



ขั้นตอน

การยื่นขออนุมัติสูตรการผลิต

ด้วยระบบ **RMTS**

(ออนไลน์ผ่านโปรแกรม Zoom Webinar)

วันอังคารที่ 6 กุมภาพันธ์ 2567
เวลา 09.00- 12.00 น.



บรรยายโดย
คุณอัจฉิมา วิลปนนะ
ผู้เชี่ยวชาญจากสมาคมสโมสรนักลงทุน



สูตรผลิตภัณฑ์

รายการและปริมาณของวัตถุดิบ
ที่ใช้ประกอบขึ้นเป็นผลิตภัณฑ์หนึ่งหน่วย



สูตรผลิตภัณท์

สูตรผลิตภัณท์ปกติ



สูตรที่ใช้สำหรับผลิตเป็นผลิตภัณท์ต่างๆ

สูตรผลิตภัณท์ RETURN



สูตรผลิตภัณท์ของวัตถุดิบที่นำกลับเข้ามา
ซ่อมแซมเพื่อส่งกลับออกไป



**การยื่นขออนุมัติสูตรการผลิต
ผ่านระบบ IC ONLINE SYSTEM**



การจัดทำสูตรการผลิต


สิ่งที่ต้องใช้ในการยื่นขออนุมัติสูตรการผลิต

1. ไฟล์สูตรผลิตภัณฑ์


- ไฟล์สูตรผลิตภัณฑ์ปกติ
- ไฟล์สูตรผลิตภัณฑ์ Return

2. รายละเอียดแสดงการใช้วัตถุดิบ (BOM)

3. รูปผลิตภัณฑ์

โครงสร้างการคีย์ข้อมูล
ของระบบงานฐานข้อมูล RMTS Online 

1. แบบฟอร์มสูตรอ้างอิงปกติ
2. แบบฟอร์มสูตรอ้างอิง_Return
3. แบบฟอร์มขออนุมัติซื้อรอง
4. แบบฟอร์มแก้ไขซื้อรอง
5. แบบฟอร์มขออนุมัติสูตรผลิตภัณฑ์ **2**
6. แบบฟอร์มขอแก้ไขสูตรผลิตภัณฑ์

RMTS / eMT Online บริการสมาชิก 

บริการระบบ RMTS **1**

โครงสร้างการคีย์ข้อมูลระบบงาน RMTS

บริการงานสิทธิและประโยชน์ด้าน
เครื่องจักร ด้วยระบบ eMT Online

ดาวน์โหลดแบบฟอร์ม

อัตราค่าบริการ

ข่าวประกาศ eMT Online

ข่าวประกาศ RMTS

FAQ RMTS/eMT Online

ขั้นตอนการยื่นขออนุมัติสูตรการผลิตผ่านระบบ Online

ฐานข้อมูล	
เอกสารประกอบการพิจารณา	
บัญชีรายการวัตถุดิบ >>	
สูตรผลิตภัณฑ์ >>	ยื่นขออนุมัติสูตรผลิตภัณฑ์ 1
ตรวจสอบข้อมูลที่ยื่น	ยื่นขอแก้ไขสูตรผลิตภัณฑ์
กำหนดวันนำเข้าครั้งแรก	ยื่นขอยกเลิกสูตรผลิตภัณฑ์
กำหนดวันนำเข้าครั้งแรก (Group MaxImport)	
ขออนุญาตส่งออกวัตถุดิบ	
ไปต่างประเทศ (Adjust Return) >>	

ยื่นขออนุมัติสูตรผลิตภัณฑ์

รหัสโครงการ **2**

สูตรผลิตภัณฑ์* Choose File No file chosen **3**

รายละเอียดแสดงการใช้วัตถุดิบ (BOM)* Choose File No file chosen **3**

รูปผลิตภัณฑ์* Choose File No file chosen **3**

เอกสารประกอบการพิจารณา

เลือกทั้งหมด	ประเภทเอกสาร	ลำดับ	ชื่อเอกสาร
<input type="checkbox"/>	ขั้นตอนการผลิต	1	
<input type="checkbox"/>	ข้อมูลการซื้อเครื่องจักร	2	
<input type="checkbox"/>	รายละเอียดการใช้วัตถุดิบ	3	
<input type="checkbox"/>	รายละเอียดการใช้วัตถุดิบ	4	

ชื่อผู้ติดต่อ*

เบอร์โทรศัพท์* ต่อ **5**

E-Mail*

6

ข้อควรรู้

1. สูตรผลิตภัณฑ์ จะต้องเป็นไฟล์ .xlsx ขนาดไฟล์ไม่เกิน 2M
2. รายละเอียดแสดงการใช้วัตถุดิบ (BOM) จะต้องเป็นไฟล์ .pdf ขนาดไฟล์ไม่เกิน 2M
3. รูปผลิตภัณฑ์ จะต้องเป็นไฟล์ .pdf ขนาดไฟล์ไม่เกิน 2M

การขออนุมัติสูตรผลิตภัณฑ์ (ปกติ)

	A	B				
1	Product Name	ชื่อผลิตภัณฑ์ตามที่ส่งออก				
2	Product Code	ชื่อรุ่นของผลิตภัณฑ์				
3	Product Unit	หน่วยส่งออกตามที่ซื้อขาย				
4	Weight Per Piece(KGM)	น้ำหนักของผลิตภัณฑ์ต่อหน่วย ต้องเป็นกิโลกรัมเท่านั้น				
5	Formula Type	ประเภทสูตร Product = ผลิตภัณฑ์				
6	Usage Per	ปริมาณการใช้ผลิตภัณฑ์ต่อหน่วย 1 หน่วย หรือ 1000 หน่วย				
7						
8	GRP_NO	DESC	UOM	QTY_NET	QTY_LOSS	QTY_GROSS
	รายการวัตถุดิบ	ชื่อวัตถุดิบชื่อหลัก	หน่วยวัตถุดิบ	ปริมาณการใช้สุทธิ	ปริมาณส่วนสูญเสีย	ปริมาณการใช้วัตถุดิบรวมส่วนสูญเสีย
9						
10						
11						

- Product Name และ Product Code จะต้องไม่เหมือนกัน และ Product Code ต้องไม่เกิน 35 ตัวอักษร

กรณีเป็นหน่วยที่นับได้ เช่น C62,SET ส่วนสูญเสียต้องเป็นศูนย์เท่านั้น

ตัวอย่าง ไฟล์สูตรผลิตภัณฑ์ (ปกติ)

	A	B	C	D	E	F
1	Product Name	LATCH ASSY				
2	Product Code	5715A680V	5715A681B			
3	Product Unit	C62				
4	Weight Per Piece(KGM)	2				
5	Formula Type	Product				
6	Usage Per	1				
7						
8	GRP_NO	DESC	UOM	QTY_NET	QTY_LOSS	QTY_GROSS
9	000001	ROD	C62	1.00	0	1.00
10	000002	GEAR	C62	1.00	0	1.00
11	000003	TERMINAL	C62	4.00	0	4.00
12	000004	LEVER	C62	3.00	0.00	3.00
13	000005	MICRO SWITCH	C62	1.00	0.00	1.00

การขออนุมัติสูตรผลิตภัณฑ์ สำหรับกิจการ IPO/ITC

	A	B	C	D	E	F
1	Product Name	ชื่อผลิตภัณฑ์ตามที่ส่งออก	Product Name ต้องตรงกับชื่อหลัก หรือ ชื่อรอง			
2	Product Code	ชื่อรุ่นของผลิตภัณฑ์				
3	Product Unit	หน่วยส่งออกตามที่ซื้อขาย				
4	Weight Per Piece(KGM)	น้ำหนักของผลิตภัณฑ์ต่อหน่วย ต้องเป็นกิโลกรัมเท่านั้น				
5	Formula Type	ประเภทสูตร Product = ผลิตภัณฑ์				
6	Usage Per	1				
7						
8	GRP_NO	DESC	UOM	QTY_NET	QTY_LOSS	QTY_GROSS
9	รายการวัตถุดิบ	ชื่อวัตถุดิบชื่อหลัก	หน่วยวัตถุดิบ	1.00	0	1.00
10						
11						

ตัวอย่าง ไฟล์สูตรผลิตภัณฑ์ สำหรับกิจการ IPO/ITC

	A	B	C	D	E	F
1	Product Name	CABLE TIES				
2	Product Code	CABLE TIES				
3	Product Unit	C62				
4	Weight Per Piece(KGM)	2				
5	Formula Type	Product				
6	Usage Per	1				
7						
8	GRP_NO	DESC	UOM	QTY_NET	QTY_LOSS	QTY_GROSS
9	000001	CABLE TIES	C62	1.00	0	1.00
10						
11						
12						

การขออนุมัติสูตรผลิตภัณฑ์ สำหรับผลิตภัณฑ์ที่นำกลับมาซ่อม (STOCK REJECT)

1	Product Name	ชื่อผลิตภัณฑ์ตามที่ส่งออก				
2	Product Code	ชื่อรุ่นของผลิตภัณฑ์				
3	Product Unit	หน่วยส่งออกตามที่ซื้อขาย				
4	Weight Per Piece(KGM)	น้ำหนักของผลิตภัณฑ์ต่อหน่วย ต้องเป็นกิโลกรัมเท่านั้น				
5	Formula Type	ประเภทสูตร Return = ผลิตภัณฑ์นำกลับมาซ่อม				
6	Usage Per	1				
7						
8	GRP_NO	DESC	UOM	QTY_NET	QTY_LOSS	QTY_GROSS
9	รายการวัตถุดิบ (6 ตัวเลขและตัวอักษร)	ชื่อวัตถุดิบชื่อหลัก (512 ตัวเลขและตัวอักษร)	หน่วยวัตถุดิบ (3 ตัวเลขและ ตัวอักษร)	1.00	0	1.00
10						
11						

Product Name และ Product Code ต้องตรงกับ
ชื่อสูตรผลิตภัณฑ์ปกติที่ได้รับอนุมัติแล้ว

สูตรผลิตภัณฑ์ Return จะมีการใช้
วัตถุดิบเพียง 1 รายการเท่านั้น

ตัวอย่าง ไฟล์สูตรผลิตภัณฑ์ Return

	A	B	C	D	E	F
1	Product Name	MACHINING PARTS				
2	Product Code	CAR12345				
3	Product Unit	C62				
4	Weight Per Piece(KGM)	2				
5	Formula Type	Return				
6	Usage Per	1				
7						
8	GRP_NO	DESC	UOM	QTY_NET	QTY_LOSS	QTY_GROSS
9	R00001	MACHINING PARTS	C62	1.00	0	1.00
10						
11						
12						

ตัวอย่าง รายละเอียดแสดงการใช้วัตถุดิบ (BOM)

Company Name

BILL OF MATERIAL (BOM)

MODEL : A1A-C8510

MODEL_DESC : LATCH

gprod	DESC	No	PART No.	PART NAME	QTY (PCS)	Material	Weight (KGM.)	Scrap	หมายเหตุ
		1	A11	BODY ACTR LH	1	POM DURACON M90-44 NATURAL	0.0909		
		2	A12	SPG OPEN LEVER RETURN LH	1				
		3	A13	STOPPER	1				
		4	A14	LEVER A, O/S OPEN LH	1	MSM-CC-DZC-90 1.6 X 92.0 X C	0.0320		
000007	LEVER	5	A15	LEVER B O/S OPEN LH	1				
		6	A16	SPRING LOCK LH F/DR & R/DR	1				
		7	A17	LEVER LOCK LH	1	POM DURACON M90-44 NATURAL	0.0078		
		8	A18	GEAR B LH	1	POM DURACON SW-01 NATURAL	0.0124		
		9	A19	SPRING RETURN	1				
000019	TERMINAL	10	B110	TERMINAL MOTOR RH	1				
000019	TERMINAL	11	B120	TERMINAL MOTOR LH	1				
		12	B130	GEAR A LH	1	POM KT-20 NATURAL	0.0041		
		13	B140	MOTOR FC-280SB-20150	1				
000007	LEVER	14	A20	LEVER A CONTROL LH	1				
000018	SPRING	15	C01	SPRING SMART LH	1				
000007	LEVER	16	A21	LEVER B CONTROL LH	1				
000011	PIN	17	C001	PIN INERTIAL	1				
000018	SPRING	18	C02	SPRING INERTIAL LH	1				
000007	LEVER	19	A22	LEVER INERTIAL LH	1				
		20	A23	LEVER I/S LOCK LH	1				
000007	LEVER	21	A24	LEVER I/S OPEN LH	1				
		22	A25	CASE LH	1				
		23	A26	PLATE,BACK LH	1	MSM-HC-DZC-90 2.0x60 C	0.1260		
000016	RUBBER	24	E0110	RUBBER PAWL STOP	1				
000003	DAMPER	25	F0011	DAMPER LH	1				
		26	F0012	SPRING PAWL LH	1				
		27	F0013	SPRING FORK RETURN LH	1				

ตราบริษัท
Phone No. / Fax No.

product Printed Circuit Board Assembly (PCBA) Model : IC 2563

No.	Parts Name	Photo	Q'ty	Remarks
1	ADHESIVE PAD		6	
2	BACK UP BOARD		1	
3	BASE FIL		1	
4	DIODE		6	

TEST CO.,LTD.

Production Process

ชื่อผลิตภัณฑ์ : TAPE

1 Model: 34050529 6 Model: 34050582
 2 Model: 34050574 7 Model: 34050572
 3 Model: 34050577 8 Model: 34050575
 4 Model: 34050571 9 Model: 34050578
 5 Model: 34050576 10 Model: 34050581

ความแตกต่างระหว่าง สูตรผลิตภัณฑ์ปกติ และ สูตรผลิตภัณฑ์ Return

หัวข้อ	สูตรผลิตภัณฑ์ปกติ	สูตรผลิตภัณฑ์ Return
1. Product Name		
2. Product Code	ต้องตรงตามที่ส่งออกรจริง	ต้องมีสูตรปกติอยู่ในฐานข้อมูลแล้ว และตรงตามผลิตภัณฑ์ที่นำกลับมา ซ่อม
3. Product Unit		
4. Formula Type	Product	Return
5. GRP_NO	เป็นกรุปปกติ เช่น 000001 และ สามารถมีได้หลายกรุปตามวัตถุดิบ ที่มีการใช้จริง	เป็นกรุปที่นำหน้าด้วยตัว R เช่น R00001 และ มีได้เพียงกรุปเดียว เท่านั้น

ความแตกต่างระหว่าง สูตรผลิตภัณฑ์ปกติ และ สูตรผลิตภัณฑ์ Return

หัวข้อ	สูตรผลิตภัณฑ์ปกติ	สูตรผลิตภัณฑ์ Return
6. DESC	ชื่อวัตถุดิบชื่อหลัก และตรงกับบัญชีรายการวัตถุดิบ	ชื่อวัตถุดิบที่ตรงกับผลิตภัณฑ์ที่นำกลับมาซ่อม และตรงกับบัญชีรายการวัตถุดิบ
7. UOM	หน่วยนำเข้า และตรงกับบัญชีรายการวัตถุดิบ	หน่วยที่ตรงกับผลิตภัณฑ์ที่นำกลับมาซ่อม และตรงกับบัญชีรายการวัตถุดิบ
8. QTY_NET	ปริมาณตามที่ใช้จริง	1
9. QTY_LOSS	สามารถมีส่วนสูญเสียได้	0 (ต้องไม่มีส่วนสูญเสีย)
10. QTY_GROSS	ปริมาณ $QTY_NET + QTY_LOSS$	1



**การยื่นขอแก้ไขสูตรการผลิต
ผ่านระบบ IC ONLINE SYSTEM**



ขั้นตอนการยื่นขอแก้ไขสูตรการผลิตผ่านระบบ Online

ฐานข้อมูล	
เอกสารประกอบการพิจารณา	
บัญชีรายการวัตถุดิบ >>	
สูตรผลิตภัณฑ์ >>	ยื่นขออนุมัติสูตรผลิตภัณฑ์
ตรวจสอบข้อมูลที่ยื่น	ยื่นขอแก้ไขสูตรผลิตภัณฑ์
กำหนดวันนำเข้าครั้งแรก	ยื่นขอยกเลิกสูตรผลิตภัณฑ์
กำหนดวันนำเข้าครั้งแรก (Group MaxImport)	
ขออนุญาตส่งออกวัตถุดิบ	
ไปต่างประเทศ (Adjust Return) >>	

ยื่นขอแก้ไขสูตรผลิตภัณฑ์

รหัสโครงการ 2

สูตรผลิตภัณฑ์* No file chosen

รายละเอียดแสดงการใช้วัตถุดิบ (BOM)* No file chosen 3

รูปผลิตภัณฑ์* No file chosen

เอกสารประกอบการพิจารณา

เลือกทั้งหมด	ประเภทเอกสาร	ลำดับ	ชื่อเอกสาร
<input type="checkbox"/>	ขั้นตอนการผลิต	1	
<input type="checkbox"/>	ข้อมูลการซื้อเครื่องจักร	2	
<input type="checkbox"/>	รายละเอียดการใช้วัตถุดิบ	3	
<input type="checkbox"/>	รายละเอียดการใช้วัตถุดิบ	4	

ชื่อผู้ติดต่อ*

เบอร์โทรศัพท์* ต่อ 5

E-Mail*

6

ข้อควรรู้

1. สูตรผลิตภัณฑ์ จะต้องเป็นไฟล์ .xlsx ขนาดไฟล์ไม่เกิน 2M
2. รายละเอียดแสดงการใช้วัตถุดิบ (BOM) จะต้องเป็นไฟล์ .pdf ขนาดไฟล์ไม่เกิน 2M
3. รูปผลิตภัณฑ์ จะต้องเป็นไฟล์ .pdf ขนาดไฟล์ไม่เกิน 2M

การขอแก้ไขรายการวัตถุดิบในสูตรการผลิต

สูตรเดิม

	A	B	C	D	E	F
1	Product Name	INTEGRATED CIRCUIT				
2	Product Code	IC 2563				
3	Product Unit	C62				
4	Weight Per Piece(KGM)	2				
5	Formula Type	Product				
6	Usage Per	1				
7						
8	GRP_NO	DESC	UOM	QTY_NET	QTY_LOSS	QTY_GROSS
9	000001	ADHESIVE PAD	C62	2.00	0	2.00
10	000002	BACK UP BOARD	C62	1.00	0	1.00
11	000003	BASE FILM	MTK	1.50	0.3	1.80
12	000004	POWER DIODE	SET	3.00	2	3.00

สูตรใหม่

	A	B	C	D	E	F
1	Product Name	INTEGRATED CIRCUIT				
2	Product Code	IC 2563				
3	Product Unit	C62				
4	Weight Per Piece(KGM)	2				
5	Formula Type	Product				
6	Usage Per	1				
7						
8	GRP_NO	DESC	UOM	QTY_NET	QTY_LOSS	QTY_GROSS
9	000001	ADHESIVE PAD	C62	2.00	0	2.00
10	000002	BACK UP BOARD	C62	1.00	0	1.00
11	000003	BASE FILM	MTK	1.50	0.3	1.80

การขอแก้ไขเพิ่มรายการวัตถุดิบในสูตรการผลิต

สูตรเดิม

	A	B	C	D	E	F
1	Product Name	INTEGRATED CIRCUIT				
2	Product Code	IC 2563				
3	Product Unit	C62				
4	Weight Per Piece(KGM)	2				
5	Formula Type	Product				
6	Usage Per	1				
7						
8	GRP_NO	DESC	UOM	QTY_NET	QTY_LOSS	QTY_GROSS
9	000001	ADHESIVE PAD	C62	2.00	0	2.00
10	000002	BACK UP BOARD	C62	1.00	0	1.00
11	000003	BASE FILM	MTK	1.50	0.3	1.80

สูตรใหม่

	A	B	C	D	E	F
1	Product Name	INTEGRATED CIRCUIT				
2	Product Code	IC 2563				
3	Product Unit	C62				
4	Weight Per Piece(KGM)	2				
5	Formula Type	Product				
6	Usage Per	1				
7						
8	GRP_NO	DESC	UOM	QTY_NET	QTY_LOSS	QTY_GROSS
9	000001	ADHESIVE PAD	C62	2.00	0	2.00
10	000002	BACK UP BOARD	C62	1.00	0	1.00
11	000003	BASE FILM	MTK	1.50	0.3	1.80
12	000004	POWER DIODE	SET	3.00	0	3.00

การขอแก้ไขปริมาณในสูตรการผลิต

สูตรเดิม

	A	B	C	D	E	F
1	Product Name	INTEGRATED CIRCUIT				
2	Product Code	IC 2563				
3	Product Unit	C62				
4	Weight Per Piece(KGM)	2				
5	Formula Type	Product				
6	Usage Per	1				
7						
8	GRP_NO	DESC	UOM	QTY_NET	QTY_LOSS	QTY_GROSS
9	000001	ADHESIVE PAD	C62	2.00	0	2.00
10	000002	BACK UP BOARD	C62	1.00	0	1.00
11	000003	BASE FILM	MTK	1.50	0.3	1.80
12	000004	POWER DIODE	SET	3.00	2	3.00

สูตรใหม่

	A	B	C	D	E	F
1	Product Name	INTEGRATED CIRCUIT				
2	Product Code	IC 2563				
3	Product Unit	C62				
4	Weight Per Piece(KGM)	2				
5	Formula Type	Product				
6	Usage Per	1				
7						
8	GRP_NO	DESC	UOM	QTY_NET	QTY_LOSS	QTY_GROSS
9	000001	ADHESIVE PAD	C62	2.00	0	2.00
10	000002	BACK UP BOARD	C62	2.00	0	2.00
11	000003	BASE FILM	MTK	1.50	0.3	1.80
12	000004	POWER DIODE	SET	3.00	2	3.00

1. แก้ไขลบรายการวัตถุดิบ


	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O
1	Proj_Code	Model	Model_Desc	uop	Revision	Start_Date	End_Date	Active	Stop_Date	App_No	App_Date	Grp_No	Grp_Desc	Qty_Per	Uom
2	65432111	IC 2563	INTEGRATED CIRCUIT	C62	1	24/05/2023	29/05/2023	Y		2023050235846	24/05/2023	000001	ADHESIVE PAD	2.00000000	C62
3	65432111	IC 2563	INTEGRATED CIRCUIT	C62	1	24/05/2023	29/05/2023	Y		2023050235846	03/07/2017	000002	BACK UP BOARD	1.00000000	C62
4	65432111	IC 2563	INTEGRATED CIRCUIT	C62	1	24/05/2023	29/05/2023	Y		2023050235846	03/07/2017	000003	BASE FILM	1.80000000	MTK
5	65432111	IC 2563	INTEGRATED CIRCUIT	C62	1	24/05/2023	29/05/2023	Y		2023050235846	03/07/2017	000004	POWER DIODE	3.00000000	SET
6	65432111	IC 2563	INTEGRATED CIRCUIT	C62	2	30/05/2023		Y		2023050274823	17/06/2020	000001	ADHESIVE PAD	2.00000000	C62
7	65432111	IC 2563	INTEGRATED CIRCUIT	C62	2	30/05/2023		Y		2023050274823	17/06/2020	000002	BACK UP BOARD	1.00000000	C62
8	65432111	IC 2563	INTEGRATED CIRCUIT	C62	2	30/05/2023		Y		2023050274823	17/06/2020	000003	BASE FILM	1.80000000	MTK

2. แก้ไขเพิ่มรายการวัตถุดิบ


	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O
1	Proj_Code	Model	Model_Desc	uop	Revision	Start_Date	End_Date	Active	Stop_Date	App_No	App_Date	Grp_No	Grp_Desc	Qty_Per	Uom
2	65432111	IC 2563	INTEGRATED CIRCUIT	C62	1	24/05/2023	29/05/2023	Y		2023050235846	24/05/2023	000001	ADHESIVE PAD	2.00000000	C62
3	65432111	IC 2563	INTEGRATED CIRCUIT	C62	1	24/05/2023	29/05/2023	Y		2023050235846	03/07/2017	000002	BACK UP BOARD	1.00000000	C62
4	65432111	IC 2563	INTEGRATED CIRCUIT	C62	1	24/05/2023	29/05/2023	Y		2023050235846	03/07/2017	000003	BASE FILM	1.80000000	MTK
5	65432111	IC 2563	INTEGRATED CIRCUIT	C62	2	30/05/2023		Y		2023050274823	17/06/2020	000001	ADHESIVE PAD	2.00000000	C62
6	65432111	IC 2563	INTEGRATED CIRCUIT	C62	2	30/05/2023		Y		2023050274823	17/06/2020	000002	BACK UP BOARD	1.00000000	C62
7	65432111	IC 2563	INTEGRATED CIRCUIT	C62	2	30/05/2023		Y		2023050274823	17/06/2020	000003	BASE FILM	1.80000000	MTK
8	65432111	IC 2563	INTEGRATED CIRCUIT	C62	2	30/05/2023		Y		2023050274823	17/06/2020	000004	POWER DIODE	3.00000000	SET

3. แก้ไขปริมาณ

	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O
1	Proj_Code	Model	Model_Desc	uop	Revision	Start_Date	End_Date	Active	Stop_Date	App_No	App_Date	Grp_No	Grp_Desc	Qty_Per	Uom
2	65432111	IC 2563	INTEGRATED CIRCUIT	C62	1	24/05/2023	29/05/2023	Y		2023050235846	24/05/2023	000001	ADHESIVE PAD	2.00000000	C62
3	65432111	IC 2563	INTEGRATED CIRCUIT	C62	1	24/05/2023	29/05/2023	Y		2023050235846	03/07/2017	000002	BACK UP BOARD	1.00000000	C62
4	65432111	IC 2563	INTEGRATED CIRCUIT	C62	1	24/05/2023	29/05/2023	Y		2023050235846	03/07/2017	000003	BASE FILM	1.80000000	MTK
5	65432111	IC 2563	INTEGRATED CIRCUIT	C62	1	24/05/2023	29/05/2023	Y		2023050235846	03/07/2017	000004	POWER DIODE	3.00000000	SET
6	65432111	IC 2563	INTEGRATED CIRCUIT	C62	2	30/05/2023		Y		2023050274823	17/06/2020	000001	ADHESIVE PAD	2.00000000	C62
7	65432111	IC 2563	INTEGRATED CIRCUIT	C62	2	30/05/2023		Y		2023050274823	17/06/2020	000002	BACK UP BOARD	2.00000000	C62
8	65432111	IC 2563	INTEGRATED CIRCUIT	C62	2	30/05/2023		Y		2023050274823	17/06/2020	000003	BASE FILM	1.80000000	MTK
9	65432111	IC 2563	INTEGRATED CIRCUIT	C62	2	30/05/2023		Y		2023050274823	17/06/2020	000004	POWER DIODE	3.00000000	SET



**การยื่นขอลบสูตรการผลิต
ผ่านระบบ IC ONLINE SYSTEM**



ขั้นตอนการยื่นขอลบสูตรการผลิตผ่านระบบ Online

ฐานข้อมูล

เอกสารประกอบการพิจารณา

บัญชีรายการวัตถุดิบ >>

สูตรผลิตภัณฑ์ >>

ตรวจสอบข้อมูลที่ยื่น

กำหนดวันป่าเข้าครั้งแรก

กำหนดวันป่าเข้าครั้งแรก (Group MaxImport)

ยื่นขออนุมัติสูตรผลิตภัณฑ์

ยื่นขอแก้ไขสูตรผลิตภัณฑ์

ยื่นขอยกเลิกสูตรผลิตภัณฑ์ **1**

ยื่นขอยกเลิกสูตรผลิตภัณฑ์

รหัสโครงการ **2**

ข้อควรรู้

1. สูตรที่แสดงเป็นสูตรที่ Active อยู่
2. สามารถเลือกรายการ ยกเลิก ได้หลายรายการ

ยืนยันขอยกเลิกสูตรผลิตภัณฑ์

รหัสโครงการ 55014713

เลือกประเภทการยกเลิกสูตรผลิตภัณฑ์ 3

ค้นหาตาม : รหัสผลิตภัณฑ์ 4

จำนวนรายการที่แสดง : แสดงเฉพาะรายการที่ Active

<input type="checkbox"/> เลือกทั้งหมด	ลำดับ	รหัสผลิตภัณฑ์	ชื่อผลิตภัณฑ์	หน่วยผลิตภัณฑ์	จำนวนวัตถุดิบ
<input type="checkbox"/>	1	5715A009	STRIKER	C62	1
<input type="checkbox"/>	2	5715A665V	LATCH ASSY, F/DR LH	C62	10
<input type="checkbox"/>	3	5715A666V	LATCH ASSY, F/DR RH	C62	10
<input type="checkbox"/> 5	4	5715A669V	LATCH ASSY, F/DR LH	C62	12
<input checked="" type="checkbox"/>	5	5715A670V	LATCH ASSY, F/DR RH	C62	12
<input type="checkbox"/>	6	5715A759	LATCH ASSY, F/DR LH	C62	12
<input type="checkbox"/>	7	5715A760V	LATCH ASSY, F/DR RH	C62	12
<input type="checkbox"/>	8	5715A787V	LATCH ASSY, F/DR LH	C62	11
<input type="checkbox"/>	9	5715A788V	LATCH ASSY, F/DR RH	C62	11
<input type="checkbox"/>	10	5715A789V	LATCH ASSY, F/DR LH	C62	11

หน้า 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 ทั้งหมด

6

ยืนยันการส่งข้อมูล

ท่านยืนยันที่จะยกเลิกสูตรผลิตภัณฑ์นี้ใช่หรือไม่

ยืนยัน

7

ยืนยันรายการสำเร็จสามารถตรวจสอบสถานะได้ที่เมนูตรวจสอบข้อมูลที่ยืนยัน

การขอยกเลิกสูตรการผลิต

	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O
1	Proj_Code	Model	Model_Desc	uop	Revision	Start_Date	End_Date	Active	Stop_Date	App_No	App_Date	Grp_No	Grp_Desc	Qty_Per	Uom
2	65432111	IC 2563	INTEGRATED CIRCUIT	C62	1	24/05/2023	29/05/2023	N	01/06/2023	2023050235846	24/05/2023	000001	ADHESIVE PAD	2.00000000	C62
3	65432111	IC 2563	INTEGRATED CIRCUIT	C62	1	24/05/2023	29/05/2023	N	01/06/2023	2023050235846	03/07/2017	000002	BACK UP BOARD	1.00000000	C62
4	65432111	IC 2563	INTEGRATED CIRCUIT	C62	1	24/05/2023	29/05/2023	N	01/06/2023	2023050235846	03/07/2017	000003	BASE FILM	1.80000000	MTK
5	65432111	IC 2563	INTEGRATED CIRCUIT	C62	1	24/05/2023	29/05/2023	N	01/06/2023	2023050235846	03/07/2017	000004	POWER DIODE	3.00000000	SET
6	65432111	IC 2563	INTEGRATED CIRCUIT	C62	2	30/05/2023		N	01/06/2023	2023050274823	17/06/2020	000001	ADHESIVE PAD	2.00000000	C62
7	65432111	IC 2563	INTEGRATED CIRCUIT	C62	2	30/05/2023		N	01/06/2023	2023050274823	17/06/2020	000002	BACK UP BOARD	1.00000000	C62
8	65432111	IC 2563	INTEGRATED CIRCUIT	C62	2	30/05/2023		N	01/06/2023	2023050274823	17/06/2020	000003	BASE FILM	1.80000000	MTK
9	65432111	IC 2563	INTEGRATED CIRCUIT	C62	2	30/05/2023		N	01/06/2023	2023050274823	17/06/2020	000004	POWER DIODE	3.00000000	SET

การลบสูตรผลิตภัณฑ์ปกติจะเป็นการลบสูตรทุก Revision รวมถึงสูตรผลิตภัณฑ์ Return ด้วย

เมื่อทำการลบสูตรแล้ว สูตรที่ทำการลบจะไม่หายไปจากระบบ แต่สถานะจะถูกเปลี่ยนเป็น INACTIVE
ทำให้ไม่สามารถใช้สูตรนั้นในการตัดบัญชีได้

ตรวจสอบข้อมูลที่ยื่น

ฐานข้อมูล

[เอกสารประกอบการพิจารณา](#)

[บัญชีรายการวัตถุดิบ >>](#)

[สูตรผลิตภัณฑ์ >>](#)

[ตรวจสอบข้อมูลที่ยื่น](#) **1**

[กำหนดวันนำเข้าครั้งแรก](#)

[กำหนดวันนำเข้าครั้งแรก \(Group MaxImport\)](#)

[ขออนุญาตส่งออกวัตถุดิบ](#)

[ไปต่างประเทศ \(Adjust Return\) >>](#)

ตรวจสอบข้อมูลที่ยื่น

รหัสโครงการ

กรุณาระบุ **2**

รายการ

ทั้งหมด **3**

Submit **5**

ช่วงวันที่ส่ง
คำร้อง ตั้งแต่

mm/dd/yyyy **4**

ถึง

mm/dd/yyyy **4**

*กรุณาเลือกช่วงวันที่ส่งคำร้องไม่เกิน 1 เดือน

ทั้งหมด
บัญชีรายการ
สูตรผลิตภัณฑ์
ชื่อรองวัตถุดิบ
ไอเอส
ยกเลิกสูตร
คัดลอกสูตรการผลิต
กำหนดวันนำเข้าครั้งแรก (Group MaxImport)
ส่งปล่อยชื่อไม่ตรง

วันที่ส่งคำร้อง	เลขที่คำร้อง	รายการที่ยื่นพิจารณา	โครงการ	ไฟล์ข้อมูลที่ยื่น	สถานะ	รับข้อมูล	วันที่อนุมัติ	ความเห็นเจ้าหน้าที่
18-01-2024 08:40:33		สูตรผลิตภัณฑ์		ไฟล์แก้ไขสูตรการผลิต.xlsx	กำลังพิจารณา			ดูข้อมูล
18-01-2024 08:35:53		สูตรผลิตภัณฑ์		ไฟล์แก้ไขสูตรการผลิต.xlsx	ไม่ผ่านการตรวจสอบ			ดูข้อมูล
08-01-2024 14:57:31		ส่งปล่อยชื่อไม่ตรง			อนุมัติ	ตรวจสอบ	09-01-2024	ดูข้อมูล
29-01-2024 10:49:02		สูตรผลิตภัณฑ์		สูตรการผลิต.xlsx	อนุมัติ	ตรวจสอบ	01-02-2024	ดูข้อมูล
08-01-2024 10:30:24		สูตรผลิตภัณฑ์		สูตรการผลิต 5.1.xlsx	อนุมัติ	ตรวจสอบ	08-01-2024	ดูข้อมูล



ข้อควรระวัง



1. ชื่อผลิตภัณฑ์และชื่อรุ่นของสูตรการผลิตต้องตรงกับที่ระบุในใบขนขาออก และ Invoice
2. กรณีใช้วัตถุดิบที่ซื้อจาก Vendor ในประเทศ ต้องแน่ใจว่าชื่อวัตถุดิบอยู่ในสูตรการผลิตหากไม่มีอยู่ในสูตรจะไม่สามารถทำการโอนสิทธิ์ได้
3. กรณีใช้ชื่อรองหลายชื่อในรายการเดียวกัน ต้องในแน่ใจว่าระบุปริมาณการใช้ครบถ้วนในสูตรการผลิต
เช่น ใน BOM ระบุใช้ LEVER INERTIAL LH 1 C62 และ LEVER I/S LOCK LH

Company Name					
BILL OF MATERIAL (BOM)					
MODEL : IC12345					
MODEL_DESC : LATCH					
gprod	DESC	No	PART No.	PART NAME	QTY (PCS)
000007	LEVER	19	A22	LEVER INERTIAL LH	1
		20	A23	LEVER I/S LOCK LH	1

Product Name	LATCH				
Product Code	IC12345				
Product Unit	C62				
Weight Per Piece(KGM)	2				
Formula Type	Product				
Usage Per	1				
GRP_NO	DESC	UOM	QTY_NET	QTY_LOSS	QTY_GROSS
000007	LEVER	C62	2.00	0	2.00

4. ไฟล์ที่คีย์ถูกต้องตามประเภทงานที่ยื่น
5. บริษัทที่มีการยื่นสูตรหลายคำร้อง ในแต่ละไฟล์ที่คีย์ข้อมูลมีสูตรซ้ำกัน

สูตรผลิตภัณฑ์	Formula 287.xlsx	อนุมัติ(ประมวลผลไม่ผ่าน)
สูตรผลิตภัณฑ์	Formula 286.xlsx	อนุมัติ(ประมวลผลไม่ผ่าน)
สูตรผลิตภัณฑ์	Formula 285.xlsx	อนุมัติ(ประมวลผลไม่ผ่าน)

6. คีย์สูตรซ้ำกันในไฟล์เดียวกัน
7. กรณีที่มีหลายชื่อผลิตภัณฑ์ ให้คีย์แยก Sheet ไม่ควรใช้ , คั่น ระหว่างชื่อผลิตภัณฑ์

Model	Model_Desc
CA12347	CABLE TIES,NYLON CABLE TIRE

ใบขมเป็นคนละชื่อตัดบัญชีไม่ได้



8. การยกเลิกสูตรจะเป็นการยกเลิกทุก Revision

9. การยื่นขออนุมัติสูตรผลิตภัณฑ์ Return จะต้องมีสูตรผลิตภัณฑ์ปกติในฐานข้อมูล
10. Usage Per หมายถึง การคีย์ข้อมูลเพื่อบ่งบอกว่าปริมาณการใช้วัตถุดิบในสูตรผลิตภัณฑ์นี้เป็นการใช้วัตถุดิบต่อ 1 หน่วยของผลิตภัณฑ์หรือต่อ 1,000 หน่วยของผลิตภัณฑ์ บริษัทสามารถพิจารณาเลือกได้ตามความเหมาะสมของการใช้วัตถุดิบของบริษัท โดยปกติให้เลือกใช้เป็น 1

Product Name	LATCH ASSY				
Product Code	5715A680V				
Product Unit	C62				
Weight Per Piece(KGM)	2				
Formula Type	Product				
Usage Per	1000				
GRP_NO	DESC	UOM	QTY_NET	QTY_LOSS	QTY_GROSS
000001	ROD	C62	1.00	0	1.00
000002	GEAR	C62	1.00	0	1.00

ปริมาณการใช้ รวมต่อผลิตภัณฑ์ ที่บันทึกลงในฐานข้อมูล หากระบุ Usage Per ผิด เป็น 1000

000001 $1/1000 = 0.001$

000002 $1/1000 = 0.001$

ปริมาณการใช้น้อยกว่าที่ใช้จริง

11. การแก้ไขสูตรการผลิต จะต้องคีย์รายการวัตถุดิบเดิมที่เรายังใช้อยู่ให้ครบทุกรายการ หากไม่คีย์ให้ครบทุกรายการ ระบบจะมองว่าเป็นการลบรายการวัตถุดิบนั้นออกจากสูตร
12. ไฟล์สูตรผลิตภคณท์ ช่อง Desc ให้คีย์เฉพาะชื่อหลักเท่านั้น

grp_no	grp_desc
000003	TERMINAL, TERMINAL MOTOR, TERMINAL POSITION SW, TERMINAL POSITION SWITCH
000004	LEVER, LEVER A CONTROL, LEVER A I/S OPEN, LEVER A O/S LOCK, LEVER B CONTROL, LEVER B I/S OPEN, LEVER B O/S LOCK, LEVER B O/S OPEN, LEVER BLOCK, LEVER CHILD PROOF, LEVER CONTROL, LEVER I/S OPEN, LEVER INERTIAL

MML

ระบบแจ้ง ERROR

GRP_NO(000003) ,DESC(TERMINAL, TERMINAL MOTOR, TERMINAL POSITION SW, TERMINAL POSITION SWITCH) ไม่พบรายการในฐานข้อมูล




13. ขนาดไฟล์ต้องไม่เกิน 2 Mb




คำถามที่พบบ่อย



 Model (ชื่อรุ่น) สามารถมีได้กี่ตัวอักษร

 สามารถมีได้ 35 ตัวอักษร

 ใน BOM ต้องระบุวัตถุดิบที่มีการซื้อในประเทศลงไปด้วยหรือไม่

 ต้องระบุวัตถุดิบที่ซื้อในประเทศลงไปด้วย และ หมายเหตุด้านหลังว่าซื้อในประเทศ
ส่วน File สูตรผลิตภัณฑ์ กรณีวัตถุดิบนั้นผู้ขายใช้สิทธิ BOI ต้องระบุวัตถุดิบนั้น
ลงใน File สูตรผลิตภัณฑ์ด้วย แต่ ถ้ารายการวัตถุดิบนั้นผู้ขายไม่ได้ใช้สิทธิ BOI
ไม่ต้องระบุลงใน File สูตรผลิตภัณฑ์



ถ้า File รูปภาพ หรือ BOM มีขนาดใหญ่เกิน 2 Mb ต้องแก้ไขอย่างไร



ให้บริษัทแบ่งออกเป็นหลายไฟล์ได้โดยแต่ละไฟล์มีขนาดไม่เกิน 2 Mb และนำเอกสารไปแนบที่เมนู เอกสารประกอบการ

พิจารณา หัวข้อ อื่นๆ เมื่อเราทำการยื่นขออนุมัติสูตรผลิตภัณฑ์ และ เลือกรหัสโครงการที่เราต้องการยื่นแล้ว

ระบบจะแสดงเอกสารประกอบการพิจารณาที่เราแนบให้บริษัทสามารถเลือกเอกสารได้

1 **ฐานข้อมูล**

เอกสารประกอบการพิจารณา

บัญชีรายการวัตถุดิบ >>

สูตรผลิตภัณฑ์ >>

ตรวจสอบข้อมูลที่ยื่น

กำหนดวันป่าเข้าครั้งแรก

กำหนดวันป่าเข้าครั้งแรก (Group MaxImport)

ตัดบัญชีวัตถุดิบเนื่องจาก

ส่งออกวัตถุดิบไปต่างประเทศ >>

เอกสารประกอบการพิจารณา

รหัสโครงการ

เลขที่โครงการ :

เลขที่บัตรส่งเสริม	ม. 36 (1)	วันที่เริ่มใช้สิทธิ์ :	วันที่สิ้นสุดสิทธิ์ :
	ม. 36 (2)	วันที่เริ่มใช้สิทธิ์ :	วันที่สิ้นสุดสิทธิ์ :
วันที่ออกบัตร	Product Type ผลิตภัณฑ์	ผลิตภัณฑ์ตามบัตรส่งเสริม : Printed Circuit Board Assembly (PCBA)	
		Product Name : Electronic	
		Max Capacity 1 (ต่อปี) : 12,000,000	Unit Name 1 : Piece
		Max Capacity 2 (ต่อปี) :	Unit Name 2 :

ประเภทกิจการ : Manufacturing IPO/ITC

รายละเอียดการใช้วัตถุดิบ : * Choose File No file chosen

ขั้นตอนการผลิตที่ได้รับอนุมัติตามหนังสือแจ้งมติ : * Choose File No file chosen

ข้อมูลการซื้อเครื่องจักร (ใบขน, Invoice, ใบเสร็จ) : * Choose File No file chosen

ข้อมูลประมาณการซื้อ-ขายวัตถุดิบ : Choose File No file chosen

2 เอกสารแนบอื่น ๆ : Choose File No file chosen

ยื่นขออนุมัติสูตรผลิตภัณฑ์

รหัสโครงการ

สูตรผลิตภัณฑ์ * Choose File No file chosen

รายละเอียดแสดงการใช้วัตถุดิบ (BOM) * Choose File No file chosen

รูปผลิตภัณฑ์ * Choose File No file chosen

เอกสารประกอบการพิจารณา

เลือกทั้งหมด	ประเภทเอกสาร	ลำดับ	ชื่อเอกสาร
<input type="checkbox"/>	ขั้นตอนการผลิต	1	
<input type="checkbox"/>	ข้อมูลการซื้อเครื่องจักร	2	
<input type="checkbox"/>	รายละเอียดการใช้วัตถุดิบ	3	
<input type="checkbox"/>	รายละเอียดการใช้วัตถุดิบ	4	
<input type="checkbox"/>	เอกสารแนบอื่นๆ	5	BOM1
<input type="checkbox"/>	เอกสารแนบอื่นๆ	6	BOM2
<input type="checkbox"/>	เอกสารแนบอื่นๆ	7	รูปผลิตภัณฑ์ IC12345
<input type="checkbox"/>	เอกสารแนบอื่นๆ	8	รูปผลิตภัณฑ์ IC67890

3

 หน่วยส่งออกไม่ตรงกับหน่วยตามบัตรส่งเสริมต่อระบุข้อมูลในช่อง Product Unit อย่างไร


เช่น หน่วยตามบัตรส่งเสริมเป็น SET แต่บริษัททำการส่งออกเป็น C62


 หน่วยที่ต้องระบุในช่อง Product Unit คือ หน่วยตามที่บริษัททำการส่งออก ดังนั้นสามารถระบุหน่วยเป็น C62 ได้เลย

 หากบริษัทมีสูตรที่มีชื่อรุ่นเหมือนกัน แต่ชื่อผลิตภัณฑ์ต่างกัน จะสามารถขออนุมัติสูตรผลิตภัณฑ์ได้หรือไม่

 กรณีชื่อรุ่นเหมือนกันสามารถยื่นขออนุมัติสูตรได้ แต่ถ้าหากสูตรการผลิตนั้นมีชื่อรุ่นและชื่อผลิตภัณฑ์เหมือนกันจะไม่สามารถขออนุมัติสูตรนั้นซ้ำกันได้ เช่น

สามารถขออนุมัติสูตรนั้นซ้ำกันได้ เช่น

Product Code	Product Name
IC12345	LATCH 
IC12345	LATCH ASSY

Product Code	Product Name
IC12345	LATCH 
IC12345	LATCH



หากสูตรของบริษัทมีชื่อรุ่นและชื่อผลิตภัณฑ์เหมือนกัน แต่ปริมาณการใช้ต่างกัน จะต้องทำอย่างไร



หากบริษัทมีชื่อรุ่นและชื่อผลิตภัณฑ์เหมือนกัน แต่ปริมาณต่างกัน จะไม่สามารถขออนุมัติ

เป็น 2 สูตรได้ จะต้องใช้วิธีการแก้ไขสูตร แล้วระบบจะกำหนด Revision ของสูตรนั้นออกเป็น

2 Revision และเมื่อทำการตัดบัญชี บริษัทจะต้องระบุ Revision ให้ตรงกับที่ต้องการตัด


	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O
1	Proj_Code	Model	Model_Desc	uop	Revision	Start_Date	End_Date	Active	Stop_Date	App_No	App_Date	Grp_No	Grp_Desc	Qty_Per	Uom
2		IC12345	LATCH	C62	1	29/06/2016	19/08/2022	Y				000002	CLIP	1.00000000	C62
3		IC12345	LATCH	C62	1	29/06/2016	19/08/2022	Y				000007	LEVER	1.00000000	C62
4		IC12345	LATCH	C62	1	29/06/2016	19/08/2022	Y				000011	PIN	1.00000000	C62
5		IC12345	LATCH	C62	1	29/06/2016	19/08/2022	Y				000016	RUBBER	1.00000000	C62
6		IC12345	LATCH	C62	2	19/08/2022		Y				000002	CLIP	2.00000000	C62
7		IC12345	LATCH	C62	2	19/08/2022		Y				000007	LEVER	2.00000000	C62
8		IC12345	LATCH	C62	2	19/08/2022		Y				000011	PIN	2.00000000	C62
9		IC12345	LATCH	C62	2	19/08/2022		Y				000016	RUBBER	2.00000000	C62

 น้ำหนักรวมใน BOM จะต้องเท่ากับ น้ำหนักของผลิตภัณฑ์ต่อหน่วย (Weight Per Piece)

หรือไม่

 ไม่จำเป็นต้องเท่ากับ

 หากบริษัทต้องการแก้ไขหน่วยส่งออก (Product Unit) ต้องทำอย่างไร

 ให้บริษัทยื่นขออนุมัติสูตรการผลิตแทนการแก้ไข เมื่อได้รับการอนุมัติแล้ว ระบบจะบันทึกข้อมูลสูตรการผลิตนั้นเป็น 2 หน่วยส่งออก บริษัทสามารถเลือกตัดหน่วยที่ต้องการได้



ถ้าสูตรการผลิตของบริษัทมีปริมาณการใช้ที่น้อยมากๆ สามารถใส่ตัวเลขเป็นทศนิยมมากกว่า 8 ตำแหน่ง
ได้หรือไม่ เช่น 0.000087512



บริษัทสามารถแสดงปริมาณการใช้วัตถุดิบต่อผลิตภัณฑ์ 1000 หน่วยได้

Usage Per	QTY_GROSS	Usage Per	QTY_GROSS
1	0.000087512	1,000	0.087512



หากบริษัททำการแก้ไขสูตรการผลิตแล้ว จะยังสามารถตัดบัญชีสูตรการผลิตเดิมได้อยู่หรือไม่



ยังสามารถนำสูตรเดิมมาตัดบัญชีได้อยู่ โดยระบุ Revision ที่ต้องการตัดลงในช่อง Revision
ของ File Export เมื่อทำการยื่นตัดบัญชี



ยื่นขออนุมัติสูตรผ่านระบบ Online แล้วระบบแจ้งข้อผิดพลาด ปริมาณ QTY_NET, QTY_LOSS, QTY_GROSS ต้องเป็นตัวเลขเท่านั้น ต้องทำการแก้ไขอย่างไร

ชื่อไฟล์	ชื่อsheet	บรรทัดที่	หมายเหตุ
05_Form_approveformulatype_1.xlsx		11	QTY_NET (6E-06) ต้องเป็นตัวเลขเท่านั้น
05_Form_approveformulatype_1.xlsx		11	QTY_LOSS (3E-07) ต้องเป็นตัวเลขเท่านั้น
05_Form_approveformulatype_1.xlsx		11	QTY_GROSS (6.3E-06) ต้องเป็นตัวเลขเท่านั้น



ให้ทำการตรวจสอบไฟล์ที่คีย์ ปริมาณในช่วง QTY_NET, QTY_LOSS, QTY_GROSS จะไม่สามารถใส่สูตรได้ จะต้องคีย์เป็นตัวเลขเท่านั้น และ ในกรณีที่เกิดศนิยมเกิน 2 หลัก เช่น 0.00245 จะต้องใส่เครื่องหมาย (') ด้วย



ยื่นขออนุมัติสูตรผ่านระบบ Online แล้วระบบแจ้งข้อผิดพลาด (ตามภาพตัวอย่าง)

ต้องทำการแก้ไขอย่างไร

ชื่อไฟล์	ชื่อsheet	บรรทัดที่	หมายเหตุ
FORMULA		10	QTY_NET + QTY_LOSS ต้องเท่ากับ QTY_GROSS (4)
FORMULA		11	QTY_NET + QTY_LOSS ต้องเท่ากับ QTY_GROSS (2)
FORMULA		14	QTY_NET + QTY_LOSS ต้องเท่ากับ QTY_GROSS (4)
FORMULA		16	QTY_NET + QTY_LOSS ต้องเท่ากับ QTY_GROSS (1)
FORMULA		17	QTY_NET + QTY_LOSS ต้องเท่ากับ QTY_GROSS (1)



ให้ตรวจสอบไฟล์ที่คีย์ ปริมาณในช่อง QTY_GROSS จะต้องเท่ากับ ปริมาณในช่อง

QTY_NET + QTY_LOSS



ยื่นขออนุมัติสูตรผ่านระบบ Online แล้วระบบแจ้งข้อผิดพลาด (ตามภาพตัวอย่าง)

ต้องทำการแก้ไขอย่างไร

ชื่อไฟล์	ชื่อซีท	บรรทัดที่	หมายเหตุ
สูตรผลิตภัณฑ์		5	สามารถยื่นสูตรผลิตภัณฑ์ ได้ มากสุด ไม่เกิน 50 sheet ,จำนวน sheet ที่ยื่นเข้ามา 59 sheet
		หน้า 1	ทั้งหมด 1 รายการ



File สูตรผลิตภัณฑ์ สามารถมีได้เพียง 50 Sheet กรณีที่บริษัทต้องการยื่นสูตรใน

จำนวนที่มากกว่า 50 สูตร บริษัทจะต้องแบ่งออกเป็น 2 ไฟล์ และยื่นขออนุมัติเป็น 2

คำร้องค่ะ



ยื่นขออนุมัติสูตรผ่านระบบ Online แล้วระบบแจ้งข้อผิดพลาด (ตามภาพตัวอย่าง) ต้องทำการแก้ไขอย่างไร

ชื่อไฟล์	ชื่อซีท	บรรทัด ที่	หมายเหตุ
FORMULA		0	ProductName วัดตุลิตับ (000193) มีมากกว่า 1 กรุป ProductCode ชื่อหลัก (TAPE) กรุป
FORMULA		0	ProductName กรุปวัดตุลิตับ (000197) มีมากกว่า 1 กรุป ProductCode ชื่อหลัก (LEVER)
FORMULA		0	ProductName วัดตุลิตับ (000218) มีมากกว่า 1 กรุป ProductCode ชื่อหลัก (SCREW) กรุป
FORMULA		0	ProductName วัดตุลิตับ (000219) มีมากกว่า 1 กรุป ProductCode ชื่อหลัก (CAP) กรุป

หน้า 1 ทั้งหมด 4 รายการ



File สูตรผลิตภัณฑท์ กรุปวัดตุลิตับมีได้เพียงกรุปละ 1 บรรทัดเท่านั้น วิธีแก้ไขคือ ให้คีย์กรุปนั้นเพียง

รายการเดียว และให้นำปริมาณมารวมกัน

	A	B	C	D	E	F
1	Product Name	LATCH ASSY				
2	Product Code	5715A680V				
3	Product Unit	C62				
4	Weight Per Piece(KGM)	2				
5	Formula Type	Product				
6	Usage Per	1				
7						
8	GRP_NO	DESC	UOM	QTY_NET	QTY_LOSS	QTY_GROSS
9	000007	LEVER INERTIAL LH	C62	1.00	0	1.00
10	000007	LEVER I/S LOCK LH	C62	1.00	0	1.00
11						

	A	B	C	D	E	F
1	Product Name	LATCH ASSY				
2	Product Code	5715A680V				
3	Product Unit	C62				
4	Weight Per Piece(KGM)	2				
5	Formula Type	Product				
6	Usage Per	1				
7						
8	GRP_NO	DESC	UOM	QTY_NET	QTY_LOSS	QTY_GROSS
9	000007	LEVER INERTIAL LH	C62	2.00	0	2.00
10						

Q ยื่นขออนุมัติสูตร Return ผ่านระบบ Online แล้วระบบแจ้งข้อผิดพลาด (ตามภาพตัวอย่าง) ต้องทำการแก้ไขอย่างไร

ชื่อไฟล์	ชื่อซีท	บรรทัดที่	หมายเหตุ
05_Form_approveformulatype_1.xlsx	-	0	ไฟล์สูตรผลิตภัณฑ์ Return ต้องไม่มี GroupNo (R00001) ของสูตรผลิตภัณฑ์
		หน้า 1	ทั้งหมด 1 รายการ

A หากระบบแจ้งข้อผิดพลาดตามภาพตัวอย่าง ให้บริษัททำการแคปหน้าจอ พร้อมแนบไฟล์ที่คีย์ ส่ง e-mail มาที่
mail:csu@ic.or.th ค่ะ

Q ยื่นขออนุมัติสูตร Return ผ่านระบบ Online แล้วระบบแจ้งข้อผิดพลาด (ตามภาพตัวอย่าง) ต้องทำการแก้ไขอย่างไร

ชื่อไฟล์	ชื่อซีท	บรรทัดที่	หมายเหตุ
06_fix_formulatype_1.xlsx	-	0	ไม่สามารถยื่นขออนุมัติได้ เนื่องจากมีสูตรการผลิตของรหัสผลิตภัณฑ์ (IC12345) ชื่อผลิตภัณฑ์ (LATCH) หน่วย (C62) อยู่แล้ว ต้องยื่นที่เมนูขอแก้ไขสูตรผลิตภัณฑ์
06_fix_formulatype_1.xlsx	-	0	ไม่สามารถยื่นขออนุมัติได้ เนื่องจากมีสูตรการผลิตของรหัสผลิตภัณฑ์ (IC4567) ชื่อผลิตภัณฑ์ (LATCH) หน่วย (C62) อยู่แล้ว ต้องยื่นที่เมนูขอแก้ไขสูตรผลิตภัณฑ์

A หากระบบแจ้งข้อผิดพลาดตามภาพตัวอย่าง แสดงว่าสูตรดังกล่าวมีอยู่ในฐานข้อมูลแล้ว ถ้าบริษัทต้องการแก้ไข
ให้ยื่นข้อมูลที่เมนู ยื่นขอแก้ไขสูตรผลิตภัณฑ์





ประกาศ

สมาคมขอแจ้ง เปลี่ยนเบอร์โทรศัพท์ติดต่อหน่วยงาน

ติดต่อสมาคม โทร.

 **0 2666 9449**

» เริ่ม 2 ตุลาคม 2566 เป็นต้นไป

Customer Support Unit : CSU ให้คำปรึกษาการใช้งานเครื่องจักรและวัตถุดิบ	กด 1	csu@ic.or.th
ระบบงานเครื่องจักร	กด 1 > กด 1	
ระบบงานวัตถุดิบ	กด 1 > กด 2	
ติดตามเอกสารงานเครื่องจักรและวัตถุดิบ	กด 2	
สำนักงานกรุงเทพฯ	กด 2 > กด 1	-
ชลบุรี	กด 2 > กด 2	ic-chonb@ic.or.th
นครราชสีมา	กด 2 > กด 3	ic-korat@ic.or.th
เชียงใหม่	กด 2 > กด 4	ic-chmai@ic.or.th
ขอนแก่น	กด 2 > กด 5	ic-khonkaen@ic.or.th
สงขลา	กด 2 > กด 6	ic-songk@ic.or.th

บริการสมาชิกผู้ใช้บริการ	กด 3	
สมัครสมาชิก (ใช้บริการ eMT/RMTS), สมาชิกสามัญ		cus_service@ic.or.th
บริการฝึกอบรม		icis@ic.or.th
บริการ Counter Service		
- บริการคีย์ข้อมูลเครื่องจักร วัตถุดิบ และช่างฝีมือ :		counterservice@ic.or.th
- บริการยื่นไฟล์งานวัตถุดิบ :		bis_center@ic.or.th
- บริการขอข้อมูลเครื่องจักรและวัตถุดิบ :		bis_center@ic.or.th
ด้านการชำระเงิน	กด 4	finance@ic.or.th



กรุณาสวมหน้ากากอนามัย ก่อนเข้าอาคารและตลอดเวลาใช้บริการ