

非公式訳  
投資委員会事務局説明書  
件名：投資委員会布告第 1/2564 号に基づく  
機械入れ替えによる効率向上措置に基づく奨励申請

仏暦 2564 年（2021 年）1 月 13 日付投資委員会布告第 1/2564 号、件名「効率向上措置」に基づく機械入れ替えによる効率向上のための投資奨励を明確化するため、投資委員会事務局は以下の通りに説明書を発行した。

### 第 1 項 奨励申請

1.1 恩典申請者は、仏暦 2565 年（2022 年）の最終営業日までに「投資委員会布告第 1/2564 号に基づく機械入れ替えによる効率向上措置に基づく恩典付与基準に従う奨励申請書添付書式（F PA PP 30）」とともに、一般事業用投資奨励申請書（F PA PP 01）、サービス事業用投資奨励申請書（F PA PP 03）、または中小企業（SMEs）用投資奨励申請書（F PA PP 29）を用いて、「奨励申請書」を提出する。

1.2 恩典申請者は、海外からの機械輸入または国内での購入を行う前に奨励申請書を提出すること。また入れ替える機械は新品のみとする。なお、生産能力または事業規模に変更がない場合も、効率向上により生産能力または事業規模が拡大される場合に含む。

1.3 効率向上のための機械入れ替えは、生産量を増加させるもしくは生産・サービスにおける資源利用を効率化させる、又は生産・サービス向上のために自動化機械およびロボットを導入すること。恩典申請者は機械改造又はプロジェクトにおける自動化機械導入の計画を示している実施計画を提示すること。なお、機械の入れ替え前後のデータを提示し、所定の指標に沿っていることを明確に確認できるようにしなければならない（詳細は説明書の巻末資料にある）。

1.4 恩典申請者が同意された重要な内容に関する実施計画の変更または修正を行う場合は、海外からの機械輸入または国内での購入を行う前に検討・承認を得るために、奨励証書発給日より 3 年以内にプロジェクト変更を申請すること。

1.5 恩典申請者は奨励証書発給日より 3 年以内に実行を完了させること。また、事務局が指定する書式を用いて操業開始を申請すること。

### 第 2 項 範囲および恩典

機械の劣化によるスペアパーツ・消耗品の入れ替えを除き、生産効率を向上させるための機械入れ替えは以下の 2 つの場合に分けられる。なお、条件および恩典が異なる。

#### 2.1 自動化システムを導入する機械の入れ替えの場合

所定の指標に沿い業務が効率化できるように、AUTOMATED PRODUCTION CELL の使用など自動化システム（AUTOMATION SYSTEM）を導入し全部または一部のプロセスに運用し、生産またはサービス提供の効率向上のために追加で機械および自動化システムまたはロボットを入れ替えるまたは設置しなければならない。例えば

- 一部のプロセスを管理するまたは作業する機械の設置。倉庫内の製品の自動搬送システム、包装システム、原材料準備システム、

サイロの自動化システムなど一部の作業が管理できるようにし、生産ラインまたはサービス提供を効率化する。

- 全部のプロセスを管理するまたは作業する自動化システムまたはロボットの設置。特に、炉の清掃ロボットの設置、自動原材料供給ユニット（AUTOLOADER）、生産ラインにおける X 線装置の設置、生産計画・管理システム（ハードウェア・ソフトウェアの両方を含む）など、高精密または高い品質を求めるプロセス、または作業者が機械のシステムに指示を行い管理・維持する役割のみ持ち、労働の使用が適切ではないプロセス。

なお、業務プロセスまたは業務管理の向上のための事業へのデジタル技術付き自動化システムの導入の場合を含む。但し、グループ B の場合は自動化機械の個別での導入は含まない。

### 2.1.1 奨励取得者の資格

- (1) 奨励申請事業は仏暦 2564 年（2021 年）1 月 13 日付投資委員会布告第 1/2564 号に基づく業種であること。また仏暦 2564 年（2021 年）3 月 8 日付投資委員会布告第 Por. 1/2564 号に基づく業種を除き、奨励申請時に投資委員会が公示した対象業種であること。
- (2) 恩典申請者は他の政府機関から同様な目的で自動化システムを導入する機械の入れ替えに関する事業のための税制上の恩典の重複取得をしていないこと。

### 2.1.2 付与される恩典

- (1) 機械の輸入税を免除する。
- (2) 既存事業による収入からの法人所得税を以下の 2 つの場合において免除する。
  - (2.1) タイ国内の自動化機械製造業への連携または支援がある機械の使用が入れ替える機械の金額の 30%以上である場合は、投資金額（改善における土地代および運転資金を除く）の 100%を上限とし、法人所得税を 3 年間免除する。
  - (2.2) タイ国内の自動化機械製造業への連携または支援がある機械の使用が入れ替える機械の金額の 30%未満である場合は、投資金額（改善における土地代および運転資金を除く）の 50%を上限とし、法人所得税を 3 年間免除する。

なお、国内の自動化機械製造業への連携または支援がある機械の金額計算方は、関連するサービスを含む機械と設備およびの源、並びに国内で発生する支払証拠から検討し、国内で発生する第 2.3 項に基づく投資金額を対象として換算される。

## 2.2 効率向上のために自動化機械ではない機械を入れ替える場合

- (1) 効率向上のために自動化機械ではない最新技術を導入すること、および業務プロセスまたは業務管理の向上のために事業にデジタル技術とともに自動化機械ではない機械を導入すること。例えば、デジタルデータのストレージシステムを備えたデータ測定器の設置、生産またはサービスを制御または管理する目的でのデータ分析システムの設置、制御または管理のためのモノのインターネット（INTERNET OF THINGS）の導入など。
- (2) 従来の生産ライン・生産技術の新機種を使用する場合は、その実績は所定の指標に沿ったものでなければならない。
- (3) 従来製品の品質向上のための機械入れ替えの場合は、所定の指標に沿ったものであり、かつ明確に確認できるようにしなければならない。

### 2.2.1 奨励取得者の資格

- (1) 奨励申請事業は仏暦 2564 年（2021 年）1 月 13 日付投資委員会布告第 1/2564 号に基づく業種であること。また、奨励申請時に投資委員会が公示した対象業種であり、かつ法人所得税免除対象の業種であること。
- (2) 恩典申請者は他の政府機関から同様な目的で効率向上のために自動化機械ではない機械を入れ替えることに関する事業のための税制上の恩典の重複取得をしていないこと。

### 2.2.2 付与される恩典

- (1) 機械の輸入税を免除する。
- (2) 法人所得税を 3 年間免除する。ただし、投資金額（土地代および運転資金を除く）の 50%を上限とする。なお、既存事業からの収入を法人所得税免除対象とする。

## 2.3 免除される法人所得税換算に使用される投資金額の計算指針

### 2.3.1 投資金額の詳細は以下の通りである。

- (1) 下記の投資金額もしくは支出は全額で計算される。
  - 機械費用とは、エンジニアリングデザイン料金、輸送費、機械設置費、試運転費など一般に認められた会計原則に基づき、機械が使用可能な状態になるまで関係する様々な費用を含め、効率向上に使用される機械費用である。但し、機械のメンテナンスサービス料金は除く。なお、機械賃貸借の契約期間 1 年間以上の賃借料も含まれる。
  - 機械/設備の制御と管理や生産システムの支援のために機械または設備と共同で作動しなければならないソフトウェア、プログラムまたは情報システムの費用

- 国内でのクラウドまたはデータセンターのレンタル/サービス使用にかかる支出。なお、1年以上のレンタル証拠を有するレンタル費用も含まれる。
- (2) 下記の投資金額もしくは支出は半額で計算される。
- タイ国外でのクラウドまたはデータセンターのレンタル/サービス使用にかかる支出。なお、1年以上のレンタル証拠を有するレンタル費用も含まれる。
- 2.3.2 他の政府機関から同様な目的での事業支援ための補助金を受けている場合、免除される法人所得税の計算に使用する投資金額として計算されない。

### 第3項 法人所得税免除の恩典使用指針

- 3.1 法人所得税免除対象の収入は、奨励証書取得後に発生する収入であり、奨励証書発給日の翌日からとする。
- 3.2 法人所得税免除の恩典使用は各会計期間の当該プロジェクトによる純利益の全額のみを対象として使用すること。分けて一部だけ使用することは出来ない。
- 3.3 被奨励者が純利益を持ち、法人所得税免除の恩典使用を希望せず、法人所得税を納付した年には、納付された法人所得税税額が奨励証書に示された法人所得税免除金額から引かれない。しかし、法人所得税免除の期間は数え続ける。
- 3.4 法人所得税免除金額の換算に使用するためのプロジェクト投資金額の計算は以下の2つの場合において検討される。
- 奨励証書発給日から3年間以内に操業開始を申請する場合：投資金額は奨励申請日から操業開始申請日まで数る。
  - 奨励証書発給日から3年後に操業開始を申請する場合：投資金額が奨励申請日からスタートし、奨励証書発給日から3年間となる日まで数る。
- なお、実施開始延期が許可される場合は、指標に向けて実施するための延期のみとする。しかし、奨励証書発給日から3年後以降の投資金額は法人所得税免除対象外となる。
- 3.5 法人所得税免除恩典を申請する各会計期間の法人所得税の上限額は、実際の投資金額の50%とする。

以上、お知らせする。

(署名)

投資委員会事務局

仏暦 2565 年 (2022 年) 5 月 17 日

## 所定の指標の詳細

1. 全てのプロジェクトは以下のような機械の入れ替え前後の指標データを提示すること。
  - 1.1 1 単位当たりの生産・サービス原価
  - 1.2 歩留まり率 (YIELD)
2. 以下のいずれか一つ又はいくつか選び、機械の入れ替えの前後の生産効率指標を提示しなければならない。

### 2.1 価値的生产・サービス効率指標

#### 2.1.1 付加価値労働生産性指標 (AMOUNT OF PROCESSING PER EMPLOYEE)

関連費用を引いた後の生産工程・サービスによる利益を生み出すことにおける労働者 1 人の効率を示す付加価値労働生産性 (VALUE-ADDED PRODUCTIVITY) を測ること。

$$\text{AMOUNT OF PROCESSING PER EMPLOYEE} = \frac{\text{(製品販売・サービス提供からの収入 - 関連費用)}}{\text{労働量の合計}}$$

関連費用とは、原材料費、生産に使う様々な資材費、外部機関への生産の外注費、または人件費などのサービス原価である。

#### 2.1.2 設備投資効率指標

##### (EFFICIENCY OF MACHINERY INVESTMENT RATIO)

設備資産への投資がどれくらい適切か、または機械がどの程度活用されているかを示す設備資産の金額に対する付加価値の指標である。

$$\text{EFFICIENCY OF MACHINERY INVESTMENT RATIO} = \frac{\text{(製品販売・サービス提供からの収入 - 関連費用)}}{\text{生産に使う設備の金額平均値}}$$

関連費用とは、原材料費、生産に使う様々な資材費、外部機関への生産の外注費、または人件費などのサービス原価である。

### 2.2 総合設備効率指標

#### 2.2.1 総合設備効率指標 (OVERALL EQUIPMENT EFFECTIVENESS (OEE))

生産工程で設備を中心に使う工場のパフォーマンスを示す総合設備効率を測ることである。なお、良い設備は故障しないのみならず、稼働開始して効率よく稼働できる又はフルキャパシティで動け、要望に沿った品質どおりに生産できる設備である。そのため、OEE の計算は以下のように構成されている。

総合設備効率 OEE	=	稼働率 (AVAILABILITY)	×	性能 (PERFORMANCE EFFICIENCY)	×	品質率 (QUAULTY RATE)
---------------	---	-----------------------	---	--------------------------------	---	-----------------------

-AVAILABILITY (A)

設備のロスタイムを測る設備の AVAILABILITY の指標。

$$\text{稼働率} = \frac{\text{負荷時間} - \text{設備停止時間}}{\text{負荷時間}} = \frac{\text{稼働時間}}{\text{負荷時間}}$$

-PERFORMANCE EFFICIENCY (P)

生産に影響を及ぼす設備の速度ロスを測る設備の PERFORMANCE の指標。

$$\text{性能} = \frac{\text{標準時間} \times \text{生産可能数}}{\text{稼働時間}} = \frac{\text{正味稼働時間}}{\text{稼働時間}}$$

-QUALITY RATE (Q)

良品の生産能力を測る QUALITY の指標。

$$\text{品質率} = \frac{\text{良品数}}{\text{生産可能数}}$$

2.2.2 設備稼働率指標 (EQUIPMENT OPERATING RATIO (EOR))

設備の UTILIZATION の指標。

$$\text{EOR} = \frac{\text{設備の通常稼働時間} - \text{計画上の休憩時間}}{\text{設備の通常稼働時間}} = \frac{\text{負荷時間}}{\text{設備の通常稼働時間}}$$

2.2.3 部品、設備の平均故障間隔指標

(MEAN TIME BETWEEN FAILURES (MTBF))

部品、設備の平均故障間隔の指標。

$$\text{MTBF} = \frac{\text{実働時間}}{\text{設備停止回数}}$$

2.2.4 最大能力としての生産率に対する実際の生産率指標

(ACTUAL PRODUCTION RATE AS A PERCENTAGE OF THE MAXIMUM CAPABLE PRODUCTION RATE)

最大能力としての生産率に対する実際の生産率の指標。

$$\text{ACTUAL PRODUCTION RATE AS A PERCENTAGE OF THE MAXIMUM CAPABLE PRODUCTION RATE} = \frac{\text{実際の生産可能数}}{\text{最大生産可能数}} \times 100$$

-----