



ระบบฐานข้อมูล RMTS Online

จัดทำโดย :

ทีมวิทยากรสมาคมสโมสรนักลงทุน

การทำงานระบบปัจจุบัน & RMMS Online

การทำงานระบบปัจจุบัน และระบบ RMTS Online



บริษัทต้องติดต่อยื่นเอกสารกับ สกท. ระยะเวลาตามกำหนด

บริษัทต้องไปปรับเอกสาร(นร.)แก้ไข/อนุมัติ

ส่งข้อมูล/ใช้ข้อมูล



ขออนุมัติ/แจ้งผล



บริษัทต้องยื่นเอกสารกับสมาคม ระยะเวลา 2 วันทำการ
บริษัทต้องไปปรับเอกสาร(นร.)แก้ไข/อนุมัติ



อนุมัติ

เปรียบเทียบเทียบการทำงาน

ฐานข้อมูลระบบปัจจุบัน

จัดเตรียมข้อมูลในรูปแบบเอกสารและ
แบบฟอร์มต่างๆ



เดินทางมายื่นงานที่ สกท. และสมาคม



ยื่นงานได้ในวันและเวลาทำการเท่านั้น



ตรวจสอบความถูกต้องโดยเจ้าหน้าที่
ซึ่งอาจใช้เวลาค่อนข้างนาน



จัดเก็บข้อมูลในรูปแบบกระดาษ



ระบบฐานข้อมูล RMTS Online

จัดเตรียมข้อมูลในรูปแบบ electronic file
ได้แก่ Excel, PDF และ JPEG

ยื่นงานผ่านระบบ IC Online

ยื่นงานได้ 24 ชั่วโมง

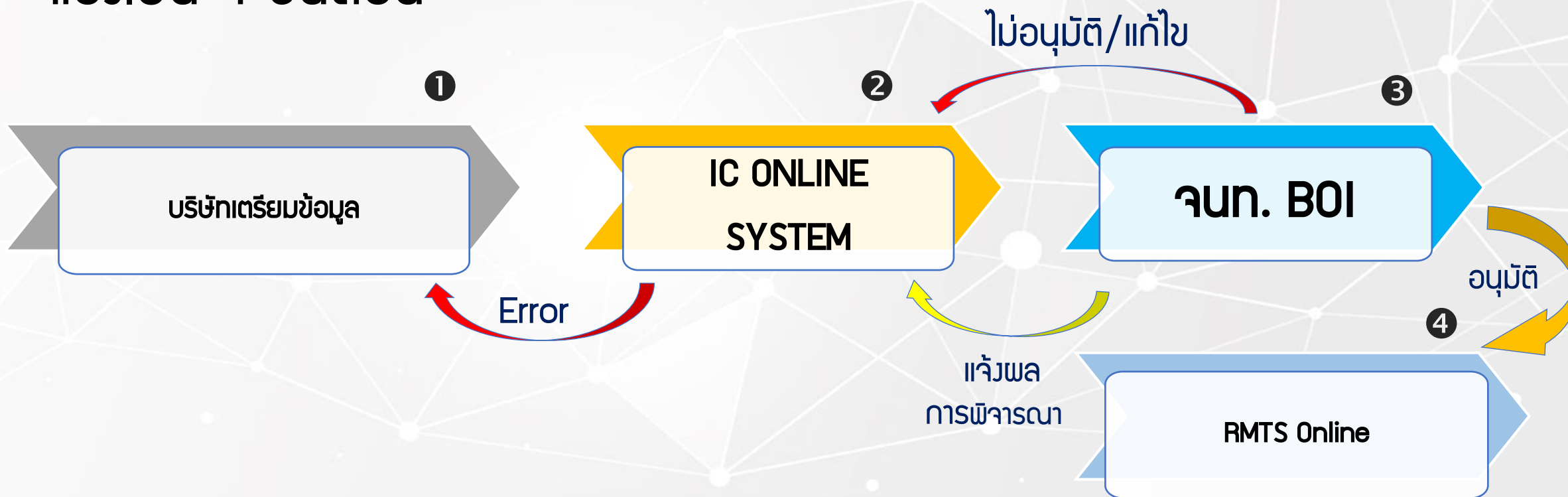
ตรวจสอบความถูกต้องโดยระบบ
ทำให้รวดเร็วยิ่งขึ้น

จัดเก็บข้อมูลในรูปแบบ electronic ป้องกันข้อมูลสูญหาย

กระบวนการทำงาน

ของระบบงานฐานข้อมูลอัตโนมัติ Online

แบ่งเป็น 4 ขั้นตอน



การพัฒนา

ระบบฐานข้อมูล RMTS Online

แบ่งเป็น 2 Phase

ระบบฐานข้อมูล RMTS Online Phase 1



ระบบฐานข้อมูล RMTS Online Phase 2

ขอนำเสนอให้ทราบในลำดับถัดไป

ตารางสรุปการใช้ไฟล์ข้อมูล



ไฟล์ข้อมูลที่ใช้ในระบบฐานข้อมูลวัตถุดิบ Online

	สูตรอ้างอิง	สูตรอ้างอิง	ชื่อรอง	สูตร	สูตร	กำหนดวันนำ	ไฟล์เอกสาร
	(ปกติ)	(Return)	วัตถุดิบ	ผลิตภัณฑ์	ผลิตภัณฑ์	เข้าครั้งแรก (Group MaxImport)	(นามสกุล ไฟล์ .PDF หรือ JPEG)
เมนู_บัญชีรายการวัตถุดิบ							
- ขออนุมัติบัญชีรายการและปริมาณสต็อกสูงสุด							
- ขออนุมัติบัญชีรายการและปริมาณสต็อกสูงสุด (ปกติ)							*1
- ขออนุมัติบัญชีรายการและปริมาณสต็อกสูงสุด (Return)							*1
- ขออนุมัติบัญชีรายการและปริมาณสต็อกสูงสุด (ปกติ) และ (Return)							*1
- ขอแก้ไขบัญชีรายการและปริมาณสต็อกสูงสุด							
- ขอแก้ไขบัญชีรายการและปริมาณสต็อกสูงสุด (ปกติ)							*1
- ขอแก้ไขบัญชีรายการและปริมาณสต็อกสูงสุด (Return)							*1
- ขอแก้ไขบัญชีรายการและปริมาณสต็อกสูงสุด (ปกติ) และ (Return)							*1
- ขอแก้ไขชื่อรองวัตถุดิบ							
- ขอแก้ไขชื่อรองวัตถุดิบ							

ตารางสรุปการใช้ไฟล์ข้อมูล



	ไฟล์ข้อมูลที่ใช้ในระบบฐานข้อมูลวัตถุดิบ Online						
	สูตรอ้างอิง (ปกติ)	สูตรอ้างอิง (Return)	ชื่อรอง วัตถุดิบ	สูตร ผลิตภัณฑ์ (ปกติ)	สูตร ผลิตภัณฑ์ (Return)	กำหนดวันนำ เข้าครั้งแรก (Group MaxImport)	ไฟล์เอกสาร (นามสกุล ไฟล์ .PDF หรือ .JPEG)
เมนู_สูตรผลิตภัณฑ์							
- ขออนุมัติสูตรผลิตภัณฑ์							
- ขออนุมัติสูตรผลิตภัณฑ์ (ปกติ)							*2, 3
- ขออนุมัติสูตรผลิตภัณฑ์ (Return)							*2, 3
- ขอแก้ไขสูตรผลิตภัณฑ์							
- ขอแก้ไขสูตรผลิตภัณฑ์ (ปกติ)							*2, 3
- ขอแก้ไขสูตรผลิตภัณฑ์ (Return)							*2, 3
- ขอยกเลิกสูตรผลิตภัณฑ์							
- ขอคัดลอกสูตรผลิตภัณฑ์							
- ขอโอนสูตรผลิตภัณฑ์							
เมนู_กำหนดวันนำเข้าครั้งแรก (Group MaxImport)							
- กำหนดวันนำเข้าครั้งแรก (Group MaxImport)							

ตารางสรุปการใช้ไฟล์ข้อมูล

*** ไฟล์ข้อมูล (ไฟล์ .xlsx และ ไฟล์ .PDF หรือ JPEG) ขนาดไฟล์ต้องไม่เกินไม่เกิน 2 MB ***

- เอกสารแนบพร้อมไฟล์ข้อมูล
- 1 = ภาพตัวอย่างวัตถุดิบ *
 - 2 = รายละเอียดแสดงการใช้วัตถุดิบ (BOM) *
 - 3 = รูปผลิตภัณฑ์/กระบวนการผลิต *

เมนู เอกสารประกอบการพิจารณา

ประเภทกิจการ

- Manufacturing

- IPO/ITC

- รายละเอียดการใช้วัตถุดิบ *

- รายละเอียดการใช้วัตถุดิบ *

- ขั้นตอนการผลิตที่ได้รับอนุมัติตามหนังสือแจ้งมติ *

- ขั้นตอนการผลิตที่ได้รับอนุมัติตามหนังสือแจ้งมติ

- ข้อมูลการซื้อเครื่องจักร (ใบขน, Invoice, ใบเสร็จ) *

- ข้อมูลการซื้อเครื่องจักร (ใบขน, Invoice, ใบเสร็จ)

- ข้อมูลประมาณการซื้อ-ขายวัตถุดิบ

- ข้อมูลประมาณการซื้อ-ขายวัตถุดิบ *

*** รายการเอกสารที่มีสัญลักษณ์ (*) บังคับให้ต้องแนบ ***

โครงสร้างการคีย์ข้อมูลระบบฐานข้อมูล RMTS Online

แบ่งออกเป็น 8 วิธีการ ดังนี้

1. วิธีการคีย์ข้อมูลไฟล์สูตรอ้างอิงปกติ

2. วิธีการคีย์ข้อมูลไฟล์สูตรอ้างอิง Return

3. วิธีการคีย์ข้อมูลไฟล์ชื่อรวม

4. วิธีการคีย์ข้อมูลไฟล์แก้ไขชื่อรวมและเพิ่มชื่อรวม

5. วิธีการคีย์ข้อมูลไฟล์สูตรผลิตภัณฑ์ปกติ

6. วิธีการคีย์ข้อมูลไฟล์สูตรผลิตภัณฑ์ Return

7. วิธีการคีย์ข้อมูลไฟล์แก้ไขสูตรผลิตภัณฑ์

8. วิธีการคีย์ข้อมูลไฟล์กำหนดวันนำเข้าครั้งแรก `Group_MaxImport`

โครงสร้างการคีย์ข้อมูล

ระบบฐานข้อมูล

RMTS  online

โครงสร้างการคีย์ข้อมูล

ชื่อในระบบเดิม	ระบบ Online	ความหมาย
BIRTM M L	ไฟล์สูตรอ้างอิง	ไฟล์สูตรตัวอย่างที่ใช้สำหรับขออนุมัติรายการวัตถุดิบ และคำนวณปริมาณสต็อกสูงสุด โดยแบ่งออกเป็น <u>สูตรอ้างอิง(ปกติ)</u> และ <u>สูตรอ้างอิง (Return)</u>
BIRTDESC	ไฟล์ชื่อรองวัตถุดิบ	ไฟล์สำหรับการเพิ่มชื่อรองวัตถุดิบ การแก้ไขชื่อรองวัตถุดิบ และการยกเลิกชื่อรองวัตถุดิบ
BIRTFRM	ไฟล์สูตรผลิตภัณฑ์	ไฟล์สำหรับการขออนุมัติสูตรผลิตภัณฑ์และแก้ไขสูตรผลิตภัณฑ์ แบ่งออกเป็น <u>สูตรผลิตภัณฑ์(ปกติ)</u> และ <u>สูตรผลิตภัณฑ์ (Return)</u>
-	ไฟล์กำหนดวันนำเข้าครั้งแรก (Group MaxImport)	ไฟล์สำหรับกำหนดวันนำเข้าครั้งแรก กรณีที่เป็น Group MaxImport

ระบบฐานข้อมูล
RMTS Online

วิธีการคีย์ข้อมูล

สูตรอ้างอิงปกติ

สูตรอ้างอิง (ปกติ)

หมายถึง ไฟล์สูตรตัวอย่างที่ใช้สำหรับ

ขออนุมัติรายการวัตถุดิบ และคำนวณปริมาณสต็อกสูงสุด

โครงสร้างและความหมาย ไฟล์สูตรอ้างอิงปกติ

	A	B	C	D	E	F
1	Product Card	ชื่อผลิตภัณฑ์ ตามบัตรส่งเสริม				
2	Product Name	ชื่อผลิตภัณฑ์				
3	Product Code	ชื่อรุ่นของผลิตภัณฑ์				
4	Product Capacity	กำลังการผลิต 4 เดือน				
5	Product Unit	หน่วยของผลิตภัณฑ์				
6	Weight Per Piece (KGM)	น้ำหนักของผลิตภัณฑ์ต่อหน่วย				
7						
8	GRP_NO	DESC	UOM	QTY_NET	QTY_LOSS	QTY_GROSS
9	รายการที่ของวัตถุดิบ	ชื่อวัตถุดิบที่เป็น ชื่อหลัก	หน่วย ของ วัตถุดิบ	ปริมาณการใช้วัตถุดิบ สุทธิ	ปริมาณส่วน สูญเสีย วัตถุดิบ	ปริมาณการใช้รวมส่วน สูญเสีย
10						
11						
12						

ตัวอย่างไฟล์สูตรอ้างอิงปกติ

	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	3600	กำลังการผลิต ÷ 12 x4			
5	Product Unit	C62				
6	Weight Per Piece (KGM)	2.00	Capacity x Gross = Max แต่ละกรุ๊ป			
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	MTR	1.50	0.30	1.80
12	000004	DIODE	C62	2.00	➔ 0	2.00

กรณีไม่มีส่วน
สูญเสีย

ตัวอย่างไฟล์สูตรอ้างอิงปกติ

	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	3600				
5	Product Unit	C62				
6	Weight Per Piece (KGM)	2.00				
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	MTR	1.50	0.30	1.80
12	000004	DIODE	C62	2.00	→ 0	2.00

กรณีไม่มีส่วน
สูญเสีย

ตัวอย่างไฟล์สูตรอ้างอิงปกติ

	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	3600				
5	Product Unit	C62				
6	Weight Per Piece (KGM)	2.00				
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	MTR	1.50	0.30	1.80
12	000004	DIODE	C62	2.00	0	2.00

สรุปสาระสำคัญ

การคีย์ข้อมูลไฟล์สูตรอ้างอิงปกติ

01

ช่อง QTY_NET และ QTY_GROSS ต้องไม่เป็นค่าว่าง

02

ช่อง QTY_LOSS กรณีที่ไม่มีส่วนสูญเสีย ต้องคีย์ข้อมูลเป็นเลขศูนย์เท่านั้น

03

ช่อง **QTY_GROSS** = ช่อง **QTY_NET + QTY_LOSS**

สรุปสาระสำคัญ

การคีย์ข้อมูลไฟล์สูตรอ้างอิงปกติ

04

กรณีหน่วยของวัตถุดิบ เป็นหน่วยที่นับได้ เช่น C62 , SET
จะไม่มีส่วนสูญเสีย ให้คีย์ข้อมูลเป็นศูนย์เช่นกัน

05

ไฟล์สูตรอ้างอิง 1 ไฟล์ สามารถบันทึกข้อมูลได้มากกว่า 1 Sheet
ความจุไม่เกิน 2 Mb และ จะต้องไม่มี Sheet ว่า

06

การคีย์ข้อมูล สามารถคีย์ได้ทั้ง “อักษรพิมพ์เล็ก” และ “อักษรพิมพ์ใหญ่”
สามารถคีย์ได้ ทั้ง “ภาษาไทย” และ “ภาษาอังกฤษ

ระบบฐานข้อมูล

RMTS Online

วิธีการคีย์ข้อมูล

สูตรอ้างอิง Return


สูตรอ้างอิง (Return)

หมายถึง สูตรอ้างอิง เพื่อขออนุมัติบัญชีรายการ และปริมาณสต็อกสูงสุด ของผลิตภัณฑ์ที่นำกลับเข้ามา ซ่อมแซมเพื่อส่งกลับออกไป

โครงสร้างและความหมาย ไฟล์สูตรอ้างอิง (Return)

	A	B	C	D	E	F
1	Product Card	ชื่อผลิตภัณฑ์ ตามบัตรส่งเสริม				
2	Product Name	ชื่อผลิตภัณฑ์				
3	Product Code	ชื่อรุ่นของผลิตภัณฑ์				
4	Product Capacity	กำลังการผลิต 4 เดือน				
5	Product Unit	หน่วยของผลิตภัณฑ์				
6	Weight Per Piece (KGM)	น้ำหนักของผลิตภัณฑ์ต่อหน่วย				
7						
8	GRP_NO	DESC	UOM	QTY_NET	QTY_LOSS	QTY_GROSS
9	รายการที่ขอวัตถุดิบ	ชื่อวัตถุดิบที่เป็น ชื่อหลัก	หน่วย ของ วัตถุดิบ	ปริมาณการใช้วัตถุดิบ สุทธิ	ปริมาณ ส่วน สูญเสีย วัตถุดิบ	ปริมาณการใช้รวมส่วน สูญเสีย
10						
11						
12						

ตัวอย่างไฟล์สุตรอ้างอิง (Return)

	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	3600				
5	Product Unit	C62				
6	Weight Per Piece (KGM)	2.00				
7						
8	GRP_NO	DESC	UOM	QTY_NET	QTY_LOSS	QTY_GROSS
9	R00001	INTEGRATED CIRCUIT	C62	1.00	 0	1.00
10						
11						
12						

สรุปสาระสำคัญ

การคีย์ข้อมูลไฟล์สูตรอ้างอิง (Return)

01

ช่อง QTY_NET และ QTY_GROSS ต้องไม่เป็นค่าว่าง

02

ช่อง QTY_LOSS ต้องคีย์ข้อมูลเป็นเลขศูนย์เท่านั้น

03

ช่อง **QTY_GROSS** = ช่อง **QTY_NET + QTY_LOSS**

สรุปสาระสำคัญ

การคืนข้อมูลไฟล์สูตรอ้างอิง (Return)

04

ชื่อผลิตภัณฑ์ Product Name และ Product Code
ต้องตรงกับ ชื่อสูตรผลิตภัณฑ์ปกติ ที่ได้รับอนุมัติแล้ว

05

ใน 1 สูตรอ้างอิง Return จะมีการใช้วัตถุดิบ เพียง 1 รายการเท่านั้น

06

การคืนข้อมูล สามารถคืนได้ทั้ง “อักษรพิมพ์เล็ก” และ “อักษรพิมพ์ใหญ่”
สามารถคืนได้ ทั้ง “ภาษาไทย” และ “ภาษาอังกฤษ

ระบบฐานข้อมูล
RMTS Online

วิธีการคีย์ข้อมูล

ชื่อเรื่องวัตถุประสงค์

ชื่อรองวัตถุประสงค์

แบ่งออกเป็น 2 กรณี ดังนี้

- กรณีใช้ ยื่นคู่กับไฟล์สูตรอ้างอิง เพื่อขออนุมัติ บัญชีรายการและปริมาณสต็อกสูงสุด
- กรณี ขออนุมัติแก้ไขชื่อรองวัตถุประสงค์ หลังจากได้รับอนุมัติ บัญชีรายการวัตถุประสงค์เรียบร้อยแล้ว

ชื่อรองวัตถุประสงค์

หมายเหตุ ชื่อวัตถุประสงค์ที่ตรงกับใบกำกับสินค้าตามประเภทขอ
วัตถุประสงค์หลัก

โครงสร้างและความหมาย ไฟล์ชื่อรอร่วตฤดับ

	A	B	C	D	E	F	G
1	GRP_NO	DESC	TARIFF	UOM	STOCK_TYPE	ESS_MAT	TYPE
	รายการที่ ของร่วตฤดับ	ชื่อร่วตฤดับที่เป็นชื่อ <u>ร่ว</u>	พิกัดศุลกากร ของร่วตฤดับ (มีรูปแบบการคีย์ เป็น 9999.99.99)	หน่วยของ ร่วตฤดับ (เป็นหน่วย ย่อที่ใช้ตาม รหัสสถิติกรม ศุลกากร)	ประเภทของปริมาณ สต็อกสูงสุด มี 2 ประเภท คือ Max_Revolving (แบบหมุนเวียน) Max_Import (แบบไม่หมุนเวียน)	ประเภทของร่วตฤดับ มี 3 ประเภท คือ N หมายถึง ร่วตฤดับ Y หมายถึง วัสดุ จำเป็น R หมายถึง ผลิตภัณฑ์ที่นำกลับ เข้ามาซ่อมแซมเพื่อ ส่งออกไป	ประเภทของการบันทึก ข้อมูล มี 3 ประเภท คือ A ย่อมาจาก Add คือ การ บันทึกข้อมูลครั้งแรกของ รายการนั้น C ย่อมาจาก Chang คือ การแก้ไขข้อมูลที่ผ่านการ อนุมัติแล้ว หรือ ควดิม D ย่อมาจาก Delete คือ การลบข้อมูลที่ผ่านการ อนุมัติแล้ว
2							
3							
4							

โครงสร้างและความหมาย ไฟล์ชื่อรอกวัตถุดิบ

	A	B	C	D	E	F	G
1	GRP_NO	DESC	TARIFF	UOM	STOCK_TYPE	ESS_MAT	TYPE
2	000001	ADHESIVE PAD	5555.11.88	C62	MAX_IMPORT	N	A
3	000002	BACK UP BOARD		C62	MAX_IMPORT	N	A
4	000003	BASE FILM (PPA POLYESTER)		MTR	MAX_REVOLVING	Y	A
5	000003	BASE FILM (PPA POLYESTER) #125	1243.55.11	MTR	MAX_REVOLVING	Y	A
6	000004	LIGHT EMITTING DIODE	1200.52.11	C62	MAX_REVOLVING	N	A
7	000004	LIGHT EMITTING DIODE	1234.55.00	C62	MAX_REVOLVING	N	A
8	R00001	IC		C62	MAX_REVOLVING	R	A

สรุปสาระสำคัญ

การคีย์ข้อมูลไฟล์ชื่อรอรวตฤดับ

01

ใน 1 ไฟล์ชื่อรอรวตฤดับ มีข้อมูลได้เพียง 1 Sheet เท่านั้น

02

ใน 1 รายการรอรวตฤดับ สามารถ คีย์ข้อมูลได้เพียง 1 TYPE เท่านั้น
(A = Add, C = Chang และ D = Delete)

03

1 ชื่อรอรจะอยู่ภายใต้ชื่อหลักได้เพียงชื่อเดียว

04

หน่วยของรอรวตฤดับชื่อรอรต้อง ตรงกับหน่วยของรอรวตฤดับชื่อหลัก

สรุปสาระสำคัญ

การคีย์ข้อมูลไฟล์ชื่อรอบวัตถุประสงค์

05

กรณีโครงการเป็นประเภทบัญชีวัตถุประสงค์ แบบหมุนเวียน ให้ระบุ Stock _Type เป็น Max _Revolving
กรณีโครงการเป็นประเภทบัญชีวัตถุประสงค์ แบบไม่หมุนเวียน ให้ระบุ Stock เป็น Max _Import
และกรณีโครงการเป็นประเภทบัญชีวัตถุประสงค์ทั้งสองแบบในบัญชีเดียวกัน สามารถระบุ Stock _Type ได้
ทั้งสองแบบตามรายการที่ของวัตถุประสงค์ (GRP_NO) นั้นๆ

06

ประเภทบัญชีวัตถุประสงค์ของรายการเดียวกัน ต้องมี Stock_Type แบบเดียวกัน

07

ประเภทของวัตถุประสงค์รายการเดียวกัน ต้องเป็น N หรือ Y ใดอย่างหนึ่งเท่านั้น

ระบบฐานข้อมูล
RMTS Online

วิธีการคีย์ข้อมูล
แก้ไขชื่อรอร่วัตฤดับ

แก้ไขค่าธรรมเนียม

แบ่งออกเป็น 3 กรณี ดังนี้

1. การเพิ่มค่าธรรมเนียม
2. การแก้ไขพิกัดศุลกากร (Tariff)
3. การลบค่าธรรมเนียม

ตัวอย่างไฟล์แก้ไขชื่อหมวดวัตถุดิบ

	A	B	C	D	E	F	G
1	GRP_NO	DESC	TARIFF	UOM	STOCK_TYPE	ESS_MAT	TYPE
2	000001	ADHESIVE PAD #001		C62	MAX_IMPORT	N	A
3	000002	BACK UP BOARD	4321.55.77	C62	MAX_IMPORT	N	C
4	000004	LIGHT EMITTING DIODE	1200.52.11	C62	MAX_REVOLVING	N	D
5	000004	LIGHT EMITTING DIODE	1243.55.00	C62	MAX_REVOLVING	N	D
6							

สรุปสาระสำคัญ

การคีย์ข้อมูลไฟล์แก้ไขชื่อรอตฤติบ

01

การคีย์ข้อมูล สามารถคีย์ได้ทั้ง “อักษรพิมพ์เล็ก” และ “อักษรพิมพ์ใหญ่”
แต่ห้ามเป็นภาษาไทย

02

การแก้ไขพิกัดศุลกากร : ต้องเป็นรายการรอตฤติบเดิมที่ยังไม่มีพิกัดศุลกากร และรายการรอตฤติบที่ได้รับอนุมัติพิกัดศุลกากรแล้ว จะไม่สามารถขอแก้ไขพิกัดศุลกากรได้

03

ประเภทบัญชีรอตฤติบและหน่วยของรอตฤติบ จะต้องตรงกับรายการรอตฤติบที่ได้รับอนุมัติไว้แล้ว

04

การลบรายการชื่อรอตฤติบ : สามารถลบได้ และเพิ่มได้

สรุปสาระสำคัญ

การคีย์ข้อมูลไฟล์แก้ไขชื่อรอตฤติบ

05

การเพิ่มหรือแก้ไข : ให้คีย์ข้อมูลเฉพาะรายการที่ต้องการทำการเพิ่มหรือแก้ไข เท่านั้น

06

ใน 1 รายการที่ขอรอตฤติบ สามารถระบุ Type ได้ 1 ประเภท
เช่น การเพิ่มชื่อ (A) หรือการลบชื่อ (D) เพียงอย่างใดอย่างหนึ่งเท่านั้น

ระบบฐานข้อมูล
RMTS Online

วิธีการคีย์ข้อมูล

สูตรผลิตภัณฑท์ปกติ

สูตรผลิตภัณฑ์ (ปกติ)

หมายถึง การกำหนดส่วนประกอบที่ใช้เพื่อผลิตเป็นผลิตภัณฑ์ ส่วนประกอบอาจเป็นวัตถุดิบหรือผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปที่จำเป็นต้องมี

โครงสร้างและความหมาย ไฟล์สูตรผลิตภัณฑ์ปกติ

	A	B	C	D	E	F
1	Product Name	ชื่อผลิตภัณฑ์				
2	Product Code	ชื่อรุ่นของผลิตภัณฑ์				
3	Product Unit	หน่วยของผลิตภัณฑ์				
4	Weight Per Piece (KGM)	น้ำหนักของผลิตภัณฑ์ต่อหน่วย				
5	Formula type	ประเภทของสูตรผลิตภัณฑ์ (PRODUCT หรือ RETURN)				
6	Usage Per	ปริมาณการใช้ต่อ 1 หรือต่อ 1,000				
7						
8	GRP_NO	DESC	UOM	QTY_NET	QTY_LOSS	QTY_GROSS
9	รายการที่ขอมัตถุติบ	ชื่อวัตถุดิบที่เป็น ชื่อหลัก	หน่วยของ วัตถุดิบ	ปริมาณการใช้ วัตถุดิบสุทธิ	ปริมาณส่วน สูญเสียวัตถุดิบ	ปริมาณการใช้ รวมส่วนสูญเสีย
10						

ตัวอย่างไฟล์สูตรผลิตภัณฑ์ปกติ

	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)	2.00				
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	MTR	1.50	0.30	1.80
12	000004	DIODE	C62	2.00	➔ 0	2.00

กรณีไม่มีส่วนสูญเสีย

ตัวอย่างไฟล์สูตรผลิตภัณฑ์ปกติ

	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)	2.00				
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	MTR	1.50	0.30	1.80
12	000004	DIODE	C62	2.00	→ 0	2.00

กรณีไม่มีส่วน
สูญเสีย

ตัวอย่างไฟล์สูตรผลิตภัณฑ์ปกติ

	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)	2.00				
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	MTR	1.50	0.30	1.80
12	000004	DIODE	C62	2.00	0	2.00

สรุปสาระสำคัญ

การคีย์ข้อมูลไฟล์สูตรผลิตภัณฑ์ปกติ

01

ช่อง QTY_NET และ QTY_GROSS ต้องไม่เป็นค่าว่าง

02

ช่อง QTY_LOSS กรณีที่ไม่มีส่วนสูญเสีย ต้องคีย์ข้อมูลเป็นเลขศูนย์เท่านั้น

03

ช่อง **QTY_GROSS** = ช่อง **QTY_NET + QTY_LOSS**

04

กรณีหน่วยของวัตถุดิบ เป็นหน่วยที่นับได้ เช่น C62 , SET
จะไม่มีส่วนสูญเสีย ให้คีย์ข้อมูลเป็นศูนย์เช่นกัน

สรุปสาระสำคัญ

การคีย์ข้อมูลไฟล์สูตรผลิตภัณฑท์ปกติ

05

ไฟล์สูตรผลิตภัณฑท์ 1 ไฟล์ สามารถบันทึกข้อมูลได้มากกว่า 1 Sheet และได้สูงสุดไม่เกิน 50 Sheet ความจุไม่เกิน 2 Mb และ จะต้องไม่มี Sheet ว่าง

06

ใน 1 Sheet 1 ผลิตภัณฑท์ ในช่วง Product Code มีได้หลายรุ่น กรณี Usage เท่ากัน ให้ระบุชื่อรุ่นในช่วงถัดไป

07

การคีย์ข้อมูล สามารถคีย์ได้ทั้ง “อักษรพิมพ์เล็ก” และ “อักษรพิมพ์ใหญ่” แต่ห้ามเป็นภาษาไทย

ระบบฐานข้อมูล
RMTS Online

วิธีการคีย์ข้อมูล
การแก้ไขสูตรผลิตภัณฑ์

การแก้ไขสูตรผลิตภัณฑที่มีเงื่อนไข ดังนี้



การขออนุมัติแก้ไขสูตรผลิตภัณฑ **จะต้องเป็นสูตรผลิตภัณฑที่ได้รับอนุมัติแล้ว**
และต้องคีย์ข้อมูลรายการขงวัตถุดิบให้ครบทุกรายการที่ใช้ในสูตรผลิตภัณฑนั้น



กรณีแก้ไขปริมาณการใช้วัตถุดิบ ผู้ใช้บริการ **ต้องคีย์ชื่อ Product Name , Product Code**
และ Product Unit ให้ตรงกับสูตรผลิตภัณฑที่ได้รับอนุมัติแล้ว และเมื่อการแก้ไขได้รับอนุมัติแล้ว
ระบบจะทำการบันทึกเป็น Revision ถัดไป



กรณีแก้ไขหน่วยของผลิตภัณฑ ผู้ใช้บริการ **ต้องคีย์ชื่อ Product Name , Product Code**
ให้ตรงกับสูตรผลิตภัณฑที่ได้รับอนุมัติแล้ว และเมื่อการแก้ไขได้รับอนุมัติแล้วระบบจะทำการบันทึก
เป็นสูตรผลิตภัณฑใหม่



**** กรณีที่คีย์รายการวัตถุดิบที่ต้องการใช้ในสูตรผลิตภัณฑไม่ครบ ระบบจะบันทึกเฉพาะรายการที่คีย์มาเท่านั้น ****

ตัวอย่างการแก้ไขไฟล์สูตรผลิตภัณฑ์

	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)	2.00				
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	MTR	1.50	0.30	1.80
12	000004	DIODE	C62	2.00	0	2.00

สูตรผลตอบแทน (Return)

หมายถึง การกำหนดส่วนประกอบที่ใช้เพื่อผลิต
เป็นผลตอบแทนที่นำมาเข้ามาซ่อมแซมเพื่อส่งกลับออกไป

ตัวอย่างไฟล์สูตรผลิตภัณฑ์(Return)

	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)	2.00				
5	Formula type	RETURN				
6	Usage Per	1				
7						
8	GRP_NO	DESC	UOM	QTY_NET	QTY_LOSS	QTY_GROSS
9	R00001	INTEGRATED CIRCUIT	C62	1.00	➔ 0	1.00
10						
11						
12						

สรุปสาระสำคัญ

การคีย์ข้อมูลไฟล์สูตรผลิตภัณฑ์(Return)

01

ชื่อผลิตภัณฑ์ Product Name และ Product Code ต้องตรงกับชื่อสูตรผลิตภัณฑ์ปกติที่ได้รับอนุมัติแล้ว
ระบบจึงจะกำหนดให้เป็น Revision 0 ซึ่งหมายถึงสูตรสำหรับผลิตภัณฑ์ที่นำกลับเข้ามาซ่อมแซมเพื่อส่งกลับออกไป

02

ใน 1 Sheet 1 ผลิตภัณฑ์ ช่อง Product Code มีได้หลายรุ่น แต่จะต้องเป็นรายการวัตถุดิบที่นำกลับ
เข้ามาซ่อมแซมเพื่อส่งกลับออกไป เท่านั้น

03

สูตรผลิตภัณฑ์ Return จะมีการใช้วัตถุดิบเพียง 1 รายการเท่านั้น

04

ช่อง Qty_Net และ Qty_Gross ต้องไม่เป็นค่าว่าง และช่อง Qty_loss ต้องเท่ากับ 0

สรุปสาระสำคัญ

การคีย์ข้อมูลไฟล์สูตรผลิตภัณฑ์(Return)

05

ไฟล์สูตรผลิตภัณฑ์ 1 ไฟล์ สามารถบันทึกข้อมูลได้มากกว่า 1 Sheet

และได้สูงสุดไม่เกิน 50 Sheet ความจุไม่เกิน 2 Mb และ จะต้องไม่มี Sheet ว่าง

06

การคีย์ข้อมูล สามารถคีย์ได้ทั้ง “อักษรพิมพ์เล็ก” และ “อักษรพิมพ์ใหญ่”

แต่ห้ามเป็นภาษาไทย

ระบบฐานข้อมูล
RMTS Online

วิธีการคีย์ข้อมูล
กำหนดวันนำเข้าครั้งแรก
(Group Max_Import)

กำหนดวันนำเข้า (Group MaxImport)

ไฟล์กำหนดวันนำเข้าครั้งแรกนี้

ใช้สำหรับแนบเพื่อยื่นขอกำหนดวันนำเข้าครั้งแรก
กรณีที่เป็น Group MaxImport

แบบฟอร์มไฟล์

ไฟล์กำหนดวันนำเข้าครั้งแรก (Group MaxImport)

	A	B	C	D
1	GRP_NO	DESC	START_DATE	END_DATE
2	รายการที่ขอวัตถุดิบ	ชื่อวัตถุดิบที่เป็น ชื่อหลัก	วันเริ่มต้นนำเข้า	วันสิ้นสุดนำเข้า
3				
4				
5				

แบบฟอร์มไฟล์

ไฟล์กำหนดวันนำเข้าครั้งแรก (Group MaxImport)

	A	B	C	D
1	GRP_NO	DESC	START_DATE	END_DATE
2	000001	ADHESIVE PAD	01/01/2020	31/12/2020
3				
4				
5				

** โดยวันที่ ที่ระบุนั้น จะต้องอยู่ภายใต้
ระยะเวลาของโครงการนั้นๆ **

ระบบฐานข้อมูล
RMTS Online

วิธีการขออนุมัติ
ส่งออกวัตถุดิบไปต่างประเทศ
(Adjust Return)

การขออนุมัติส่งออกวัตถุดิบไปต่างประเทศ (Adjust Return)

แบ่งการทำงานออกเป็น 2 ขั้นตอน

ขั้นตอนที่ 1 : การขออนุญาตส่งออกวัตถุดิบไปต่างประเทศ หมายถึง ขั้นตอนการขออนุมัติส่งออกวัตถุดิบกับ สกท. ว่าต้องการส่งคืนวัตถุดิบไปต่างประเทศตามรายละเอียดที่นำเข้า โดยระบบจะออกเลขหนังสืออนุมัติให้ 1 เลข ต่อ 1 คำร้อง เพื่อให้บริษัทนำไประบุลงในใบขนสินค้าขาออกในขั้นตอนการส่งออก

ขั้นตอนที่ 2 : การขออนุมัติปรับยอดวัตถุดิบ หมายถึง ขั้นตอนการนำใบขนสินค้าขาออกที่ได้ส่งออกวัตถุดิบตามที่ได้รับอนุมัติให้ส่งออกในข้อที่ 1 มาทำการปรับยอด ในระบบ RMTS

การขออนุญาตส่งออกวัตถุดิบไปต่างประเทศ

รหัสโครงการ

ช่วงวันที่สั่งปล่อย ตั้งแต่

ถึง

งวด

ลำดับ	เลขที่หนังสืออนุมัติ	งวด	กรุป วัตถุดิบ	ชื่อวัตถุดิบ Desc1	ชื่อวัตถุดิบ Desc2	เลขที่ใบขน	ลำดับที่ใบขน	ปริมาณที่ขอส่งออก	หน่วย
<input type="checkbox"/>	1 นร1304 R1111111111111	0123	000036	ADHESIVE PAD		A0050610100371	1	15,424.000000	C62
<input type="checkbox"/>	2 นร1304 R1111111111111	0123	000036	ADHESIVE PAD		A0050610100371	2	70,800.000000	C62
<input type="checkbox"/>	3 นร1304 R1111111111111	0123	000036	ADHESIVE PAD		A0050610100371	3	35,000.000000	C62
<input type="checkbox"/>	4 นร1304 R1111111111111	0123	000036	ADHESIVE PAD		A0050610100371	4	35,000.000000	C62
<input type="checkbox"/>	5 นร1304 R1111111111111	0123	000036	ADHESIVE PAD		A0050610100371	5	35,000.000000	C62
<input type="checkbox"/>	6 นร1304 R1111111111111	0123	000036	ADHESIVE PAD		A0050610100371	6	20,000.000000	C62

สรุปสาระสำคัญ

การขออนุมัติส่งออกวัตถุดิบไปต่างประเทศ (Adjust Return)

01

บริษัทต้องระบุช่วงเวลา และงวดที่ ของการสั่งปล่อย ระบบจะแสดงข้อมูลการสั่งปล่อยตาม ช่วงเวลาที่กำหนด เพื่อให้บริษัทเลือกงวดที่ เลขที่อนุมัติ นร.สั่งปล่อยมาขออนุมัติส่งออกฯ

02

ระบบจะตรวจสอบเลขที่อนุมัติ นร. สั่งปล่อยวัตถุดิบว่า มีเลขที่ใบขนขาเข้าหรือไม่ (โดยตรวจสอบกับข้อมูลกรมศุลกากรที่ดาว์นโหลดมา)

03

เลขที่อนุมัติ นร. สั่งปล่อยวัตถุดิบ 1 เลขที่ สามารถเลือกขออนุมัติส่งออกรายการวัตถุดิบไป ต่างประเทศได้หลายครั้ง (แต่เมื่อรวมจำนวนแล้ว ต้องไม่เกินจากที่นำเข้าไปแต่ละรายการ)

04

จำนวนที่ยื่นขออนุมัติส่งออก ต้องน้อยกว่าหรือเท่ากับจำนวนในการสั่งปล่อยวัตถุดิบ ตามเลขที่อนุมัติ นร. สั่งปล่อยวัตถุดิบที่อ้างอิง

สรุปสาระสำคัญ

การขออนุมัติส่งออกวัตถุดิบไปต่างประเทศ (Adjust Return)

05

ให้อ้างอิงตามข้อมูลใบขนสินค้าขาเข้า, เลขที่อนุมัติ นร. สั่งปล่อยวัตถุดิบ (รายการที่ขอร้องวัตถุดิบ, ชื่อวัตถุดิบ, จำนวน และหน่วยนำเข้า)

06

ต้องเป็นรายการวัตถุดิบ หรือวัสดุจำเป็น เท่านั้น (ESS MAT = N หรือ Y)

07

ใบขนสินค้าขาออก 1 เลขที่ ปรับยอดได้ 1 ครั้ง (หลักเกณฑ์เกี่ยวกับการตัดบัญชีวัตถุดิบ)

สรุปสาระสำคัญ

การขออนุมัติส่งออกวัตถุดิบไปต่างประเทศ (Adjust Return)

08

ระบบจะตรวจสอบยอดคงเหลือ (Balance) จะต้องมากกว่า หรือเท่ากับจำนวนที่ขออนุญาตส่งออก (ระบบจะตรวจสอบเป็นครั้งๆ ที่ยื่นคำร้องขออนุญาต)

09

บริษัทสามารถเลือก นร.ส่งปล่อยวัตถุดิบเพิ่มเติมได้จนกว่าจะคลิก ส่งคำร้อง (1 คำร้องขออนุมัติส่งออกฯ สามารถเลือกได้มากกว่า 1 นร. ส่งปล่อย)

10

การส่งออกรายการวัตถุดิบให้เลือกสิทธิ BOI พร้อมระบุเลขที่อนุญาต นร.ส่งออกลงในใบขอสินค้าขาออก (Field Permit)

สรุปสาระสำคัญ

การขออนุมัติส่งออกวัตถุดิบไปต่างประเทศ (Adjust Return)

11

สามารถขอยกเลิก หนังสือขออนุมัติส่งออกวัตถุดิบไปต่างประเทศได้ หากยังไม่ได้ส่งออก

12

เมื่อได้รับอนุญาตให้ส่งออกตามปริมาณที่ระบุแล้ว ระบบจัดเก็บปริมาณที่ขออนุญาตส่งออกไว้ โดยการจอยอดของ Balance เพราะหากบริษัทได้ขออนุญาตส่งออก เสมือนว่าบริษัทได้ดำเนินการส่งออกแล้ว

การขออนุญาตส่งออก

MAX STOCK 10,000	ขออนุญาตส่งออก
ครั้งที่ 1 สั่งปล่อยวัตถุดิบ us.1 จำนวน 5,000 C62	ครั้งที่ 1 (อนุมัติ) ขออนุญาตส่งออกฯ จำนวน 4,000 C62
ครั้งที่ 2 สั่งปล่อยวัตถุดิบ us.2 จำนวน 1,000 C62	ครั้งที่ 2 (อนุมัติ) ขออนุญาตส่งออกฯ จำนวน 1,000 C62
	ครั้งที่ 3 (ยกเลิก) ขออนุญาตส่งออกฯ จำนวน 500 C62
Balance = 6,000 C62	ระบบจองยอด 5,000 C62

ดังนั้น

- ปริมาณนำเข้าคงเหลือ = MaxStock - Balance คงเหลือ (10,000 - 6,000 = 4,000)
- ปริมาณ Balance ตัดบัญชี = Balance คงเหลือ - ขออนุญาตส่งออก (6,000 - 5,000 = 1,000)

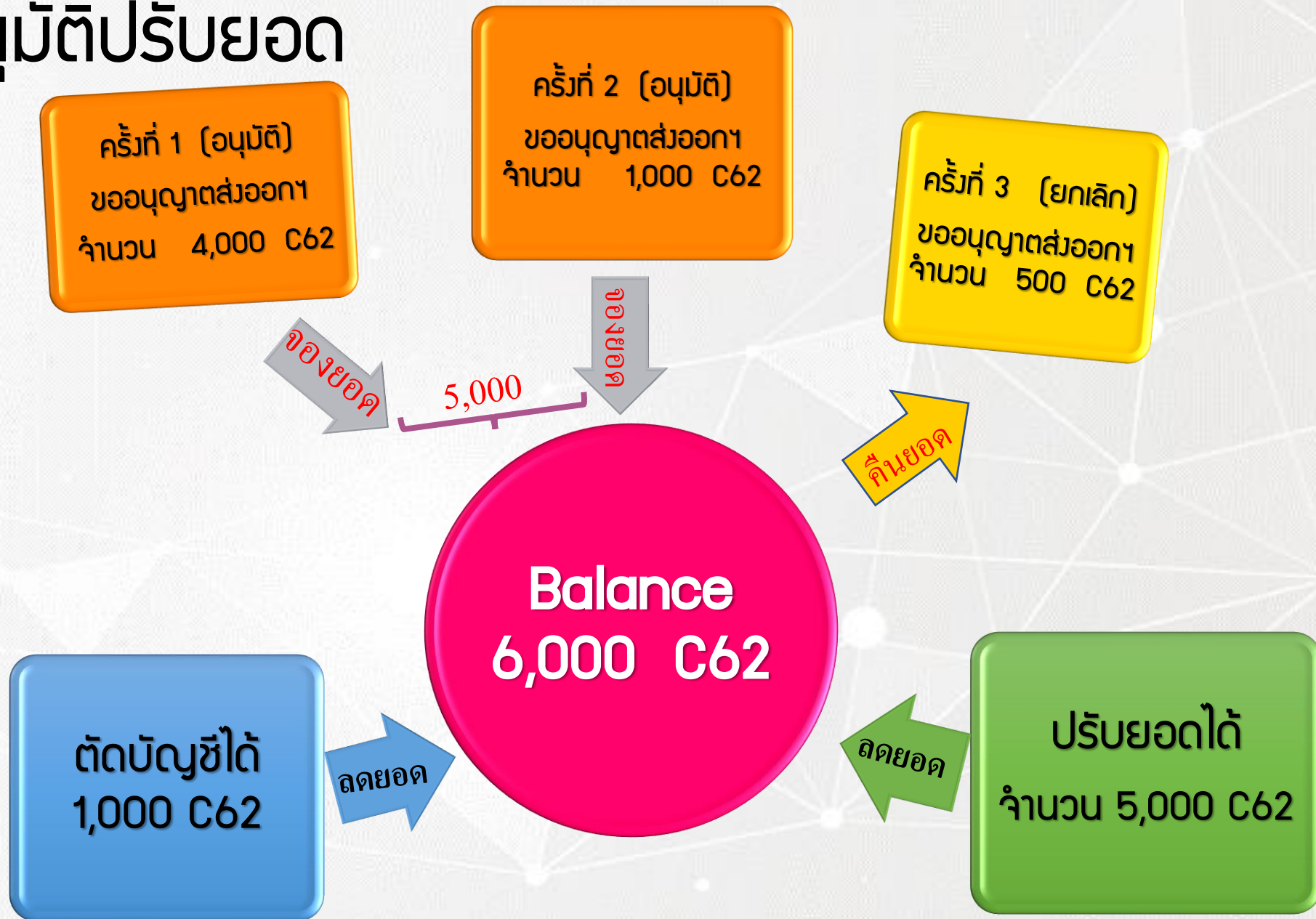
การขออนุมัติปรับยอด

MAX STOCK 10,000	ขออนุญาตส่งออก	ขออนุมัติปรับยอด
Balance= 6,000 C62	ครั้งที่ 1 (อนุมัติ) ขออนุญาตส่งออก จำนวน 4,000 C62	
	ครั้งที่ 2 (อนุมัติ) ขออนุญาตส่งออก จำนวน 1,000 C62	ครั้งที่ 1 (อนุมัติ) ขออนุมัติปรับยอด จำนวน 500 C62
	ครั้งที่ 3 (ยกเลิก) ขออนุญาตส่งออก จำนวน 500 C62	

ดังนั้น

- Balance คงเหลือ = Balance คงเหลือ - ปรับยอด (6,000 - 500 = 5,500)
- ปริมาณนำเข้าคงเหลือ = MaxStock - Balance คงเหลือ (10,000 - 5,500 = 4,500)
- ปริมาณ Balance ตัดบัญชี = Balance คงเหลือ - ขออนุญาตส่งออก (5,500 - 4,000) = 1,500

การขออนุมัติปรับยอด



Link สำหรับทดสอบ

<http://servicetraining.ic.or.th>

Username : 070002

Password : 12345

Link ทดลองสำหรับบริษัท

<http://servicetraining.ic.or.th>

Username : **ของบริษัท (ตัวเลข 6 หลัก)**

Password : **ic12345**

หากผู้ใช้บริการมีคำถามหรือข้อสงสัย
สามารถติดต่อสอบถามได้ทาง e-mail

databaseonline@ic.or.th

โทรศัพท์ 0 2936 1429

ต่อ 512 – 515





ดาวน์โหลดคู่มือการใช้งานระบบ
ได้ทาง www.ic.or.th