

ข้อกำหนดการถ่ายโอนข้อมูลบัญชีรายการเครื่องจักรจากระบบเดิมเข้าสู่ระบบใหม่

การถ่ายโอนข้อมูลบัญชีรายการเครื่องจักรจากระบบเดิมเข้าสู่ระบบใหม่ต้องดำเนินการบน Template Excel ของระบบ eMT(ใหม่) เพื่อให้ผู้ใช้บริการสามารถทำงานแบบ Off line ได้อย่างสะดวกรวดเร็ว ไม่ต้องเสียเวลาในการพิจารณาอนุมัติบัญชีใหม่ เมื่อสมาคมโอนถ่ายข้อมูลเรียบร้อยแล้วผู้ใช้บริการสามารถยื่นขออนุมัติสิ่งปล่อยเครื่องจักร ขออนุมัติบัญชีแก้ไข ขออนุมัติบัญชีรายการซื้อรอง บัญชีรายการอะไหล่ และบัญชีรายการแม่พิมพ์ได้ทันที โดยมีขั้นตอนการทำงานดังนี้

1. ผู้ใช้บริการเข้ารับการอบรมการใช้งานระบบ eMT(ใหม่) หลักสูตร Workshop ตามวันเวลาที่กำหนด
2. สมาคมส่งข้อมูลบัญชีรายการเครื่องจักรที่ได้รับอนุมัติอยู่เดิมเป็น Excel File เพื่อให้ผู้ใช้บริการแปลงข้อมูลเข้า Template Excel ระบบ eMT(ใหม่)
3. ตรวจสอบข้อมูลรายการเครื่องจักรว่ามีเครื่องจักรรายการใดที่มีชื่อซ้ำกันให้เลือกมาชื่อเดียวและรวมจำนวนคงเหลือไว้ในรายการเดียวกัน
4. ผู้ใช้บริการแยกข้อมูลใน Excel File เดิมออกเป็น 3 กลุ่ม คือ
 - เครื่องจักรหลัก
 - เครื่องจักรไม่หลัก (ไม่ใช่เครื่องจักรที่กำหนดกำลังการผลิต)
 - เครื่องจักรอื่นๆได้แก่ อะไหล่/แม่พิมพ์/อุปกรณ์จับยึด
5. สำหรับโครงการที่มีการนำเข้าเครื่องจักรมาครบแล้ว (ยอดคงเหลือเป็น 0) และต้องการนำเข้ารายการอะไหล่แม่พิมพ์และส่งคืน/ส่งซ่อม(นอกระบบ)ให้แก้ไขจำนวนเครื่องจักรหลักจาก 0 เป็น 0.5
6. สำหรับกลุ่มรายการเครื่องจักรหลักต้องนำมาผูกความสัมพันธ์กับขั้นตอนการผลิตของโครงการและผลิตภัณท์ในโครงการที่ได้รับส่งเสริมใน Template Excel ระบบ eMT(ใหม่) พร้อมทั้งแสดงรายละเอียด วิธีคำนวณกำลังการผลิต **
7. สำหรับกลุ่มรายการเครื่องจักรทั่วไปที่ไม่ใช่เครื่องจักรหลัก ต้องนำมาผูกความสัมพันธ์กับขั้นตอนการผลิตของโครงการและผลิตภัณท์ในโครงการที่ได้รับส่งเสริมใน Template Excel ระบบ eMT(ใหม่) แต่ไม่ต้องแสดงรายละเอียดวิธีคำนวณกำลังการผลิต
8. สำหรับกลุ่มรายการเครื่องจักรอื่นๆได้แก่ อะไหล่ /แม่พิมพ์/อุปกรณ์จับยึด ไม่ต้องนำข้อมูลมาใส่ใน Template Excel ระบบ eMT(ใหม่)
9. ผู้บริการนำรายการเครื่องจักรที่แยกไว้แล้วป้อนข้อมูลลงใน Template Excel ระบบ eMT(ใหม่) และส่งข้อมูลกลับมาให้สมาคม

** วิธีคำนวณกำลังการผลิต ให้ไปคัดลอกจากระบบ eMT (เดิม) (ถ้ามี) กรณีไม่มีข้อมูลในระบบ eMT (เดิม) ให้พิมพ์คำว่า “โอนมาจากระบบเดิม”

** มีคำถามส่งมาที่ Email: emt_new@ic.or.th **

คำแนะนำการทำงาน

การโอนถ่ายข้อมูลบัญชีรายการเครื่องจักรจากระบบเดิมเข้าสู่ระบบใหม่

การโอนถ่ายข้อมูลบัญชีรายการเครื่องจักรจากระบบเดิมเข้าสู่ระบบใหม่ต้องดำเนินการบน Template Excel ของระบบ eMT(ใหม่) เพื่อให้ผู้ใช้บริการสามารถทำงานแบบ Off line ได้อย่างสะดวกรวดเร็ว ไม่ต้องเสียเวลาในการพิจารณาอนุมัติบัญชีใหม่ เมื่อสมาคมโอนถ่ายข้อมูลเรียบร้อยแล้วผู้ใช้บริการสามารถยื่นขออนุมัติสั่งปล่อยเครื่องจักร ของอนุมัติบัญชีแก้ไข ขออนุมัติบัญชีรายการซื้อรอง บัญชีรายการอะไหล่ และบัญชีรายการแม่พิมพ์ได้ทันที โดยมีขั้นตอนการทำงานดังนี้

1. ผู้ใช้บริการเข้ารับการอบรมการใช้งานระบบ eMT(ใหม่) หลักสูตร Workshop ตามวันเวลาที่กำหนด
2. สมาคมส่งข้อมูลบัญชีรายการเครื่องจักรที่ Export ออกมาเป็น Excel File พร้อมทั้ง Template Excel File ระบบ eMT(ใหม่)ให้กับผู้ใช้บริการ
3. ผู้ใช้บริการคัดกรองข้อมูลโดยเลือกเฉพาะรายการที่เป็นเครื่องจักร (หลัก/ไม่หลัก) เท่านั้น
4. ผู้ใช้บริการตรวจสอบข้อมูลรายการเครื่องจักรว่า มีเครื่องจักรรายการใดที่มีชื่อซ้ำกันให้เลือกมาชื่อเดียวและรวมจำนวนคงเหลือไว้ในรายการเดียวกัน
5. ผู้ใช้บริการลบรายการที่ไม่อยู่ในข่ายของเครื่องจักรออก เช่น รายการอะไหล่ (Spare Part for / Accessories for/Equipment for) รายการแม่พิมพ์ อุปกรณ์จับยึด (Mold / Die /Jig / Fixture)
6. สำหรับโครงการที่มีการนำเข้าเครื่องจักรมาครบแล้ว (ยอดคงเหลือเป็น 0) และต้องการนำเข้ารายการอะไหล่ แม่พิมพ์และส่งคืน/ส่งซ่อม(นอกระบบ) ให้แก้ไขจำนวนจาก 0 เป็น 0.5
7. ผู้บริการนำรายการเครื่องจักรที่คัดกรองไว้แล้วป้อนข้อมูลลงใน Template Excel File ระบบ eMT (ใหม่) และส่งข้อมูลกลับมาให้สมาคม
8. สมาคมดำเนินการโอนถ่ายข้อมูลจาก Template Excel File เข้าสู่ระบบใหม่ให้เรียบร้อยแล้ว
9. ผู้ใช้บริการสามารถขออนุมัติสั่งปล่อยเครื่องจักร รวมถึงขออนุมัติบัญชีแก้ไขต่างๆ บัญชีรายการซื้อรอง บัญชีรายการอะไหล่ และบัญชีรายการแม่พิมพ์ได้ทันที

*** * * หมายเหตุ สำหรับโครงการใด ที่ขอยกเลิก/ถูกยกเลิกโครงการแล้ว ไม่ต้องดำเนินการใดๆในส่วนนี้**

ขั้นตอนการสร้างข้อมูลลงใน Template Excel File ระบบ eMT(ใหม่)

1. ผู้ใช้บริการสร้างกระบวนการผลิตของโรงงานตามเอกสารแนบในขั้นตอนการแจ้งมติของสำนักงานเพื่อผูกความสัมพันธ์กับผลิตภัณฑ์ที่ได้รับส่งเสริมลงใน Template Excel ใน Sheet Process & Product Relate

ตารางที่ 1 ตารางข้อมูลใน Sheet- Process & Product Relate

Process Number	Process Type	Process Name	Description	Product Number

ตารางที่ 2 ความหมายของข้อมูลกระบวนการผลิต และความสัมพันธ์กับผลิตภัณฑ์

Field	Data Type	Meaning
Process Number	ตัวเลข	หมายเลขกระบวนการผลิต (เรียงลำดับตามกระบวนการผลิตเริ่มต้นถึงกระบวนการผลิตสุดท้าย)
Process Type	ข้อความ	ประเภทของกระบวนการผลิต (เลือกประเภทของกระบวนการผลิตหลักที่กำหนดไว้ในระบบโดยต้องสอดคล้องกับชื่อกระบวนการผลิตที่ระบุ)
Process Name	ข้อความ	ชื่อกระบวนการผลิต (ระบุชื่อกระบวนการผลิตตามเอกสารแนบของหนังสือแจ้งมติ)
Description	ข้อความ	รายละเอียด (อธิบาย ขยายความ รายละเอียดของกระบวนการผลิต)
Product Number	ตัวเลข	หมายเลขผลิตภัณฑ์ (เป็นรหัสที่ได้จากระบบ ดูข้อมูลได้จาก ข้อมูลโครงการ และถ้ากระบวนการผลิตสัมพันธ์กับผลิตภัณฑ์มากกว่า 1 ผลิตภัณฑ์ให้ใส่เครื่องหมายคอมม่าคั่นแต่ละหมายเลขผลิตภัณฑ์)

- ผู้ใช้บริการสร้างข้อมูลบัญชีรายการเครื่องจักรเพื่อเพื่อผูกความสัมพันธ์กับขั้นตอนการผลิตที่ได้รับส่งเสริมลงใน

Template Excel ใน Sheet Machines & Process Relate

ตารางที่ 3 ตารางข้อมูลใน Sheet -Machine & Process Relate

Promote Card	Machine Item	Machine Name	Description	Master Machine	Quantity	Unit	Predicament	Year	Production Capacity	Unit Capacity	Process Number

ตารางที่ 4 ความหมายของกลุ่มข้อมูลรายการเครื่องจักร เพื่อผูกความสัมพันธ์กับกระบวนการผลิต

Field	Data Type	Format	Meaning
Promote Card	ข้อความ		หมายเลขบัตรส่งเสริม (ระบุหมายเลขบัตรส่งเสริม)
Machine Item	ตัวเลข		ลำดับที่ของเครื่องจักร (เรียงลำดับตามจำนวนรายการเครื่องจักรที่มี)
Machine Name	ข้อความ		ชื่อเครื่องจักร (ระบุชื่อเครื่องจักรตามข้อมูลเดิมห้ามเปลี่ยนแปลงแก้ไข)
Description	ข้อความ		รายละเอียดเป็นคำอธิบายเพิ่มเติมการใช้งานของเครื่องจักร Spec, Model
Master Machine	ข้อความ		เลือกเป็นเครื่องจักรหลักหรือไม่ (ระบุสถานะของเครื่องจักร หลัก/ไม่หลัก)
Quantity	ตัวเลขทศนิยม 3 หลัก		จำนวนเครื่องจักร (ระบุจำนวนตามยอดคงเหลือ ในกรณีที่จำนวนเป็น 0 และมีความต้องการจะใช้รายการนี้เพื่อขอเพิ่มจำนวนหรือเพื่อนำเข้ารายการอะไหล่เพิ่ม ให้แก้ไขจำนวนจาก 0 เป็น 0.5)
Unit	ข้อความ		เลือกหน่วยรายการเครื่องจักร(เลือกตามหน่วยมาตรฐานของกรมศุลกากร)
Predicament	ตัวเลข		เลือกสภาพของเครื่องจักรที่จะนำเข้า(ระบุสภาพเครื่องจักรตามข้อมูลเดิม)
Year	ตัวเลข	YYYY	ปีที่เครื่องจักรถูกผลิต (ระบุเป็นปี ค.ศ.)
Production Capacity	ตัวเลขทศนิยม 2 หลัก		กำลังการผลิตต่อเครื่อง ให้ใส่เมื่อรายการเครื่องจักรที่ระบุเป็นรายการเครื่องจักรหลัก (ระบุจำนวนของกำลังการผลิตที่เครื่องจักรหลัก 1 เครื่องผลิตได้/ปี)

Unit Capacity	ข้อความ		เลือกหน่วยกำลังการผลิต (เลือกตามหน่วยมาตรฐานของกรมศุลกากร)
Process Number	ตัวเลข		หมายเลขกระบวนการผลิตที่บันทึกในหน้า Process และถ้ารายการเครื่องจักรสัมพันธ์กับกระบวนการผลิตมากกว่า 1 รายการกรทำให้ในเครื่องหมายคอมมาขึ้นแต่ละรายการ

3. ผู้ใช้บริการแสดงรายละเอียดวิธีคำนวณกำลังการผลิตสำหรับรายการเครื่องจักรที่เป็นเครื่องจักรหลักของโครงการลงใน Template Excel ใน Sheet Machines & Process Relate

ตารางที่ 5 ตารางข้อมูลใน Sheet -Product Capacity

Product Capacity

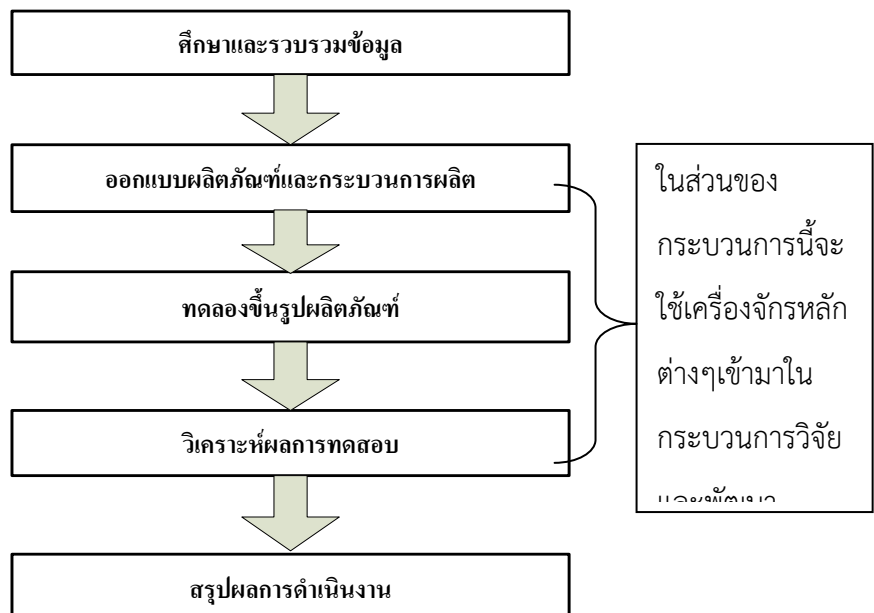
ตารางที่ 6 ความหมายของกลุ่มข้อมูลความสัมพันธ์ระหว่าง Machine กับ Process

Field	Data Type	Format	Meaning
Product Capacity	ข้อความ		แสดงรายละเอียดวิธีคำนวณ ที่มาของกำลังการผลิตสำหรับรายการเครื่องจักรที่เป็นเครื่องจักรหลักของโครงการ

ตัวอย่าง

กรณีศึกษา สำหรับโครงการที่ได้รับการส่งเสริมประเภท กิจการวิจัยและพัฒนา

ขั้นตอนการวิจัยและพัฒนา



รายละเอียดของกระบวนการผลิต

1. **ศึกษาและรวบรวมข้อมูล** ทำการศึกษาข้อมูลเกี่ยวกับการผลิตเม็ดพลาสติกเกรดพิเศษ โดยเป็นการวิจัยและพัฒนากระบวนการขึ้นรูปเม็ดพลาสติก
2. **ออกแบบผลิตภัณฑ์และกระบวนการผลิต** ทำการออกแบบส่วนผสมของผลิตภัณฑ์เม็ดพลาสติก รวมถึงเงื่อนไขและขั้นตอนการผลิตที่เหมาะสมกับผลิตภัณฑ์นั้นๆ
3. **ทดลองขึ้นรูปผลิตภัณฑ์** ทดลองขึ้นรูปผลิตภัณฑ์เม็ดพลาสติกโดยนำวัตถุดิบมาทำปฏิกิริยากันตามเงื่อนไขที่กำหนด โดยมี Cocatalyst และ Catalyst เป็นตัวเร่งปฏิกิริยา ในถัง Reactor ซึ่งต้องทำการแยกของเหลวออก แล้วทำการอบแห้ง จะทำให้ได้ผง Polymer
4. **วิเคราะห์ผลการทดสอบ** ทำการวิเคราะห์ผล รวมถึงการวิเคราะห์เกี่ยวกับ อุณหภูมิ ความดันในกระบวนการผลิต ชนิดและปริมาณของตัวเร่งปฏิกิริยา และการปรับอัตราการไหลของของเหลวในกระบวนการผลิต จากนั้นนำเอาผลการทดลองมาปรับปรุงกระบวนการผลิตเพื่อให้ได้ผลิตภัณฑ์ในลักษณะที่ต้องการ
5. **สรุปผลการดำเนินงาน** สรุปผลการทดลองและส่งมอบรายงานพร้อมผลิตภัณฑ์ต้นแบบให้แก่ลูกค้า
นำข้อมูลที่ได้จากเอกสารแนบในขั้นตอนการแจ้งมติให้ได้รับการส่งเสริมมาสร้างขั้นตอนการผลิตดังนี้

1. ผู้ใช้บริการสร้างกระบวนการผลิตของโรงงานตามเอกสารแนบของหนังสือแจ้งมติของสำนักงานเพื่อผูกความสัมพันธ์กับผลิตภัณฑ์ที่ได้รับส่งเสริมลงใน Template Excel ใน Sheet Process & Product Relate

ตารางที่ 7 ข้อมูลกระบวนการผลิตที่ผูกความสัมพันธ์กับผลิตภัณฑ์

Process Number	Process Type	Process Name	Description	Product Number
1	อื่น ๆ	ศึกษาและรวบรวมข้อมูล	ทำการศึกษาข้อมูลเกี่ยวกับการผลิตเม็ดพลาสติกเกรดพิเศษ โดยเป็นการวิจัยและพัฒนากระบวนการขึ้นรูปเม็ดพลาสติก	5803,5804
2	ออกแบบ	ออกแบบผลิตภัณฑ์และกระบวนการผลิต	ทำการออกแบบส่วนผสมของผลิตภัณฑ์เม็ดพลาสติก รวมถึงเงื่อนไขและขั้นตอนการผลิตที่เหมาะสมกับผลิตภัณฑ์นั้นๆ	5803
3	ผลิตผลิตภัณฑ์	ทดลองขึ้นรูปผลิตภัณฑ์	ทดลองขึ้นรูปผลิตภัณฑ์เม็ดพลาสติกโดยนำวัตถุดิบมาทำปฏิกิริยากันตามเงื่อนไขที่กำหนด โดยมี Cocatalyst และ Catalyst เป็นตัวเร่งปฏิกิริยา ในถัง Reactor ซึ่งต้องทำการแยกของเหลวออก แล้วทำการอบแห้ง จะทำให้ได้ผง Polymer	5803

Process Number	Process Type	Process Name	Description	Product Number
4	ตรวจสอบคุณภาพ	วิเคราะห์ผลการทดสอบ	ทำการวิเคราะห์ผล รวมถึงการวิเคราะห์เกี่ยวกับ อุณหภูมิ ความดันในกระบวนการผลิต ชนิดและ ปริมาณของตัวเร่งปฏิกิริยา และการปรับอัตรา การไหลของของเหลวในกระบวนการผลิต จากนั้นนำเอาผลการทดลองมาปรับปรุง กระบวนการผลิตเพื่อให้ได้ผลิตภัณฑ์ในลักษณะที่ ต้องการ	5803
5	อื่น ๆ	สรุปผลการดำเนินงาน	สรุปผลการทดลองและส่งมอบรายงานพร้อม ผลิตภัณฑ์ต้นแบบให้แก่ลูกค้า	5803

- ผู้ใช้บริการสร้างข้อมูลบัญชีรายการเครื่องจักรเพื่อเพื่อผูกความสัมพันธ์กับขั้นตอนการผลิตที่ได้รับส่งเสริมลงใน Template Excel ใน Sheet Machines & Process Relate

ตารางที่ 8 ข้อมูลรายการเครื่องจักร ที่ผูกความสัมพันธ์กับกระบวนการผลิต

Promote Card	Machine Item	Machine Name	Description	Master Machine	Quantity	Unit	Predicament	Year	Production Capacity	Unit Capacity	Process Number
1234/2555	1	Catalyst Storage Vessel	ถังเก็บตัวเร่งปฏิกิริยา	ใช่	2	SET	ใหม่	-	12,500	Metric ton	3
1234/2555	2	Drying Unit	อุปกรณ์ทำให้แห้ง	ไม่ใช่	4	SET	ใหม่	-	-	-	3
1234/2555	3	Knock Out Pot	ถังแยกก๊าซเพื่อปล่อยทิ้ง	ใช่	2	SET	ใหม่	-	12,500	Metric ton	3
1234/2555	4	Gas Chromatography	เครื่องมือวิเคราะห์องค์ประกอบทางเคมี	ไม่ใช่	3	SET	ใหม่	-	-	-	4
1234/2555	5	Particle Size Analyzer	เครื่องมือวิเคราะห์ขนาดของอนุภาค	ไม่ใช่	4	SET	ใหม่	-	-	-	4
1234/2555	6	Heat Exchanger	ตัวทำความร้อน	ไม่ใช่	5	SET	ใหม่	-	-	-	3

3. ผู้ใช้บริการแสดงรายละเอียดวิธีคำนวณกำลังการผลิตสำหรับรายการเครื่องจักรที่เป็นเครื่องจักรหลักของโครงการลงใน Template Excel ใน Sheet Machines & Process Relate

ตารางที่ 9 ข้อมูลรายละเอียดวิธีคำนวณกำลังการผลิต

Product Capacity
กำลังการผลิตตามโครงการ 25,000 ตัน/ปี เครื่องจักรทำงาน 16 ชั่วโมง/วัน 265 วัน/ปี
Cycle Time ของ KNOCK OUT POT = 2.94 ตัน/ชั่วโมง ดังนั้น KNOCK OUT POT ให้กำลังการผลิต = $2.94 * 16 * 265 * 2 = 25,000$ ตัน/ปี
Cycle Time ของ CATALYST STORAGE VESSEL = 2.94 ตัน/ชั่วโมง ดังนั้น CATALYST STORAGE VESSEL ให้กำลังการผลิต = $2.94 * 16 * 265 * 2 = 25,000$ ตัน/ปี

คำถามนี้มีคำตอบ “การโอนถ่ายข้อมูลจากระบบเดิมเข้าสู่ระบบใหม่ด้วย Excel File”

1. การผูกความสัมพันธ์ของขั้นตอนการผลิตกับผลิตภัณฑ์ที่ได้รับส่งเสริมข้อมูลที่จะนำมาคีย์ลงใน Template Excel Fileระบบ eMT(ใหม่) สามารถหาข้อมูลได้จากที่ใด
ตอบ สามารถดูข้อมูลได้จากเอกสารแนบ ที่สำนักงานสรุปขั้นตอนการผลิตให้สั้นลงและแนบไปพร้อมกับหนังสือแจ้งมติให้การส่งเสริมแก่บริษัท ทั้งนี้บริษัทสามารถคีย์ข้อมูลขั้นตอนการผลิตจริงของโรงงาน ลงใน Template Excel Fileระบบ eMT(ใหม่) ได้
2. กรณีข้อมูลของเครื่องจักรหลักที่โอนมาจากระบบ eMT (เดิม) ไม่ได้แสดงวิธีคำนวณกำลังการผลิตไว้ จำเป็นต้องแสดงวิธีคำนวณกำลังการผลิตในระบบใหม่หรือไม่
ตอบ วิธีคำนวณกำลังการผลิต ให้ไปคัดลอกจากระบบ eMT(เดิม) ถ้ามี (ข้อมูลแสดงวิธีคำนวณกำลังการผลิตในช่องหมายเหตุ) ถ้าระบบ eMT(เดิม) บริษัทไม่ได้ใส่ข้อมูลแสดงวิธีคำนวณกำลังการผลิตไว้ ให้พิมพ์คำว่า **“โอนมาจากระบบเดิม”** แทน
3. สำหรับรายการเครื่องจักรที่ไม่ได้ระบุสถานะว่าเป็นเครื่องจักรหลัก แต่ในระบบ eMT(เดิม) ระบุกำลังการผลิตในรายการนั้นไว้ เมื่อคัดแยกข้อมูลเข้าสู่ระบบ eMT (ใหม่) ต้องใส่ข้อมูลกำลังการผลิตมาด้วยหรือไม่
ตอบ ไม่ต้องใส่ข้อมูลกำลังการผลิต และหน่วยของกำลังการผลิต ให้ลบข้อมูลทิ้งได้
4. สำหรับรายการเครื่องจักรเก่า ต้องใส่ข้อมูลเลขที่ใบรับรองประสิทธิภาพเครื่องจักร (Machine Certification Number) ใน Template Excel Fileระบบ eMT(ใหม่) ด้วยหรือไม่
ตอบ ให้ยกเว้นไม่ต้องใส่ข้อมูลเลขที่ใบรับรองประสิทธิภาพเครื่องจักร (Machine Certification Number) ใน Template Excel Fileระบบ eMT(ใหม่) แต่ให้บริษัทระบุเลขที่ ออก. หนังสือแจ้งมติแทนและให้แนบสำเนาหนังสือแจ้งมติดังนั้นเข้ามาในระบบด้วย
5. Column Product Number (หมายเลขรหัสผลิตภัณฑ์) ดูข้อมูลได้จากที่ใด
ตอบ บริษัทสามารถ Login เข้าระบบเพื่อดูข้อมูล Product Number ของแต่ละโครงการ ได้ที่ Function **“ข้อมูลโครงการ”**
6. การคีย์ข้อมูลลงใน Template Excel File จำเป็นต้องมีรายการเครื่องจักรหรือไม่ เช่น บัตรส่งเสริมเป็นบัตรเก่า ได้รับสิทธิ์แม่พิมพ์อย่างเดียว จะโอนเข้าระบบ eMT ใหม่อย่างไร
ตอบ การคีย์ข้อมูลใน Template excel ใน Sheet **Machines&Process Relate** จำเป็นต้องมีรายการเครื่องจักรหลักอย่างน้อย 1 รายการ และกำหนดให้พิมพ์เป็นรายการลำดับที่ 1 โดยระบุจำนวนยอดคงเหลือเป็น 0.5
7. สำหรับรายการเครื่องจักรที่มีชื่อซ้ำกัน และมียอดคงเหลือของแต่ละรายการ ในขั้นตอนคัดกรองข้อมูล บริษัทต้องคีย์ข้อมูลอย่างไร
ตอบ สำหรับรายการเครื่องจักรที่มีชื่อซ้ำกัน ให้คีย์รายการเดี่ยวมาชื่อเดียว และนำยอดคงเหลือของแต่ละรายการมารวมกันเป็นจำนวนเดียว

8. สำหรับรายการเครื่องจักรที่นำเข้ามาครบแล้ว ยอดคงเหลือจะแสดงเป็นศูนย์ แต่ถ้าบริษัทต้องการนำเข้าอะไหล่มาใช้ในเครื่องจักรตัวนี้ บริษัทต้องคีย์ข้อมูลรายการเครื่องจักรนั้นหรือไม่ และต้องคีย์จำนวนคงเหลือเป็นเท่าไร
ตอบ บริษัทต้องคีย์รายการเครื่องจักรนั้นมาด้วย และแก้ไขจำนวนจาก 0 เป็น 0.5 เพื่อรองรับการนำเข้ารายการอะไหล่ และแก้ไขบัญชีแบบขอหรือเพิ่มจำนวนเครื่องจักรในอนาคตได้
9. ถ้าบริษัทมีจำนวนโครงการมากกว่าหนึ่งโครงการ จำเป็นต้องโอนข้อมูลเข้าระบบ eMT ใหม่ให้ครบทุกโครงการหรือไม่ จึงจะเริ่มใช้งานระบบ eMT ใหม่ได้
ตอบ กรมศุลกากรกำหนดให้ใช้ระบบ eMT (ใหม่) พร้อมกันทุกโครงการภายใต้บริษัทเดียวกัน ดังนั้นบริษัทต้องโอนข้อมูลเข้าระบบ eMT (ใหม่) ให้ครบทุกโครงการจึงจะให้เริ่มใช้งานระบบใหม่ได้
10. ในระหว่างรอสมาคมโอนข้อมูลเข้าระบบใหม่ บริษัทสามารถส่งปล่อยเครื่องจักรผ่านระบบ eMT (เดิม) ได้หรือไม่ แล้วต้องดำเนินการกับยอดที่ส่งปล่อยไปแล้วอย่างไร
ตอบ บริษัทสามารถส่งปล่อยเครื่องจักรด้วยระบบเดิมได้ และหลังจากถ่ายโอนข้อมูลเข้าระบบใหม่เป็นที่เรียบร้อยแล้ว ให้บริษัทนำยอดที่ส่งปล่อยกับระบบเดิมมาปรับลดยอดในระบบใหม่ต่อไป
11. ข้อมูลบัญชีรายการเครื่องจักรในระบบ eMT (เดิม) ที่อยู่ระหว่างรอพิจารณาอนุมัติโดยเจ้าหน้าที่สำนักงาน จะสามารถโอนเข้าระบบใหม่ได้เลยหรือไม่
ตอบ กรณีที่บัญชีรายการเครื่องจักรในระบบ eMT(เดิม) อยู่ระหว่างรอพิจารณาอนุมัติโดยเจ้าหน้าที่สำนักงานอยู่ บริษัทสามารถติดต่อประสานงานแจ้งเจ้าหน้าที่สำนักงานให้เร่งพิจารณางานบัญชีค้างได้