



รวมเคล็ดลับ+++

การยื่นขออนุมัติสูตรการผลิตและบัญชีปริมาณสต็อก วัตถุดิบสูงสุดอย่างไรให้ถูกต้อง

(ออนไลน์ผ่านโปรแกรม Zoom Webinar)

วันพฤหัสบดี 16 พฤศจิกายน 2566

เวลา 09.00-12.00 น.



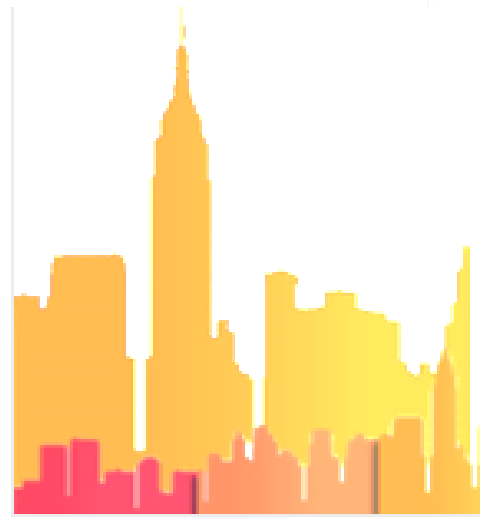
บรรยายโดย

คุณอัจฉิมา วิเลปนะ

ผู้เชี่ยวชาญจากสมาคมสโมสรนักลงทุน



หัวข้อบรรยาย



01 เอกสารประกอบการพิจารณาที่เกี่ยวข้อง
เอกสารแบบเมนูเอกสารประกอบการพิจารณา

02 การขออนุมัติบัญชีรายการวัตถุดิบและวัสดุจำเป็น และการแก้ไข
วิธีการค้าไฟล์ข้อมูล , เอกสารประกอบการยื่นขออนุมัติบัญชีรายการ

03 การขออนุมัติสูตรการผลิตและแก้ไขสูตรการผลิต
วิธีการค้าไฟล์ข้อมูล , เอกสารประกอบการยื่นขออนุมัติสูตรการผลิต

04 ข้อควรระวัง
ข้อควรระวังในการค้าข้อมูล

ขั้นตอนการทำงานของระบบ RMTS ONLINE

แจ้งผลการพิจารณา
อนุมัติ/ไม่อนุมัติ/แก้ไข

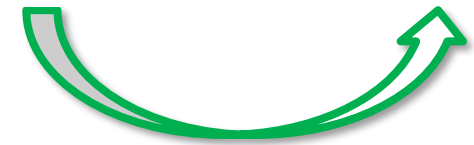


IC ONLINE SYSTEM
Investor Club Association



**THAILAND
BOARD OF
INVESTMENT**

RMTS



อนุมัติ



ERROR



เอกสารประกอบการพิจารณา

แบ่งออกเป็น 2 ประเภท

1. Manufacturing
2. IPO/ITC



1. Manufacturing

ฐานข้อมูล

เอกสารประกอบการพิจารณา

บัญชีรายการวัตถุดิบ >>

สูตรผลิตภัณฑ์ >>

ตรวจสอบข้อมูลที่ยื่น

กำหนดวันป่าเข้าครั้งแรก

กำหนดวันป่าเข้าครั้งแรก (Group MaxImport)

ตัดบัญชีวัตถุดิบเนื่องจาก

ส่งออกวัตถุดิบไปต่างประเทศ >>

เอกสารประกอบการพิจารณา

รหัสโครงการ

เลขที่โครงการ :			
เลขที่บัตรส่งเสริม	น. 36 (1)	วันที่เริ่มใช้สิทธิ์ :	วันที่สิ้นสุดสิทธิ์ :
	น. 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 :*

 No file chosen

ขั้นตอนการผลิตที่ได้รับอนุมัติตามหนังสือแจ้งมติ :*

 No file chosen

ข้อมูลการซื้อเครื่องจักร (ใบขน, Invoice, ใบเสร็จ) :*

 No file chosen

ข้อมูลประมาณการซื้อ-ขายวัตถุดิบ : No file chosen

เอกสารแนบอื่น ๆ : No file chosen

2. IPO/ITC

ฐานข้อมูล

เอกสารประกอบการพิจารณา

บัญชีรายการวัตถุดิบ >>

สูตรผลิตภัณฑ์ >>

ตรวจสอบข้อมูลที่ยื่น

กำหนดวันป่าเข้าครั้งแรก

กำหนดวันป่าเข้าครั้งแรก (Group MaxImport)

ตัดบัญชีวัตถุดิบเนื่องจาก
ส่งออกวัตถุดิบไปต่างประเทศ >>

เอกสารประกอบการพิจารณา

รหัสโครงการ

เลขที่โครงการ : 510108

เลขที่บัตรส่งเสริม	ม. 36 (1)	วันที่เริ่มใช้สิทธิ์ :	วันที่สิ้นสุดสิทธิ์ :
	ม. 36 (2)	วันที่เริ่มใช้สิทธิ์ :	วันที่สิ้นสุดสิทธิ์ :
วันที่ออกบัตร	Product Type บริการ	ผลิตภัณฑ์ตามบัตรส่งเสริม : กิจการศูนย์จัดหาจัดซื้อชิ้นส่วนและผลิตภัณฑ์ระหว่างประเทศ	
		Product Name : International Procurement Office (IPO)	
		Max Capacity 1 (ต่อปี) :	Unit Name 1 :
		Max Capacity 2 (ต่อปี) :	Unit Name 2 :

ประเภทกิจการ Manufacturing IPO/ITC

รายละเอียดการใช้วัตถุดิบ :*

ขั้นตอนการผลิตที่ได้รับอนุมัติตามหนังสือแจ้งมติ :*

ข้อมูลประมาณการซื้อ-ขายวัตถุดิบ :

เอกสารแนบอื่น ๆ :

กรณีว่าจ้างผู้อื่นผลิตต้องแนบไฟล์นี้

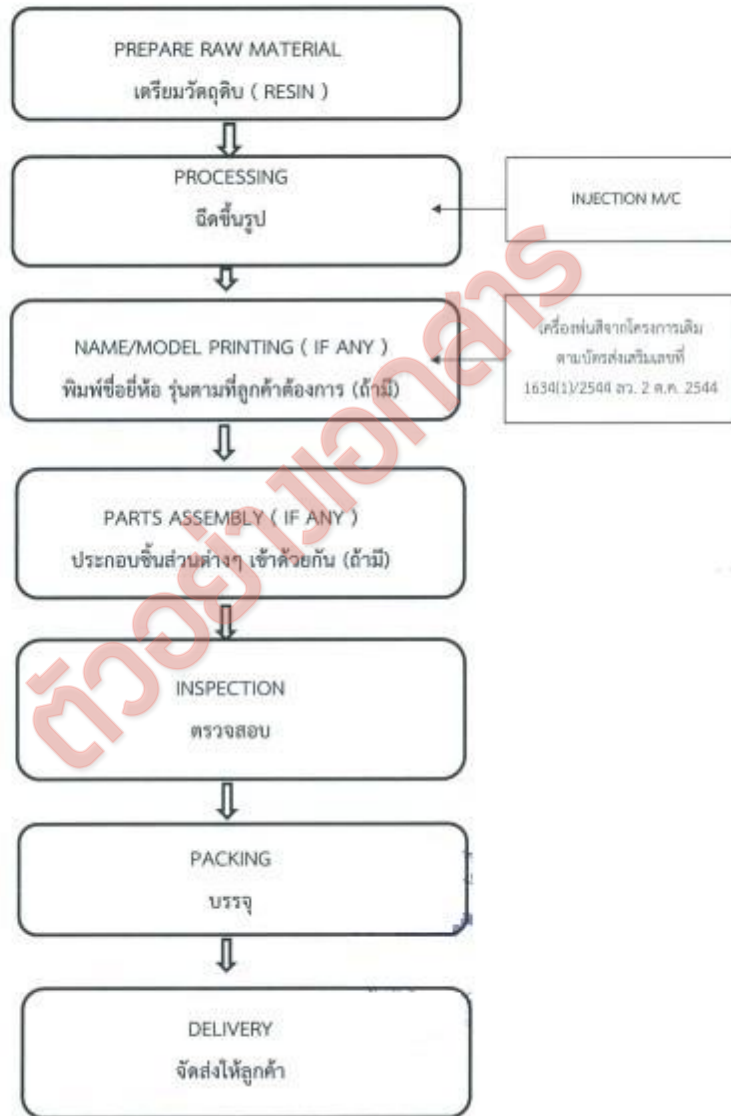
ตัวอย่างเอกสารแนบ ประกอบการพิจารณา

รายการที่	รายการวัตถุดิบและวัสดุจำเป็น	คำอธิบาย	รูปภาพ	น้ำหนัก/Unit	รูปภาพพร้อมรัง
000001	Mirror	นำเข้ามาเป็นแผ่นกระจก เพื่อมาตัดเป็น Mirror glass		180กรัม/ 1แผ่น	
000002	Plastic Pellet	นำเข้ามาเป็นเม็ดพลาสติก เพื่อนำมาฉีดออกเป็นด้าน Rear view Mirror		1กิโลกรัมต่อ 1ถุง น้ำหนัก ถุงพลาสติก 20 กรัม	
000003	Mirror Glass	นำเข้ามาเป็น Mirror Glass สำเร็จรูปในช่วงแรกของการ ผลิตคือยังไม่สามารถ ตัด Mirror Glass ได้ เพื่อ นำมาประกอบเป็น Rear View Mirror		86กรัม/ 1แผ่น	
000004	Plastic Part	นำเข้ามาเป็นพลาสติกแผ่น เพื่อนำมาประกอบกับ Mirror Glass ให้เป็น Rear view mirror		45.95กรัม/ 1แผ่น	
000005	Foam Tape	นำเข้ามาเป็นโฟมเพื่อใช้ เพื่อติด Mirror Glass เข้า กับ Plastic Part		9.80กรัม/ 1แผ่น	

ตัวอย่างรายละเอียดวัตถุดิบ

วันที่พิมพ์ : 13/11/2023		รายงานข้อมูลรายการวัตถุดิบ							หน้าที่ 1	
เวลา : 14:02:18		(BIRLMMML)								
รหัสโครงการ 65432111		มาตรา 36(1)		ประเภทกิจการ 6.12		เลขที่บัตรส่งเสริม 1111/2554		ลงวันที่ 01 มกราคม 2554		
						เลขที่บัตรส่งเสริม 3333/2556		ลงวันที่ 01 มกราคม 2560		
บริษัท : ทดสอบระบบ จำกัด										
รหัสวัตถุดิบ ปริมาณนำเข้าสูงสุด ปริมาณเริ่มต้น ปริมาณนำเข้าสะสม ปริมาณส่งออกสะสม ปริมาณโอนยอดสะสม ปริมาณโอนยอดสะสม (Vendor) ปริมาณปรับยอด ปริมาณคงเหลือ ปริมาณนำเข้าคงเหลือ										
ชื่อวัตถุดิบ										
000001	หน่วย : KILOGRAM	วัสดุจำเป็น : N	วันเริ่มต้นนำเข้า : 28/09/2011	วันสิ้นสุดสิทธิ : 01/01/2023	สถานะ : Active					
ชื่อวัตถุดิบ	ALUMINUM COIL									
	380000.00	0.00	100000.00000000	0.00000000	0.00000000	0.00000000	0.00000000	100000.00000000	280000.00000000	
000002	หน่วย : KILOGRAM	วัสดุจำเป็น : N	วันเริ่มต้นนำเข้า : 28/09/2011	วันสิ้นสุดสิทธิ : 01/01/2023	สถานะ : Active					
ชื่อวัตถุดิบ	COLD ROLLED STAINLESS STEEL COIL									
	3801600.00	0.00	100000.00000000	0.93101000	0.00000000	0.00000000	0.00000000	99999.06899000	3701600.93101000	
000003	หน่วย : KILOGRAM	วัสดุจำเป็น : N	วันเริ่มต้นนำเข้า : 28/09/2011	วันสิ้นสุดสิทธิ : 01/01/2023	สถานะ : Active					
ชื่อวัตถุดิบ	COLD ROLLED STEEL COIL									
	380000.00	0.00	100000.00000000	0.00000000	0.00000000	0.00000000	0.00000000	100000.00000000	280000.00000000	
000004	หน่วย : KILOGRAM	วัสดุจำเป็น : N	วันเริ่มต้นนำเข้า : 28/09/2011	วันสิ้นสุดสิทธิ : 01/01/2023	สถานะ : Active					
ชื่อวัตถุดิบ	GLUE FIGP									
	670560.00	0.00	100000.00000000	0.01291200	0.00000000	0.00000000	0.00000000	99999.98708800	570560.01291200	
000005	หน่วย : PIECE OR UNIT	วัสดุจำเป็น : N	วันเริ่มต้นนำเข้า : 28/09/2011	วันสิ้นสุดสิทธิ : 01/01/2023	สถานะ : Active					
ชื่อวัตถุดิบ	DIE CUT									
	50000000.00	0.00	100000.00000000	0.00000000	0.00000000	0.00000000	0.00000000	100000.00000000	49900000.00000000	
000006	หน่วย : PIECE OR UNIT	วัสดุจำเป็น : N	วันเริ่มต้นนำเข้า : 28/09/2011	วันสิ้นสุดสิทธิ : 01/01/2023	สถานะ : Active					
ชื่อวัตถุดิบ	PLASTIC BAGS									
	50000000.00	0.00	200010.00000000	12.09080000	0.00000000	0.00000000	0.00000000	19999.90920000	49800002.09080000	
000007	หน่วย : PIECE OR UNIT	วัสดุจำเป็น : N	วันเริ่มต้นนำเข้า : 28/09/2011	วันสิ้นสุดสิทธิ : 01/01/2023	สถานะ : Active					
ชื่อวัตถุดิบ	PLASTIC SHEET									
	50000000.00	0.00	100020.00000000	0.00000000	0.00000000	0.00000000	0.00000000	100020.00000000	49899980.00000000	

PLASTIC PART PRODUCTION PROCESS



ตัวอย่างขั้นตอนการผลิต

ขั้นตอนการผลิตที่ได้รับอนุมัติ

ของบริษัท ตัวอย่าง (ประเทศไทย) จำกัด

คำขอเลขที่ 0147/2555 ลงวันที่ 3 กุมภาพันธ์ 2555

- นำเหล็กแผ่นมาปั๊ม และตัดขึ้นรูป จากนั้นนำชิ้นงานบางส่วนไปผ่านขั้นตอนการชุบแข็งหรือชุบเคลือบผิว (ว่าจ้างภายนอก) บางส่วนส่งจำหน่าย
- ฉีดขึ้นรูปชิ้นส่วนพลาสติกเป็นชิ้นส่วนย่อยต่างๆ
- นำชิ้นงานที่ผ่านการปั๊มขึ้นรูป หรือชิ้นงานกึ่งสำเร็จรูป และชิ้นส่วนพลาสติกที่ฉีดขึ้นรูปแล้วมาประกอบเข้าด้วยกัน
- ตรวจสอบ บรรจุ จำหน่าย

ข้อควรระวัง

1. ประเภทกิจการที่แสดงในระบบถูกต้องหรือไม่

ประเภทกิจการ Manufacturing IPO/ITC

2. รายละเอียดบัตรส่งเสริมที่แสดงในระบบต้องตรงกับบัตรส่งเสริม

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 :

ข้อควรระวัง

3. ชื่อไฟล์ไม่ควรมีสัญลักษณ์พิเศษ เช่น /,&

รายละเอียด&,rawmaterial.pdf



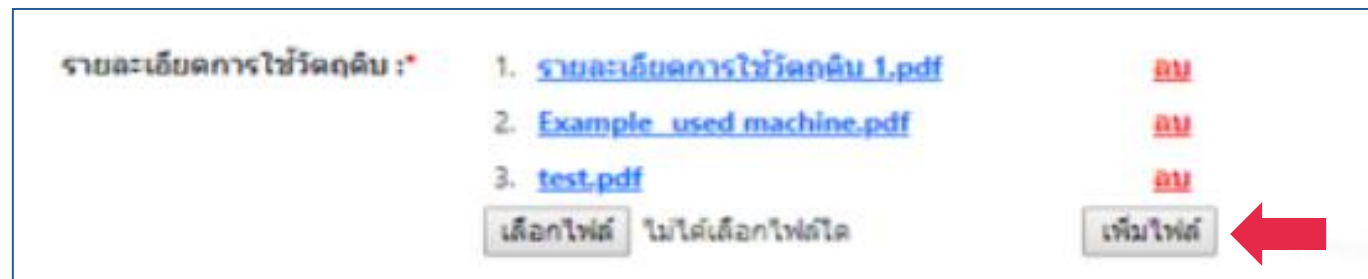
รายละเอียดวัตถุดิบ.pdf



4. ชื่อไฟล์ต้องไม่ยาวจนเกินไป

5. ไฟล์ที่แนบจะต้องมีขนาดไม่เกิน 2 Mb

6. เมื่อกดเลือกไฟล์ที่ต้องการแนบแล้วให้ Click ปุ่ม เพิ่มไฟล์ด้วย



บัญชีรายการวัตถุดิบ (Max Stock)

บัญชีรายการวัตถุดิบและวัสดุจำเป็น และปริมาณอนุมัติสูงสุด ที่สามารถนำเข้ามาในราชอาณาจักรโดยได้รับสิทธิประโยชน์ยกเว้นหรือลดหย่อนอากรขาเข้า โดยปัจจุบันปริมาณนำเข้าสูงสุดจะถูกกำหนดไว้ที่ 4 เดือน



การจัดทำบัญชีรายการวัตถุดิบ


สิ่งที่ต้องใช้ในการยื่นขออนุมัติบัญชีรายการวัตถุดิบและวัสดุจำเป็น

1. ไฟล์สูตรอ้างอิง

- ไฟล์สูตรอ้างอิงปกติ
- ไฟล์สูตรอ้างอิง Return

2. ไฟล์ชื้อรอง

3. ภาพตัวอย่างวัตถุดิบ

โครงสร้างการคีย์ข้อมูล
ของระบบงานฐานข้อมูล RMTS Online 

1. แบบฟอร์มสูตรอ้างอิงปกติ
2. แบบฟอร์มสูตรอ้างอิง_Return
3. แบบฟอร์มขออนุมัติชื้อรอง
4. แบบฟอร์มแก้ไขชื้อรอง
5. แบบฟอร์มขออนุมัติสูตรผลิตภัณฑ์
6. แบบฟอร์มขอแก้ไขสูตรผลิตภัณฑ์

RMTS / eMT Online บริการสมาชิก

บริการระบบ RMTS

โครงสร้างการคีย์ข้อมูลระบบงาน RMTS

บริการงานสิทธิและประโยชน์ด้าน
เครื่องจักร ด้วยระบบ eMT Online

ดาวน์โหลดแบบฟอร์ม

อัตราค่าบริการ

ข่าวประกาศ eMT Online

ข่าวประกาศ RMTS

FAQ RMTS/eMT Online

การขออนุมัติบัญชีรายการวัตถุดิบ (ปกติ)

	A	B	C	D	E	F
1	Product Card	ชื่อผลิตภัณฑ์ที่ตรงตามบัตรส่งเสริม				
2	Product Name	ชื่อผลิตภัณฑ์ตามที่ส่งออก				
3	Product Code	ชื่อรุ่นของผลิตภัณฑ์				
4	Product Capacity	ปริมาณ capacity 4 เดือน				
5	Product Unit	หน่วยของผลิตภัณฑ์				
6	Weight Per Piece(KGM)	น้ำหนักของผลิตภัณฑ์ต่อ 1 UNIT				
7						
8	GRP_NO	DESC	UOM	QTY_NET	QTY_LOSS	QTY_GROSS
9	รายการวัตถุดิบ	ชื่อหลัก	หน่วย วัตถุดิบ	ปริมาณการใช้ วัตถุดิบสุทธิ	ปริมาณส่วนสูญเสีย	ปริมาณการใช้ วัตถุดิบรวมส่วน สูญเสีย
10						
11						

ดูได้จากเอกสารประกอบการพิจารณา

กำลังการผลิตตามบัตรส่งเสริม /12 x 4

$QTY_GROSS = QTY_NET + QTY_LOSS$

- Product Unit กรณีที่มี 2 หน่วย ให้เลือกเพียงหน่วยเดียว หากเลือกแล้วไม่สามารถแก้ไขได้
- กรณีที่มีหลายสูตรอ้างอิง Product Capacity ของทุกสูตรรวมกันต้องไม่เกิน 4 เดือน

เงื่อนไขเฉพาะโครงการ

1. เครื่องจักรที่ใช้ในกิจการที่ได้รับการส่งเสริมต้องเป็นเครื่องจักรใหม่
 - 1.1 ในกรณีที่ได้รับอนุญาตให้ใช้เครื่องจักรเก่า เครื่องจักรที่ได้รับยกเว้นหรือลดหย่อนอากรขาเข้า จะต้องมียุ่ไม่เกิน 10 ปี นับตั้งแต่ปีที่ผลิตถึงปีที่นำเข้า จะต้องให้สถาบันที่เชื่อถือได้รับรองประสิทธิภาพและได้รับความเห็นชอบจากสำนักงาน
 - 1.2 จะต้องยื่นขออนุมัติบัญชีรายการเครื่องจักรก่อนการใช้สิทธิและประโยชน์ยกเว้นหรือลดหย่อนอากรขาเข้าเครื่องจักร ตามแบบและวิธีการที่สำนักงานกำหนด

2. จะต้องมีทุนจดทะเบียนเรียกชำระแล้วไม่น้อยกว่า 3,000,000 บาท

3. บุคคลผู้มีสัญชาติไทยจะต้องถือหุ้นรวมทั้งสิ้นไม่น้อยกว่าร้อยละ 33 ของทุนจดทะเบียน

4. จะต้องดำเนินการตามสาระสำคัญของโครงการที่ได้รับการส่งเสริม ในเรื่องดังต่อไปนี้

4.1 ชนิดผลิตภัณฑ์ SHAFT สำหรับเครื่องชักผ้า และ SHAFT ASSY สำหรับเครื่องชักผ้า

4.2 ขนาดของกิจการ มีกำลังผลิต ดังนี้

- SHAFT สำหรับเครื่องชักผ้า ปีละประมาณ 740,570 ชิ้น

- SHAFT ASSY สำหรับเครื่องชักผ้า ปีละประมาณ 259,200 ชิ้น

(เวลาทำงาน 24 ชั่วโมง / วัน : 300 วัน / ปี)

ผลพลอยได้ ได้แก่ เศษหรือของเสียจากกระบวนการผลิต

ตัวอย่าง

ชื่อผลิตภัณฑ์ตามบัตรส่งเสริม

(Product Name) และกำลังการผลิต (Product Capacity)

เลขที่โครงการ :			
เลขที่บัตรส่งเสริม	น. 36 (1)	วันที่เริ่มใช้สิทธิ์ :	วันที่สิ้นสุดสิทธิ์ :
	น. 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 :

เลขที่โครงการ : 510108			
เลขที่บัตรส่งเสริม	น. 36 (1)	วันที่เริ่มใช้สิทธิ์ :	วันที่สิ้นสุดสิทธิ์ :
	น. 36 (2)	วันที่เริ่มใช้สิทธิ์ :	วันที่สิ้นสุดสิทธิ์ :
วันที่ออกบัตร	Product Type บริการ	ผลิตภัณฑ์ตามบัตรส่งเสริม : กิจการศูนย์จัดหางานจัดซื้อชิ้นส่วนและผลิตภัณฑ์ระหว่างประเทศ	
		Product Name : International Procurement Office (IPO)	
		Max Capacity 1 (ต่อปี) :	Unit Name 1 :
		Max Capacity 2 (ต่อปี) :	Unit Name 2 :

ตัวอย่าง ไฟล์สูตรอ้างอิงปกติ

	A	B	C	D	E	F
1	Product Card	ชุดล๊อคสำหรับยานพาหนะ เช่น ล็อคประตู และล็อคฝากระโปรงรถ เป็นต้น				
2	Product Name	LATCH ASSY				
3	Product Code	5715A670V				
4	Product Capacity	750000				
5	Product Unit	C62				
6	Weight Per Piece(KGM)	1.5				
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	1.00	0	1.00
12	000004	LEVER	C62	1.00	0.00	1.00
13	000005	MICRO SWITCH	C62	1.00	0.00	1.00
14	000006	THERMOPLASTIC POLYESTER ELASTOMER RESI	KGM	1.50	0.50	2.00

การขออนุมัติบัญชีรายการวัตถุดิบ สำหรับกิจการ IPO/ITC

	A	B	C	D	E	F
1	Product Card	ชื่อผลิตภัณฑ์ที่ตรงตามบัตรส่งเสริม				
2	Product Name	ชื่อผลิตภัณฑ์ตามที่ส่งออก		Product Name ต้องตรงกับชื่อหลัก หรือ ชื่อรอง		
3	Product Code	ชื่อรุ่นของผลิตภัณฑ์				
4	Product Capacity	ปริมาณประมาณการซื้อขาย 4 เดือน				
5	Product Unit	หน่วยของผลิตภัณฑ์				
6	Weight Per Piece(KGM)	น้ำหนักของผลิตภัณฑ์ต่อ 1 UNIT				
7						
8	GRP_NO	DESC	UOM	QTY_NET	QTY_LOSS	QTY_GROSS
9	รายการวัตถุดิบ	ชื่อหลัก	หน่วย วัตถุดิบ	1.00	0	1.00
10						
11						

- กรณีมีหลายกรุปวัตถุดิบให้คีย์ข้อมูล Sheet ละ 1 กรุป

ตัวอย่าง ไฟล์สูตรอ้างอิงปกติ (สำหรับกิจการ IPO/ITC)

	A	B	C	D	E	F
1	Product Card	ศูนย์จัดหาจัดซื้อชิ้นส่วนและผลิตภัณฑ์ระหว่างประเทศ				
2	Product Name	CABLE TIES				
3	Product Code	CABLE TIES				
4	Product Capacity	37500				
5	Product Unit	C62				
6	Weight Per Piece(KGM)	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						



ไฟล์สูตรอ้างอิง Return

	A	B	C	D	E	F
1	Product Card	ชื่อผลิตภัณฑ์ที่ตรงตามบัตรส่งเสริม				
2	Product Name	ชื่อผลิตภัณฑ์ตามที่ส่งออก				
3	Product Code	ชื่อรุ่นของผลิตภัณฑ์				
4	Product Capacity	5% ของกำลังการผลิตตามบัตรส่งเสริม				
5	Product Unit	หน่วยของผลิตภัณฑ์				
6	Weight Per Piece(KGM)	น้ำหนักของผลิตภัณฑ์ต่อ 1 UNIT				
7						
8	GRP_NO	DESC	UOM	QTY_NET	QTY_LOSS	QTY_GROSS
9	รายการวัตถุดิบ	ชื่อหลัก	หน่วย วัตถุดิบ	1.00	0	1.00
10						
11						

กรุ๊ปวัตถุดิบต้องนำหน้าด้วย R

ชื่อวัตถุดิบ ชื่อหลักจะต้องตรงกับ
ชื่อผลิตภัณฑ์ปกติที่ส่งออก

- กรณีมีหลายกรุ๊ปวัตถุดิบให้คีย์ข้อมูล Sheet ละ 1 กรุ๊ป

ตัวอย่าง ไฟล์สูตรอ้างอิง Return

	A	B	C	D	E	F
1	Product Card	ชุดล้อสำหรับยานพาหนะ เช่น ล้อคประตู และล้อคฝากระโปรงรถ เป็นต้น				
2	Product Name	LATCH ASSY				
3	Product Code	5715A670V				
4	Product Capacity	37500				
5	Product Unit	C62				
6	Weight Per Piece(KGM)	1				
7						
8	GRP_NO	DESC	UOM	QTY_NET	QTY_LOSS	QTY_GROSS
9	R00001	LATCH ASSY	C62	1.00	0	1.00
10						
11						
12						



ไฟล์ชื่อรอง

	A	B	C	D	E	F	G
1	GRP_NO	DESC	TARIFF	UOM	STOCK_TYPE	ESS_MAT	TYPE
2	รายการวัตถุดิบ (6 ตัวเลขและตัวอักษร)	ชื่อรอง	พิกัดศุลกากร (10 ตัวเลข) รูปแบบ xxxx.xx.xx	หน่วยวัตถุดิบ (ตรงตามชื่อหลัก) (3 ตัวเลขและตัวอักษร)	ประเภทของปริมาณสต็อกสูงสุด 2 ประเภท MAX_REVOLVING = หมุนเวียน MAX_IMPORT = ไม่หมุนเวียน	สถานะของวัตถุดิบ 3 สถานะ N = วัตถุดิบ Y = วัสดุจำเป็น R = วัตถุดิบนำกลับมา ซ่อมเพื่อส่งกลับออกไป	ประเภทของการบันทึก ข้อมูล A = บันทึกข้อมูลครั้งแรก C = แก้ไขข้อมูลผ่านการ อนุมัติแล้ว D = ลบข้อมูลผ่านการ อนุมัติแล้ว
3							
4							

- กรณีมีหลายชื่อรองให้คีย์บรรทัดละ 1 ชื่อ
- ไฟล์ชื่อรองมีได้แค่ Sheet เดียวเท่านั้น

คำจำกัดความ

ชื่อหลัก คือ ชื่อของวัตถุดิบและวัสดุจำเป็น เพื่อใช้ในการสร้างบัญชีรายการวัตถุดิบ ปริมาณอนุมัติสูงสุด และสูตรการผลิต โดยมีแนวทางพิจารณาดังนี้

- วัตถุดิบ 1 รายการ จะมีชื่อหลักเพียงชื่อเดียว
- เป็นชื่อสามัญที่ใช้เรียกวัตถุดิบนั้นเป็นการทั่วไป
- หน่วยของวัตถุดิบที่ขออนุมัติ จะต้องเป็นหน่วยตามรหัสสถิติของกรมศุลกากร

ชื่อรอง คือ ส่วนแยกย่อยของชื่อหลัก โดยเป็นวัตถุดิบและวัสดุจำเป็นชนิดเดียวกันที่อาจผลิตจากวัสดุที่ต่างกัน หรือมีวัตถุประสงค์การใช้งานที่เหมือนกัน โดยมีแนวทางพิจารณาดังนี้

- เป็นชื่อสำหรับการส่งปล่อย
- สามารถมีได้หลายชื่อ
- สามารถใช้ชื่อย่อของชื่อหลักที่ได้รับอนุมัติแล้ว หรือจะเป็นชื่อทางการค้าที่สามารถพิสูจน์ว่าเป็นรายการเดียวกับชื่อหลักก็ได้
- หน่วยของชื่อรอง ต้องเป็นหน่วยเดียวกันกับหน่วยของชื่อหลัก



คำจำกัดความ

สต็อกหมุนเวียน (Max_Revolving) คือ บัญชีปริมาณสต็อกวัตถุดิบ ซึ่งเมื่อนำหลักฐานการส่งออกมาตัดบัญชี ก็จะสามารถนำยอดที่ตัดบัญชีนั้นมาหมุนเวียนเป็นโควตาในการนำเข้าวัตถุดิบได้ใหม่

สต็อกไม่หมุนเวียน (Max_Import) คือ บัญชีปริมาณสต็อกวัตถุดิบ ซึ่งแม้จะนำหลักฐานส่งออกมาตัดบัญชี ก็ไม่สามารถนำยอดที่ตัดบัญชีมาหมุนเวียนเป็นโควตานำเข้าได้อีก

วัตถุดิบ (N) หมายถึง ของที่ใช้ในการผลิต หรือผสม หรือประกอบ เป็นผลิตภัณฑ์ ซึ่งบางครั้งอาจจะไม่คงสภาพเดิม เมื่อผ่านกระบวนการแล้ว ทั้งนี้ให้หมายรวมถึงของที่ใช้บรรจุภัณฑ์ด้วย

วัสดุจำเป็น (Y) หมายถึง ของซึ่งจำเป็นต่อใช้และเมื่อใช้แล้วสิ้นเปลืองในการผลิตหรือผสม หรือประกอบเป็น ผลิตภัณฑ์หรือผลิตผล เพื่อให้ได้ประสิทธิภาพ คุณภาพและมาตรฐาน ช่วยลดการสูญเสีย และเพิ่มผลผลิตสำหรับ ผลิตภัณฑ์หรือผลิตผลดังกล่าว

ตัวอย่าง ไฟล์ชื่อรวม

	A	B	C	D	E	F	G
1	GRP_NO	DESC	TARIFF	UOM	STOCK_TYPE	ESS_MAT	TYPE
2	000001	ROD	1111.11.11	C62	MAX_REVOLVING	N	A
3	000002	GEAR CAM		C62	MAX_REVOLVING	N	A
4	000002	GR CAM	2222.22.22	C62	MAX_REVOLVING	N	A
5	000003	TERMINAL MOTOR		KGM	MAX_REVOLVING	N	A
6	000004	LEVER A CONTROL		C62	MAX_REVOLVING	N	A
7	000004	LEVER CONTROL	3333.33.33	C62	MAX_REVOLVING	N	A
8	000004	LEVER B CONTROL		C62	MAX_REVOLVING	N	A
9	000005	MICRO SWITCH		C62	MAX_REVOLVING	N	A
10	000006	TPEE RESIN		C62	MAX_REVOLVING	N	A
11	000007	PIN		C62	MAX_REVOLVING	N	A
12	000008	CUSHION BACK DR LOCK		C62	MAX_REVOLVING	N	A
13	000009	SCREW		C62	MAX_REVOLVING	N	A

การแก้ไขบัญชีรายการวัตถุดิบ


สิ่งที่ต้องใช้ในการยื่นขอแก้ไขบัญชีรายการวัตถุดิบและวัสดุจำเป็น

1. ไฟล์สูตรอ้างอิง



- ไฟล์สูตรอ้างอิงปกติ
- ไฟล์สูตรอ้างอิง Return

2. ไฟล์ชื่อรอง

3. ภาพตัวอย่างวัตถุดิบ

โครงสร้างการคีย์ข้อมูล
ของระบบงานฐานข้อมูล RMTS Online 

1. แบบฟอร์มสูตรอ้างอิงปกติ
2. แบบฟอร์มสูตรอ้างอิง_Return
3. แบบฟอร์มขออนุมัติชื่อรอง
4. แบบฟอร์มแก้ไขชื่อรอง
5. แบบฟอร์มขออนุมัติสูตรผลิตภัณฑ์
6. แบบฟอร์มขอแก้ไขสูตรผลิตภัณฑ์

RMTS / eMT Online  

บริการระบบ RMTS

โครงสร้างการคีย์ข้อมูลระบบงาน RMTS

บริการงานสิทธิและประโยชน์ด้าน
เครื่องจักร ด้วยระบบ eMT Online

ดาวน์โหลดแบบฟอร์ม

อัตราค่าบริการ

ข่าวประกาศ eMT Online

ข่าวประกาศ RMTS

FAQ RMTS/eMT Online

ขอแก้ไขเพิ่มรายการวัตถุดิบใหม่ (ไฟล์สูตรอ้างอิง)

สูตรอ้างอิงเดิม

	A	B	C	D	E	F
1	Product Card	Printed Circuit Board Assembly (PCBA)				
2	Product Name	INTEGRATED CIRCUIT				
3	Product Code	IC 2563				
4	Product Capacity	500000				
5	Product Unit	C62				
6	Weight Per Piece(KGM)	2				
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

สูตรอ้างอิงใหม่

	A	B	C	D	E	F
1	Product Card	Printed Circuit Board Assembly (PCBA)				
2	Product Name	INTEGRATED CIRCUIT				
3	Product Code	IC 2563				
4	Product Capacity	500000				
5	Product Unit	C62				
6	Weight Per Piece(KGM)	2				
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	DIODE	C62	1.00	0	1.00

ขอแก้ไขเพิ่มรายการวัตถุดิบใหม่ (ไฟล์ชื่อรอง)

	A	B	C	D	E	F	G
1	GRP_NO	DESC	TARIFF	UOM	STOCK_TYPE	ESS_MAT	TYPE
2	000001	ADHESIVE PAD		C62	MAX_REVOLVING	N	C
3	000002	BACK UP BOARD		C62	MAX_REVOLVING	N	C
4	000003	BASE FILM		MTK	MAX_REVOLVING	N	A
5	000003	BASE FILMS23		MTK	MAX_REVOLVING	N	A
6	000004	DIODE		C62	MAX_REVOLVING	N	A
7	000004	DIODEDE		C62	MAX_REVOLVING	N	A
8	000004	DIODE		C62	MAX_REVOLVING	N	A

- ต้องคีย์ให้ครบทุกรายการที่เคยยื่นไว้
- กรณีที่ 1 รายการมีหลายชื่อรองให้เลือกคีย์เพียงชื่อเดียว

ขอแก้ไขปริมาณ MAX_STOCK (ไฟล์สูตรอ้างอิง)

สูตรอ้างอิงเดิม

	A	B	C	D	E	F
1	Product Card	Printed Circuit Board Assembly (PCBA)				
2	Product Name	INTEGRATED CIRCUIT				
3	Product Code	IC 2563				
4	Product Capacity	500000				
5	Product Unit	C62				
6	Weight Per Piece(KGM)	2				
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	DIODE	C62	1.00	0	1.00

สูตรอ้างอิงใหม่

	A	B	C	D	E	F
1	Product Card	Printed Circuit Board Assembly (PCBA)				
2	Product Name	INTEGRATED CIRCUIT				
3	Product Code	IC 2563				
4	Product Capacity	500000				
5	Product Unit	C62				
6	Weight Per Piece(KGM)	2				
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	DIODE	C62	2.00	0	2.00

ขอแก้ไขปริมาณ MAX_STOCK (ไฟล์ชื่อรอง)

	A	B	C	D	E	F	G
1	GRP_NO	DESC	TARIFF	UOM	STOCK_TYPE	ESS_MAT	TYPE
2	000001	ADHESIVE PAD		C62	MAX_REVOLVING	N	C
3	000002	BACK UP BOARD		C62	MAX_REVOLVING	N	C
4	000003	BASE FILMS23		MTK	MAX_REVOLVING	N	C
5	000004	DIODEDE		C62	MAX_REVOLVING	N	C

- ต้องคีย์ให้ครบทุกรายการที่เคยยื่นไว้
- กรณีที่ 1 รายการมีหลายชื่อรองให้เลือกคีย์เพียงชื่อเดียว

บอแก้ไขชื่อหลัก (ไฟล์สูตรอ้างอิง)

สูตรอ้างอิงเดิม

	A	B	C	D	E	F
1	Product Card	Printed Circuit Board Assembly (PCBA)				
2	Product Name	INTEGRATED CIRCUIT				
3	Product Code	IC 2563				
4	Product Capacity	500000				
5	Product Unit	C62				
6	Weight Per Piece(KGM)	2				
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	DIODE	C62	2.00	0	2.00

สูตรอ้างอิงใหม่

	A	B	C	D	E	F
1	Product Card	Printed Circuit Board Assembly (PCBA)				
2	Product Name	INTEGRATED CIRCUIT				
3	Product Code	IC 2563				
4	Product Capacity	500000				
5	Product Unit	C62				
6	Weight Per Piece(KGM)	2				
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	C62	2.00	0	2.00

ขอแก้ไขชื่อหลัก (ไฟล์ชื่อรอง)

	A	B	C	D	E	F	G
1	GRP_NO	DESC	TARIFF	UOM	STOCK_TYPE	ESS_MAT	TYPE
2	000001	ADHESIVE PAD		C62	MAX_REVOLVING	N	C
3	000002	BACK UP BOARD		C62	MAX_REVOLVING	N	C
4	000003	BASE FILMS23		MTK	MAX_REVOLVING	N	C
5	000004	DIODEDE		C62	MAX_REVOLVING	N	C

- ต้องคีย์ให้ครบทุกรายการที่เคยยื่นไว้
- กรณีที่ 1 รายการมีหลายชื่อรองให้เลือกคีย์เพียงชื่อเดียว

ขอมูลหน่วยวัตถุดิบ

สูตรอ้างอิงเดิม

	A	B	C	D	E	F
1	Product Card	Printed Circuit Board Assembly (PCBA)				
2	Product Name	INTEGRATED CIRCUIT				
3	Product Code	IC 2563				
4	Product Capacity	500000				
5	Product Unit	C62				
6	Weight Per Piece(KGM)	2				
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	C62	2.00	0	2.00

สูตรอ้างอิงใหม่

	A	B	C	D	E	F
1	Product Card	Printed Circuit Board Assembly (PCBA)				
2	Product Name	INTEGRATED CIRCUIT				
3	Product Code	IC 2563				
4	Product Capacity	500000				
5	Product Unit	C62				
6	Weight Per Piece(KGM)	2				
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	2.00	0	2.00

ขอแก้ไขหน่วยวัตถุดิบ (ไฟล์ชื่อรอง)

	A	B	C	D	E	F	G
1	GRP_NO	DESC	TARIFF	UOM	STOCK_TYPE	ESS_MAT	TYPE
2	000001	ADHESIVE PAD		C62	MAX_REVOLVING	N	C
3	000002	BACK UP BOARD		C62	MAX_REVOLVING	N	C
4	000003	BASE FILMS23		MTK	MAX_REVOLVING	N	C
5	000004	DIODEDE		SET	MAX_REVOLVING	N	C

- รายการที่ต้องการแก้ไขหน่วยจะต้องไม่เคยมีความเคลื่อนไหว เช่น การสั่งปล่อย การตัดบัญชี การปรับยอด
- หากรายการที่ต้องการแก้ไขเคยมีความเคลื่อนไหวแล้ว แต่ต้องการแก้ไข จะสามารถทำได้โดยการเพิ่มกรุปวัตถุดิบชื่อวัตถุดิบเดียวกันแต่เป็นคนละหน่วย

ขอแก้ไขสถานะวัตถุดิบ (ESS_MAT) ไฟล์สูตรอ้างอิง

	A	B	C	D	E	F
1	Product Card	Printed Circuit Board Assembly (PCBA)				
2	Product Name	INTEGRATED CIRCUIT				
3	Product Code	IC 2563				
4	Product Capacity	500000				
5	Product Unit	C62				
6	Weight Per Piece(KGM)	2				
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	2.00	0	2.00

ขอแก้ไขสถานะวัตถุดิบ (ESS_MAT) ไฟล์ชื่อรวม

ไฟล์ชื่อรวมเดิม

	A	B	C	D	E	F	G
1	GRP_NO	DESC	TARIFF	UOM	STOCK_TYPE	ESS_MAT	TYPE
2	000001	ADHESIVE PAD		C62	MAX_REVOLVING	N	C
3	000002	BACK UP BOARD		C62	MAX_REVOLVING	N	C
4	000003	BASE FILMS23		MTK	MAX_REVOLVING	N	C
5	000004	DIODEDE		SET	MAX_REVOLVING	N	C

ไฟล์ชื่อรวมใหม่

ช่อง ESS_MAT สามารถเป็นจาก Y เป็น N หรือ N เป็น Y ได้ แต่จะไม่สามารถเปลี่ยนเป็น R ได้

	A	B	C	D	E	F	G
1	GRP_NO	DESC	TARIFF	UOM	STOCK_TYPE	ESS_MAT	TYPE
2	000001	ADHESIVE PAD		C62	MAX_REVOLVING	N	C
3	000002	BACK UP BOARD		C62	MAX_REVOLVING	N	C
4	000003	BASE FILMS23		MTK	MAX_REVOLVING	N	C
5	000004	DIODEDE		SET	MAX_REVOLVING	Y	C

การขออนุมัติเพิ่ม,แก้ไข,ยกเลิกชื่อรวม

กรณีที่บริษัทต้องการแก้ไข,เพิ่ม,ลบชื่อรวมเพียงอย่างเดียว ให้คีย์เฉพาะไฟล์ชื่อรวม และคีย์เฉพาะกรุปที่ต้องการเพิ่ม,แก้ไข,ลบเท่านั้น

	A	B	C	D	E	F	G
1	GRP_NO	DESC	TARIFF	UOM	STOCK_TYPE	ESS_MAT	TYPE
2	000004	LED		C62	MAX_REVOLVING	N	A
3	000004	LIGHT EMITTING DIODE		C62	MAX_REVOLVING	N	A
4	000004	SILICON DIODE		C62	MAX_REVOLVING	N	A
5	000004	GERMANIUM DIODE		C62	MAX_REVOLVING	N	A

	A	B	C	D	E	F	G
1	GRP_NO	DESC	TARIFF	UOM	STOCK_TYPE	ESS_MAT	TYPE
2	000004	LIGHT EMITTING DIODE	1111.22.22	C62	MAX_REVOLVING	N	C
3	000004	SILICON DIODE	2222.33.33	C62	MAX_REVOLVING	N	C

	A	B	C	D	E	F	G
1	GRP_NO	DESC	TARIFF	UOM	STOCK_TYPE	ESS_MAT	TYPE
2	000004	LIGHT EMITTING DIODE		C62	MAX_REVOLVING	N	D
3	000004	SILICON DIODE		C62	MAX_REVOLVING	N	D


ข้อควรระวัง


1. ไฟล์ที่คีย์ถูกต้องตามประเภทงานที่ยื่นหรือไม่
2. ช่อง Product Card ต้องคีย์ให้ตรงกับบัตรส่งเสริม
3. Product Capacity ถ้ามีทศนิยมให้ปิดทศนิยม ใส่เฉพาะจำนวนเต็มเท่านั้น
4. Product Unit กรณีที่บัตรส่งเสริมมี 2 หน่วย ให้เลือกใช้หน่วยใดหน่วยหนึ่งตามความเหมาะสม เมื่อเลือกใช้หน่วยนั้นแล้วจะไม่สามารถเปลี่ยนไปใช้หน่วยอื่นในภายหลังได้
5. ชื่อวัตถุดิบต้องไม่ซ้ำกับกรุปอื่น (ยกเว้นมีหน่วยวัตถุดิบต่างกัน)
6. ไฟล์สูตรอ้างอิง การคีย์ปริมาณในช่อง QTY_NET, QTY_LOSS, QTY_GROSS ให้ระบุปริมาณตามที่ใช้จริง ไม่ต้องคำนวณให้เป็น Max Stock 4 เดือน
7. ปริมาณในช่อง QTY_NET, QTY_LOSS, QTY_GROSS หากมีทศนิยมเกิน 2 ตำแหน่ง ให้ใส่เครื่องหมาย (') นำหน้า และไม่สามารถใส่เป็นสูตรคำนวณได้



ข้อควรระวัง

8. Product Code และ Product Name และชื่อวัตถุดิบ ไม่ควรมีอักษรพิเศษ ที่นอกเหนือจากบนคีย์บอร์ด เช่น Ω,α

DIODE α4786 

DIODE?4786 

9. Product Code ต้องไม่เกิน 35 ตัวอักษร
 10. กรณีแก้ไขข้อมูล ปริมาณจะต้องระบุให้ตรงกับข้อมูลเดิมที่เคยยื่นไว้
 11. กรณีแก้ไขข้อมูล ไฟล์สูตรอ้างอิงชื่อ DESC ให้ระบุเฉพาะชื่อหลักเท่านั้น

grp_desc	
GEAR, GEAR CAM	MML

GEAR,GEAR CAM 

GEAR 

12. ไฟล์ชื่อรอง หน่วย (BOM) ต้องตรงกับที่คีย์ในไฟล์สูตรอ้างอิง

ข้อควรระวัง

13. ไฟล์ชื่อรอน ช่อง ESS_MAT ต้องระบุข้อมูลให้ถูกต้องว่าเป็น N (วัตถุดิบ) หรือ Y (วัสดุจำเป็น) ถ้าหากระบุผิดจาก N เป็น Y อาจจะทำให้บริษัทต้องจ่าย VAT
14. ชื่อวัตถุดิบ (ชื่อหลัก และ ชื่อรอง) ไม่ควรมีเครื่องหมาย (,)

BASE,FILM



BASE FILM



15. การระบุ Tariff Code (พิกัดศุลกากร) ในไฟล์ชื่อรอน จะต้องทราบพิกัดที่ถูกต้องก่อน หากไม่ทราบพิกัดที่ถูกต้อง ให้เว้นว่างไว้ไม่ต้องคีย์ข้อมูล
16. ขนาดไฟล์ต้องไม่เกิน 2 Mb
17. ชื่อไฟล์ไม่ควรมีส่วนลักษณะพิเศษ

สูตรการผลิต

รายการและปริมาณของวัตถุดิบที่ใช้ประกอบขึ้นเป็นผลิตภัณฑ์
หนึ่งหน่วย



การจัดทำสูตรการผลิต


สิ่งที่ต้องใช้ในการยื่นขออนุมัติสูตรการผลิต

1. ไฟล์สูตรผลิตภัณฑ์


- ไฟล์สูตรผลิตภัณฑ์ปกติ
- ไฟล์สูตรผลิตภัณฑ์ Return

2. รายละเอียดแสดงการใช้วัตถุดิบ (BOM)

3. รูปผลิตภัณฑ์

โครงสร้างการคีย์ข้อมูล
ขอระบบงานฐานข้อมูล RMTS Online 

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

RMTS / eMT Online บริการสมาชิก 

บริการระบบ RMTS

โครงสร้างการคีย์ข้อมูลระบบงาน RMTS

บริการงานสิทธิและประโยชน์ด้าน
เครื่องจักร ด้วยระบบ eMT Online

ดาวน์โหลดแบบฟอร์ม

อัตราค่าบริการ

ข่าวประกาศ eMT Online

ข่าวประกาศ RMTS

FAQ RMTS/eMT Online

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	ปริมาณการใช้ สุทธิ	ปริมาณส่วน สูญเสีย	ปริมาณการใช้ วัตถุดิบรวม ส่วนสูญเสีย
9						
10						
11						

- Product Name และ Product Code จะต้องไม่
เหมือนกัน 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)

	A	B	C	D	E	F
1	Product Name	ชื่อผลิตภัณฑ์ตามที่ส่งออก	Product Name และ Product Code ต้องตรงกับชื่อ สูตรผลิตภัณฑ์ปกติที่ได้รับอนุมัติแล้ว			
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						

สูตรผลิตภัณฑ์ Return จะมีการ
ใช้วัตถุดิบเพียง 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	R0001	MACHINING PARTS	C62	1.00	0	1.00
10						
11						
12						

ตัวอย่าง รายละเอียดแผนการใช้วัตถุดิบ (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	D001	PIN INERTIAL	1				
000018	SPRING	18	C02	SPRING INERTIAL LH	1				
000007	LEVER	19	A22	LEVER INERTIAL LH	1				
		20	A23	LEVER V/S LOCK LH	1				
000007	LEVER	21	A24	LEVER V/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

จำนวน 1 ชิ้น ต่อแผ่น PCB = 100,000 ชิ้น
 1 แผ่น / 1 ชิ้น ต่อแผ่น = 4,300 แผ่น
 จำนวนทั้งหมด 100,000 ชิ้นต่อแผ่น = 3,800 แผ่น
 จำนวนรวมทั้งหมด = 0.4000 กิโลกรัม

ชื่อผลิตภัณฑ์ : TAPE

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



การแก้ไขสูตรการผลิต


สิ่งที่ต้องใช้ในการยื่นขออนุมัติสูตรการผลิต

1. ไฟล์สูตรผลิตภัณฑ์

- ไฟล์สูตรผลิตภัณฑ์ปกติ
- ไฟล์สูตรผลิตภัณฑ์ Return

2. รายละเอียดแสดงการใช้วัตถุดิบ (BOM)

3. รูปผลิตภัณฑ์

โครงสร้างการคีย์ข้อมูล
ขอระบบงานฐานข้อมูล RMTS Online 

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

RMTS / eMT Online บริการสมาชิก

บริการระบบ RMTS

โครงสร้างการคีย์ข้อมูลระบบงาน RMTS

บริการงานสิทธิและประโยชน์ด้าน
เครื่องจักร ด้วยระบบ eMT Online

ดาวน์โหลดแบบฟอร์ม

อัตราค่าบริการ

ข่าวประกาศ eMT Online

ข่าวประกาศ RMTS

FAQ RMTS/eMT Online

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

การขอยกเลิกสูตรการผลิต

ฐานข้อมูล

เอกสารประกอบการพิจารณา

บัญชีรายการวัตถุดิบ >>

สูตรผลิตภัณฑ์ >>

ตรวจสอบข้อมูลที่ยื่น

กำหนดวันนำเข้าครั้งแรก

กำหนดวันนำเข้าครั้งแรก (Group MaxImport)

ขออนุญาตส่งออกวัตถุดิบ

ไปต่างประเทศ (Adjust Return) >>

ยื่นขออนุมัติสูตรผลิตภัณฑ์

ยื่นขอแก้ไขสูตรผลิตภัณฑ์

ยื่นขอยกเลิกสูตรผลิตภัณฑ์



ยื่นขอยกเลิกสูตรผลิตภัณฑ์

รหัสโครงการ กรุณาระบุ

ข้อควรรู้

1. สูตรที่แสดงเป็นสูตรที่ Active อยู่
2. สามารถเลือกรายการ ยกเลิก ได้หลายรายการ



ยื่นขอยกเลิกสูตรผลิตภัณฑ์

รหัสโครงการ 12345613

เลือกประเภทการยกเลิกสูตรผลิตภัณฑ์ กรุณาระบุ

ข้อควรรู้

1. สูตรที่แสดงเป็นสูตรที่ Active อยู่
2. สามารถเลือกรายการ ยกเลิก ได้หลายรายการ



ยื่นขอยกเลิกสูตรผลิตภัณฑ์

รหัสโครงการ 12345613

เลือกประเภทการยกเลิกสูตรผลิตภัณฑ์ ยื่นไฟล์ Excel

ยื่นไฟล์* No file chosen

ข้อควรรู้

1. สูตรที่แสดงเป็นสูตรที่ Active อยู่
2. สามารถเลือกรายการ ยกเลิก ได้หลายรายการ



ยื่นขอยกเลิกสูตรผลิตภัณฑ์

รหัสโครงการ 12345613

เลือกประเภทการยกเลิกสูตรผลิตภัณฑ์ เลือกรายการ

ค้นหาตาม: รหัสผลิตภัณฑ์

จำนวนรายการที่แสดง 132 รายการ

เลือกทั้งหมด	ลำดับ	รหัสผลิตภัณฑ์	ชื่อผลิตภัณฑ์	หน่วยผลิตภัณฑ์	จำนวนวัตถุดิบ
<input type="checkbox"/>	1	5715A841	LATCH ASSY,F/DR LH	C62	9
<input type="checkbox"/>	2	5715A842	LATCH ASSY,F/DR RH	C62	9
<input type="checkbox"/>	3	5715A843	LATCH ASSY,F/DR LH	C62	9
<input type="checkbox"/>	4	5715A843	LATCH, F/DR LH	C62	9
<input type="checkbox"/>	5	5715A844	LATCH ASSY,F/DR RH	C62	9
<input type="checkbox"/>	6	5715A852	LATCH SUB ASSY, F/DR RH	C62	12
<input type="checkbox"/>	7	5715A943	LATCH ASSY,F/DR LH	C62	12
<input type="checkbox"/>	8	5715A944	LATCH ASSY,F/DR RH	C62	12
<input type="checkbox"/>	9	5715A951	LATCH ASSY,F/DR LH	C62	12
<input type="checkbox"/>	10	5715A952	LATCH ASSY,F/DR RH	C62	12

ส่งข้อมูลยกเลิกสูตรผลิตภัณฑ์

ข้อควรระวัง

1. ไฟล์ที่คีย์ถูกต้องตามประเภทงานที่ยื่น
2. บริษัทที่มีการยื่นสูตรหลายคำร้อง ในแต่ละไฟล์ที่คีย์ข้อมูลมีสูตรซ้ำกัน

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

3. คีย์สูตรซ้ำกันในไฟล์เดียวกัน
4. กรณีที่มีหลายชื่อผลิตภัณฑ์ ให้คีย์แยก Sheet ไม่ควรใช้ , คั่น ระหว่างชื่อผลิตภัณฑ์

Model	Model_Desc
CA12347	CABLE TIES,NYLON CABLE TIRE

ใบขนเป็นคนละชื่อตัดบัญชีไม่ได้



5. การยกเลิกสูตรจะเป็นการยกเลิกทุก Revision

ข้อควรระวัง

6. การยื่นขออนุมัติสูตรผลิตภัณฑ์ Return จะต้องมีสูตรผลิตภัณฑ์ปกติในฐานะข้อมูล
7. 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 ที่ได้ หากระบุ
Usage Per ผิด เป็น 1000
000001 $1/1000 = 0.001$
000002 $1/1000 = 0.001$

ปริมาณการใช้น้อยกว่าที่ใช้จริง

ข้อควรระวัง

8. การแก้ไขสูตรการผลิต จะต้องคีย์รายการวัตถุดิบเดิมที่เรายังใช้อยู่ให้ครบทุกรายการ หากไม่คีย์ให้ครบทุกรายการ ระบบจะมองว่าเป็นการลบรายการวัตถุดิบนั้นออกจากสูตร
9. ไฟล์สูตรผลิตภัณฑ์ 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



10. ขนาดไฟล์ต้องไม่เกิน 2 Mb



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 บริการฝึกอบรม		cus_service@ic.or.th 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