

เรื่องเครื่องจักรและอุปกรณ์

วิทยากร : นายภาคภูมิ บูรณบุญย์

**นักวิชาการส่งเสริมการลงทุน ชำนาญการพิเศษ
สำนักบริหารการลงทุน 3
สำนักงานคณะกรรมการส่งเสริมการลงทุน**

เครื่องจักรและอุปกรณ์

- สิทธิประโยชน์เกี่ยวกับเครื่องจักร
- คำจำกัดความของ เครื่องจักร และ อุปกรณ์
- แนวทางการพิจารณาในการนำเข้าเครื่องจักรและ
อุปกรณ์
- ระยะเวลานำเข้าเครื่องจักร
- วิธีปฏิบัติเกี่ยวกับงานเครื่องจักร

สิทธิประโยชน์เกี่ยวกับเครื่องจักร

- **มาตรา 28 ผู้ได้รับการส่งเสริมจะได้รับการยกเว้นอากรขาเข้าสำหรับเครื่องจักร ตามที่คณะกรรมการพิจารณาอนุมัติแต่เครื่องจักรนั้น ต้องไม่เป็นเครื่องจักรที่ผลิตหรือประกอบได้ในราชอาณาจักร ซึ่งมีคุณภาพใกล้เคียงกันกับชนิดที่ผลิตในต่างประเทศ และมีปริมาณเพียงพอที่จะจัดหามาให้ได้**

สิทธิประโยชน์เกี่ยวกับเครื่องจักร

- มาตรา 29 เมื่อคณะกรรมการพิจารณาเห็นว่า การให้การส่งเสริมแก่กิจการใดหรือแก่ผู้ได้รับการส่งเสริมรายใด ไม่สมควรให้ได้รับสิทธิและประโยชน์ตามมาตรา 28 คณะกรรมการจะให้การส่งเสริมแก่กิจการนั้น หรือผู้ขอรับส่งเสริมรายนั้น และรายต่อไป โดยได้รับลดหย่อนอากรขาเข้าสำหรับเครื่องจักรเพียงกึ่งหนึ่ง หรือจะไม่ให้ได้รับการยกเว้นอากรขาเข้าสำหรับเครื่องจักรเลยก็ได้

คำจำกัดความของเครื่องจักร และ อุปกรณ์

- เครื่องจักร หมายความว่า เครื่องจักรที่จำเป็นต้องใช้ในกิจการที่ได้รับการส่งเสริม และ เครื่องจักรที่จำเป็นต้องใช้ในการก่อสร้างโรงงาน ซึ่งรวมถึง ส่วนประกอบ อุปกรณ์ เครื่องมือ เครื่องใช้ และ โครงโรงงานสำเร็จรูปที่นำมาติดตั้งเป็นโรงงาน

คำจำกัดความ

- ส่วนประกอบ (Part and Component)
 - หมายถึง ชิ้นส่วนต่าง ๆ รวมทั้งอะไหล่ ที่ใช้ประกอบขึ้นเป็นเครื่องจักรซึ่งหากแยกชิ้นส่วนหนึ่งส่วนใดออกจากรันแล้ว จะทำให้เครื่องจักรดังกล่าวไม่สามารถทำงานได้

- **อุปกรณ์ (Accessory)**

— หมายถึง ชิ้นส่วนที่นำมาประกอบกับเครื่องจักรเพื่อให้ทำงานได้ตามวัตถุประสงค์ หากขาดอุปกรณ์แล้วเครื่องจักรยังทำงานได้แต่ไม่เป็นไปตามวัตถุประสงค์ ทั้งนี้รวมถึงแม่พิมพ์และอุปกรณ์ที่ทำหน้าที่เสมือนแม่พิมพ์หรือต้นแบบ (Master Mould) แม่แบบและอุปกรณ์จับยึดชิ้นงาน (Jig and Fixture) ที่ใช้สำหรับการทำงานที่มีการผลิตจำนวนมาก

- เครื่องมือ (Tool) หมายถึง ของที่ใช้งานโดยอิสระหรือของที่ใช้งานร่วมกับเครื่องจักร
- เครื่องใช้ (Implement) หมายถึง ของที่ใช้สนับสนุนกรรมวิธีการผลิตเพื่อให้เกิดประสิทธิภาพ
- โครงโรงงานสำเร็จรูป (Pre-Fabricated Factory Structure) หมายถึง โครงโรงงานสำเร็จรูปซึ่งสามารถถอดออกได้ เพื่อนำมาติดตั้งหรือประกอบเป็นโรงงาน (ตามประกาศสำนักงานที่ ป1/2546)

เครื่องจักรที่จะขอใช้สิทธิ ยกเว้นหรือลดหย่อนอากรขาเข้า

1.จะต้องเป็นเครื่องจักรที่ไม่มีผลิตหรือประกอบได้ใน
ราชอาณาจักร **ซึ่งมีคุณภาพใกล้เคียงกับชนิดที่ผลิตในต่างประเทศ**
และ มีปริมาณเพียงพอที่จะจัดหามาใช้ได้

แนวทางการพิจารณา ในการนำเข้าเครื่องจักร และ อุปกรณ์

2.จะต้องเป็นเครื่องจักรและอุปกรณ์ที่ใช้ในกระบวนการผลิต โดยตรงที่ใช้ในโครงการที่ได้รับส่งเสริมโดยเริ่มตั้งแต่ การออกแบบ ผลิตภัณฑ์ การผลิตผลิตภัณฑ์ การตรวจสอบคุณภาพและการควบคุมคุณภาพผลิตภัณฑ์ ตลอดจนการขนส่งผลิตภัณฑ์ขึ้นยานพาหนะ โดยพิจารณาตามการติดตั้งใช้จริงเท่านั้น

3. สำหรับเครื่องจักรและอุปกรณ์ที่ไม่ได้ใช้ในกระบวนการผลิตโดยตรง แต่มีความจำเป็นต้องใช้ในกิจการ

เช่น เครื่องจักรที่ใช้ในการก่อสร้างโรงงาน การติดต่อสื่อสาร เครื่องภายในสำนักงาน การประหยัดพลังงาน การซ่อมบำรุง การให้ความปลอดภัยแก่พนักงาน และการรักษาความปลอดภัยภายในโรงงาน เป็นต้นให้ถือว่าเป็นเครื่องจักรและอุปกรณ์ที่อยู่ในข่ายได้รับการยกเว้นหรือลดหย่อนอากรขาเข้า โดยพิจารณาตามการใช้จริงเท่านั้น

ตามประกาศ สำนักงานที่ ป2/2556

4. การพิจารณาให้ยกเว้นหรือลดหย่อนอากรขาเข้าสำหรับอะไหล่ของเครื่องจักร

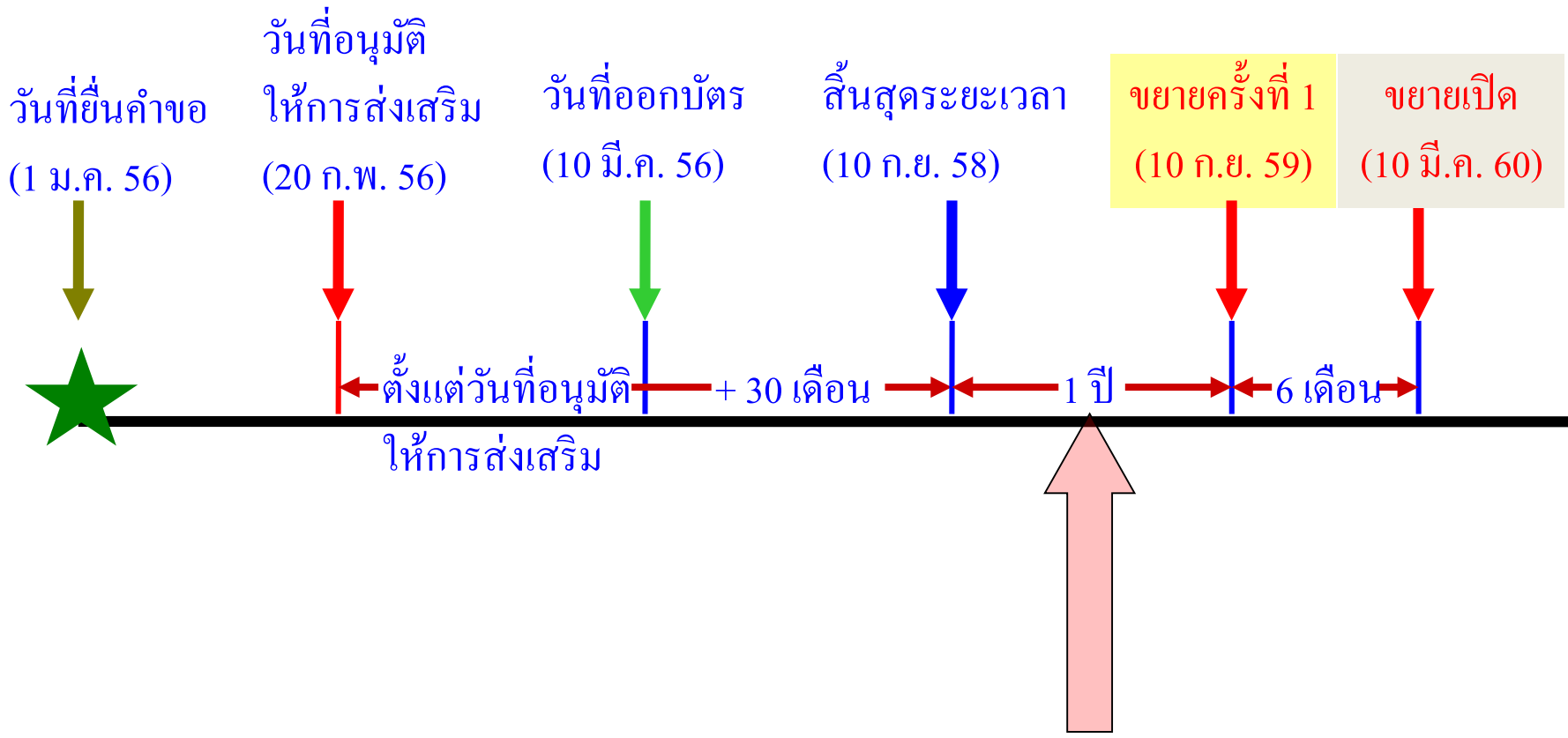
- จะพิจารณาให้ยกเว้นหรือลดหย่อนภาษีอากร สำหรับอะไหล่ของเครื่องจักรที่นำเข้าภายในระยะเวลาที่กำหนดในบัตรส่งเสริม ไม่ว่าจะนำเข้ามาพร้อมกับเครื่องจักรหรือไม่ก็ตามและจะพิจารณาให้ยกเว้นหรือลดหย่อนภาษีอากรสำหรับเครื่องจักรที่นำเข้ามาทดแทนเครื่องจักรเดิมได้ด้วย

(ตามประกาศสำนักงานที่ป. 8/2535)

- **ระยะเวลานำเข้าเครื่องจักร (ทั่วไป)**
 - สำหรับโครงการที่ยื่นคำขอหลังวันที่ 1 ตุลาคม 2545 ระยะเวลานำเข้าเครื่องจักรทุกโครงการจะเริ่มนับตั้งแต่วันที่อนุมัติให้การส่งเสริม โดยจะสิ้นสุดในวันที่ครบ 30 เดือนนับตั้งแต่วันที่ออกบัตรส่งเสริม และสามารถขยายเวลาได้อีกครั้งละ 1 ปี รวมแล้วไม่เกิน 3 ครั้ง ตามประกาศที่ สำนักงานที่ [ป.1/2548](#)
 - โดยหลักเกณฑ์นี้ไม่ใช่บังคับกับโครงการที่มีเงินลงทุนไม่รวมค่าที่ดินและเงินหมุนเวียน ตั้งแต่ 500 ล้านบาทขึ้นไป

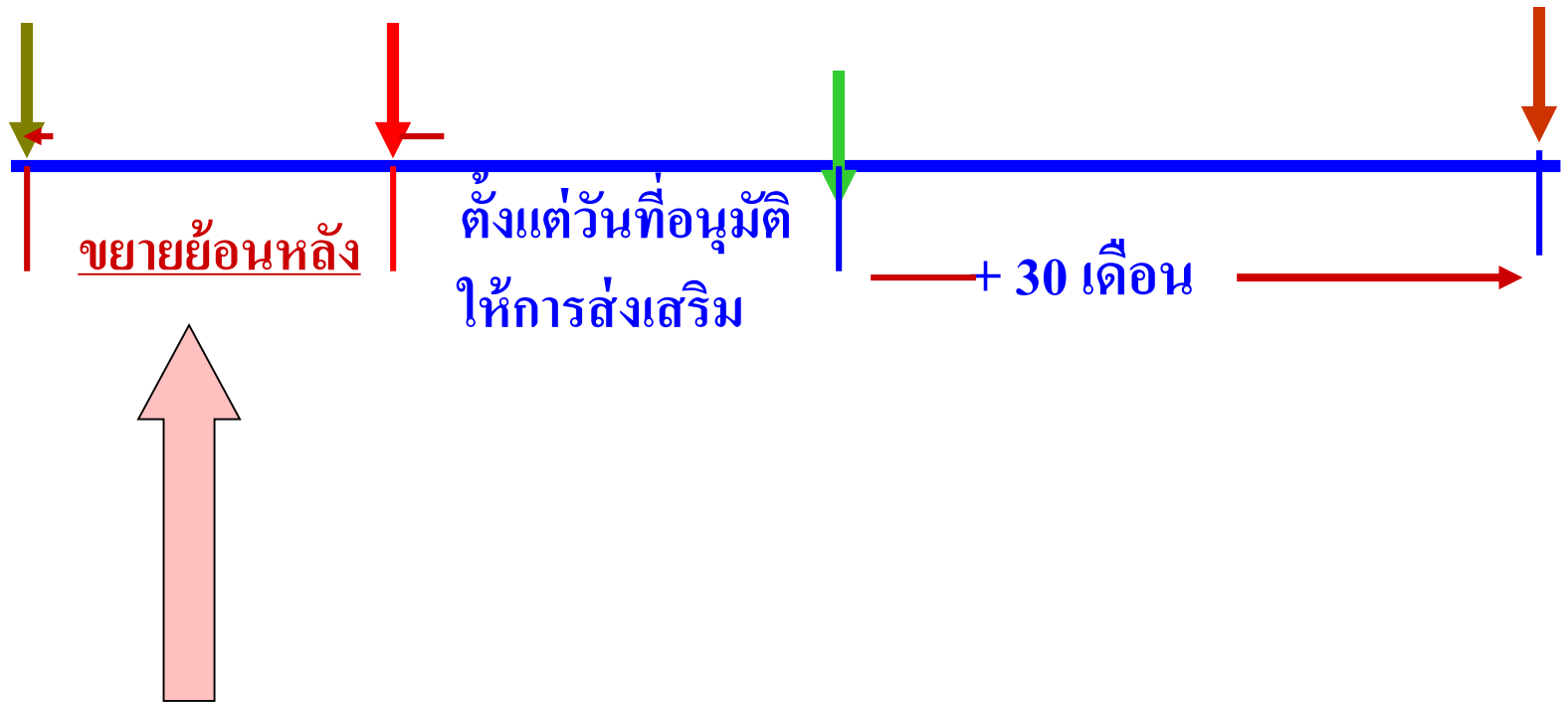
- เครื่องจักรที่ใช้ในการวิจัยและพัฒนา หรือเครื่องจักรที่ใช้ขจัดหรือป้องกันมลภาวะแวดล้อมให้นำเข้าได้ตลอดเวลาที่ได้รับ การส่งเสริม (ตามประกาศสำนักงานที่ ป.1/2548)
- โดยถ้าระยะเวลานำเข้าเครื่องจักรหมดจะต้องยื่นขอขยาย เวลานำเข้าเครื่องจักรในส่วนนี้ก่อนการนำเครื่องจักรเข้ามา

การขอขยายเวลานำเข้าเครื่องจักรและเปิดดำเนินการ



ขยายเวลานำเข้าเครื่องจักรย้อนหลัง

วันที่ยื่นคำขอ (1 ม.ค. 56)	วันที่อนุมัติ ให้การส่งเสริม (20 ก.พ. 56)	วันที่ออกบัตร (10 มี.ค. 56)	สิ้นสุดระยะเวลา (10 ก.ย. 58)
-------------------------------	---	--------------------------------	---------------------------------



ระเวลำนำเข้ำเครื่องจักร สำหรับอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์

- สำหรับอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์
- ตามประกาศสำนักงานที่ ป. 6/2549 สามารถนำเครื่องจักรมาปรับปรุงและทดแทนเครื่องจักรเดิม หรือเพื่อเพิ่มกำลังการผลิตในโครงการเดิม ไม่ว่าจะเปิดดำเนินเต็มโครงการแล้วหรือไม่ก็ตาม ตลอดระยะเวลาการส่งเสริม โดยได้รับยกเว้นอากรขาเข้า

1. บัญชีรายการเครื่องจักรคืออะไร
2. ต้องการข้อมูลอะไรบ้างในการทำบัญชี
3. ขั้นตอนการเตรียมข้อมูล

เวลาทำการของบัญชีรายการเครื่องจักร

- ขออนุมัติทำบัญชีรายการเครื่องจักร (60 วันทำการ)
- ขออนุมัติเพิ่มรายการเครื่องจักร (30 วันทำการ)
- ขออนุมัติยกเลิกรายการเครื่องจักร (30 วันทำการ)
- ขออนุมัติเพิ่มจำนวนเครื่องจักร (30 วันทำการ)
- ขออนุมัติแก้ไขบัญชีเครื่องจักรอื่นๆ (30 วันทำการ)
- ขออนุมัติเพิ่มรายการชื้อรอง (1 วันทำการ)

- บัญชีรายการเครื่องจักร คือ รายการเครื่องจักรทั้งหมดที่ใช้ในโครงการ เป็นรายการเครื่องที่ทำให้กำลังผลิต และกระบวนการผลิตเป็นไปตามโครงการที่ขอรับการส่งเสริมไว้ โดยรายการเครื่องจักรนี้รวมถึง
 - อะไหล่ของเครื่องจักร
 - อุปกรณ์ เครื่องมือ เครื่องใช้ และ โครงโรงงานสำเร็จรูปที่นำมาติดตั้งเป็นโรงงาน
 - แม่พิมพ์ อะไหล่แม่พิมพ์ ตัวจับยึด

1. บัญชีรายการเครื่องจักรทั่วไป หมายถึง บัญชีเครื่องจักรที่ใช้ในกระบวนการผลิตตามที่ได้รับอนุมัติ
2. บัญชีรายการอะไหล่ หมายถึง อะไหล่ที่นำเข้ามาทดแทนส่วนที่เสียหาย
3. บัญชีรายการแม่พิมพ์ หมายถึง แม่พิมพ์ อุปกรณ์จับยึด รวมถึงอะไหล่ของแม่พิมพ์ อุปกรณ์จับยึด
4. บัญชีชื่อรอง หมายถึง ชื่อของเครื่องจักรที่นำเข้ากรณีชื่อไม่ตรงกับบัญชีที่ได้รับอนุมัติ

ใบอนุญาต ซื้อเครื่องจักรที่ลงท้ายด้วย

Line

System

หน่วยของเครื่องจักรที่นำเข้า
กรณี เครื่องจักร ให้ใช้หน่วย **unit**
กรณี อะไหล่ ให้ใช้หน่วย **piece**
กรณี แม่พิมพ์ ให้ใช้หน่วย **unit**

ตัวอย่าง พิกัดสินค้า 8471.89.30
รหัสสถิติ 999/KGM

Invoice Number 1234

ลำดับที่	รายการ	จำนวน
1	CNC	3 Unit
2	HEATER	5 SET

ตัวอย่าง พิกัดสินค้า 8542.39.00
รหัสสถิติ 000/C62

Invoice Number 5678

ลำดับที่	รายการ	จำนวน
1	IC	3 Unit
2	IC	5 SET

การสำแดงข้อมูล(หน่วยสินค้า) ในใบขนสินค้า

Unparaltered Opportunities INVESTMENT

ตัวอย่าง พิกัดสินค้า 8471.89.30 รหัสสถิติ 999/KGM

ลำดับที่ใน ใบขนสินค้า	เลขที่ Invoice Number	ลำดับรายการใน Invoice	รายการ (ชื่อสินค้า)	จำนวน (Quantity/Unit)	จำนวนใน Invoice (Invoice Quantity/Unit)
1	1234	1	CNC	3 Unit	3 Unit
2	1234	2	HEATER	5 SET	5 SET

ตัวอย่าง พิกัดสินค้า 8542.39.00 รหัสสถิติ 000/C62

ลำดับที่ใน ใบขนสินค้า	เลขที่ Invoice Number	ลำดับรายการใน Invoice	รายการ (ชื่อสินค้า)	จำนวน (Quantity/Unit)	จำนวนใน Invoice (Invoice Quantity/Unit)
1	5678	1	IC	3 C62	3 C62
2	5678	2	IC	5 C62	5 SET

1. บัญชีรายการเครื่องจักรทั่วไป **ระบุปริมาณนำเข้า**
2. บัญชีรายการอะไหล่และแม่พิมพ์ **ไม่ต้องระบุปริมาณนำเข้า**
3. ชื่อเครื่องจักรที่นำเข้า **ต้องตรงกับชื่อที่ได้รับอนุมัติตามบัญชีเครื่องจักร หากชื่อเครื่องจักรที่นำเข้าไม่ตรงกับชื่อที่ได้รับอนุมัติตามบัญชีต้องขอ**เพิ่มชื่อรอง****

1. ขบวนการผลิต ตามที่ได้รับอนุมัติให้การส่งเสริมและกำกับการผลิต
2. รายการเครื่องจักรที่จะนำเข้าทั้งโครงการ
3. ใบรับรองประสิทธิภาพของเครื่องจักรเก่า (กรณีเป็นเครื่องจักรเก่า)
4. รายละเอียด Spec ของเครื่องจักร (กรณีที่อยู่ในข่ายที่ผลิตได้ในประเทศ)

รายละเอียดสำคัญ 6 ประการ

1. สถานภาพของการปรับปรุงซ่อมแซม หรือผลการวิเคราะห์อายุการใช้งานที่เหลืออยู่
2. ปีที่ผลิต
3. ผลของการทดสอบเดินเครื่อง
4. รายงานการตรวจสอบผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม และมาตรฐานความปลอดภัย
5. รายงานการตรวจสอบวันที่ และสถานที่ที่ทำการตรวจสอบ
6. การประเมินราคาที่เหมาะสม(ทั้งนี้สามารถยื่นใบรับรองการประเมินราคาเครื่องจักรแยกเพิ่มเป็นอีกฉบับก็ได้)*

(ตามประกาศสำนักงานที่ ป.2/2546, นโยบายส่งเสริมการลงทุนระยะ 7ปี*)

1.กรณีเครื่องจักรใช้แล้ว ต้องระบุชื่อในการขออนุมัติบัญชีเครื่องจักร
ทั่วไป ในใบขนสินค้าขาเข้าและ ใน INVOICE ดังนี้

Used+M/C+Year of Manufacture +Serial no.

2.เครื่องจักรใช้ ต้องมีใบ Certificate แนบประกอบการพิจารณาเสมอ

3.ยกเว้น Mold ,Die ,Jig ,Fixture and Pattern ไม่ต้องใช้ใบ Certificate
ในโครงการต้องมีการระบุในบัตรส่งเสริมว่าให้ใช้เครื่องจักรใช้แล้วได้



ระบบงานสิทธิและประโยชน์ด้านเครื่องจักรด้วยระบบอิเล็กทรอนิกส์

Hide Menu

ขออนุมัติเพิ่มรายการเครื่องจักร (หัวหน้าสาย)

- Home
- การจัดการผู้ใช้
- การกำหนดผู้พิจารณา 3 ระดับ
- การลา
- กำหนดวันหยุดใน 1 ปี
- การจัดการข้อความ
- ข้อมูลโครงการ
- ระงับสิทธิ์ eMT
- ยกเลิกระงับสิทธิ์ eMT
- ข้อมูลคำร้องที่ดำเนินการแล้ว
- รายงาน
- รายงาน(Excel)
- ข้อมูลพื้นฐาน


#	หมายเลขขั้นตอนการผลิต	ชื่อขั้นตอนการผลิต
1	<u>1</u>	นำวัตถุดิบ เช่น สายไฟ และ TUBE เป็นต้น มาตัดให้ได้ขนาดตามต้องการ
2	<u>2</u>	ปอกฉนวนหุ้มปลายสายไฟและย้ายปลายสายไฟเข้ากับ TERMINAL
3	<u>3</u>	นำไปประกอบกับชิ้นส่วนอื่นๆ ที่จัดหามา เช่น TUBE, CONNECTOR และ CLIP เป็นต้น
4	<u>4</u>	ตรวจสอบการไหลของกระแสไฟ บางส่วนบรรจุและจำหน่าย บางส่วนนำไปผลิตต่อ
5	<u>5</u>	บางส่วนนำไปประกอบ และ/หรือ เชื่อมประกอบกับชิ้นส่วนอื่นๆ ที่จัดหามา เช่น SWITCH, STATOR, SENSOR ASSY และ CONTACT เป็นต้น
6	<u>6</u>	ตรวจสอบ บรรจุ จำหน่าย
7		
8		
9		
10		

ขั้นตอนการผลิตที่ระบุในระบบกรณีมีการแก้ไข

ระบบงานสิทธิและประโยชน์ด้านเครื่องจักรด้วยระบบอิเล็กทรอนิกส์ BOI User  Electronic Machine Tracking
http://www.ic.or.th

Hide Menu

ขออนุมัติฟาร์มผู้รายการเครื่องจักร (หัวหน้าสาย)

 Logout

Home

การจัดการผู้ใช้

การกำหนดผู้พิจารณา 3 ร

การลา

กำหนดวันหยุดใน 1 ปี

การจัดการข้อความ

ข้อมูลโครงการ

รับสิทธิ์ oMT

ยกเลิกรับสิทธิ์ oMT

ข้อมูลคำร้องที่ดำเนินการแล้ว

รายงาน

ข้อมูลพื้นฐาน

การเปลี่ยนหรือย้ายผู้ดูแลคำ

การย้ายผู้อนุมัติ

เอกสารพิมพ์

การเปลี่ยนแปลงสำนักงาน

ประเภทกิจการ

4.10 กิจการผลิตชิ้นส่วนยานพาหนะ

ผลิตภัณฑ์

ขั้นตอนการผลิต

เครื่องจักร

กำลังการผลิต

ทั้งหมด

ขั้นตอนการผลิต

#	หมายเลขขั้นตอนการผลิต	ชื่อขั้นตอนการผลิต	ประเภทของขั้นตอนการผลิต
1	<u>1</u>	เตรียมรถบดชิ้นส่วน	ผลิตภัณฑ์
2	<u>2</u>	ประกอบชิ้นงาน	ผลิตภัณฑ์
3	<u>3</u>	เชื่อมประกอบชิ้นงาน	ผลิตภัณฑ์
4	<u>4</u>	ตรวจสอบคุณภาพผลิตภัณฑ์	ตรวจสอบคุณภาพ
5	<u>5</u>	บรรจุ / จัดหน่วย	บรรจุ
6	<u>6</u>	ยกเลิกขั้นตอน 1-5	ผลิตภัณฑ์
7	<u>7</u>	จัดหา จัดซื้อชิ้นส่วนต่าง ๆ เช่น Gear Plate, Base Plate, Lock Gear, Cam, Guide, Lever, Spring, Cover Bracket เป็นต้น	อื่น ๆ
8	<u>8</u>	บางชิ้น เช่น Gear Plate, Lock Gear เป็นต้น นำไปเตรียมรถบด หรือหั่นในจุดที่กำหนด	ผลิตภัณฑ์
9	<u>9</u>	นำชิ้นส่วนต่าง ๆ ไปประกอบบน Base Plate ให้ตรงตามตำแหน่ง และตามลำดับขั้นตอนที่กำหนด	ผลิตภัณฑ์
10	<u>10</u>	บางจุดอาจารบี แล้วเชื่อมประกอบ Base Plate กับ Cover Bracket เป็นผลิตภัณฑ์	ผลิตภัณฑ์

1. สถานะเป็นเครื่องจักรหลักหรือไม่
2. กำลังผลิตต่อเครื่อง
3. กำลังผลิตรวม
4. สภาพของเครื่องจักร
5. ขั้นตอนการผลิต
6. ผลิตภัณฑ์

ตัวอย่างคำชี้แจงรายละเอียดเครื่องจักร

ระบบงานสิทธิและประโยชน์ด้านเครื่องจักรด้วยระบบอิเล็กทรอนิกส์ BOI User Electronic Machine Tracking

Hide Menu ขอบเขตคำชี้แจงรายการเครื่องจักร (หัวหน้าสาย) [] Logout

รายการเครื่องจักร			
ชื่อเครื่องจักร	DEBURRING MACHINE		
รายละเอียด	เครื่องขัดผิวชิ้นงาน MODEL : LP-13095 STRUCTURE : (2) STATION, LINEAR, UNCONTINUOUS, DIRECT FEED OPERATION : AUTO		
มาตรา	มาตรา28	เครื่องจักรหลัก	ใช่ 1
จำนวน	1.00	หน่วย	PIECE OR UNIT
สถานะเป็นรายการ Negative List หรือไม่	ไม่เป็น		
Negative_List_Attach			
หมายเหตุ Negative List			
กำลังการผลิตต่อเครื่อง	2,073,600.00 2	หน่วยกำลังการผลิต	SET
กำลังการผลิตรวม	2,073,600.00 3	สภาพ	ใหม่ 4
ปีกเครื่องจักรทุกผลิต (ต.ศ.)		มี BOM หรือไม่	ไม่มี
หมายเลขใบรับรองประสิทธิภาพเครื่องจักร			
ชื่อ File แนบ(Attach ใบรับรอง)			

Cycle time (รอบเวลาการทำงาน: C.T.)

หมายถึง เวลาที่พนักงานใช้ในการดำเนินการผลิตตามที่แต่ละคนรับผิดชอบในแต่ละรอบการทำงาน โดยพนักงานหนึ่งคนอาจจะรับผิดชอบงานเพียงงานเดียว หรือ หลายงานก็ได้ ซึ่งจะเริ่มนับตั้งแต่จุดเริ่มต้นของงานนั้น จนถึงเวลาที่กลับมาตั้งต้นเพื่อจะเริ่มทำการผลิตในรอบต่อไป

ตัวอย่างคำชี้แจงกำลังผลิต

เครื่องจักร

ระบบงานสิทธิและประโยชน์ด้านเครื่องจักรด้วยระบบอิเล็กทรอนิกส์ BOI User Electronic Machine Tracking

Home

การจัดการผู้ใช้

การกำหนดผู้พิจารณา 3 ร

การลา

กำหนดวันหยุดใน 1 ปี

การจัดการข้อความ

ข้อมูลโครงการ

ระงับสิทธิ์ eMT

ยกเลิกระงับสิทธิ์ eMT

ข้อมูลคำร้องที่ดำเนินการแล้ว

รายงาน

ข้อมูลพื้นฐาน

การเปลี่ยนหรือย้ายผู้ดูแลค่า

การย้ายผู้อนุมัติ

เอกสารพิมพ์

การเปลี่ยนสังกัดสำนักงาน

Hide Menu

ขออนุมัติทำบัญชีรายการเครื่องจักร (หัวหน้าสาย)

ผลิตภัณฑ์ ขั้นตอนการผลิต เครื่องจักร กำลังการผลิต

ทั้งหมด

#	ชื่อเครื่องจักร	จำนวน	กำลังการผลิตต่อเครื่อง	กำลังการผลิตรวม
1	DEBURRING MACHINE	1.00	2,073,600.00	2,073,600.00
2	UNIT RECLINER ASSEMBLY MACHINE/LINE, QA CELL, ROLLER HOLDER	1.00	2,073,600.00	2,073,600.00
3	YTTER BIUM FIBER LASER MODEL (YLS-2400-2FF)	1.00	2,073,600.00	2,073,600.00
4				
5				
6				
7				
8				
9				
10				

แสดงวิธีคำนวณกำลังการผลิต

สายการผลิตผลิตภัณฑ์เป็นระบบ AUTOMATION LINE (CONVEYER LINE)

CYCLE TIME = 6.3 sec

อัตราการทำงาน = 78%

กำลังการผลิต = 450 ชิ้น / ชั่วโมง

เวลาทำงาน = 16 ชั่วโมง / วัน : 288 วัน / ปี

ฉะนั้นกำลังการผลิตของสายการผลิต / ปี จำนวนได้ดังนี้

$450 \times 16 \times 288 = 2,073,600$ ชิ้น

กำลังการผลิตเครื่องจักรแต่ละเครื่องเป็นดังนี้

DEBURRING MACHINE

กำลังการผลิต = 450 ชิ้น / ชั่วโมง

เวลาทำงาน = 16 ชั่วโมง / วัน : 288 วัน / ปี

- **ชื่อรายการอะไหล่ต้องเป็นภาษาอังกฤษ**
- **รายละเอียดอะไหล่ ชี้แจงรายละเอียดให้ชัดเจนเป็นภาษาไทย**
- **อะไหล่ที่ผลิตได้ในประเทศ ชี้แจง SPECIFICATION**
- **กำหนดสถานะอะไหล่เก่า ต้องระบุว่า USED + ชื่อ SPARE PARTS
SERIAL NO. + YEAR OF MFG**
- **เชื่อมโยงรายการอะไหล่เข้ากับรายการเครื่องจักร**

- ชื่อรายการแม่พิมพ์ต้องเป็นภาษาอังกฤษ
- รายละเอียดแม่พิมพ์ ชี้แจงรายละเอียดให้ชัดเจนเป็นภาษาไทย
- กำหนดสถานะแม่พิมพ์เก่า ต้องระบุว่า **USED MOLD**
- เชื่อมโยงรายการแม่พิมพ์เข้ากับขั้นตอนการผลิต

- กรณีที่ 1 บริษัทได้รับการอนุมัติให้การส่งเสริมแล้ว แต่บัตรส่งเสริมยังไม่ออก

ในกรณีนี้ สำนักงาน จะอนุญาตให้ใช้ธนาคารค้ำประกัน **อากรขาเข้า** ได้ก็ต่อเมื่อ **บริษัทได้ตอบรับมติแล้วเท่านั้น**

- กรณีที่ 2 บัตรส่งเสริมออกแล้ว แต่บัญชีรายการเครื่องจักรยังไม่แล้วเสร็จ หรืออยู่ระหว่างการแก้ไข หรือปัญหาอื่นๆเกี่ยวกับการนำเข้าเครื่องจักร

- สำนักงาน จะอนุญาตให้ใช้ธนาคารค้ำประกัน **อากรขาเข้าและภาษีมูลค่าเพิ่ม**

กรณียังไม่ได้รับบัตรส่งเสริม

- จะต้องขยายเวลาก่อนครบกำหนด

กรณีได้รับบัตรส่งเสริม

- จะต้องขยายเวลาก่อนครบกำหนด

- ส่งปล่อยเครื่องจักรปกติ เป็นการดำเนินการที่ขอยกเว้นหรือลดหย่อนอากรตามขั้นตอนปกติเมื่อเครื่องจักรมาถึงท่าเรือ หรือท่าอากาศยาน
- ส่งปล่อยเครื่องจักรคืนอากร เป็นการดำเนินการเพื่อที่จะขอคืนอากรในส่วน of เครื่องจักรที่นำเข้าและชำระไปก่อน (คืนเฉพาะส่วนของอากรขาเข้า)
- ส่งปล่อยเครื่องจักรถอนนาคำประกัน เป็นการดำเนินการขอถอนคำประกันสำหรับเครื่องจักรที่ขอคำประกันไว้
- ส่งปล่อยเครื่องจักรที่ส่งออกไปซ่อมและนำกลับเข้ามาอีกครั้งหนึ่ง เป็นการดำเนินการส่งปล่อยเพื่อขอใช้สิทธิในส่วน of ค่าซ่อม

1. เครื่องจักรที่ขออนุญาต ต้องได้รับอนุมัติส่งปล่อยหรือส่งปล่อยนอกกำแพงกันจากสำนักงานแล้ว
2. ในกรณีส่งเครื่องจักรกลับคืนไปต่างประเทศ ต้องไม่มีผลกระทบต่อกำลังการผลิตและกรรมวิธีการผลิต ยกเว้นกรณีที่บริษัทฯ ได้แจ้งขอยกเลิกโครงการหรือมีการนำเข้าเครื่องจักรทดแทน

1. ขอส่งเครื่องจักรคืนไปต่างประเทศ
2. ขอส่งเครื่องจักรไปซ่อมแซมต่างประเทศ
3. ขอเปลี่ยนสถานะภาพส่งซ่อมเป็นส่งคืนต่างประเทศ

สรุปประเภทงานในระบบ eMT Online

ก่อนเดินพิธีการ(Paperless) และหลังเดินพิธีการ (ออกเอกสาร)

ที่ต้องส่งข้อมูลอิเล็กทรอนิกส์ (XML) ให้กับกรมศุลกากร

ก่อนเดินพิธีการ (Paperless)	ส่งข้อมูล XML ให้กรมศุล	หลังเดินพิธีการ (ออกเอกสาร)	ส่งข้อมูล XML ให้กรมศุล
1. งานขออนุมัติส่งปล่อยแบบปกติ	ส่ง	1. งานขออนุมัติส่งปล่อยแบบคืนอากร	ส่ง
2. งานขออนุญาตใช้ธนาคารค้ำประกัน เครื่องจักร	ส่ง	2. งานขออนุมัติถอนการใช้ธนาคารค้ำประกันเครื่องจักร	ส่ง
3. งานขออนุมัติส่งปล่อยนำกลับเครื่องจักร ที่ส่งออกไปซ่อม	ส่ง	3. งานขออนุมัติขยายเวลาค้ำประกันเครื่องจักร	ส่ง
4. งานขออนุมัติยกเลิก (ข้อ 1- 3)	ส่ง	4. งานขออนุมัติส่งปล่อยแบบคืนอากร (นำกลับจากส่งซ่อม)	ส่ง
		5. งานเรียกเก็บอากรกรณีถอนค้ำไม่เต็มจำนวน	ส่ง
		6. งานเรียกเก็บอากรกรณีบริษัทขอเสียภาษีอากร	ไม่ส่ง
		7. งานขออนุญาตส่งเครื่องจักรไปต่างประเทศ (ส่งคืน)	ไม่ส่ง
		8. งานขออนุญาตส่งเครื่องจักรไปต่างประเทศ (ส่งซ่อม)	ไม่ส่ง
		9. งานขอเปลี่ยนสถานะจากส่งซ่อมเป็นส่งคืน	ไม่ส่ง
		10. งานขออนุมัติยกเลิก (ข้อ 1-9)	ส่ง/ไม่ส่ง (ตาม Case)

1. เครื่องจักรที่ขออนุญาต ต้องได้รับอนุมัติส่งปล่อย หรือส่งปล่อยตามคำประกันจากสำนักงานแล้ว
2. กรณีจำหน่าย ต้องยื่นแบบคำขออนุญาตจำหน่าย ที่กรอกข้อความครบถ้วน
3. กรณีทำสัญญาเช่าแบบ리스ซิ่ง/เช่าซื้อ ต้องแนบ สัญญาการจะซื้อจะขายเครื่องจักร

การนำเครื่องจักรไปให้บุคคลอื่นใช้

1. ต้องเป็นการนำไปผลิตชิ้นส่วน/ผลิตภัณฑ์ ให้กับเจ้าของเครื่องจักรเท่านั้น
2. ต้องไม่มีผลกระทบต่อสาระสำคัญของโครงการ เช่น กำดั่งการผลิต
กรรมวิธีการผลิต (คือ ต้องระบุไว้ในกรรมวิธีการผลิตว่าจะนำเครื่องจักร
ส่วนนี้ไปให้บุคคลอื่นใช้ ถ้าไม่มี ต้องแก้ไขโครงการ)

มีเกณฑ์การปฏิบัติ ดังนี้

- ขออนุมัติวิธีการทำลายเครื่องจักรต้องระบุชนิดและจำนวนเครื่องจักรที่ชำรุดเสียหาย และสาเหตุของการชำรุดเสียหาย พร้อมทำหนังสือถึงสำนักงาน
- ทำลาย เครื่องจักร ตามวิธีที่สำนักงานอนุญาตและนำไปตัดบัญชีโดยไม่มีภาระภาษี
- กำลังการผลิตและขั้นตอนการผลิต ต้องไม่เปลี่ยนแปลง หรือ อยู่ในช่วง $\pm 20\%$ ของกำลังการผลิตตามบัตรส่งเสริม ถ้ามีการเปลี่ยนแปลงสาระสำคัญดังกล่าวต้องมีเครื่องจักรเข้ามาทดแทน

- การนำเครื่องจักรเครื่องจักรไปใช้เพื่อการใช้งานอื่นจะเกิดขึ้นเนื่องจาก บริษัท ต้องการนำเครื่องจักรบางส่วน of โครงการไปรับจ้างผลิตผลิตภัณฑ์ที่ไม่ได้รับการส่งเสริม โดยมีหลักเกณฑ์การพิจารณาดังนี้
 1. บริษัทต้องได้รับอนุญาตเปิดดำเนินการแล้ว
 2. บริษัทต้องปฏิบัติตามเงื่อนไขต่างๆ ที่ได้รับการส่งเสริม
 3. การรับจ้างนี้จะต้องมีผลกระทบต่อกำลังการผลิตของผลิตภัณฑ์ที่ได้รับการส่งเสริม
 4. รายได้จากการรับจ้างนี้ จะไม่ได้รับสิทธิยกเว้นภาษีเงินได้นิติบุคคล

- 1.เป็นการตัดรายการเครื่องจักรออกจากบัญชีรายการเครื่องจักรที่อนุหมัตติ
- 2.เป็นการตัดภาวะภาษีอากรกรณีเครื่องจักรที่ให้นำเข้ามาโดยใช้สิทธิตาม
บัตรส่งเสริมเกิน 5ปี นับแต่วันที่นำเข้า

ตามประกาศ สำนักงาน ที่ ป. 3/2538

เอกสารใช้ประกอบการพิจารณา ดังนี้ กรณีทำลายเครื่องจักร

1. ใบรับรองผลตรวจสอบการทำลายเครื่องจักรจากผู้ได้รับมอบหมายจากสำนักงาน
2. หนังสืออนุญาตให้ทำลายเครื่องจักร

เอกสารใช้ประกอบการพิจารณาดังนี้ กรณีบริจาคเครื่องจักร

1. หนังสือขอขอบคุณจากผู้ขอรับบริจาคเครื่องจักรโดยระบุรายการเครื่องจักร จำนวน ให้ตรงกับหนังสืออนุญาตให้บริจาคเครื่องจักรของสำนักงาน
2. หนังสืออนุญาตบริจาคเครื่องจักร

เอกสารใช้ประกอบการพิจารณาดังนี้

กรณีส่งเครื่องจักรไปต่างประเทศ

1. หนังสืออนุญาตให้ส่งเครื่องจักรไปต่างประเทศ
2. สำเนาใบขนสินค้าขาออกที่ระบุ status 04 จากกรมศุลกากร
ที่ระบुरายการเครื่องจักรตรงหนังสืออนุญาตบริจาครีเครื่องจักร

เอกสารใช้ประกอบการพิจารณาดังนี้

กรณีจำหน่ายเครื่องจักรโดยมีภาระภาษีอากร

1. ใบขนสินค้าขาเข้าของเครื่องจักรที่จำหน่าย
2. หนังสืออนุญาตให้จำหน่ายเครื่องจักร
3. ใบเสร็จรับเงินค่าภาษีอากรที่กรมศุลกากรเรียกเก็บ

