

เรื่องเครื่องจักรและอุปกรณ์

วิทยากร : นายภาคภูมิ บุรณบุญย์

**นักวิชาการส่งเสริมการลงทุนชำนาญการพิเศษ
สำนักบริหารการลงทุน 2
สำนักงานคณะกรรมการส่งเสริมการลงทุน**

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

- มาตรา 28 ผู้ได้รับการส่งเสริมจะได้รับการยกเว้นอากรขาเข้าสำหรับเครื่องจักร ตามที่คณะกรรมการพิจารณาอนุมัติแต่เครื่องจักรนั้น ต้องไม่เป็นเครื่องจักรที่ผลิตหรือประกอบได้ในราชอาณาจักร ซึ่งมีคุณภาพใกล้เคียงกันกับชนิดที่ผลิตในต่างประเทศ และมีปริมาณเพียงพอที่จะจัดหามาให้ได้

- 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

- ส่วนประกอบ (Part and Component)
 - หมายถึง ชิ้นส่วนต่าง ๆ รวมทั้งอะไหล่ ที่ใช้ประกอบขึ้นเป็นเครื่องจักรซึ่งหากแยกชิ้นส่วนหนึ่งส่วนใดออกจากกันแล้ว 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 (ตามประกาศสำนักงานฯที่ ป1/2546)

แนวทางการพิจารณา ในการนำเข้าเครื่องจักร และ อุปกรณ์

เครื่องจักรที่จะขอใช้สิทธิ ยกเว้นหรือลดหย่อนอากรขาเข้า

1.จะต้องเป็นเครื่องจักรที่ไม่มีผลิตหรือประกอบได้ใน
ราชอาณาจักร ซึ่งมีคุณภาพใกล้เคียงกับชนิดที่ผลิตในต่างประเทศ
และ มีปริมาณเพียงพอที่จะจัดหามาใช้ได้

แนวทางการพิจารณา ในการนำเข้าเครื่องจักร และ อุปกรณ์

2.จะต้องเป็นเครื่องจักรและอุปกรณ์ที่ใช้ในกระบวนการผลิต โดยตรงที่ใช้ในโครงการที่ได้รับส่งเสริมโดยเริ่มตั้งแต่ การออกแบบ ผลิตภัณฑ์ การผลิตผลิตภัณฑ์ การตรวจสอบคุณภาพและการควบคุม คุณภาพผลิตภัณฑ์ ตลอดจนการขนส่งผลิตภัณฑ์ขึ้นยานพาหนะ โดย พิจารณาตามการติดตั้งใช้จริงเท่านั้น

แนวทางการพิจารณา ในการนำเข้าเครื่องจักร และ อุปกรณ์

3. สำหรับเครื่องจักรและอุปกรณ์ที่ไม่ได้ใช้ในกระบวนการ ผลิตโดยตรง แต่มีความจำเป็นต้องใช้ในการกิจการ

เช่น เครื่องจักรที่ใช้ในการก่อสร้างโรงงาน การติดต่อสื่อสาร เครื่อง
ภายในสำนักงาน การประหยัดพลังงาน การซ่อมบำรุง การให้ความ
ปลอดภัยแก่พนักงาน และการรักษาความปลอดภัยภายในโรงงาน เป็น
ต้นให้ถือว่าเป็นเครื่องจักรและอุปกรณ์ที่อยู่ในข่ายได้รับการยกเว้นหรือ
ลดหย่อนอากรขาเข้า โดยพิจารณาตามการใช้จริงเท่านั้น

แนวทางการพิจารณา ในการนำเข้าเครื่องจักร และ อุปกรณ์

4. การพิจารณาให้ยกเว้นหรือลดหย่อนอากรขาเข้าสำหรับอะไหล่ของเครื่องจักร

- จะพิจารณาให้ยกเว้นหรือลดหย่อนภาษีอากร สำหรับอะไหล่ของเครื่องจักรที่นำเข้าภายในระยะเวลาที่กำหนดในบัตรส่งเสริม ไม่ว่าจะนำเข้ามาพร้อมกับเครื่องจักรหรือไม่ก็ตามและจะพิจารณาให้ยกเว้นหรือลดหย่อนภาษีอากรสำหรับเครื่องจักรที่นำเข้ามาทดแทนเครื่องจักรเดิมได้ด้วย

(ตามประกาศสำนักงานฯที่ 8/2535)

ในการรับรองสภาพเครื่องจักรจะต้องระบุรายละเอียดสำคัญ 6 ประการ

- 1.รายละเอียดของการปรับปรุงซ่อมแซมและผลการวิเคราะห์อายุการใช้งานที่เหลืออยู่
- 2.ปีที่ผลิต
- 3.ผลของการทดสอบเดินเครื่อง
- 4.รายงานการตรวจสอบผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม มาตรฐานความปลอดภัย และการใช้พลังงาน
- 5.การประเมินราคาที่เหมาะสม
6. รายงานการตรวจสอบ วันที่ และสถานที่ที่ทำการตรวจสอบ

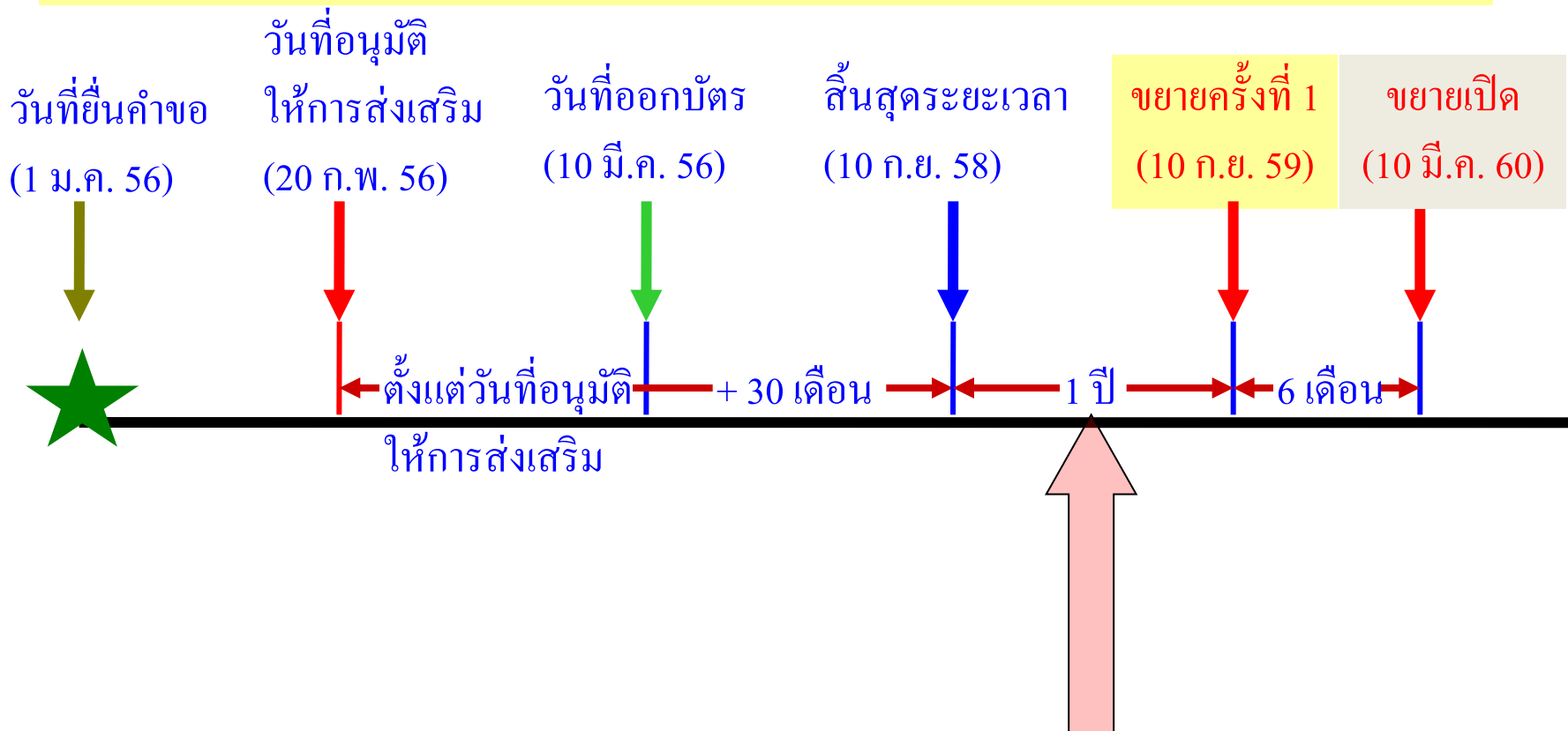
ระยะเวลานำเข้าเครื่องจักร

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

การขยายเวลานำเข้าเครื่องจักร อื่นๆ

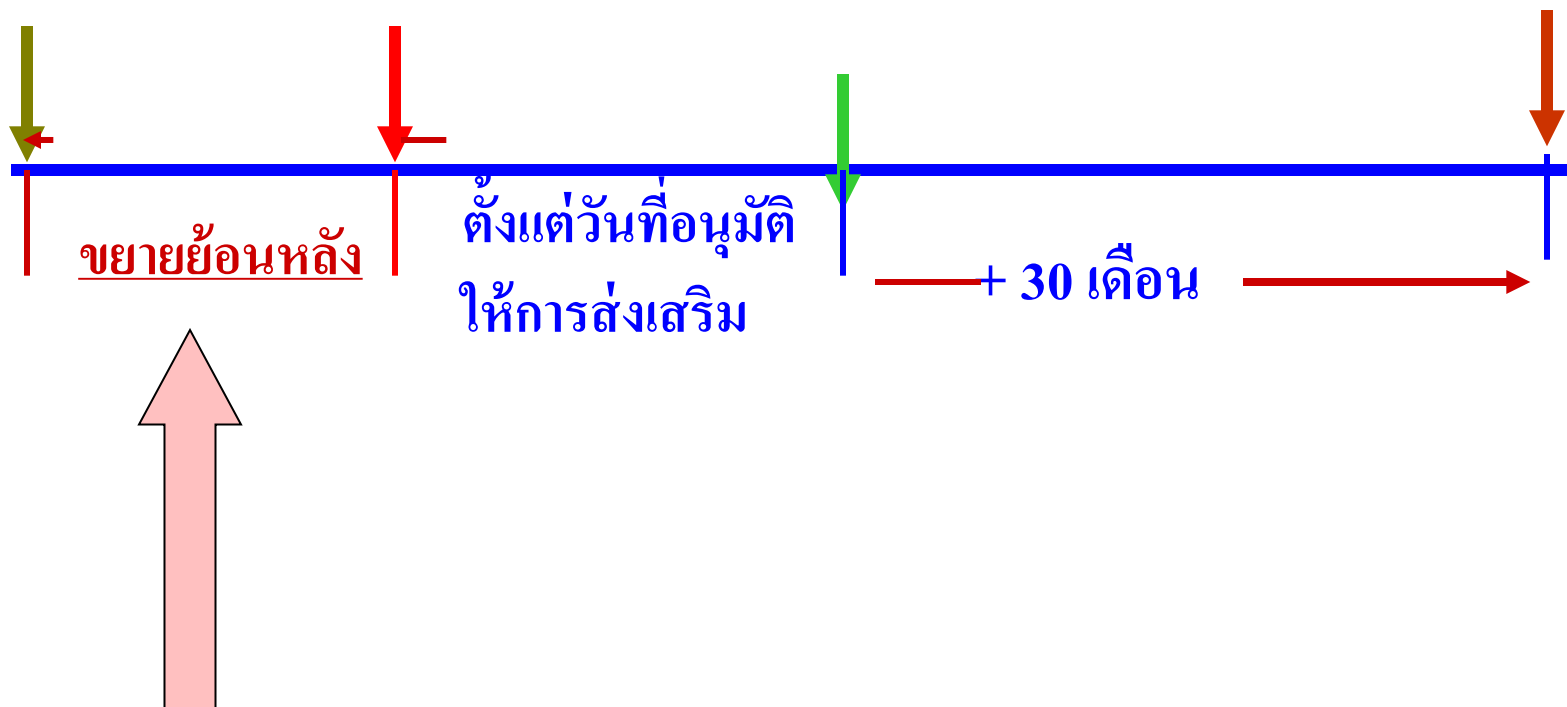
- เครื่องจักรที่ใช้ในการวิจัยและพัฒนา หรือเครื่องจักรที่ใช้จัดหรือป้องกันมลภาวะแวดล้อมให้นำเข้าได้ตลอดเวลาที่ได้รับ การส่งเสริม (ตามประกาศที่ 1/2548)
- โดยถ้าระยะเวลานำเข้าเครื่องจักรหมดจะต้องยื่นขอขยาย เวลานำเข้าเครื่องจักรในส่วนนี้ก่อนการนำเครื่องจักรเข้ามา

การขอขยายเวลานำเข้าเครื่องจักรและเปิดดำเนินการ



ขยายเวลานำเข้าเครื่องจักรย้อนหลัง

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



1. บัญชีรายการเครื่องจักรคืออะไร
2. ต้องการข้อมูลอะไรบ้างในการทำบัญชี
3. ขั้นตอนการเตรียมข้อมูล

บัญชีรายการเครื่องจักรคืออะไร

- 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. บัญชีซื้อรอง หมายถึง ชื่อของเครื่องจักรที่นำเข้ากรณีที่ไม่ตรงกับบัญชีที่ได้รับอนุมัติ

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

การเตรียมเอกสาร

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

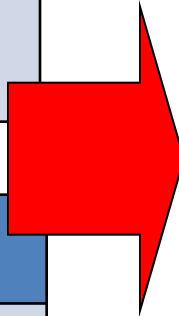
จัดทำร่างใบขนสินค้าขาเข้าโดยจัดเรียงลำดับที่ของเครื่องจักร จาก invoice ให้ตรงตามลำดับที่ในใบขนสินค้าขาเข้าตัวอย่าง

Invoice No. 111

ลำดับที่	รายการ	จำนวน
1	AB	10 PC
2	BC	20 PC

Invoice No. 222

ลำดับที่	รายการ	จำนวน
1	AB	10 PC
2	CC	10 PC



ร่างใบขนขาเข้า

ลำดับที่	รายการ	จำนวน
1	AB	10 C62
2	BC	20 C62
3	AB	10 C62
4	CC	10 C62

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

Unpermitted 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 หากชื่อเครื่องจักรที่นำเข้าไม่ตรงกับชื่อที่ได้รับอนุมัติตามบัญชีต้องขอเพิ่มชื่อรอง

รายละเอียดที่ต้องระบุในระบบ

- ชื่อเครื่องจักร
- รายละเอียดของเครื่องจักร
- จำนวน
- อยู่ในบัญชี negative list หรือไม่

ขั้นตอนการผลิตที่ระบุในระบบ

ระบบงานสิทธิและประโยชน์ด้านเครื่องจักรด้วยระบบอิเล็กทรอนิกส์ BOI User

Electronic Machine Tracking
<http://www.ic.or.th>

Hide Menu

ขออนุมัติแก้ไขบัญชีรายการเครื่องจักรอื่น ๆ (หัวหน้าสาย)

Logout

Home

การจัดการผู้ใช้

การกำหนดผู้พิจารณา 3 ราย

การลา

กำหนดวันหยุดใน 1 ปี

การจัดการข้อความ

ข้อมูลโครงการ

ระงับสิทธิ์ eMT

ยกเลิกระงับสิทธิ์ eMT

ข้อมูลคำร้องที่ดำเนินการแล้ว

รายงาน

ข้อมูลพื้นฐาน

การเปลี่ยนหรือย้ายผู้ดูแลค่า

การย้ายผู้อนุมัติ

เอกสารพิมพ์

การเปลี่ยนสังกัดสำนักงาน

ผลิตภัณฑ์ ขั้นตอนการผลิต เครื่องจักร

ทั้งหมด

#	หมายเลขขั้นตอนการผลิต	ชื่อขั้นตอนการผลิต	ประเภทของขั้นตอนการผลิต	มาตรา
1	1	Weighing	ผลิตภัณฑ์	มาตรา28
2	2	Mixing	ผลิตภัณฑ์	มาตรา28
3	3	Compound Cutting	ผลิตภัณฑ์	มาตรา28
4	4	Molding (Curing)	ผลิตภัณฑ์	มาตรา28
5	5	Surface Treatment & Coating	ผลิตภัณฑ์	มาตรา28
6	6	Cutting	ผลิตภัณฑ์	มาตรา28
7	7	Inspection	ตรวจสอบคุณภาพ	มาตรา28
8	8	Packing	บรรจุ	มาตรา28
9	9	Waste Water Treatment	ระบบป้องกันสิ่งแวดล้อม	มาตรา28
10	10	Dust Collector	ระบบป้องกันสิ่งแวดล้อม	มาตรา28

Page 1 2

หมายเหตุ - ขณะนี้มีจำนวนรายการที่ยังรออนุมัติอยู่ 0 รายการ อนุมัติแล้ว 0 รายการ ไม่อนุมัติ 1 รายการ และแก้ไขอยู่ 0 รายการ

บันทึกชั่วคราว

ส่งต่อ

ส่งกลับ

ยกเลิก

หมายเหตุ

100%

ขั้นตอนการผลิตที่ระบุในระบบกรณีมีการแก้ไข



ระบบงานสิทธิและประโยชน์ด้านเครื่องจักรด้วยระบบอิเล็กทรอนิกส์ BOI User

Electronic Machine Tracking

http://www.ic.or.th

Hide Menu

ขออนุมัติทำบัญชีรายการเครื่องจักร (หัวหน้าสาย)

Logout

Home

การจัดการผู้ใช้

การกำหนดผู้พิจารณา 3 วั

การลา

กำหนดวันหยุดใน 1 ปี

การจัดการข้อความ

ข้อมูลโครงการ

ระงับสิทธิ์ oMT

ยกเลิกระงับสิทธิ์ oMT

ข้อมูลคำร้องที่ดำเนินการแล้ว

รายงาน

ข้อมูลพื้นฐาน

การเปลี่ยนแปลงหรือย้ายผู้ดูแลคำ

การย้ายผู้อนุมัติ

เอกสารพิมพ์

การเปลี่ยนแปลงกีดสำนักงาน

ประเภทกิจการ

4.10 กิจการผลิตชิ้นส่วนยานพาหนะ

ผลิตภัณฑ์

ขั้นตอนการผลิต

เครื่องจักร

กำลังการผลิต

ทั้งหมด

ขั้นตอนการผลิต

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

- สถานะเป็นเครื่องจักรหลักหรือไม่
- กำลังผลิตต่อเครื่อง
- กำลังผลิตรวม
- สภาพของเครื่องจักร
- ขั้นตอนการผลิต
- ผลิตภัณฑ์

ตัวอย่างคำชี้แจงรายละเอียดเครื่องจักร



ระบบงานสิทธิและประโยชน์ด้านเครื่องจักรด้วยระบบอิเล็กทรอนิกส์ BOI User

Electronic Machine Tracking
http://www.ic.or.th

Hide Menu
ขออนุมัติทำบัญชีรายการเครื่องจักร (หัวหน้าสาย)

 Logout

Home

การจัดการผู้ใช้

การกำหนดผู้พิจารณา 3 วั

การลา

กำหนดวันหยุดใน 1 ปี

การจัดการข้อความ

ข้อมูลโครงการ

ระงับสิทธิ์ oMT

ยกเลิกระงับสิทธิ์ oMT

ข้อมูลคำร้องที่ดำเนินการแล้ว

รายงาน

ข้อมูลพื้นฐาน

การเปลี่ยนหรือย้ายผู้ดูแลคำ

การย้ายผู้อนุมัติ

เอกสารพิมพ์

การเปลี่ยนสังกัดสำนักงาน

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

รายละเอียด

ชื่อเครื่องจักร injection machine

เป็นเครื่องฉีดพลาสติกสำหรับผลิต case ของชิ้นงาน ชิ้นงาน 1 ชิ้นจะใช้ case 1 ชิ้น

ใน 1 ชม.สามารถผลิต case ได้ 50 ชิ้น (cycle time)

เวลาทำงานตามบัตรส่งเสริม 8 ชม./วัน 300 วัน/ปี

กำลังผลิต 8 ชม./วัน x 300 วัน/ปี x 50 ชิ้น/ชม. = 120,000 ชิ้น/ปี

ตัวอย่างคำชี้แจงกำลังผลิตเครื่องจักร



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

Hide Menu

ขออนุมัติพำนักบัญชีรายการเครื่องจักร (หัวหน้าสาย)

Home

การจัดการผู้ใช้

การกำหนดผู้พิจารณา 3 ร

การลา

กำหนดวันหยุดใน 1 ปี

การจัดการข้อความ

ข้อมูลโครงการ

ระงับสิทธิ์ oMT

ยกเลิกระงับสิทธิ์ oMT

ข้อมูลคำร้องที่ดำเนินการแล้ว

รายงาน

ข้อมูลพื้นฐาน

การเปลี่ยนหรือย้ายผู้ดูแลค่า

การย้ายผู้อนุมัติ

เอกสารพิมพ์

การเปลี่ยนสังกัดสำนักงาน

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

สายการผลิตผลิตกันท์เป็นระบบ 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

- 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)
- ส่งปล่อยเครื่องจักรถอนการค้ำประกัน เป็นการดำเนินการขอถอนค้ำประกันสำหรับเครื่องจักรที่ขอค้ำประกันไว้
- ส่งปล่อยเครื่องจักรที่ส่งออกไปซ่อมและนำกลับเข้ามาอีกครั้งหนึ่ง เป็นการดำเนินการส่งปล่อยเพื่อขอใช้สิทธิในส่วน of ค่าซ่อม

1. เครื่องจักรที่ขออนุญาต ต้องได้รับอนุมัติส่งปล่อยหรือส่งปล่อยนอกกำแพงกันจากสำนักงานแล้ว
2. ในกรณีส่งเครื่องจักรกลับคืนไปต่างประเทศ ต้องไม่มีผลกระทบต่อกำลังการผลิตและกรรมวิธีการผลิต ยกเว้นกรณีที่บริษัทฯ ได้แจ้งขอยกเลิกโครงการหรือมีการนำเข้าเครื่องจักรทดแทน

1. ขอส่งเครื่องจักรคืนไปต่างประเทศ
2. ขอส่งเครื่องจักรไปซ่อมแซมต่างประเทศ
3. ขอเปลี่ยนสถานะส่งซ่อมเป็นส่งคืนต่างประเทศ

1. เครื่องจักรที่ขออนุญาต ต้องได้รับอนุมัติตั้งปล่อย หรือตั้งปล่อยถอนค้ำประกันจากสำนักงานแล้ว
2. กรณีจำนอง ต้องยื่นแบบคำขออนุญาตจำนอง ที่กรอกข้อความครบถ้วน
3. กรณีทำสัญญาเช่าแบบลิสซิง/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 ถ้ามีการเปลี่ยนแปลงสาระสำคัญดังกล่าว ต้อง มีเครื่องจักรเข้ามาทดแทน

- การนำเครื่องจักรเครื่องจักรไปใช้เพื่อการอื่นจะเกิดขึ้นเนื่องจาก บริษัท ต้องการนำเครื่องจักรบางส่วนของการไปรับจ้างผลิตผลิตภัณฑ์ที่ไม่ได้รับการส่งเสริม โดยมีหลักเกณฑ์การพิจารณาดังนี้
 1. บริษัทต้องได้รับอนุญาตเปิดดำเนินการแล้ว
 2. บริษัทต้องปฏิบัติตามเงื่อนไขต่างๆ ที่ได้รับการส่งเสริม
 3. การรับจ้างนี้จะต้องไม่มีผลกระทบต่อกำลังการผลิตของผลิตภัณฑ์ที่ได้รับการส่งเสริม
 4. รายได้จากการรับจ้างนี้ จะไม่ได้รับสิทธิยกเว้นภาษีเงินได้นิติบุคคล

- เนื่องจากบริษัทต้องการนำเครื่องจักรที่ได้รับสิทธิไปให้บุคคลอื่นใช้
ผลิตชิ้นส่วนหรือผลิตภัณฑ์ ให้กับเจ้าของเครื่องจักร(ผู้ได้รับการ
ส่งเสริม) โดยมีหลักเกณฑ์การพิจารณาดังนี้
 1. ต้องเป็นการนำไปผลิตชิ้นส่วน/ผลิตภัณฑ์ ให้กับเจ้าของ
เครื่องจักรเท่านั้น
 2. ต้องไม่มีผลกระทบต่อสาระสำคัญของโครงการ เช่น กำดั่งการ
ผลิต กรรมวิธีการผลิต (คือ ต้องระบุไว้ในกรรมวิธีการผลิตว่าจะ
นำเครื่องจักรส่วนนี้ไปให้บุคคลอื่นใช้ ถ้าไม่มี ต้องแก้ไขโครงการ)

- การจำหน่าย/โอน/บริจาค เกิดขึ้นเนื่องจากบริษัทต้องการเอาเครื่องจักรออกจากโครงการ โดยมีหลักเกณฑ์การพิจารณาดังนี้
 - กำลังผลิตของขั้นตอนการผลิตต้องไม่เปลี่ยนแปลง หรืออยู่ในช่วง $\pm 20\%$ ของกำลังการผลิตตามบัตรส่งเสริม
 - กรรมวิธีการผลิตต้องอยู่ครบถ้วนตามโครงการที่ได้รับอนุมัติ
- การอนุญาตโดยไม่มีภาระภาษีอากร มีหลักเกณฑ์ดังนี้
 - เครื่องจักรต้องมีอายุเกิน 5 ปี นับแต่วันนำเข้า
 - กรณีโอน ผู้โอนและผู้รับโอนจะต้องมีสิทธิเท่ากัน และผู้รับโอนต้องมีระยะเวลานำเข้าเครื่องจักรอยู่
 - กรณีบริจาค ต้องเป็นส่วนราชการ องค์การของรัฐ หรือองค์การสาธารณกุศล ที่สำนักงานเห็นชอบ

1. เป็นการตัดรายการเครื่องจักรออกจากบัญชีรายการเครื่องจักรที่อนุมัติ
2. เป็นการตัดภาระภาษีอากรกรณีเครื่องจักรที่ใช้นำเข้ามาโดยใช้สิทธิตาม
บัตรส่งเสริมเกิน 5 ปี นับแต่วันที่นำเข้า

เอกสารใช้ประกอบการพิจารณาดังนี้ กรณีทำลายเครื่องจักร

1. ใบรับรองผลตรวจสอบการทำลายเครื่องจักร
จากผู้ได้รับมอบหมายจากสำนักงาน
2. หนังสืออนุญาตให้ทำลายเครื่องจักร

เอกสารใช้ประกอบการพิจารณาดังนี้ กรณีบริจาคเครื่องจักร

1. หนังสือขอบคุณจากผู้รับบริจาคเครื่องจักรโดยระบุรายการ
เครื่องจักร จำนวน ให้ตรงกับหนังสืออนุญาตให้บริจาคเครื่องจักร
ของสำนักงาน
2. หนังสืออนุญาตบริจาคเครื่องจักร

เอกสารใช้ประกอบการพิจารณาดังนี้

กรณีส่งเครื่องจักรไปต่างประเทศ

1. หนังสืออนุญาตให้ส่งเครื่องจักรไปต่างประเทศ
2. สำเนาใบขนสินค้าขาออกที่ระบุ status 04 จากกรมศุลกากร
ที่ระบุรายการเครื่องจักรตรงหนังสืออนุญาตบริจาครเครื่องจักร

เอกสารใช้ประกอบการพิจารณาดังนี้

กรณีจำหน่ายเครื่องจักรโดยมีภาระภาษีอากร

1. ใบขนสินค้าขาเข้าของเครื่องจักรที่จำหน่าย
2. หนังสืออนุญาตให้จำหน่ายเครื่องจักร
3. ใบเสร็จรับเงินค่าภาษีอากรที่กรมศุลกากรเรียกเก็บ

