

วิธีปฏิบัติเกี่ยวกับ

เครื่องจักร อุปกรณ์ และวัสดุดิบ

สำหรับกิจการที่ได้รับการส่งเสริมการลงทุน

หัวข้อบรรยาย

1. สิทธิประโยชน์

2. คำจำกัดความ

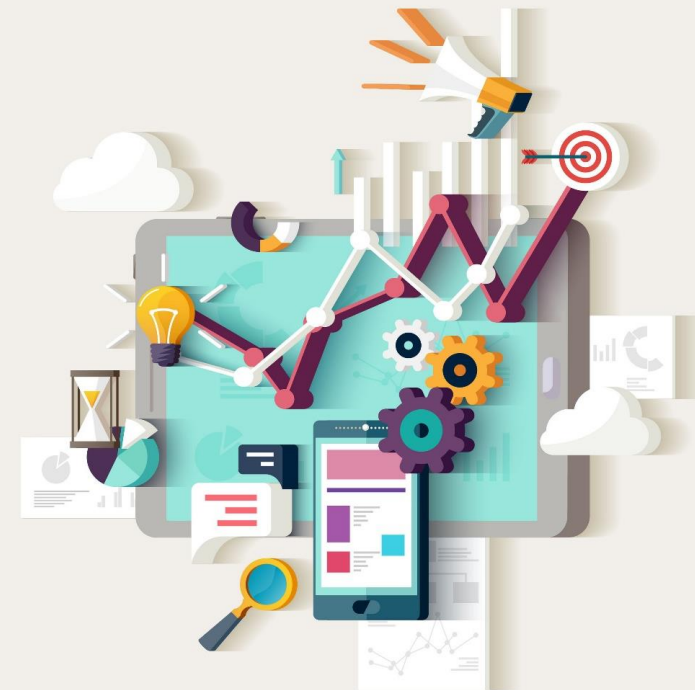
3. ระยะเวลาดำเนินการ

4. เกณฑ์การใช้สิทธิประโยชน์

5. การทำบัญชีเครื่องจักร

6. เงื่อนไขที่ต้องดำเนินการ

7. การขยายเวลานำเข้าเครื่องจักร



สิทธิประโยชน์

มาตรา 28 ผู้ได้รับการส่งเสริมจะได้รับการยกเว้นอากรขาเข้าสำหรับเครื่องจักร ตามที่คณะกรรมการพิจารณาอนุมัติแต่เครื่องจักรนั้น ต้องไม่เป็นเครื่องจักรที่ผลิตหรือประกอบได้ในราชอาณาจักร ซึ่งมีคุณภาพใกล้เคียงกันกับชนิดที่ผลิตในต่างประเทศ และมีปริมาณเพียงพอที่จะจัดหามาให้ได้

คำจำกัดความ

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

คำจำกัดความ

ส่วนประกอบ (Part and Component)

หมายถึง ชิ้นส่วนต่าง ๆ รวมทั้งอะไหล่ ที่ใช้ประกอบขึ้นเป็นเครื่องจักรซึ่ง หากแยกชิ้นส่วนหนึ่งส่วนใดออกจากรันแล้ว จะทำให้เครื่องจักรดังกล่าวไม่สามารถทำงานได้

อุปกรณ์ (Accessory)

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

คำจำกัดความ

เครื่องมือ (Tool)

หมายถึง ของที่ใช้งานโดยอิสระหรือของที่ใช้งานร่วมกับเครื่องจักร

เครื่องใช้ (Implement)

หมายถึง ของที่ใช้สนับสนุนกรรมวิธีการผลิตเพื่อให้เกิดประสิทธิภาพ

โครงโรงงานสำเร็จรูป (Pre-Fabricated Factory Structure)

หมายถึง โครงโรงงานสำเร็จรูปซึ่งสามารถถอดออกได้ เพื่อนำมาติดตั้งหรือประกอบเป็นโรงงาน
(ตามประกาศสำนักงานที่ ป1/2546)

ระยะเวลาการดำเนินการ

1. การพิจารณาอนุมัติบัญชีรายการเครื่องจักร 60 วัน
2. การพิจารณาอนุมัติแก้ไขบัญชีรายการเครื่องจักร 30 วัน
3. การอนุมัติส่งปล่อยเครื่องจักร 1 วัน
4. การพิจารณาอนุมัติผ่อนผันให้ใช้ธนาคารค้ำประกัน 1 วัน
5. การพิจารณาอนุมัติขยายเวลาผ่อนผันให้ใช้ธนาคารค้ำประกัน 1 วัน
6. การอนุญาตให้ส่งเครื่องจักรออกไปต่างประเทศ 1 วัน

ระยะเวลาการดำเนินการ

7. การขออนุมัติขยายเวลานำเข้าเครื่องจักร 45 วัน
8. การขออนุญาตจำนอง เช่าซื้อหรือทำสัญญาเช่าแบบลิสซิง 15 วัน
9. การขออนุญาตจำหน่ายหรือโอนหรือบริจาคเครื่องจักร 15 วัน
10. การขออนุญาตนำเครื่องจักรไปใช้เพื่อการอื่น 15 วัน
11. การขออนุญาตนำเครื่องจักรไปให้บุคคลอื่นใช้ 15 วัน
12. การขออนุมัติตัดบัญชีเครื่องจักร 30 วัน

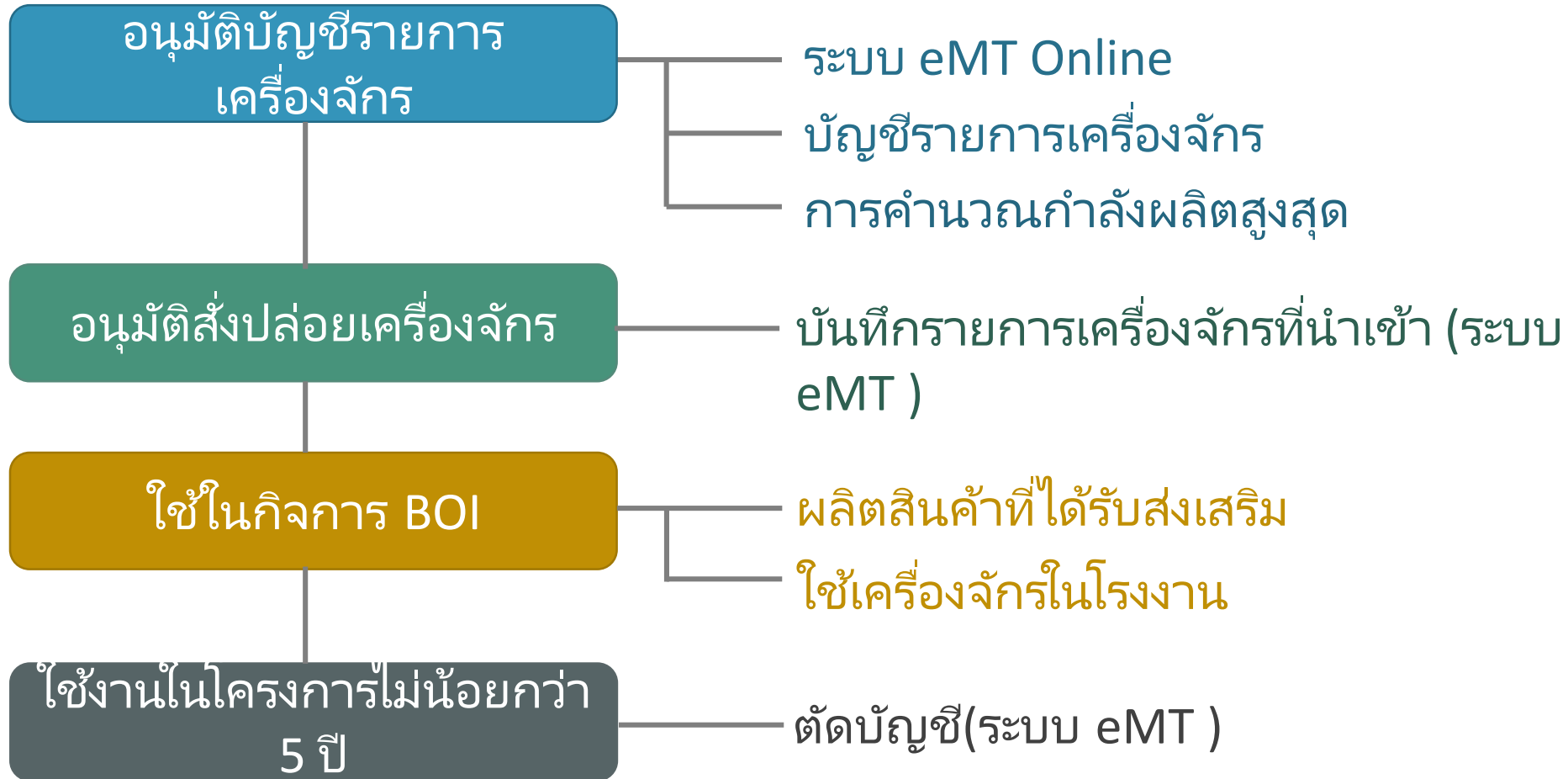
เกณฑ์การใช้สิทธิประโยชน์ด้านเครื่องจักร

- เป็นการอนุมัติก่อนนำเข้า
- นำเข้าภายในเวลาที่กำหนด
- เป็นเครื่องจักรที่ไม่สามารถผลิตได้ในประเทศ
- อนุมัติตามการใช้งานจริง

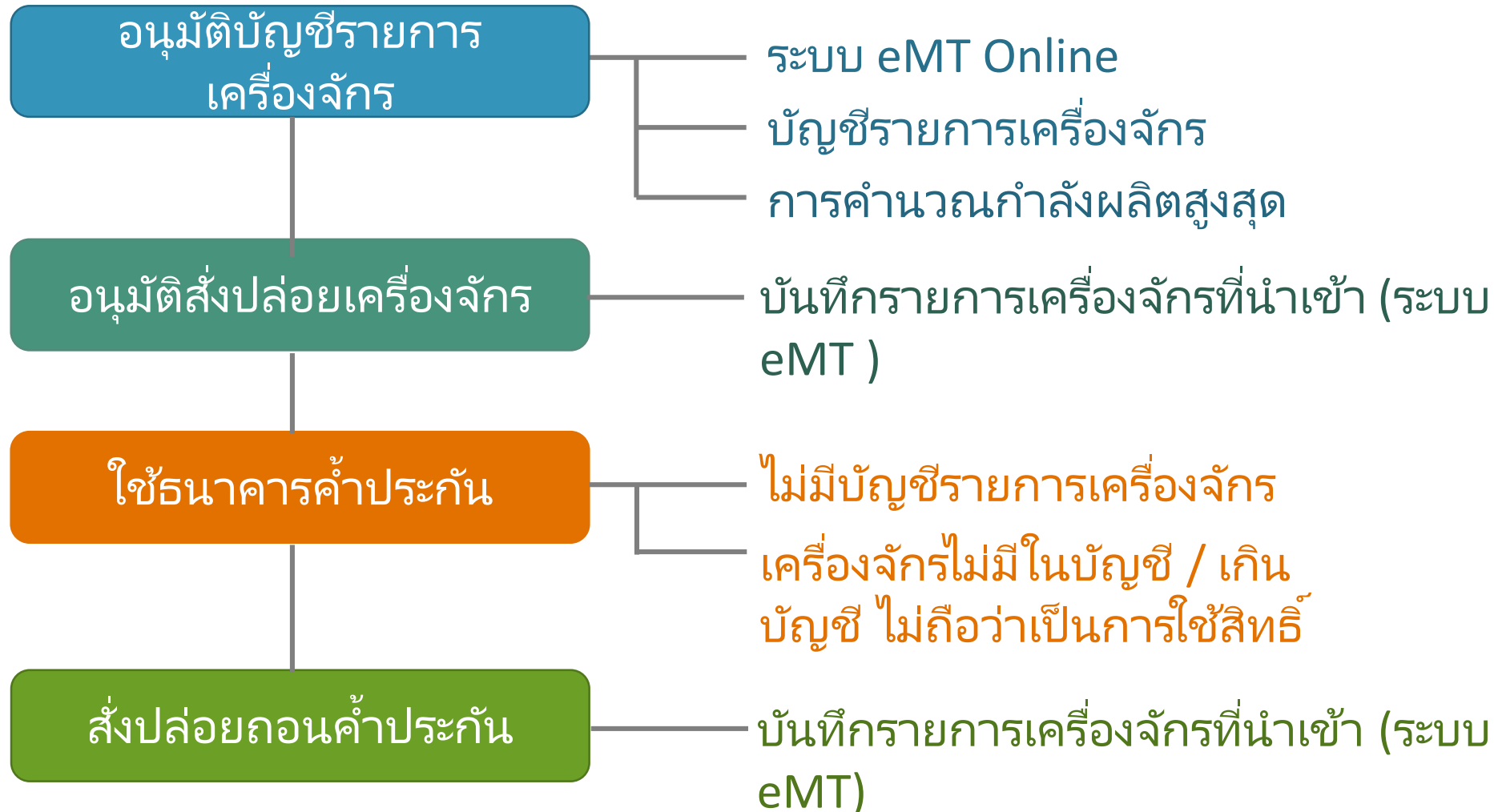
เงื่อนไขในการใช้เครื่องจักรที่ได้ใช้สิทธิ

- ใช้ในโครงการที่ได้รับอนุมัติให้การส่งเสริม
- ใช้งานไม่น้อยกว่า 5 ปี นับแต่วันนำเข้า
- ใช้ในสถานประกอบการที่ได้รับการส่งเสริม
- เป็นผู้ใช้เครื่องจักรที่ได้ใช้สิทธิยกเว้นอากรขาเข้า

การใช้สิทธิประโยชน์



การนำเข้าเครื่องจักร



แนวทางการพิจารณา

1.

จะต้องเป็นเครื่องจักรที่ไม่มีผลิตหรือประกอบได้ในราชอาณาจักร
ซึ่งมีคุณภาพใกล้เคียงกับชนิดที่ผลิตในต่างประเทศ และ มีปริมาณ
เพียงพอที่จะจัดหามาใช้ได้

พิจารณาจาก Negative List ตามประกาศ สำนักงานที่ ป.2/2556

แนวทางการพิจารณา

2.

จะต้องเป็นเครื่องจักรและอุปกรณ์ที่ใช้ในกระบวนการผลิตโดยตรงที่ใช้ในโครงการที่ได้รับส่งเสริม โดยเริ่มตั้งแต่ การออกแบบผลิตภัณฑ์ การผลิตผลิตภัณฑ์ การตรวจสอบคุณภาพและการควบคุมคุณภาพผลิตภัณฑ์ ตลอดจนการขนส่งผลิตภัณฑ์ขึ้นยานพาหนะ โดยพิจารณาตามการติดตั้งใช้จริงเท่านั้น

แนวทางการพิจารณา

3.

เครื่องจักรและอุปกรณ์ที่ไม่ได้ใช้ในกระบวนการผลิตโดยตรง แต่มีความจำเป็นต้องใช้ในกิจการ เครื่องจักรที่ใช้ในการก่อสร้างโรงงาน การติดต่อสื่อสาร การประหยัดพลังงาน การซ่อมบำรุง การให้ความปลอดภัยแก่พนักงาน และการรักษาความปลอดภัยภายในโรงงาน เป็นต้น ให้ถือว่าเป็นเครื่องจักรและอุปกรณ์ที่อยู่ในข่ายได้รับการยกเว้นหรือลดหย่อนอากรขาเข้า โดยพิจารณาตามการใช้จริงเท่านั้น

แนวทางการพิจารณา

4.

ส่วนประกอบและอุปกรณ์ของเครื่องจักร เช่น น็อต สกรู สายไฟฟ้า ภายในเครื่องที่มีลักษณะการซื้อขายเครื่องจักรครบชุดและไม่สามารถแยกออกจากกันได้ ให้ได้รับการยกเว้นหรือลดหย่อนอากรขาเข้า ได้เช่นเดียวกับตัวเครื่องจักร

แนวทางการพิจารณา

5.

อะไหล่ของเครื่องจักร จะพิจารณาให้ยกเว้นหรือลดหย่อนภาษีอากร สำหรับอะไหล่ของเครื่องจักรที่นำเข้าภายในระยะเวลาที่กำหนดใน บัตรส่งเสริม ไม่ว่าจะนำเข้ามาพร้อมกับเครื่องจักรหรือไม่ก็ตาม และ จะพิจารณาให้ยกเว้นหรือลดหย่อนภาษีอากรสำหรับเครื่องจักรที่ นำเข้ามาทดแทนเครื่องจักรเดิมได้ด้วย

กรณีเป็นเครื่องจักรเก่า

ต้องได้รับอนุญาตให้ใช้เครื่องจักรเก่าในโครงการ
อายุของเครื่องจักรไม่เกิน 10 ปี นับจากปีผลิตถึงปีนำเข้า
พร้อมแนบใบรับรองโดยมีรายละเอียด ดังนี้

- สถานภาพของการปรับปรุงซ่อมแซมหรือผลการวิเคราะห์อายุการใช้งานที่เหลืออยู่ (Re-Conditioned Status or Residual Life Evaluation Results)
- ปีที่ผลิต(Year of Manufacture)
- ผลของการทดสอบเดินเครื่อง(Test Run Result)
- รายงานการตรวจสอบผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม และมาตรฐานความปลอดภัย(Emission and Safety Report)
- รายงานการตรวจสอบ วันที่ และสถานที่ทำการตรวจสอบ(Inspection Report, Date and Place of Inspection)

ตัวอย่างใบรับรองสภาพเครื่องจักร

COTECNA



CERTIFICATE NO. : 4026/2014

DATE: 13 MARCH 2014

INSPECTION CERTIFICATE

CONSIGNEE : BOI

DESCRIPTION	1. USED CNC LATHE MACHINE WITH ACC	2	UNTS
	2. USED FILLET ROLLING M/C WITH ACC	1	UNT
	3. USED GRINDING MACHINE WITH ACC	1	UNT
	4. USED PRESS MACHINE WITH ACC	1	UNT
	5. USED INJECTION MOLDING M/C WITH ACC.	2	UNTS
	6. USED GRINDING MACHINE	1	UNT
	7. USED DYNAMIC BALANCING MACHINE	1	UNT
	8. USED PART RECEIVER	1	UNT
	9. USED SERVO PRESS	1	UNT
	10. USED COORDINATE MEASURING MACHINE	1	UNT

TOTAL QUANTITY : 12 UNTS

PACKING : UNPACKED, ALL MACHINES WERE OPEARTED IN FACTORY

COUNTRY OF ORIGIN : JAPAN, CHINA

PLACE OF INSPECTION : BOI
2 MOO 8, PHAHOLYOTHIN ROAD, KM.14 TAMBON NIKHOMSANGTON-ENG,
AMPHOE MUANG,LOPBURI 15000, THAILAND

DATE OF INSPECTION : 11 MARCH 2014

Upon instruction received from BOI
who has mandated Cotecna Inspection (Thailand) Co., Ltd. to attend an inspection for the purpose of inspection for the above
mentioned machines.

We have proceeded to such inspection at time and place as here above mentioned, and we declare the following

Operation Condition

All system has been witnessed during the test drive after installation and maintenance program and found normal and suitable.
The processing of its machine is as attached APPENDIX details.

Emission and Safety

At the time of inspection these machines were not caused and pollution to the environment. The subject machines
were found to be satisfactory on environmental safety and non-emission result.

MACHINERIES / EQUIPMENT	DETAILS OF MACHINES					
	MODEL	MANUFACTURER	SERIAL NO.	QTY.	UNIT	MFG.
1. USED CNC LATHE MACHINE WITH ACC	J-WAVE	TAKAMAZ	970501	1	UNT	2008
	J-WAVE	TAKAMAZ	970503	1	UNT	2008
2. USED FILLET ROLLING M/C WITH ACC	AE07-187	RICOH	0002	1	UNT	2008
3. USED GRINDING MACHINE WITH ACC	MD-450-RDP-RCNC-ANGL	MICRON	6094	1	UNT	2009
4. USED PRESS MACHINE WITH ACC	HYP505S	J.A.M	40193	1	UNT	2004
5. USED INJECTION MOLDING M/C WITH ACC.	CND15V	NIIGATA	90375V	1	UNT	1988
	CND15V	NIIGATA	90376V	1	UNT	1988
6. USED GRINDING MACHINE	G18-II SB	TSUGAMI	1122	1	UNT	2012
7. USED DYNAMIC BALANCING MACHINE	BM-6141LN	-	39B-1110	1	UNT	2007
8. USED PART RECEIVER	PYT-008	-	008	1	UNT	2012
9. USED SERVO PRESS	JP-504M	JANOME	10-05N0159	1	UNT	2010
10. USED COORDINATE MEASURING MACHINE	CRYSTA-APEX C544	MITUTOYO	30761111	1	UNT	2008
GRAND TOTAL				12	UNTS	

แนวทางผ่อนผันการใช้เครื่องจักรใช้แล้วสำหรับคำขอ (ตั้งแต่ปี 2558)

1. กรณีทั่วไป

สภาพเครื่องจักร	ให้ใช้	ให้นับเป็น Cap วงเงิน (กรณีได้ ม.31)	ยกเว้นอากรขาเข้า	เงื่อนไข
ใหม่	✓	✓	✓	
เครื่องจักรใช้แล้วไม่เกิน 5 ปี	✓	✓	✗	จะต้องยื่นใบรับรองประสิทธิภาพเครื่องจักร ณ วันที่ยื่นบัญชีรายการเครื่องจักร
เครื่องจักรใช้แล้วเกิน 5 ปี แต่ไม่เกิน 10 ปี	✓	✗	✗	

2. กรณีย้ายฐานการผลิต

สภาพเครื่องจักร	ให้ใช้	ให้นับเป็น Cap วงเงิน (กรณีได้ ม.31)	ยกเว้นอากรขาเข้า	เงื่อนไข
ใหม่	✓	✓	✓	
เครื่องจักรใช้แล้วไม่เกิน 5 ปี	✓	✓	✗	จะต้องยื่นใบรับรองประสิทธิภาพเครื่องจักร ณ วันที่ยื่นคำขอรับการส่งเสริมและวันที่ยื่นบัญชีรายการเครื่องจักร
เครื่องจักรใช้แล้วเกิน 5 ปี แต่ไม่เกิน 10 ปี	✓	✓ (ให้นับเป็น Cap วงเงินได้ร้อยละ 50 ของมูลค่าเครื่องจักรตามบัญชี)	✗	
เครื่องจักรใช้แล้วเกิน 10 ปี	✓	✗	✗	

แนวทางผ่อนผันการใช้เครื่องจักรใช้แล้วสำหรับคำขอ (ตั้งแต่ปี 2558)

3. กรณีอื่นๆ

สภาพเครื่องจักร	ให้ใช้	ให้นับเป็น Cap วงเงิน (กรณีได้ ม.31)	ยกเว้นอากร ขาเข้า	เงื่อนไข
กิจการขนส่งทางเรือ กิจการขนส่งทางอากาศ* และแม่พิมพ์	✓	✓	✓	

หมายเหตุ

- คำว่า "ย้ายฐานการผลิต" หมายถึง การย้ายสายการผลิตบางส่วนหรือทั้งหมดมาจากต่างประเทศ โดยเครื่องจักรนั้นจะต้องเป็นของบริษัทในเครือหรือบริษัทที่มีความเกี่ยวข้องกัน
- ใบรับรองประสิทธิภาพเครื่องจักร หมายถึง ใบรับรองจากสถาบันที่เชื่อถือได้ในการรับรองประสิทธิภาพเครื่องจักร ซึ่งจะต้องมีรายงานการปรับปรุงซ่อมแซมพร้อมกับการรับรอง โดยมีเอกสารหลักฐานเกี่ยวกับรายละเอียดการปรับปรุงซ่อมแซมครบถ้วน และในระหว่างทำการตรวจสอบเครื่องจักรและอุปกรณ์นั้น ต้องมีการเดินเครื่องเพื่อทดสอบความสามารถและหน้าที่ของเครื่องจักรอย่างครบถ้วนตามข้อกำหนดในการตรวจสอบ รวมทั้งมีรายงานผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม มาตรฐานความปลอดภัย และการใช้พลังงานว่ายังอยู่ในเกณฑ์ที่ยอมรับได้ โดยจะต้องระบุรายละเอียดที่สำคัญ 6 ประการคือ
 - 1) รายละเอียดของการปรับปรุงซ่อมแซมและผลการวิเคราะห์อายุการใช้งานที่เหลืออยู่
 - 2) ปีที่ผลิต
 - 3) ผลของการทดสอบเดินเครื่อง
 - 4) รายงานการตรวจสอบผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม มาตรฐานความปลอดภัย และการใช้พลังงาน
 - 5) การประเมินราคาที่เหมาะสม (ทั้งนี้ สามารถยื่นใบรับรองการประเมินราคาเครื่องจักรแยกเพิ่มเติมเป็นอีกฉบับก็ได้)
 - 6) รายงานการตรวจสอบ วันที่ และสถานที่ ที่ทำการตรวจสอบ

ประเภทของบัญชีรายการเครื่องจักร

1. บัญชีรายการเครื่องจักรทั่วไป หมายถึง บัญชีเครื่องจักรที่ใช้ในกระบวนการผลิตตามที่ได้รับอนุมัติ
2. บัญชีรายการอะไหล่ หมายถึง อะไหล่ที่นำเข้ามาทดแทนส่วนที่เสียหายของเครื่องจักร
3. บัญชีรายการแม่พิมพ์ หมายถึง แม่พิมพ์ อุปกรณ์จับยึด รวมถึงอะไหล่ของแม่พิมพ์ อุปกรณ์จับยึด
4. บัญชีซื้อรอง หมายถึง ชื่อของเครื่องจักรที่นำเข้ากรณีชื่อไม่ตรงกับบัญชีที่ได้รับอนุมัติ

ตามประกาศ สนง. ที่ ป.4/2556

การเชื่อมโยงข้อมูลของระบบ EMT ONLINE

- บัญชีรายการเครื่องจักร มีการเชื่อมโยงกับ กรรมวิธีการผลิต
- บัญชีอะไหล่ มีการเชื่อมโยงกับ รายการเครื่องจักร
- บัญชีแม่พิมพ์ มีการเชื่อมโยงกับ กรรมวิธีการผลิตที่มีการขึ้นรูป
- เครื่องจักรหลัก มีการคำนวณกำลังผลิต

ความสัมพันธ์ของเครื่องจักรกับขั้นตอนการผลิต

ขั้นตอนการผลิต	เครื่องจักร
- นำแผ่น WAFER มาตรวจสอบ ตัดแยกออกเป็น DIE แต่ละชิ้น	DIE SAW MACHINE เป็นเครื่องตัด DIE เป็นชิ้นเล็กๆ
- ติด DIE เข้ากับ LEAD FRAME	DIE ATTACH MACHINE เป็นเครื่องติด DIE เข้ากับ LEAD FRAM
- เชื่อมลายวงจรบน DIE เข้ากับ ขาของ LEAD FRAME	WIRE BOND MACHINE เป็นเครื่องเชื่อมลวดทองจาก DIE เข้ากับ LEAD FRAME
- หุ้มด้วยพลาสติก MOLD COMPOUND อบความร้อน	MOLDING MACHINE เป็นเครื่องหุ้มพลาสติกบน IC ที่ผ่านการเชื่อมวงจรแล้ว

ความสัมพันธ์ของอะไหล่กับเครื่องจักร

อะไหล่	เครื่องจักร
HEATER ขดลวดความร้อน	MOLDING MACHINE
DRIVEN SHAFT เพลาส่งกำลัง	DIE BOND MACHINE
CONTROL BOARD แผ่นวงจรควบคุม	WIRE BOND MACHINE

ข้อควรระวัง

หลีกเลี่ยงรายการเครื่องจักรที่ลงท้ายด้วย

LINE

SYSTEM

คำแนะนำ

หน่วยของเครื่องจักรที่นำเข้า

กรณี เครื่องจักร ให้ใช้หน่วย unit

กรณี อะไหล่ ให้ใช้หน่วย piece

กรณี แม่พิมพ์ ให้ใช้หน่วย unit

ปริมาณการนำเข้า

1. บัญชีรายการเครื่องจักรทั่วไป **ระบุปริมาณนำเข้า**
2. บัญชีรายการอะไหล่และแม่พิมพ์ **ไม่ต้องระบุปริมาณนำเข้า**
3. ชื่อเครื่องจักรที่นำเข้า ต้องตรงกับชื่อที่ได้รับอนุมัติตามบัญชีเครื่องจักร
หากชื่อ **เครื่องจักรที่นำเข้า** ไม่ตรงกับชื่อที่ได้รับอนุมัติตามบัญชี
ต้องขอ**เพิ่มชื่อ**รอง

การเตรียมข้อมูล

ในโครงการต้องมีการระบุในบัตรส่งเสริมอนุญาตให้ใช้เครื่องจักรได้แล้วได้

1. กรณีเครื่องจักรใช้แล้ว ต้องระบุชื่อในการขออนุมัติบัญชีเครื่องจักรทั่วไป
ในใบขนสินค้าขาเข้าและ ใน INVOICE ดังนี้

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

2. เครื่องจักรใช้แล้ว ต้องมีใบ Certificate แนบประกอบการพิจารณาเสมอ
3. ยกเว้น Mold ,Die ,Jig ,Fixture and Pattern ไม่ต้องใช้ใบ Certificate

การเตรียมข้อมูลบัญชีเครื่องจักร

- เป็น NEGATIVE LIST(ป.2 / 2556) ชี้แจง SPECIFICATION
- เครื่องจักรเก่า ต้องระบุว่า USED MACHINE NAME SERIAL NO. YEAR OF MFG
- BILL OF MATERIAL (BOM) กรณีไม่ได้นำเข้าเป็น COMPLETE SET
- การคำนวณกำลังผลิต

การขออนุมัติบัญชีรายการเครื่องจักร

1. ชื่อเครื่องจักรที่นำเข้าต้องตรงกับ INVOICE และใบขนสินค้าขาเข้า
2. ชื่อเครื่องจักรที่ขอควรเป็น COMMON NAME
3. กรณีเครื่องจักรที่นำเข้ามีขนาดใหญ่ไม่สามารถนำเข้ามาได้ครั้งเดียวให้ขอแบบมี BOM
4. การขอรายการเครื่องจักรแบบมี BOM เป็นการขอมีส่วนประกอบของเครื่องจักรมาประกอบเป็นเครื่องจักร
5. รายการเครื่องจักรที่ขอ แบบมี BOM เครื่องจักรที่นำเข้าจะตรงกับรายละเอียดใน BOM
6. เมื่อมีการนำเข้าเครื่องจักรใน BOM บางส่วนไม่สามารถแก้ไขรายการใน BOM ได้

การระบุขั้นตอนการผลิต

- ระบุขั้นตอนการผลิตให้ตรงตามหนังสือแจ้งมติ
- กรณีขั้นตอนการผลิตที่ได้รับอนุมัติ ไม่ได้ระบุเป็นหัวข้อย่อยต้องแยกออกเป็นหัวข้อย่อยแต่ละหัวข้อ เช่น

นำก๊าซชีวภาพไปใช้เป็นเชื้อเพลิงผลิตไฟฟ้าโดยเครื่องยนต์
ก๊าซชีวภาพซึ่งมีการปรับปรุงคุณภาพก่อนโดยการลดก๊าซ
ไฮโดรเจนซัลไฟด์ และความชื้นจากนั้นแปลงกระแสไฟฟ้าแรงต่ำเป็น
กระแสไฟฟ้าแรงดันสูงด้วยหม้อแปลง ส่งจำหน่ายต่อไป

การระบุขั้นตอนการผลิต

ระบุขั้นตอนการผลิตให้ตรงตามหนังสือแจ้งมติ

กรณีขั้นตอนการผลิตที่ได้รับอนุมัติในบัญชีรายการเครื่องจักรไม่ตรงตามหนังสือแจ้งมติ

1. ขั้นตอนที่ได้รับอนุมัติในบัญชีรายการเครื่องจักรไปแล้ว ไม่สามารถแก้ไขได้
2. การแก้ไขให้ถูกต้องสามารถดำเนินการได้ กรณีที่มีการเพิ่มรายการเครื่องจักร

นิยาม

เครื่องจักรหลัก หมายถึง เครื่องจักรที่ใช้ในการผลิตสินค้าตามขั้นตอนการผลิตที่ได้รับอนุมัติ ซึ่งหากขาดเครื่องจักรดังกล่าวแล้วจะไม่สามารถผลิตสินค้าตามขั้นตอนการผลิตที่ได้รับอนุมัติได้

CYCLETIME หมายถึง เวลาที่พนักงานใช้ในการดำเนินการผลิตตามที่แต่ละคนรับผิดชอบในแต่ละรอบการทำงาน โดยพนักงานหนึ่งคนอาจจะรับผิดชอบงานเพียงงานเดียว หรือ หลายงานก็ได้ ซึ่งจะเริ่มนับตั้งแต่จุดเริ่มต้นของงานนั้นจนถึงเวลาที่กลับมาตั้งต้นเพื่อจะเริ่มทำการผลิตในรอบต่อไป

การนำเข้าเครื่องจักรแบบ BOM

1. บัญชีรายการเครื่องจักร ใช้ชื่อ BOILER
2. รายการเครื่องจักรที่นำเข้า ได้แก่ ส่วนประกอบของ

BOILER

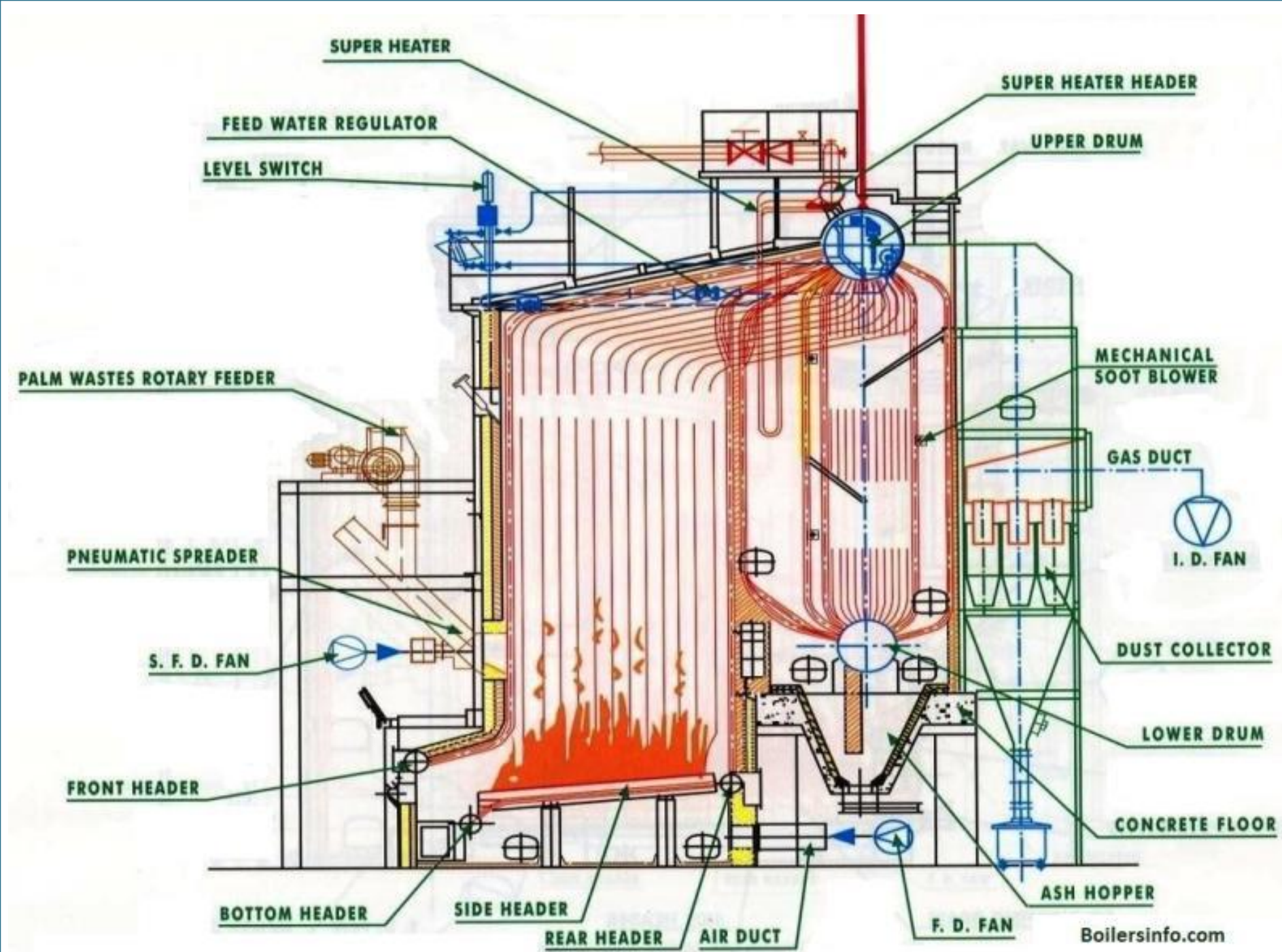
UPPER DRUM 1 SET

LOWER DRUM 1 SET

ASH HOOPER 1 SET

ETC

โดยเป็นการนำส่วนประกอบต่างๆมาประกอบ เป็น BOILER
เนื่องจากได้แยกนำเข้ามาแต่ละงวด





ระบบงานสิทธิและประโยชน์ด้านเครื่องจักรด้วยระบบอิเล็กทรอนิกส์ BOI User

Hide Menu

ขออนุมัติเพิ่มรายการเครื่องจักร (หัวหน้าสาย)

Home

การจัดการผู้ใช้

การกำหนดผู้พิจารณา 3 ระดับ

การลา

กำหนดวันหยุดใน 1 ปี

การจัดการข้อความ

ข้อมูลโครงการ

ระบบสิทธิ eMT

ยกเลิกระบบสิทธิ eMT

ข้อมูลคำร้องที่ดำเนินการแล้ว

รายงาน

รายงาน(Excel)

ข้อมูลพื้นฐาน

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



ระบบงานสิทธิและประโยชน์ด้านเครื่องจักรด้วยระบบอิเล็กทรอนิกส์ BOI User

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

Hide Menu

ขออนุมัติห้ามบัญชีรายการเครื่องจักร (หน้าหน้าสาย)

Logou

- Home
- การจัดการผู้ใช้
- การกำหนดผู้พิจารณา 3 ร
- การลา
- กำหนดวันหยุดใน 1 ปี
- การจัดการข้อความ
- ข้อมูลโครงการ
- ระงับสิทธิ oMT
- ยกเลิกระงับสิทธิ oMT
- ข้อมูลคำร้องที่ดำเนินการแล้ว
- รายงาน
- ข้อมูลพื้นฐาน
- การเปลี่ยนหรือย้ายผู้ดูแลค่า
- 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	SET
สถานะเป็นรายการ Negative List หรือไม่	ไม่เป็น		
Negative_List_Attach			
หมายเหตุ Negative List			
กำลังการผลิตต่อเครื่อง	2,073,600.00	หน่วยกำลังการผลิต	PIECE OR UNIT
กำลังการผลิตรวม	2,073,600.00	สภาพ	ใหม่
ปีที่เครื่องจักรถูกผลิต (ค.ศ.)		มี BOM หรือไม่	ไม่มี
หมายเลขใบรับรองประสิทธิภาพเครื่องจักร			
ชื่อ File แนบ(Attach ใบรับรอง)			

การอธิบายรายละเอียดของเครื่องจักร

เครื่อง WIRE BONDING MACHINE จำนวน 1 เครื่อง
เป็นเครื่องเชื่อมวงจรระหว่าง FRAME กับ DIE
การเชื่อมวงจร 1 ครั้ง สามารถใช้เวลาเชื่อม 0.01 วินาที
IC รุ่น 60 ขา 1 ชิ้น ใช้เวลา 0.6 วินาที
คิดเป็นกำลังการผลิตต่อปี

$$24 \times 60 \times 60 \times 365 / 0.6 = 52,560,000 \text{ ชิ้น}$$

หมายเหตุ : เวลาทำงานตามบัตรส่งเสริม 24 ชั่วโมงต่อวัน 365 วันต่อปี



ระบบงานสิทธิและประโยชน์ด้านเครื่องจักรด้วยระบบอิเล็กทรอนิกส์ BOI User

Hide Menu

ขออนุมัติทำบัญชีรายการเครื่องจักร (หัวหน้าสาย)

Logout

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 ▼

รายการเครื่องจักรหลัก

#	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

สายการผลิตมีลักษณะเป็นระบบ AUTOMATION LINE (CONVEYER LINE)

CYCLE TIME = 6.3 sec

อัตราการทำงาน = 78%

กำลังการผลิต = 450 ชิ้น / ชั่วโมง

เวลาทำงาน = 16 ชั่วโมง / วัน : 288 วัน / ปี

ฉะนั้นกำลังการผลิตของสายการผลิต / ปี คำนวณได้ดังนี้

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

กำลังการผลิตเครื่องจักรแต่ละเครื่องเป็นดังนี้

DEBURRING MACHINE

กำลังการผลิต = 450 ชิ้น / ชั่วโมง

เวลาทำงาน = 16 ชั่วโมง / วัน : 288 วัน / ปี

การอธิบายรายละเอียดของอะไหล่

- ชื่อรายการอะไหล่ต้องเป็นภาษาอังกฤษ
- รายละเอียด อะไหล่ ชี้แจงรายละเอียดให้ชัดเจนเป็นภาษาไทย
- ระบุหน่วยของอะไหล่ (piece or unit)
- อะไหล่ที่ผลิตได้ในประเทศ ชี้แจง SPECIFICATION
- กำหนดสถานะอะไหล่เก่า ต้องระบุว่า
USED + ชื่ออะไหล่ + SERIAL NO. + YEAR OF MFG
- เชื่อมโยงรายการอะไหล่เข้ากับรายการเครื่องจักร

การเตรียมข้อมูลแม่พิมพ์

- ชื่อรายการแม่พิมพ์ต้องเป็นภาษาอังกฤษ
- รายละเอียดแม่พิมพ์ ชี้แจงรายละเอียดให้ชัดเจนเป็นภาษาไทย
- ระบุหน่วยของแม่พิมพ์ (piece or unit)
- อะไหล่ที่ผลิตได้ในประเทศ ชี้แจง SPECIFICATION
- กำหนดสถานะแม่พิมพ์เก่า ต้องระบุว่า USED MOLD
- เชื่อมโยงรายการแม่พิมพ์เข้ากับขั้นตอนการผลิต

ระยะเวลานำเข้าเครื่องจักร

หลักเกณฑ์การกำหนดเวลาการนำเข้าเครื่องจักรและการเปิดดำเนินการ
ตามประกาศ สนง.ที่ ป. 1/2548

- 30 เดือนนับแต่วันออกบัตรส่งเสริม
- ขยายเวลาให้จากระยะเวลาที่กำหนดเดิมอีกครั้งละไม่เกิน 1 ปี
รวมแล้วไม่เกิน 3 ครั้ง
- ขยายเวลาย้อนหลังจะอนุมัติย้อนหลังไม่เกินวันที่ยื่นคำขอรับการส่งเสริม

* ข้อยกเว้น

โครงการที่มีขนาดการลงทุนไม่รวมค่าที่ดินและทุนหมุนเวียน ตั้งแต่ 500 ล้านบาท ขึ้นไป
และโครงการหรือประเภทกิจการที่ คณะกรรมการกำหนด ระยะเวลาเป็นกรณีพิเศษ

ระยะเวลานำเข้าเครื่องจักร

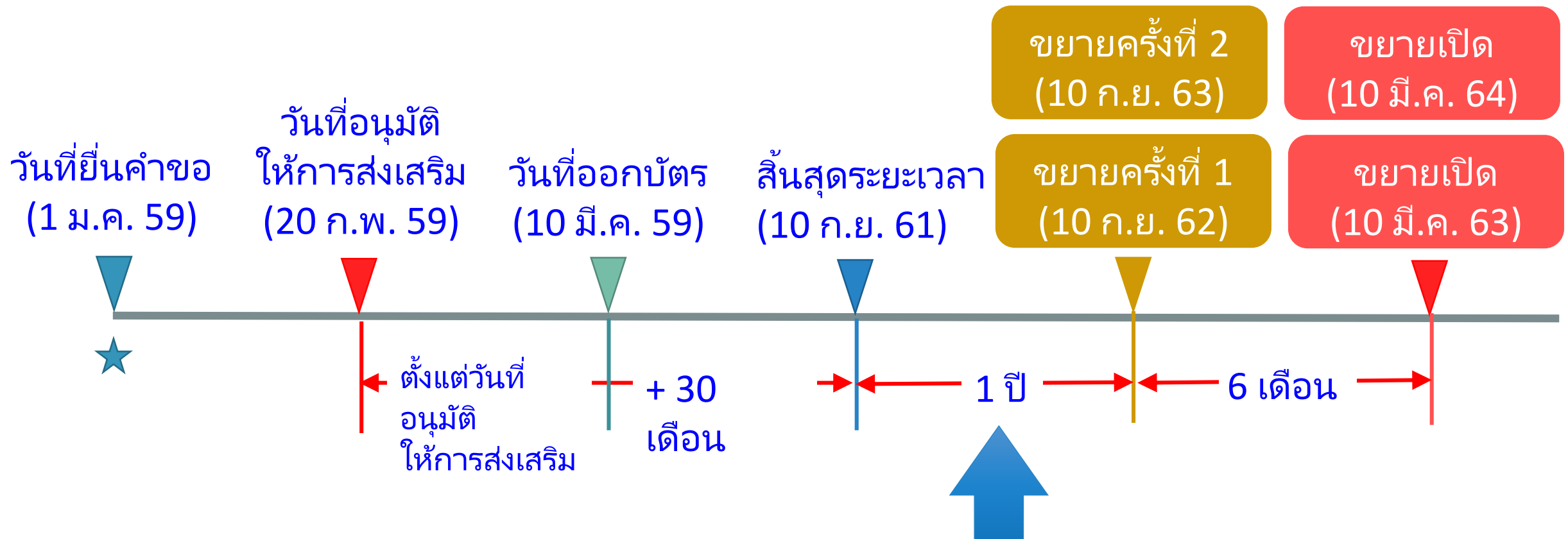
เครื่องจักรที่ใช้ในการวิจัยและพัฒนา หรือเครื่องจักรที่ใช้ขจัด
หรือป้องกันมลภาวะแวดล้อมให้นำเข้าได้ตลอดเวลาที่ได้รับ
การส่งเสริม โดยถ้าระยะเวลานำเข้าเครื่องจักรหมด จะต้อง
ยื่นขอขยายเวลานำเข้าเครื่องจักรในส่วนนี้ ก่อนการนำเข้า
เครื่องจักรเข้ามา

การขยายเวลานำเข้าเครื่องจักรย้อนหลัง

การขยายเวลานำเข้าย้อนหลังจะเกิดขึ้น เนื่องจากบริษัทได้นำเครื่องจักรเข้ามาก่อนวันที่อนุมัติให้การส่งเสริม ทำให้ระยะเวลานำเข้าเครื่องจักรไม่ครอบคลุม โดยสำนักงานมีหลักเกณฑ์การพิจารณาขยายเวลา ดังนี้

จะอนุมัติให้ได้รับสิทธิและประโยชน์ในการนำเข้าเครื่องจักรได้ตั้งแต่วันที่ยื่นคำขอรับการส่งเสริม

การขอขยายเวลา นำเข้าเครื่องจักรและเปิดดำเนินการ



การส่งปล่อยเครื่องจักร

ระบบจะส่งข้อมูลอนุมัติการส่งปล่อยรายการ
เครื่องจักรตามที่ได้รับคำสั่งเสริมยื่นขออนุมัติซึ่ง
ตรงกับบัญชีรายการเครื่องจักรที่ได้รับอนุมัติ และไป
ยังกรมศุลกากร

การส่งปล่อยเครื่องจักร (SHIPPING)

1. บันทึกข้อมูลรายการเครื่องจักรที่ต้องการส่งปล่อยในใบขนสินค้าขาเข้าที่ได้รับเลขที่จากกรมศุลกากร โดยเรียงลำดับที่ของรายการเครื่องจักรให้ครบถ้วนตรงกับ INVOICE และการขออนุมัติส่งปล่อย
2. นำเลขที่หนังสืออนุมัติจาก สนง. ระบุในรายการเครื่องจักรแต่ละรายการที่ได้รับอนุมัติในใบขนสินค้าขาเข้า
3. ส่งข้อมูลการอนุมัติไปยังกรมศุลกากร

การส่งปล่อยเครื่องจักร (กรมศุลกากร)

1. รับข้อมูลหนังสืออนุมัติส่งปล่อย จาก สนง.
2. ตรวจสอบข้อมูลการอนุมัติ จาก BOI กับข้อมูลจาก SHIPPING หากตรงกันจะสามารถผ่านพิธีการได้

เนื้อหาโดยสรุป

1. สิทธิประโยชน์การนำเข้าวัตถุดิบและวัสดุจำเป็น

2. คำจำกัดความของวัตถุดิบและวัสดุจำเป็น

3. การใช้สิทธิประโยชน์ตามมาตรา 36(1)

4. การปฏิบัติเมื่อสิ้นสุดสิทธิประโยชน์

5. ข้อควรระวังในการใช้สิทธิประโยชน์



มาตรา 30

การลดหย่อนอากรขาเข้าสำหรับวัตถุดิบและวัสดุจำเป็น
ที่นำมาผลิตเป็นผลิตภัณฑ์เพื่อจำหน่ายในประเทศ

มาตรา 36 (1)

การยกเว้นอากรขาเข้าสำหรับวัตถุดิบและวัสดุจำเป็น
ที่นำมาผลิตเป็นผลิตภัณฑ์เพื่อการส่งออก

มาตรา 36 (2)

ให้ได้รับยกเว้นอากรขาเข้าสำหรับของที่ผู้ได้รับการส่งเสริมนำกลับเข้ามาเพื่อส่งกลับออกไป

วัตถุดิบ (Raw Material) หมายถึง ของที่ใช้ในการผลิต หรือผสม หรือประกอบเป็นผลิตภัณฑ์ ซึ่งบางครั้งอาจไม่คงสภาพเดิมเมื่อ ผ่านกระบวนการแล้ว ทั้งนี้ให้หมายรวมถึงของที่ใช้บรรจุผลิตภัณฑ์ด้วย

วัสดุจำเป็น (Essential Material) หมายถึง ของซึ่ง จำเป็นต้องใช้และเมื่อใช้แล้วสิ้นเปลืองในการผลิต หรือผสม หรือประกอบ เป็นผลิตภัณฑ์หรือผลิตผล เพื่อให้ได้ประสิทธิภาพ คุณภาพ และมาตรฐาน ช่วยลดการสูญเสียและเพิ่มผลผลิตสำหรับผลิตภัณฑ์หรือผลิตผลดังกล่าว

สูตรการผลิต หมายถึง รายการและปริมาณของวัตถุดิบที่ประกอบขึ้นเป็นผลิตภัณฑ์ต่อหนึ่งหน่วยการผลิต

ปริมาณสต็อกสูงสุด หมายถึง ปริมาณการนำเข้าวัตถุดิบที่ได้รับการยกเว้นอากรขาเข้า

ส่งปล่อยวัตถุดิบ หมายถึง การแจ้งไปยังกรมศุลกากรเพื่อการใช้สิทธิและประโยชน์ยกเว้นอากรขาเข้าวัตถุดิบเพื่อใช้ในการทำพิธีการศุลกากรขอคืนอากรหรือถอนการวางประกันอากร

ตัดบัญชีวัตถุดิบ หมายถึง การที่ผู้ได้รับการส่งเสริมนำหลักฐานการส่งออกดำเนินการตัดบัญชีวัตถุดิบเพื่อลดปริมาณคงเหลือวัตถุดิบที่ได้ใช้สิทธิ

วัตถุดิบคงเหลือ หมายถึง รายการและปริมาณวัตถุดิบนำเข้าที่ไม่ได้ถูกตัดบัญชีโดยการส่งออกนอกราชอาณาจักรหรือโดยกรณีอื่นใดในระยะเวลาที่กำหนด

ใบขนสินค้าขาออก หมายถึง ใบขนสินค้าออกโอนย้ายในประเทศ ใบขนขาออกไปเขตปลอดอากร ใบรับรองการโอนสิทธิ (REPORT V)

การใช้สิทธิมาตรา 36 (1)

การขออนุมัติปริมาณสต็อกสูงสุด

การขออนุมัติสูตรการผลิต

การขออนุมัติส่งปล่อยวัตถุดิบ

การขออนุมัติตัดบัญชีวัตถุดิบ

การโอนและรับโอนวัตถุดิบ

การชำระอากรขาเข้าวัตถุดิบ

การปฏิบัติหลังสิ้นสุดสิทธิประโยชน์

การขยายเวลานำเข้าวัตถุดิบ

เอกสารประกอบการสัมมนา ห้ามคัดลอก ดัดแปลง ปลอมแปลง จัดเผยแพร่ จำหน่าย เข้าครอบครอง บันทึก ส่งผ่าน หรือกระทำการใดๆ โดยไม่ชอบด้วยกฎหมาย หรือโดยไม่ได้รับอนุญาตอย่างเป็นทางการจากสำนักงานคณะกรรมการส่งเสริมการลงทุน

สาระสำคัญของประกาศที่ ป.8/2561

ตั้งแต่ วันที่ 1 มีนาคม 2562

การขอปริมาณสต็อกสูงสุด

- คำนวณจากกำลังผลิตตามบัตรส่งเสริมโดยอนุมัติปริมาณสต็อกสูงสุดไม่เกิน 4 เดือน

การส่งปล่อย

- ต้องนำเข้าภายในระยะเวลาที่ได้รับสิทธิประโยชน์
- เป็นรายการวัตถุดิบที่ได้รับอนุมัติในบัญชีสต็อก
- ปริมาณวัตถุดิบนำเข้าสะสมต้องไม่เกินปริมาณที่ได้รับอนุมัติ
- การคืนอากรต้องขอคืนภายใน 2 ปีนับแต่วันนำเข้า
- กรณีสิ้นสุดสิทธิต้องขอคืนอากรภายใน 1 ปีนับแต่วันสิ้นสุดสิทธิ

การตัดบัญชีวัตถุดิบจากการส่งออกทางตรง

ใช้ข้อมูลใบขนขาออกทางอิเล็กทรอนิกส์

การตัดบัญชีวัตถุดิบจากการส่งออกทางอ้อม

ใช้ข้อมูลใบสรุปปริมาณการใช้วัตถุดิบที่ซื้อจากผู้ผลิตในประเทศ (REPORT V)
จากฐานข้อมูลของระบบ RMTS 2011

การขยายเวลานำเข้าวัตถุดิบ

1. ยื่นคำขอขยายเวลานำเข้าวัตถุดิบไม่เกิน 6 เดือน นับแต่วันสิ้นสุดสิทธิประโยชน์ ตามมาตรา 36
2. พิจารณาขยายเวลาให้ครั้งละไม่เกิน 2 ปี
3. จะต้องนำใบขนสินค้าขาออกของโครงการที่ขอขยายเวลาที่ได้ส่งออก เกิน 1 ปี นับถึงวันที่ยื่นขอขยายเวลา มาตัดบัญชีให้แล้วเสร็จก่อน สำนักงานจึงจะพิจารณาขยายเวลาให้ โดยต้องดำเนินการให้แล้วเสร็จภายใน 6 เดือน นับแต่วันที่ยื่นคำขอขยายเวลา

สาระสำคัญของประกาศที่ ป.8/2561

การขอรับสิทธิประโยชน์สำหรับการนำเข้าวัตถุดิบ

กรณีไม่ได้ยื่นภายในระยะเวลาที่กำหนด แต่ไม่เกิน 2 ปี

นับแต่วันสิ้นสุดสิทธิประโยชน์ ตามมาตรา 36

1. พิจารณาขยายเวลาให้ครั้งละไม่เกิน 1 ปี
2. จะต้องนำใบขนสินค้าขาออกของโครงการที่ขอรับสิทธิที่ได้ส่งออกเกิน 1 ปี นับถึงวันที่ยื่นขอรับสิทธิเพิ่มเติม มาตัดบัญชีให้แล้วเสร็จก่อน สำนักงานจึงจะพิจารณาให้ โดยต้องดำเนินการให้แล้วเสร็จภายใน 6 เดือน นับถึงวันที่ยื่นคำขอขอรับสิทธิเพิ่มเติม

การขอส่งวัตถุดิบไปต่างประเทศ

1. ต้องอยู่ระหว่างได้รับสิทธิและประโยชน์การนำเข้าวัตถุดิบ
2. กรณีที่มีระยะเวลานำเข้าสิ้นสุดต้องยื่นคำขอและส่งออกภายใน 1 ปี นับแต่วันที่สิ้นสุดสิทธิและประโยชน์การนำเข้าวัตถุดิบ

ขั้นตอนขออนุมัติปริมาณสต็อกสูงสุด

วัตถุประสงค์ เพื่อกำหนดให้บริษัทสามารถนำวัตถุดิบ
เข้ามาโดยได้รับการยกเว้นอากรขาเข้าในปริมาณที่กำหนด

รายชื่อวัตถุดิบที่ขออนุมัติ

1. **ชื่อหลัก** เป็นชื่อ **common name** เพื่อขออนุมัติปริมาณสต็อกและขออนุมัติ
สูตรการผลิต

2. **ชื่อรอง** เป็นชื่อที่ใช้ในการส่งปล่อยซึ่งตรงตาม **invoice** นำเข้าและตามที่สำแดง
ในใบขนสินค้าขาเข้า ทั้งนี้ต้องได้รับอนุมัติในบัญชีรายการปริมาณสต็อกสูงสุดด้วย

แนวทางการจัดทำบัญชีรายการวัตถุดิบ

หัวข้อ	รายละเอียด
1.	วัตถุดิบ 1 รายการมีชื่อหลักได้เพียง 1 ชื่อ
2.	ชื่อรอง หมายถึง ส่วนแยกย่อยของชื่อหลัก โดยชื่อรองนั้นต้องเป็นสินค้าชนิดเดียวกัน หรือผลิตจากวัสดุที่แตกต่างกัน
3.	ชื่อรอง หมายถึง คำย่อของวัตถุดิบในชื่อหลัก หรือชื่อทางการค้าที่พิสูจน์ได้ว่าเป็นสินค้าชนิดเดียวกัน
4.	ชื่อรองทุกชื่อให้ระบุเลขพิกัดนำเข้าของกรมศุลกากร (8 หลัก)
5.	หน่วยของชื่อหลักและชื่อรองต้องเป็นหน่วยเดียวกันและต้องเป็นหน่วยในรหัสสถิติของกรมศุลกากรเท่านั้น (Unit Code)
6.	ปริมาณสต็อกสูงสุดจะต้องคำนวณจากชื่อหลักเท่านั้น

เอกสารประกอบการสัมมนา ห้ามคัดลอก ดัดแปลง ปลอมแปลง จัดเผยแพร่ จำหน่าย เช่าครอบครอง บันทึก ส่งผ่าน หรือกระทำการใดๆ โดยไม่ชอบด้วยกฎหมาย หรือโดยไม่ได้รับอนุญาตอย่างเป็นทางการจากสำนักงานคณะกรรมการส่งเสริมการลงทุน

บัญชีรายการวัตถุดิบและวัสดุจำเป็น

1. หน่วยการนำเข้าวัตถุดิบและวัสดุจำเป็นต้องเป็นหน่วยที่ระบุไว้ในรหัสสถิติของกรมศุลกากร
2. ยื่นขออนุมัติเฉพาะรายการวัตถุดิบและวัสดุจำเป็นที่ใช้สิทธิประโยชน์มาตรา 36 (1) และวัตถุดิบและวัสดุจำเป็นที่ซื้อจาก ผู้ที่ใช้สิทธิประโยชน์มาตรา 36 (1)
3. วัตถุดิบและวัสดุจำเป็นที่ขออนุมัติจะต้องอยู่ในขั้นตอนการผลิตที่ได้รับอนุมัติ

หน่วยที่ใช้ในรหัสสถิติ (Unit Code)

หน่วยย่อ	หน่วยเต็ม	ความหมาย
GRM	Gram	กรัม
KGM	Kilo-gram	กิโลกรัม
C62	Piece or Unit	ชิ้นหรือหน่วย
PR	Pair	คู่
SET	Set	ชุด
MTR	Meter	เมตร
CMQ	Cubic Centimeter	คิวบิกเซนติเมตร

เอกสารประกอบการสัมมนา ห้ามคัดลอก ดัดแปลง ปลอมแปลง จัดเผยแพร่ จำหน่าย เข้าครอบครอง บันทึก ส่งผ่าน หรือกระทำการใดๆ โดยไม่ชอบด้วยกฎหมาย หรือโดยไม่ได้รับอนุญาตอย่างเป็นทางการจากสำนักงานคณะกรรมการส่งเสริมการลงทุน

หน่วยที่ใช้ในรหัสสถิติ (Unit Code)

หน่วยย่อ	หน่วยเต็ม	ความหมาย
MTQ	Cubic meter	คิวบิกเมตร
LTR	Liter	ลิตร
CTM	Carat	กะรัต
MTK	Square meter	ตารางเมตร
YDK	Square yard	ตารางหลา
KWH	Kilo watt hour	กิโลวัตต์ชั่วโมง
TNE	Metric ton	เมตริกตัน

- ต้องมีการนำเข้าเครื่องจักรครบตามขั้นตอนที่ได้รับอนุมัติ
- วัตถุดิบที่ใช้สิทธิยกเว้นอากรขาเข้าต้องใช้ผลิตผลิตภัณฑ์ที่ได้รับการส่งเสริม
- เป็นการอนุมัติก่อนการใช้สิทธิ
- ใช้สิทธิภายในระยะเวลาที่กำหนด
- ส่งผลิตภัณฑ์ไปจำหน่ายต่างประเทศ

- จัดเตรียมขั้นตอนการผลิตตามที่ได้รับคำสั่งเสริม
- จัดเตรียมรายการเครื่องจักรที่นำเข้ามา
- จัดเตรียมรายชื่อวัตถุดิบที่จะนำเข้า
- จัดเตรียมรายละเอียดของวัตถุดิบที่นำเข้าเพื่อหาพิกัดนำเข้ากับกรมศุลกากร
- ตรวจสอบหน่วยนำเข้าตามรหัสสถิติกับหน่วยของวัตถุดิบที่นำเข้า
- ตรวจสอบวัตถุดิบที่ซื้อในประเทศว่าได้ใช้สิทธิประโยชน์จากหน่วยงานใดบ้าง

คือ เอกสารแสดงรายการสินค้า ได้แก่ ชนิด
คุณภาพ ปริมาณ น้ำหนัก ราคาจริงในท้องตลาด
และรายการอื่นตามที่อธิบดีกรมศุลกากรต้องการ ซึ่ง
ผู้นำเข้าหรือผู้ส่งออกต้องยื่นต่อพนักงานเจ้าหน้าที่
เมื่อนำของใด ๆ เข้าประเทศหรือส่งของใด ๆ ออก
นอกประเทศ

Status 01 หมายถึง ระหว่างดำเนินการ / รอส่งข้อมูล / ร่าง

Status 02 หมายถึง ผ่านพิธีการ / ส่งข้อมูลเข้ากรมและได้เลขที่ใบอนุญาตมาแล้ว

Status 03 หมายถึง ตรวจปล่อย

Status 04 หมายถึง รับบรรจุ / ออกจากท่า



A029 0560413420

กศก.99/1

สั่งการตรวจ 29-04-2556 17:00:17 ไม่ต้องตรวจสุ่มพิทักษ์ศุลกากร ราคาและของ เปรีบของ ที่ทำหรือที่นำเข้า				ประเภทใบขน: 0 'ใบขนสินค้าขาเข้า ยกเว้นค่าภาษีอากร			เลขที่ใบขน DHGY000050823 A0290560413420		
				ภาษีอากรที่ชำระ		ค่าภาษีอากร (บาท)		เงินประกัน (บาท)	
				อากรขาเข้า					
				ภาษีสรรพสามิต					
				ภาษีเพื่อมหาดไทย					
				ภาษีมูลค่าเพิ่ม					
ชื่อและเลขที่บัตรผ่านพิธีการ นายศรีศักดิ์ บุญนำพา				ภาษีและค่าธรรมเนียมอื่นๆ					
ใบอนุญาตนำเข้าหรือหนังสือรับรอง				รวมทั้งสิ้น		0.00			
				เลขที่บัญชีราคาสินค้า SMTL13.04.26 60303/13 ของ NO. 4054					
ใบตราส่งเลขที่ 11233421312 (11233421312)				แบบ ร.ต. 2 วันที่		29-04-2556 17:00:17			
ชื่อยานพาหนะ FM839 (1190) (เครื่องบิน)				วันนำเข้า 27-04-2556		เลขที่ชำระภาษีอากร/ประกัน			
เครื่องหมายและเลขหมายหีบห่อ 11233421312				จำนวนและ ลักษณะหีบห่อ 114 CT		ประเทศกำเนิด CHINA CN			
						ประเทศต้นทางบรรทุก CHINA CN			
						ท่าเรือที่นำเข้า สนามบินสุวรรณภูมิ 1190		สถานที่ตรวจปล่อย คลังสินค้า บ.การบินไทยจำกัด(มหาชน) 1191	
จำนวนหีบห่อรวม (ตัวเลข) 114 CT (ONE HUNDRED FOURTEEN CARTON)				(ตัวอักษร)		อัตราแลกเปลี่ยน 1 USD=29.451700 THB 1 CNY=4.791300 THB 1 THB=1.000000 THB			
รายการ ที่	ประเภทพิกัด	ราคาของ (เงินต่างประเทศ)	อัตรา อากร ขาเข้า	อากรขาเข้าตามปกติ	ค่าธรรมเนียม	รหัสสินค้าสรรพสามิต	ภาษีสรรพสามิต	ฐานภาษีมูลค่าเพิ่ม	
	85371099	USD 9,571.81		28,190.61	0.00		0.00	310,096.69	
	รหัสสถิติ หน่วย	ราคาของ (บาท)		อากรขาเข้าที่ชำระ	ภาษีอื่นๆ	อัตราภาษีสรรพสามิต	ภาษีเพื่อมหาดไทย	ภาษีมูลค่าเพิ่ม	
	000 / KGM	281,906.08		0.00	0.00	0.00	0.00	21,706.77	
1	รหัสสถิติพิเศษ	น้ำหนักสุทธิ	10%	ปริมาณ	ชนิดของ				
	000	39.900 KGM		1,197 C62	ออก 0907/ศ.ค./175572 CCD PWB UNIT				
	เจ้าหน้าที่			แผงวงจรอิเล็กทรอนิกส์ การลดอัตราอากรและยกเว้นอากรศุลกากรตามมาตรา 12 BOI					
				แห่งพระราชกำหนดพิกัดอัตราศุลกากร พ.ศ. 2530					
2	85371099	USD 1,967.14	10%	5,793.56	0.00		0.00	63,729.18	
	000 / KGM	57,935.62		0.00	0.00		0.00	4,461.04	
	000	8.200 KGM		246 C62	ออก 0907/ศ.ค./175572 CCD PWB UNIT				
				แผงวงจรอิเล็กทรอนิกส์ การลดอัตราอากรและยกเว้นอากรศุลกากรตามมาตรา 12 BOI					
3	85371099	USD 759.67	10%	2,237.36	0.00		0.00	24,610.93	
	000 / KGM	22,373.57		0.00	0.00		0.00	1,722.77	
				ออก 0907/ศ.ค./175572 CCD PWB UNIT					

รายการ	ประเภทพิกัด	ราคาของ (เงินต่างประเทศ) USD	อัตรา อากร ขาเข้า	อากรขาเข้าตามปกติ	ค่าธรรมเนียม	รหัสสินค้าสรรพสามิต	ภาษีสรรพสามิต	ฐานภาษีมูลค่าเพิ่ม
	85371099	9,571.81	10%	28,190.61	0.00		0.00	310,096.69
	รหัสสถิติ หน่วย	ราคาของ (บาท)		อากรขาเข้าที่ชำระ	ภาษีอื่นๆ	อัตราภาษีสรรพสามิต	ภาษีเพิ่มหาได้ไทย	ภาษีมูลค่าเพิ่ม
	000 / KGM	281,906.08		0.00	0.00		0.00	21,706.77
	รหัสสถิติพิเศษ	น้ำหนักสุทธิ		ปริมาณ	ออก 0907/ศ.ค./175572 ชนิดของ			
1	000	39.900 KGM		1,197 C62	CCD PWB UNIT			
	เจ้าหน้าที่				แผนผังวงจรอิเล็กทรอนิกส์			
					การลดอัตราอากรและยกเว้นอากรศุลกากรตามมาตรา 12			
					BOI			
					แห่งพระราชกำหนดพิกัดอัตราศุลกากร พ.ศ. 2530			

ขั้นตอนโดยรวมการส่งปล่อยวัตถุดิบแบบไร้เอกสาร



การสำแดงข้อมูลใบอนุญาตในใบขนสินค้า (หน่วยสินค้า)



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

เอกสารประกอบการสัมมนา ห้ามคัดลอก ดัดแปลง ปลอมแปลง จัดเผยแพร่ จำหน่าย เข้าครอบครอง บันทึก ส่งผ่าน หรือกระทำการใดๆ
โดยไม่ชอบด้วยกฎหมาย หรือโดยไม่ได้รับอนุญาตอย่างเป็นทางการจากสำนักงานคณะกรรมการส่งเสริมการลงทุน

การใช้ธนาคารค้ำประกัน

1. อนุญาตให้ใช้ธนาคารค้ำประกันได้เมื่อได้ตอบรับมติให้การส่งเสริมแล้ว
2. ค้ำประกันเฉพาะอากรขาเข้า ในกรณีที่ไม่ได้รับอนุมัติบัญชีรายการวัตถุดิบ
3. ค้ำประกัน อากรขาเข้าและภาษีมูลค่าเพิ่ม ในกรณีที่ได้รับอนุมัติบัญชีรายการวัตถุดิบเฉพาะ รายการวัตถุดิบ
4. ระยะเวลาในการค้ำประกัน 1 ปี
5. ดำเนินการถอนค้ำประกันภายในระยะเวลาที่ได้รับอนุญาตให้ค้ำประกัน

ประกาศ สำนักงานที่ ป.6/2543

การอนุมัติส่งปล่อยวัตถุดิบและวัสดุจำเป็น

1. กรณีที่ได้รับอนุมัติบัญชีรายการวัตถุดิบ

อนุมัติ เฉพาะรายการและจำนวนที่นำเข้ามารวมกันแล้วไม่เกิน
ปริมาณสต็อกสูงสุดที่ได้รับอนุมัติ

2. กรณีถอนคำประกัน

อนุมัติ ตามสิทธิที่ได้ทำการคำประกันไว้ต้องถอนคำประกันใน
เวลา ที่ได้รับอนุมัติ

3. กรณีคืนอากร ต้องขอคืนอากรภายใน 2 ปีนับแต่วันนำเข้า

4. กรณีสิ้นสุดสิทธิ ต้องขอคืนอากรภายใน 1 ปีนับแต่วันสิ้นสุดสิทธิ

ชื่อหลัก	ชื่อรอง
CONNECTION PIPE	CONNECTION PIPE
U BEND	U BEND
T JOINT	T JOINT
CHARGE VALVE	CHARGE VALVE
3 WAY VALVE	3 WAY VALVE

เอกสารประกอบการสัมมนา ห้ามคัดลอก ดัดแปลง ปลอมแปลง จัดเผยแพร่ จำหน่าย เข้าครอบครอง บันทึก ส่งผ่าน หรือกระทำการใดๆ
โดยไม่ชอบด้วยกฎหมาย หรือโดยไม่ได้รับอนุญาตอย่างเป็นทางการจากสำนักงานคณะกรรมการส่งเสริมการลงทุน

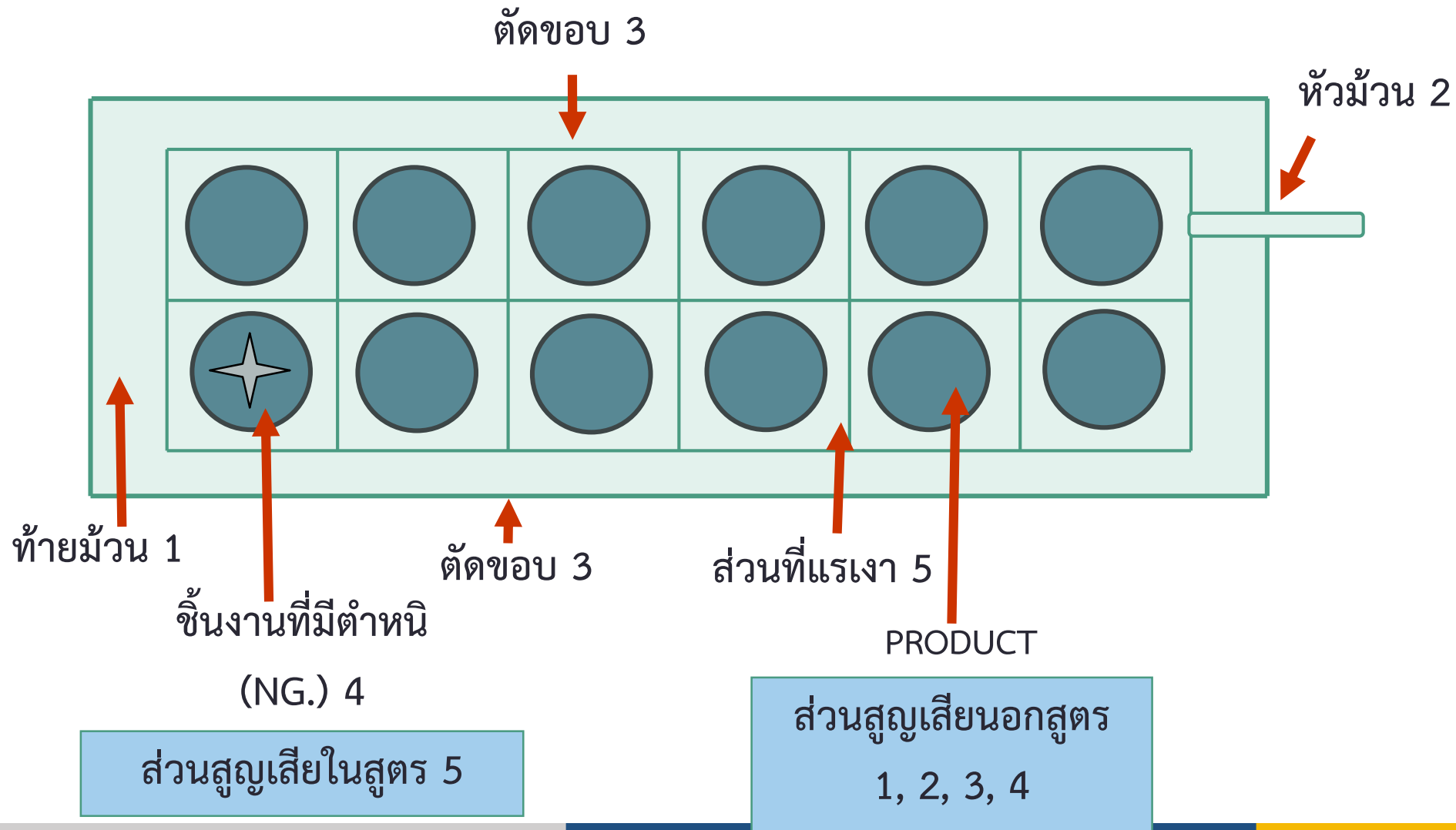
รายการวัสดุที่นำเข้า

ชื่อวัสดุ	คำอธิบาย
CONNECTION PIPE	ข้อต่อท่อ
U BEND	ข้อต่อท่อ รูปตัว U
T JOINT	ข้อต่อท่อ รูปตัว T
CHARGE VALVE	วาล์วสำหรับเติมน้ำยา
3 WAY VALVE	วาล์ว 3 ทาง

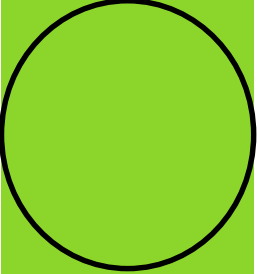
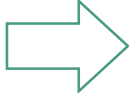
เอกสารประกอบการสัมมนา ห้ามคัดลอก ดัดแปลง ปลอมแปลง จัดเผยแพร่ จำหน่าย เข้าครอบครอง บันทึก ส่งผ่าน หรือกระทำการใดๆ โดยไม่ชอบด้วยกฎหมาย หรือโดยไม่ได้รับอนุญาตอย่างเป็นทางการจากสำนักงานคณะกรรมการส่งเสริมการลงทุน

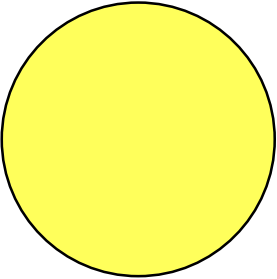
ชื่อหลัก	ชื่อรอง
VALVE	
	CHARGE VALVE
	3 WAY VALVE

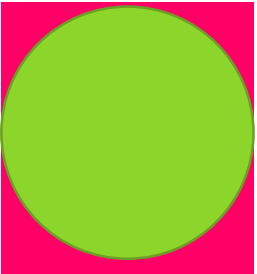
1. เป็นการอนุมัติปริมาณการใช้วัตถุดิบจริงของ
ผลิตภัณฑ์ทุกรายการตามชื่อหลัก
2. กรณีมีส่วนสูญเสีย จะอนุมัติเฉพาะวัตถุดิบที่นำเข้า
เป็นน้ำหนัก ปริมาตร หรือพื้นที่



เอกสารประกอบการสัมมนา ห้ามคัดลอก ดัดแปลง ปลอมแปลง จัดเผยแพร่ จำหน่าย เข้าครอบครอง บันทึก ส่งผ่าน หรือกระทำการใดๆ โดยไม่ชอบด้วยกฎหมาย หรือโดยไม่ได้รับอนุญาตอย่างเป็นทางการจากสำนักงานคณะกรรมการส่งเสริมการลงทุน

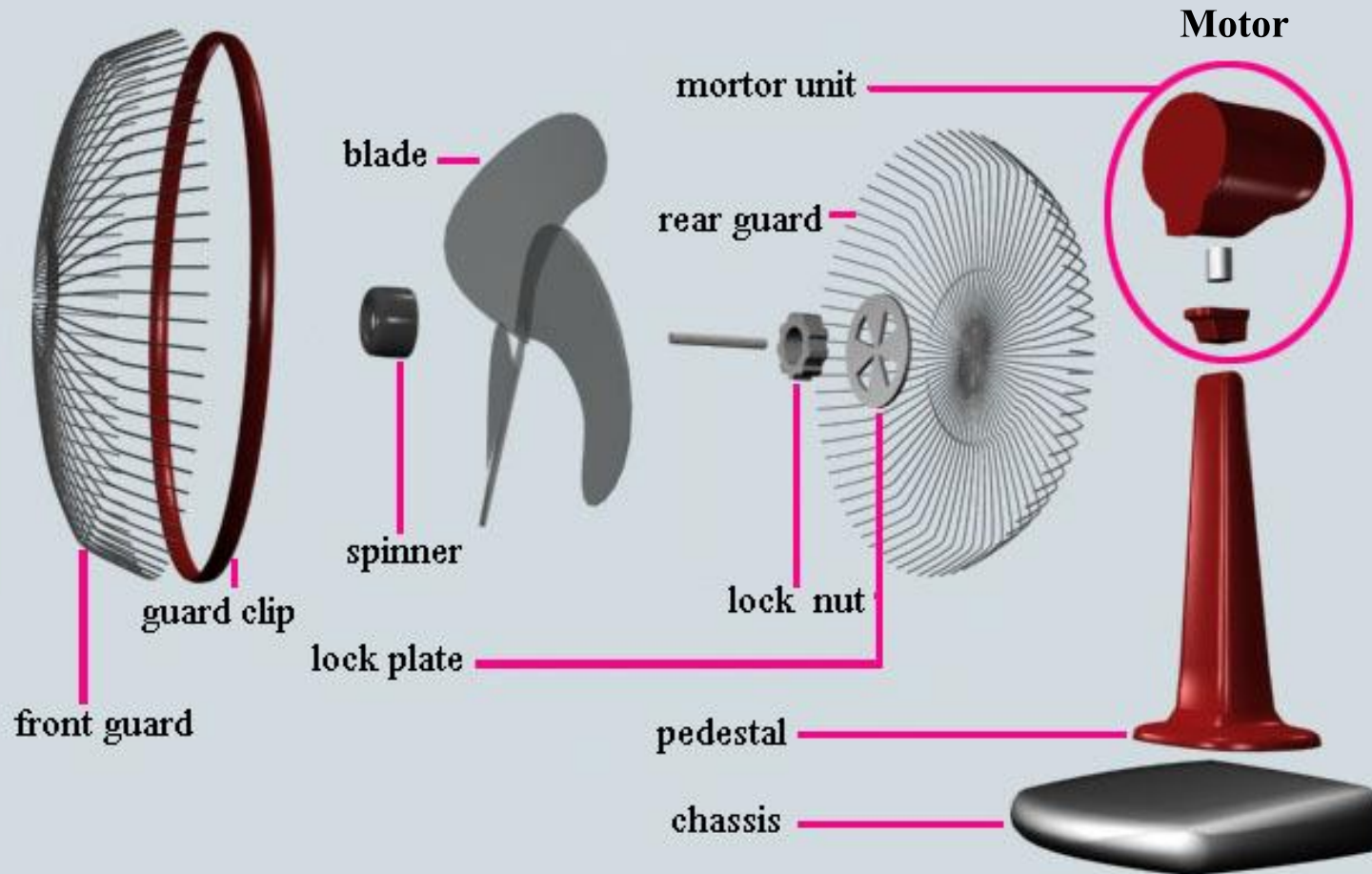
1.  

$0.52 \text{ Kg.} = 0.50 \text{ Kg.} + 0.02 \text{ Kg.}$
2.  

Product (ชิ้นงาน)
น้ำหนักสุทธิ = 0.50 Kg.
3.  

เศษส่วนสูญเสียในสูตรการผลิต น้ำหนัก
Scrap = 0.02 Kg.

ส่วนประกอบของพัดลม



เอกสารประกอบการสัมมนา ห้ามคัดลอก ดัดแปลง ปลอมแปลง จัดเผยแพร่ จำหน่าย เข้าครอบครอง บันทึก ส่งผ่าน หรือกระทำการใดๆ โดยไม่ชอบด้วยกฎหมาย หรือโดยไม่ได้รับอนุญาตอย่างเป็นทางการจากสำนักงานคณะกรรมการส่งเสริมการลงทุน

การขออนุมัติสูตรการผลิต

ผลิตภัณฑ์ ELECTRIC FAN (ตามที่ระบุใน INVOICE และใบขนสินค้าขาออก ระบุในช่อง (DESCRIPTION)
รุ่น A1 (ตามที่ผลิตส่งให้ลูกค้า ระบุ ช่อง PRODUCT CODE)

ลำดับที่	รายการวัตถุดิบ	หน่วย	ปริมาณการใช้		
			สุทธิต่อหน่วย	สูญเสีย	รวม
000001	MOTOR	PC	1	0	1
000002	BLADE	PC	1	0	1
000003	LOCK NUT	PC	1	0	1
000004	FAN GUARD	PC	2	0	2
000005	CORD	PC	1	0	1
000006*	REMOTE	PC	1	0	1

เอกสารประกอบการสัมมนา ห้ามคัดลอก ดัดแปลง ปลอมแปลง จัดเผยแพร่ จำหน่าย เข้าครอบครอง บันทึก ส่งผ่าน หรือกระทำการใดๆ
โดยไม่ชอบด้วยกฎหมาย หรือโดยไม่ได้รับอนุญาตอย่างเป็นทางการจากสำนักงานคณะกรรมการส่งเสริมการลงทุน

1. รายการ ที่ 000006 เป็นวัตถุดิบที่ซื้อจาก Vender
ที่ใช้สิทธิ BOI ผู้ส่งออกต้องจดสูตรการผลิต โดยมีชื่อ
Remote ในสูตรการผลิต
2. หาก Vender ขายผลิตภัณฑ์ในชื่อ Remote Control
ผู้ส่งออกต้องจดชื่อ Remote Control ในชื่อรองของ
ชื่อ Remote

ตัวอย่างบัญชีรายการวัตถุดิบ

ชื่อหลัก	ชื่อรอง	ปริมาณการใช้	ชื่อที่ใช้โอนสิทธิ์
REMOTE		1 PCS	
	FAN REMOTE		
	REMOTE CONTROL		/

บริษัทฯโอนสิทธิรายการ REMOTE CONTROL

การขออนุมัติปริมาณสต็อกสูงสุด

1. ปริมาณสต็อกหมุนเวียน คือ ปริมาณการนำเข้าสูงสุดของวัตถุดิบแต่ละรายการที่จะนำเข้าไม่เกินปริมาณที่ใช้ในการผลิต 4 เดือนของกำลังการผลิตตามบัตรส่งเสริม (คำนวณจากชื่อหลัก)
2. รายการวัตถุดิบที่อนุมัติให้นำเข้าเป็นชื่อรอง

ตัวอย่างปริมาณ MAX STOCK

ผลิตภัณฑ์ ELECTRIC FAN (ตามที่ระบุใน INVOICE)

รุ่น A 1 และ A 2 (ตาม ผลิตภัณฑ์ที่ส่งให้ลูกค้า)

ปริมาณการผลิต 1000 ชิ้น / 4 เดือน

ลำดับที่	รายการวัตถุดิบ	Model A1 ปริมาณใช้/ชิ้น	ปริมาณการ ผลิต 500 ชิ้น	Model A2 ปริมาณใช้/ชิ้น	ปริมาณการ ผลิต 500 ชิ้น	รวม
000001	MOTOR (PC)	1	500	1	500	1000
000002	BLADE (PC)	1	500	1	500	1000
000003	LOCK NUT (PC)	1	500	1	500	1000
000004	FAN GUARD (PC)	2	1000	2	1000	2000
000005	CORD (PC)	1	500	1	500	1000
000006	REMOTE (PC)	0	0	1	500	500

เอกสารประกอบการสัมมนา ห้ามคัดลอก ดัดแปลง ปลอมแปลง จัดเผยแพร่ จำหน่าย เข้าครอบครอง บันทึก ส่งผ่าน หรือกระทำการใดๆ
โดยไม่ชอบด้วยกฎหมาย หรือโดยไม่ได้รับอนุญาตอย่างเป็นทางการจากสำนักงานคณะกรรมการส่งเสริมการลงทุน

การนำผลิตภัณฑ์ที่ส่งออกไปแล้วกลับมาซ่อมแซม

1. เป็นผลิตภัณฑ์ที่ผลิตเอง
2. เป็นผลิตภัณฑ์ที่สามารถซ่อมแซมได้
3. ปริมาณที่อนุมัติตามความเหมาะสม
4. จะต้องส่งออกภายใน 1 ปีนับแต่วันนำเข้า
5. อะไหล่ที่ใช้ในการซ่อมไม่ได้รับสิทธิยกเว้นอากรขาเข้า
6. อนุมัติในบัญชีปริมาณสต็อกสูงสุดโดยใช้อักษร R นำหน้า
7. ชื่อที่ขออนุมัติเป็นชื่อหลักซึ่งตรงกับชื่อรอง (ขึ้นด้วย return ชื่อสินค้า....)
8. สูตรการผลิตจะเป็น 1:1

การขออนุมัติปริมาณสต็อกสูงสุด

ผลิตภัณฑ์ ELECTRIC FAN

ปริมาณการผลิต 1000 ชิ้น / 4 เดือน

ลำดับที่ตาม MML	รายการวัตถุดิบ (ชื่อหลัก)	หน่วยตาม (MML)	ปริมาณนำเข้า
000001	MOTOR	C62	1000
000002	FAN BLADE	C62	1000
000003	LOCK NUT	C62	1000
000004	FAN GUARD	C62	2000
000005	CORD	C62	1000
000006	REMOTE	C62	500
R00001	RETURN ELECTRIC FAN	C62	100

เอกสารประกอบการสัมมนา ห้ามคัดลอก ดัดแปลง ปลอมแปลง จัดเผยแพร่ จำหน่าย เข้าครอบครอง บันทึก ส่งผ่าน หรือกระทำการใดๆ
โดยไม่ชอบด้วยกฎหมาย หรือโดยไม่ได้รับอนุญาตอย่างเป็นทางการจากสำนักงานคณะกรรมการส่งเสริมการลงทุน

การขออนุมัติสูตรการผลิต

ผลิตภัณฑ์ ELECTRIC FAN (ตามที่ระบุใน INVOICE และใบขนสินค้าขาออก ระบุในช่อง DESCRIPTION)
รุ่น RETURN (ระบุ ช่อง PRODUCT CODE)

ลำดับที่	รายการวัตถุดิบ	หน่วย	ปริมาณการใช้		
			สุทธิต่อหน่วย	สูญเสีย	รวม
R00001	RETURN ELECTRIC FAN	PC	1	0	1

ขั้นตอนการตัดบัญชีวัตถุดิบจากการส่งออก

- เตรียมข้อมูลในการตัดบัญชี ได้แก่ ข้อมูลการส่งออก
จากกรมศุลกากร ข้อมูลการโอนสิทธิจากผู้ส่งออก
- ตรวจสอบข้อมูลการส่งออกกับระบบ RMTS
- ตรวจสอบข้อมูลการส่งออกกับฐานข้อมูลของกรม
ศุลกากร
- ข้อมูลของบริษัทฯตรงกับข้อมูลการส่งออกของกรม
ศุลกากรและระบบ RMTS ระบบจะอนุมัติให้ตัดบัญชี

ข้อมูลที่ใช้ในการตัดบัญชีจากการส่งออก

1. เลขที่ใบขนขาออก
2. วันที่รับบรรจุ status 04
3. ชื่อรุ่นของสินค้าที่ส่งออก
4. ชื่อของสินค้าที่ส่งออก
5. ปริมาณที่ส่งออก
6. หน่วยของสินค้า
7. เลขที่บัตรส่งเสริม

ข้อกำหนดสำหรับงานตัดบัญชีวัตถุดิบ

1. ตัดบัญชีวัตถุดิบแล้วยอดคงเหลือ(BALANCE) ติดลบระบบจะไม่อนุญาต ให้ตัดบัญชีในงวดนั้น ๆ ต้องแก้ไขไม่ให้ BALANCE ติดลบ
2. ใบขนสินค้าขาออกจะตัดบัญชีตามสูตรการผลิตที่มีช่วงวันที่ของการใช้สูตรนั้นอยู่ในช่วงเดียวกันกับวันที่ในใบขนขาออก

ตัวอย่าง

สูตร รุ่น F14 Revision 1 อยู่ในช่วงวันที่ 1 ม.ค.55 - 31 ธ.ค.55

สูตร รุ่น F14 Revision 2 แก้ไขเมื่อวันที่ 1 ม.ค.56

ใบขนส่งออกเมื่อวันที่ 10 ธ.ค.55 แต่นำมาตัดบัญชีกับสมาคมในวันที่ 10 ม.ค.56

ระบบจะตัดบัญชีที่สูตร Revision 1 โดยอัตโนมัติ เพราะระบบจะเช็ควันที่ส่งออกในใบขนเป็นหลัก

การดำเนินการชำระภาษีอากรวัตถุดิบ

1. รายการวัตถุดิบที่ขอชำระภาษีอากรต้องเป็นรายการเดียวกับรายการที่นำเข้า (ซื้อจริง)
2. ระบุเลขที่ INVOICE เลขที่หนังสือส่งปล่อย และเลขที่ใบขนขาเข้าพร้อมลำดับที่ของวัตถุดิบในใบขนขาเข้า
3. แยกรายการวัตถุดิบที่ขอภาษีอากรตามท่าที่นำเข้า

การดำเนินการชำระภาษีอากรวัตถุดิบ

1. รายการวัตถุดิบที่ขอชำระภาษีอากรต้องเป็นรายการเดียวกับรายการที่นำเข้า
2. ระบุเลขที่ INVOICE เลขที่หนังสือส่งปล่อย และเลขที่ใบขนขาเข้าพร้อมลำดับที่ของวัตถุดิบในใบขนขาเข้า
3. แยกรายการวัตถุดิบที่ขอภาษีอากรตามท่าที่นำเข้า

การชำระภาษีอากรสำหรับวัตถุดิบที่ไม่ได้ใช้ผลิตเพื่อส่งออก

1. มีภาระภาษีอากรตามสภาพ ณ วันนำเข้าอากรขาเข้า
2. มีภาระภาษีมูลค่าเพิ่ม
3. เงินเพิ่มร้อยละ 1.5 ต่อเดือนของภาษีมูลค่าเพิ่มที่ต้องชำระ
4. เบี้ยปรับ 1 เท่าของภาษีมูลค่าเพิ่มที่ต้องชำระ

กรณีเรียกเก็บตามสภาพ ณ วันนำเข้าที่ชำระภายในกำหนดเวลา

- ภาษีนำเข้า = $10,000 \times 10\% = 1,000$ บาท
- Vat = $11,000 \times 7\% = 770$ บาท
- Vat = 770 บาท + เบี้ยปรับ 1 เท่า 770 บาท = 1,540 บาท
- ภาษีนำเข้า = 1,000 บาท
- รวมชำระ $1,540 + 1,000$ บาท = 2,540 บาท

กรณีเรียกเก็บตามสภาพ ณ วันนำเข้า ที่ชำระไม่ตรงกำหนดเวลา (เลยกำหนด 3 เดือน)

- ภาษีนำเข้า = $10,000 \times 10\% = 1,000$ บาท
- Vat = $11,000 \times 7\% = 770$ บาท
- Vat = 770 บาท + เบี้ยปรับ 1 เท่า 770 บาท = 1,540 บาท
- เงินเพิ่ม Vat 3 เดือน = $770 \times 1.5\% \times 3 = 34.65$ บาท
- เงินเพิ่ม ภาษีนำเข้า = $1,000 \times 1\% \times 3 = 30$ บาท
- รวมชำระ = $1,540 + 770 + 34.65 + 30 = 2,374.65$ บาท

1. เป็นผู้ส่งออกส่วนใหญ่ (ร้อยละ 80)
2. ชำระก่อนจำหน่ายผลิตภัณฑ์
3. อัตราอากรขาเข้าจะเรียกเก็บในอัตราทั่วไป

ตามประกาศสำนักงาน ที่ ป.5/2541

 **Unbeatable Thailand,**
Unparalleled Opportunities



ใบขนสินค้าขาเข้าพร้อมแบบแสดงรายการภาษีศุลกากรสำเนาและภาษีมูลค่าเพิ่ม

[illegible][illegible]

การโอนวัตถุดิบและวัสดุจำเป็น

1. วันที่ได้รับอนุญาตผู้โอนและผู้รับโอนต้องอยู่ในระหว่างได้รับสิทธิตามมาตรา 36 (1)
2. รายการวัตถุดิบที่โอนและรับโอนต้องเป็นชื่อวัตถุดิบเดียวกัน (ชื่อรอง)
3. ปริมาณวัตถุดิบที่รับโอนต้องไม่เกินปริมาณสต็อกสูงสุดที่ได้รับอนุมัติ
4. จะต้องติดต่อสมาคมสโมสรนักลงทุนเพื่อปรับยอดภายใน 1 เดือน โดยหักยอดของผู้โอนออกและเพิ่มยอดให้แก่ผู้รับโอน
5. วัตถุดิบที่รับโอนมานั้นถือเสมือนผู้รับโอนเป็นผู้นำเข้า

การส่งวัตถุดิบไปต่างประเทศ

1. รายการวัตถุดิบที่ส่งออกจะต้องเป็นรายการเดียวกัน
กับรายการที่นำเข้า
2. จะต้องส่งออกระหว่างได้รับสิทธิ กรณีหมดสิทธิ
ต้องส่งออกใน 1 ปี นับแต่วันหมดสิทธิ

การนำวัตถุดิบหรือผลิตภัณฑ์ออกนอกสถานที่

จะต้องขออนุญาตก่อนนำออกไปนอกสถานที่

การขยายเวลานำเข้าวัตถุดิบตามมาตรา 36 (1)

1. ต้องได้รับสิทธิประโยชน์ตาม มาตรา 36(1) อยู่แล้ว
2. ต้องยื่นขอขยายเวลาในระหว่างได้รับสิทธิประโยชน์ หรือ
หมดสิทธิแล้วไม่เกิน 6 เดือนนับแต่วันสิ้นสุดสิทธิประโยชน์
3. ระยะเวลาในการขยายเวลา ไม่เกิน 2 ปี

1. ตัดบัญชี/ภายใน 2 ปีนับแต่วันสิ้นสุดสิทธิ
2. ยอดคงเหลือจากการปิดบัญชีต้องชำระภาษีอากรตามสภาพ
ณ วันนำเข้า

ข้อควรระวังการนำเข้า

- รายการวัตถุดิบที่ระบุในใบขนขาเข้าต้องตรงกับรายการวัตถุดิบที่ได้รับอนุมัติ และตรงกับ INVOICE
- รายการวัตถุดิบชื่อหลัก 1 ชื่ออาจมีชื่อรองได้หลายชื่อมักเกิดข้อผิดพลาดในการเลือกกรู๊ปวัตถุดิบ
- หน่วยของวัตถุดิบที่นำเข้าต้องตรงกับหน่วยที่ได้รับอนุมัติ หน่วยที่พิมพ์ในใบขนสินค้าอาจไม่ใช่หน่วยที่ส่งข้อมูลเข้าสู่ระบบของกรมศุลกากร
- ต้องแน่ใจว่ารายการสินค้าที่นำเข้าอยู่ในบัญชีที่ได้รับอนุมัติ

ข้อควรระวังในการขออนุมัติสูตรการผลิต

- ชื่อสินค้าและชื่อรุ่นของสูตรการผลิตต้องตรงกับที่ระบุในใบขนสินค้าขาออกและ INVOICE
- ตรวจสอบรายการวัตถุดิบที่ใช้ในการผลิตว่า
ได้ใช้สิทธิใด
- กรณีใช้วัตถุดิบที่ซื้อจาก Vendor ในประเทศ
ต้องแน่ใจว่าชื่อวัตถุดิบอยู่ในสูตรการผลิตหาก
ไม่มีอยู่สูตรการผลิตจะไม่สามารถโอนสิทธิได้

ข้อควรระวังในการขออนุมัติสูตรการผลิต

- กรณีใช้วัตถุดิบที่ซื้อจาก Vendor ควรใช้ ชื่อหลัก ชื่อรองเป็นชื่อเดียวกัน เพื่อสะดวกในการโอนสิทธิ
- กรณีใช้ชื่อรองหลายชื่อในรายการเดียวกัน ต้องแน่ใจว่าระบุปริมาณการใช้ครบถ้วนในสูตรการผลิต เช่น ใน BOM ระบุใช้ FRONT GUARD 1 PCS และ REAR GUARD 1 PCS ใช้ชื่อหลัก GUARD ต้องระบุปริมาณการใช้ 2 PCS

ข้อควรระวังในการส่งออก

- สินค้าส่งออกที่ระบุในใบขนขาออกต้องตรงกับสูตรการผลิตที่ได้รับอนุมัติ และตรงกับ INVOICE และบันทึกในช่อง ENGLISH DESC
- รุ่นของสินค้าต้องตรงกับสูตรการผลิตที่ได้รับอนุมัติ และตรงกับ INVOICE และบันทึกในช่อง PRODUCT CODE
- โอนสิทธิการตัดบัญชีให้แก่ Vendor ในชื่อรอง พร้อมระบุชื่อรุ่นตามที่ Vendor ได้จดสูตรไว้
- ระบุเลขที่บัตรส่งเสริมในช่อง BOI LICENSE

Q&A

www.boi.go.th