

สำหรับเจ้าหน้าที่
ประกอบคำขอเลขที่ /
ลงวันที่

(จะต้องยื่นภายในวันทำการสุดท้ายของปี 2565 พร้อมคำขอรับการส่งเสริม)

แบบประกอบคำขอรับการส่งเสริมตามหลักเกณฑ์การให้สิทธิและประโยชน์
ตามมาตราการปรับปรุงประสิทธิภาพด้านการปรับเปลี่ยนเครื่องจักร ตามมาตราการปรับปรุงประสิทธิภาพ
ตามประกาศคณะกรรมการส่งเสริมการลงทุน ที่ 1/2564

ข้าพเจ้าผู้ขอ (นาย/นาง/นางสาว) ในนามบริษัท
ปัจจุบัน ดำเนินการผลิต/บริการ 1. กำลังผลิต/ขนาดของกิจการ
2. กำลังผลิต/ขนาดของกิจการ
3. กำลังผลิต/ขนาดของกิจการ
โดย ได้รับการส่งเสริมตามบัตรส่งเสริมเลขที่ ลงวันที่
 ไม่ได้รับการส่งเสริม

มีความประสงค์จะขอรับสิทธิและประโยชน์ตามมาตราการปรับปรุงประสิทธิภาพด้านการปรับเปลี่ยนเครื่องจักร ตามประกาศ
คณะกรรมการส่งเสริมการลงทุน ที่ 1/2564 ดังนี้ (โปรดเลือกมาตราการที่เกี่ยวข้อง)

- 1) **กรณีการปรับเปลี่ยนเครื่องจักรโดยใช้ระบบอัตโนมัติ** (กิจการที่ขอรับการส่งเสริม จะต้องอยู่ในข่ายให้การ
ส่งเสริมได้ ณ วันที่ยื่นขอรับการส่งเสริมตามมาตราการนี้ **ยกเว้น** กิจการในประเภท 4.6, 4.12, 5.8, 7.2, 7.7,
7.9.2.6, 7.34, 7.37)
- 2) **กรณีการปรับเปลี่ยนเครื่องจักรที่ไม่ใช่เครื่องจักรระบบอัตโนมัติ**
(กิจการที่ขอรับการส่งเสริม-จะต้องอยู่ในข่ายให้การส่งเสริมได้ ณ วันที่ยื่นขอรับการส่งเสริมตามมาตราการนี้
และจะต้องเป็นกิจการที่อยู่ในข่ายได้รับสิทธิประโยชน์ยกเว้นภาษีเงินได้นิติบุคคล)

1. ข้อมูลประกอบการพิจารณา

1.1 กำลังผลิตสูงสุดต่อปี (กรณีกิจการบริการ ให้ระบุขนาดของกิจการสูงสุดต่อปี)

	ปีฐาน (ปี.....)	ปีที่ประเมินผล (ปี.....)
ผลิตภัณฑ์/บริการ		
กำลังผลิต/ขนาดของกิจการ		
เวลาทำงาน ชม./วัน: วัน/ปี ชม./วัน: วัน/ปี

หมายเหตุ

- 1) กำหนดให้ปีก่อนปีที่ยื่นขอรับการส่งเสริมเป็นปีฐาน โดยคำนวณสัดส่วนเมื่อสิ้นสุดระยะเวลาดำเนินการแล้ว 1 ปี และ
คำนวณที่ปริมาณการผลิต/บริการในปีซึ่งเป็นปีฐาน
- 2) โปรดแนบรายละเอียดผลิตภัณฑ์/บริการ

1.2 ตัวชี้วัดสำหรับการปรับปรุงประสิทธิภาพ (คำนวณที่ปริมาณผลิต/บริการของปีที่ประเมินผล :ต่อปี)

ตัวชี้วัด	ปีฐาน (ปี.....)	ปีที่ประเมินผล (ปี	ร้อยละ (จากปีฐาน)
1. ต้นทุนทางตรงต่อหน่วยการผลิต/บริการ			
2. อัตราการได้มา (Yield)			
3. ตัวชี้วัดอื่นๆ เลือกจากข้อ 3.1) – 3.6) ข้อใดข้อหนึ่งหรือหลายข้อก็ได้			
3.1) ตัวชี้วัดผลผลิตภาพแรงงานเชิงมูลค่าเพิ่ม (Amount of Processing per Employee)			
3.2) ตัวชี้วัดประสิทธิภาพการลงทุนในเครื่องจักรและอุปกรณ์ (Efficiency of Machinery Investment Ratio)			
3.3) ตัวชี้วัดประสิทธิผลโดยรวมของเครื่องจักร (Overall Equipment Effectiveness (OEE))			
3.4) ตัวชี้วัดอัตราการใช้เครื่องจักร Equipment Operating Ratio (EOR))			
3.5) ตัวชี้วัดการประเมินอายุการใช้งานของชิ้นส่วน, อุปกรณ์และเครื่องจักร (Mean Time between Failures (MTBF))			
3.6) ตัวชี้วัดประสิทธิภาพของการผลิตได้จริงเปรียบเทียบกับความสามารถในการผลิตที่ควรทำได้ (Actual Production Rate as a Percentage of the Maximum Capable Production Rate)			

หมายเหตุ กำหนดให้ปีก่อนปีที่ยื่นขอรับการส่งเสริมเป็นปีฐาน โดยคำนวณสัดส่วนเมื่อสิ้นสุดระยะเวลาดำเนินการแล้ว 1 ปี และคำนวณที่ปริมาณการผลิต/บริการในปีซึ่งเป็นปีฐาน

2. แผนการดำเนินงาน (โปรดระบุรายละเอียด โดยใช้เอกสารแนบ)

2.1 รายละเอียดแผนการดำเนินงาน ตามเอกสารที่แนบมาพร้อมนี้ โดยมีรายละเอียดดังต่อไปนี้

- 1) วัตถุประสงค์ของการดำเนินงาน
- 2) รายละเอียดการปรับปรุงสายการผลิต/บริการที่มีอยู่เดิม พร้อม
 - ผังแสดงขั้นตอนกระบวนการผลิต/บริการของโครงการที่ขอส่งเสริมการลงทุนที่ระบุขั้นตอนที่มีการนำเครื่องจักรอัตโนมัติมาใช้ โดยมีตัวอย่างคำอธิบายเพิ่มเติมเกี่ยวกับฟังก์ชันการทำงานของระบบอัตโนมัติและอุปกรณ์ที่เกี่ยวข้องปรากฏตามเอกสารแนบท้าย
 - แผนผังแสดงการปรับปรุงเครื่องจักร เช่น (Plant Layout) และ/หรือแบบ (Drawing) ที่ระบุส่วนที่จะใช้ระบบเครื่องจักรอัตโนมัติ หรือการปรับปรุงโดยนำเทคโนโลยีมาใช้
- 3) หลักฐานประกอบการพิสูจน์ข้อมูลตัวชี้วัดในปีฐานส่วนที่เกี่ยวข้อง พร้อมรายละเอียดการคำนวณตัวชี้วัด
- 4) แหล่งที่มาของเทคโนโลยี (เช่น รายละเอียดเทคโนโลยี การออกแบบ ผู้ออกแบบ เป็นต้น)
- 5) รายละเอียดเครื่องจักร/เครื่องมือ/อุปกรณ์/ซอฟต์แวร์ (เฉพาะเครื่องจักรที่จะลงทุนใหม่) โดยระบุจำนวน มูลค่า และแหล่งผลิต

ทั้งนี้ กรณีที่ขอรับการส่งเสริมโดยจะมีการลงทุนเครื่องจักรที่มีการเชื่อมโยงหรือสนับสนุนอุตสาหกรรมการผลิตเครื่องจักรระบบอัตโนมัติในประเทศมากกว่าร้อยละ 30 ของมูลค่าเครื่องจักรที่มีการปรับเปลี่ยน ให้กรอกข้อมูลตามเอกสารแนบแบบประกอบคำขอรับการส่งเสริมฉบับนี้ ในหน้าที่ 4/4 ด้วย

เอกสารแนบเฉพาะผู้ที่ขอรับการส่งเสริมที่มีการลงทุนเครื่องจักรที่มีการเชื่อมโยงหรือสนับสนุนอุตสาหกรรมการผลิต

เครื่องจักรระบบอัตโนมัติในประเทศมากกว่าร้อยละ 30

รายการเครื่องจักรระบบอัตโนมัติหรือหุ่นยนต์ที่นำมาใช้ในโครงการ (กรณีข้อมูลมากกว่านี้ โปรดจัดทำเป็นเอกสารแนบ)

รายการเครื่องจักร	ประเทศ	จำนวน	มูลค่า (ล้านบาท)	การเชื่อมโยงกับอุตสาหกรรมฯ ในประเทศ (กรุณาทำเครื่องหมาย ✓ ในช่อง)	
				มี	ไม่มี
1. ค่าเครื่องจักรจากต่างประเทศ					
1.1 ค่าจ้างออกแบบทางวิศวกรรมจากต่างประเทศ จากบริษัท.....					
1.2 เครื่องจักรหรือชิ้นส่วนใหม่ที่น่าเข้าจากต่างประเทศ					
1.2.1.....					
1.2.2.....					
1.2.3.....					
1.2.4.....					
1.3 ค่าใช้จ่ายอื่นๆ (เช่น ค่าติดตั้ง ค่าทดลองเครื่อง เป็นต้น)					
รวม มูลค่ากลุ่ม 1					
2. ค่าเครื่องจักรในประเทศ					
2.1 ค่าจ้างออกแบบทางวิศวกรรมในประเทศ จากบริษัท.....					
2.2 เครื่องจักรหรือชิ้นส่วนใหม่ที่ผลิตหรือนำมาประกอบเป็น เครื่องจักรในประเทศ					
2.2.1..... จากบริษัท.....					
2.2.2..... จากบริษัท.....					
2.2.3..... จากบริษัท.....					
2.2.4..... จากบริษัท.....					
2.3 ค่าใช้จ่ายอื่นๆ (เช่น ค่าติดตั้ง ค่าทดลองเครื่อง เป็นต้น)					
รวม มูลค่ากลุ่ม 2					
รวมมูลค่าเครื่องจักรทั้งหมด (ก = กลุ่ม 1+ 2)					
รวมมูลค่าเครื่องจักรระบบอัตโนมัติฯ เฉพาะที่มีการเชื่อมโยงกับอุตสาหกรรมฯ ใน ประเทศ (ข)					
สัดส่วนการลงทุนเครื่องจักรที่มีการเชื่อมโยงหรือสนับสนุนอุตสาหกรรมการผลิตเครื่องจักรระบบอัตโนมัติใน ประเทศ (ข*100/ก)					ร้อยละ

ตัวอย่างคำอธิบายเพิ่มเติมเกี่ยวกับฟังก์ชันการทำงานของระบบอัตโนมัติและอุปกรณ์ที่เกี่ยวข้อง

ตัวอย่างรูปภาพการปฏิบัติงานในสายการผลิต	ตัวอย่างคำบรรยายฟังก์ชันการทำงานของระบบอัตโนมัติ	อุปกรณ์ที่เกี่ยวข้องกับการทำงานที่แสดงถึงความ เป็นอัตโนมัติ
	<p>ระบบตรวจสอบชิ้นงานอัตโนมัติ มีขั้นตอนการทำงานดังนี้</p> <ul style="list-style-type: none"> - สายพานลำเลียงจะทำหน้าที่ในการลำเลียงชิ้นงานไปยังเครื่อง X-RAY INSPECTOR โดยอัตโนมัติ เมื่อมีการวางชิ้นงานลงบนตำแหน่งที่กำหนด (STARTING POINT) ยังก້ອງ X-RAY 	<ul style="list-style-type: none"> - <u>INFRARED SENSOR</u> ที่ติดตั้งบนสายพานลำเลียงจะทำการตรวจสอบวัตถุที่ตำแหน่งที่กำหนด (STARTING POINT) เมื่อมีการวางชิ้นงานในบริเวณดังกล่าว หาก <u>SENSOR</u> ตรวจสอบแล้วพบว่า มีชิ้นงานวางไว้ จะทำการส่งสัญญาณควบคุมไปแจ้งให้ <u>MOTOR</u> ของสายพานลำเลียงทำการหมุนเพื่อลำเลียงชิ้นงานไปยังเครื่อง X-RAY INSPECTOR
	<ul style="list-style-type: none"> - เมื่อสายพานลำเลียงนำชิ้นงานไปถึงเครื่อง X-RAY INSPECTOR แล้วสายพานลำเลียงจะหยุดหมุนและเครื่อง X-RAY INSPECTOR จะทำการตรวจสอบชิ้นงานโดยฉายรังสี X มากระทบชิ้นงานเพื่อตรวจสอบคุณภาพ จากนั้นจะแจ้งสถานะว่า ชิ้นงานดังกล่าวมีคุณภาพตามที่กำหนดหรือไม่ และจะทำการคัดแยกชิ้นงานไปไว้ตาม สถานะที่กำหนดต่อไป 	<ul style="list-style-type: none"> - <u>INFRARED SENSOR</u> ที่ติดตั้งที่เครื่อง X-RAY INSPECTOR จะทำการตรวจสอบว่ามีชิ้นงานเข้ามาในตัวเครื่องเพื่อทำการตรวจสอบหรือไม่ หากตรวจพบว่า มีชิ้นงานเข้ามาภายในบริเวณที่กำหนด <u>SENSOR</u> จะส่งสัญญาณควบคุมไปแจ้งให้ <u>MOTOR</u> ของสายพานลำเลียงทำการหยุดหมุน หลังจากนั้น <u>SENSOR</u> จะส่งสัญญาณควบคุมไปยัง X-RAY INSPECTOR เพื่อให้ทำการตรวจสอบชิ้นงานดังกล่าว เมื่อ X-RAY INSPECTOR ทำการตรวจสอบชิ้นงานเสร็จเรียบร้อยแล้ว จะส่งสัญญาณควบคุมไปยัง <u>MOTOR</u> เพื่อให้สายพานลำเลียงหมุนเพื่อนำ ชิ้นงานที่ตรวจเสร็จแล้วดังกล่าวออกไปและลำเลียงชิ้นงานที่ต้องตรวจใหม่เข้ามา (ทำซ้ำในรูปแบบเดิม)