

原材料データベースに関する手続き

関連書類の準備

会社が初めてインベスタークラブ (IC) に原材料に関するサービスを利用申請する場合、通常のプロジェクトコードであっても、最高在庫量合算のプロジェクトコードであっても、インベスタークラブにてプロジェクトコードを登録するために関連書類を提出する必要があります（初回のみ提出）。関連書類は下記通り、

1. IC ONLINEシステムの利用登録フォーム
2. 原材料関連手続きに関する使用条件
3. 奨励証書のコピー
4. プロジェクトコード通知レター

会社が上記の手続きを行った後、通常のプロジェクトの場合はオンラインのデータベースシステムのみを通じて各種の認可申請をする必要があります。一方、最高在庫量（Max Stock）合算のプロジェクトの場合は、インベスタークラブが直接サービスを提供しているカウンターの窓口を通じて、会社が原材料データベースに関する各種の申請をすることができます。サービスを利用する度に、必要な関連書類は下記通り、

1. データベース手続きの申請レター
2. タイ投資委員会（BOI）によって認可された原材料リスト/製造フォーミュラ/原材料残高調整の認可書

（注）各関連資料には社印を押印し、署名権者が署名すること。

プロジェクト・コード付与の原則

通常のプロジェクトの場合

会社がプロジェクトコードの申請書を提出すると、タイ投資委員会が付与した 6 桁の番号のプロジェクトコードを会社に通知します。それに基づいて、原材料データベースシステムを使用するための 8 桁の番号を設定する必要があります。

付与された各恩典のプロジェクト・コード設定の例

使用する恩典	プロジェクトコード(BOI)	プロジェクトコード(IC)
36(1) 条	123456	12345613
36(2) 条	123456	12345623
30 条	123456	12345632

最高在庫量合算のプロジェクトの場合

会社が原材料データベース手続きのサービスカウンターの窓口にて申請書を提出し、インベスタークラブが下記通りの原則に従ってプロジェクトコードを付与し、会社へ通知します。

1. バンコク本部のご利用：M+ 仏暦の年号 + 連番 + 恩典の条のコード+3 （例：M6400113）
2. チョンブリー支店のご利用：L+仏暦の年号+連番+恩典の条のコード+3 （例：L6400113）
3. チェンマイ支店のご利用：MC+仏暦の年号+連番+恩典の条のコード+3 （例：MC640113）
4. ナコンラーチャシーマー支店のご利用：MN+仏暦の年号+連番+恩典の条のコード+3 （例：MN640113）
5. コーンケン支店のご利用：MK+仏暦の年号+連番+恩典の条のコード+3 （例：MK640113）
6. ソンクラエ支店のご利用：MZ+仏暦の年号+連番+恩典の条のコード+3 （例：MZ640113）

データ入力構造は次の2つのシステムに分かれています。

1. オンラインのデータベースシステムを通じて、通常プロジェクトの原材料リストの認可申請のためのデータ入力。

その構成は

1.1 基準フォーミュラのファイルとは、原材料リスト及び各原材料項目の最高在庫量の認可申請のための記録ファイルです。また、通常の原材料及び、修理のために輸入されて再輸出される原材料の各項目の修正や新規項目の追加等の申請にも使用されます。データ入力の構造は下記通り、

No.	詳細	長さ	データの種類	意味
1	Product Card	512	数字と文字	奨励証書通りの製品名
2	Product Name	512	数字と文字	輸出情報通りの製品名
3	Product Code	35	数字と文字	製品の型名
4	Product Capacity	9,2	数字	4ヶ月間の製造量
5	Product Unit	3	数字と文字	製品の単位
6	Weight Per Piece (KGM)	18,8	数字	1 unit あたりの製品重量（KGM のみ）
7	GRP_NO	6	数字と文字	原材料項目
8	DESC	512	数字と文字	原材料の本名
9	UOM	3	数字と文字	原材料の単位
10	QTY_NET	9,8	数字	原材料の純使用量

11	QTY_LOSS	9,8	数字	原材料のロス量 ※C62やSETなど可算の単位はロスがないとする。
12	QTY_GROSS	9,8	数字	原材料のロスを含む使用量

基準フォーミュラのファイルのデータ入力について知っておくべきこと

1. Qty_NetとQty_Grossの欄は空欄であってはならない。
2. QTY_GROSSはQty_net + Qty_lossに等しくならなければならない。
3. ロスがない場合、Qty_lossの欄には必ず0のみを入力すること。
4. C62やSETなどの可算の単位の場合はロスがないため、0のみを入力すること。
5. 1つの基準フォーミュラのファイルにつき、1つ以上をワークシートのデータを記録することが可能。ただし、容量は2MBを超えないこと。また、空のワークシートがないこと。
6. 1つのワークシートにつき1つの基準フォーミュラのみを記録すること。入力は大文字でも小文字でも可能。

1.2 副名称ファイルとは、各原材料の副名称の認可および修正や取消の申請のために使用されるファイルです。データ入力の構造は下記通り、

No.	詳細	長さ	データの種類	意味
1	GRP_NO	6	数字と文字	原材料項目
2	DESC	512	数字と文字	原材料の副名称
3	TARIFF	10	数字	各原材料の関税分類番号（書式: 9999.99.99）
4	UOM	3	数字と文字	原材料の単位（本名の単位と一致すること）
5	STOCK_TYPE	15	文字	最高在庫量は下記の2つの種類のみに分けられる、 1. Max_Revolvingとは回転在庫 2. Max_Importとは非回転在庫
6	ESS_MAT	1	文字	原材料のタイプ、3つに区分されます。 1. “N”とは原材料 2. “Y”とは必要資材 3. “R”とは修理のために輸入され、再輸出される原材料
7	TYPE	1	文字	データ入力の種類、3の種類があります。 1. A = Addとは初めてデータを登録する場合。 2. C = Changeとは認可されたデータの修正の場合。 3. D = Deleteとは認可されたデータの削除の場合。

副名称のファイルのデータ入力について知っておくべきこと

1. 1つの副名称のファイルにつき、1つのワークシートのみを有すること。
2. 1つの原材料項目に、1つのtypeのみを有すること。(A = Add, C = Change D = Delete)
3. 1つの副名称に対して、本名は1つだけ有ること。
4. 原材料の単位は本名の単位と一致しなければならない。
5. プロジェクトが回転在庫である場合は、Stock_TypeにMax_Revolvingを記入すること。
6. プロジェクトが非回転在庫である場合は、Stock_TypeにMax_Importを記入すること。プロジェクトが両タイプの在庫である場合は、Stock_Typeを各タイプ通りに選択することは可能ですが、同一種類の原材料は同一のStock_Typeでなければなりません。
7. 修理のために輸入されて再輸出される原材料の場合はStock_Type にMax_Revolvingを記入すること。
8. 同一の種類の原材料のタイプはN もしくはY のいずれかにしなければなりません。
9. データ入力は大文字でも小文字でも可能。ただし、タイ語であってはならない。

1.3 製品フォーミュラのファイルとは、各製品の製造フォーミュラの認可や製造フォーミュラ修正の認可及び、修理のために輸入されて再輸出される原材料の製造フォーミュラの認可の申請のために使用されるファイルです。データ入力の構造は下記通り、

No.	詳細	長さ	データの種類	意味
1	Product Name	512	数字と文字	輸出情報通りの製品名
2	Product Code	35	数字と文字	製品の型名
3	Product Unit	3	数字と文字	取引される製品の単位
4	Weight Per Piece (KGM)	18,8	数字と文字	1 単位あたりの製品重量 (KGM のみ)
5	Formula Type	10	文字	フォーミュラの種類、二通りの記入があります。 1. Product とは製品 2. Return とは修理のために輸入された製品
6	Usage per	4	数字	1もしくは1,000あたりの使用量
7	GRP_NO	6	数字と文字	原材料項目 ※原材料リストや最高在庫量と一致しなければならない。
8	DESC	512	数字と文字	原材料の本名
9	UOM	3	数字と文字	原材料の単位
10	QTY_NET	9,8	数字	原材料の純使用量
11	QTY_LOSS	9,8	数字	原材料のロス量 ※C62やSET等の可算の単位の場合は0のみ記入すること。
12	QTY_GROSS	9,8	数字	原材料のロスを含む使用量

製品フォーマのファイルのデータ入力について知っておくべきこと

1. Qty_NetとQty_Grossの欄は空欄であってはならない。
2. ロスがない場合、Qty_lossの欄には必ず0のみを入力すること。
3. QTY_GROSSはQty_net + Qty_lossに等しくならなければならない。
4. C62やSETなどの可算の単位はロスがないため、0のみを入力すること。
5. 1つの製造フォーマのファイルにつき、1つ以上をワークシートのデータを記録することが可能。ただし、50つのワークシートと2MBの容量を超えないこと。また、空のワークシートがないこと。
6. 1つのワークシートにつき、1つの製品の各型名のUsageが同様であれば、Product Codeが複数でも可能であり、その隣の欄に型名を記入すること。
7. データ入力は太文字でも小文字でも可能。ただし、タイ語であってはならない。

2. 最高在庫量合算のプロジェクトコードの場合、もしくは原材料リストや製造フォーマが書面で認可されたプロジェクトのデータ入力の構成

詳細は下記通り

2.1 原材料リストのデータ入力ファイル(本名) (BIRTMML.XLSX) 詳細は下記通り

No.	データ名	種類	長さ	小数部桁数	説明
1	PROJ_CODE	文字	8		プロジェクトコード
2	GRP_NO	文字	6		原材料項目
3	GRP_DESC	文字	512		原材料の本名
4	MAX_STOCK	数字	11	2	回転在庫の最高在庫量
5	MAX_IMPORT	数字	11	2	非回転在庫の最高在庫量
6	UOM	文字	3		原材料の単位（関税局の書式通り）
7	ESS_MAT	文字	1		Y = 必要資材、N = 原材料
8	START_QTY	数字	11	2	最初の量
9	APP_NO	文字	11		認可書の番号
10	APP_DATE	文字	10		認可書の日付
11	TYPE	文字	1		データ処理のタイプ A = データの追加 C = データの修正

MML データファイルの例

PROJ_CODE	GRP_NO	GRP_DESC	MAX_STOCK	MAX_IMPORT	UOM	ESS_MAT	START_QTY	APP_NO	APP_DATE	TYPE
12345613	000001	LABEL	360,000	0	C62	N		1309/002271	17/01/2021	A
12345613	000002	INDUCTOR	511,994	0	C62	N		1309/002271	17/01/2021	A
12345613	000003	UV GLUE	51,000	0	GRM	N		1309/002271	17/01/2021	A

備考

1. 6桁のプロジェクトコードは投資委員会事務局から付与され、それに加えて会社がXXXXXXXXYZ形式に従い、2桁を追加して8桁にする必要があります。Yは恩典のコードで1=36(1)条、2=36(2)条、3=30条のを意味します。Zはアカウントの種類で、3に指定されています。例: 36(1)条=12345613、36(2)条=12345623、30条=12345632
2. 原材料名の記録は名称別で、1つの原材料名には1つの原材料項目とします。そして、原材料の本名の記録と副名称の記録はデータベースを別々にする必要があります。
3. 原材料単位は税関のコードに従うこと。（原材料リストの単位は輸入申告の単位と一致する必要があります。）
4. 原材料名の追加、修正、削除の方法は、会社側がBirtdesc.xlsxにデータを記録することになります。
5. 関税分類番号は原材料の項目と名称に従ってを記録することになります。
6. 認可書の番号と日付はBirtmml.xlsx、Birtdesc.xlsx、Birtfrm.xlsx、Birtadj.xlsxに記録することになります。
7. 原材料名（Birtmml.xlsxに記録されている原材料名）が1つのみのデータ追加の手続きの場合は、Birtdesc.xlsxに再度データを記録する必要はありません。システムが自動的に材料名データベースに材料名を作成します。ただし、Tariffを記録したい場合は、原材料名(Birtmml.xlsxに記録されている原材料名)をBirtdesc.xlsxに再度1つ記録し、TypeをAに指定する必要があります。
8. 原材料名のデータ削除は、処理完了後、実際にデータを削除する代わりに、システムが原材料のステータスをinactiveとしてマークをします。
9. 関税分類番号（Tariff code）を記録すると共に、原材料項目を追加したい場合、データをBirtmml.xlsx及びBirtdesc.xlsxに記録し、TypeをAに指定すること。

2.2 原材料の副名称のデータ入力ファイル (本名) (BIRTDDESC.XLSX) 詳細は下記通り、

No.	データ名	種類	長さ	小数部桁数	説明
1	PROJ_CODE	文字	8		プロジェクトコード
2	GRP_NO	文字	6		原材料項目
3	GRP_DESC	文字	512		原材料の本名
4	TARIFF	文字	14		関税分類番号
5	APP_NO	文字	11		認可書の番号
6	APP_DATE	文字	10		認可書の日付
7	TYPE	ตัวอักษร 文字	1		データ処理のタイプ A = データの追加 C = データの修正 D= データの削除

DESC データファイルの例

PROJ_CODE	GRP_NO	GRP_DESC	TARIFF	APP_NO	APP_DATE	TYPE
12345613	000001	LABEL ASSY	3920.20.90	1309/002271	17/01/2021	A
12345613	000002	IND	3824.90.99	1309/002271	17/01/2021	A
12345613	000003	CAP	4806.40.00	1309/002271	17/01/2021	A

- (注) 1. データの削除は事務局からの認可申請は不要
2. 関税分類番号の修正は事務局からの認可申請は不要

2.3 製造フォーミュラのデータ入力ファイル (BIRTFRM.XLSX) 詳細は下記通り

No.	データ名	種類	長さ	小数部桁数	説明
1	PROJ_CODE	文字	8		プロジェクトコード
2	MODEL	文字	35		製品番号
3	MODEL_DESC	文字	254		製品名
4	UOP	文字	8		製品の単位
5	START_DATE	文字	10		製造フォーミュラ使用開始日（形式: DD/MM/YYYY）（BOI事務局に製造フォーミュラの認可を申請した日）
6	GRP_NO	文字	6		原材料項目(BIRTMMLと同様)
7	QTY_PER	数字	9	8	1単位あたりの使用量
8	QTY_1000	数字	9	8	1000あたりの使用量
9	APP_NO	文字	11		認可書の番号
10	APP_DATE	文字	10		認可書の日付
11	TYPE	文字	1		データ処理のタイプ A = データの追加 C = データの修正 D = データの削除 I = 既存のフォーミュラに原材料項目の追加

FRM データファイルの例

PROJ_CODE	MODEL	MODEL_DESC	UOP	START_DATE	GRP_NO	QTY_PER	QTY_1000	APP_NO	APP_DATE	TYPE
12345613	IC08F	PCB SUB ASSY	C62	10/02/2021	000001	0	1.00000000	1309/002272	17/02/2021	A
12345613	IC08F	PCB SUB ASSY	C62	10/02/2021	000002	0	0.05000000	1309/002272	17/02/2021	A
12345613	IC08F	PCB SUB ASSY	C62	10/02/2021	000003	0	1.00000000	1309/002272	17/02/2021	A

備考

1. Model と製造フォーミュラの申請は同時にBirtfrm.xlsxを使用して記録すること。
Modelの重複は可能ですが、Model Descriptionと合わせると重複してはいけません。
2. 会社が製造フォーミュラの変更（原材料項目の追加・修正・削除）をする場合、システムはそのフォーミュラの新バージョンを作成し、ストックカットではフォーミュラの日付に合致する輸出日を選択します。
3. 製造フォーミュラの追加（Type = A 記録）はすべての欄にデータを記録する必要があります。
4. 製品単位の修正はProj_code, Model, Model_desc, Uop, App_no, App_date , Type のみ記録すること。
5. 製造フォーミュラの修正（原材料の項目追加・使用量に修正・項目の削除）は Proj_code, Model, Model_desc, Start_date, App_no, App_date, Grp_no, Qty_per 又は Qty_1000, Qty_perを記録すること。
6. 新製造フォーミュラを初めて申請する場合、システムが申請日を確認し、申請日がシステム利用開始の登録日より6か月間以内であれば、システムがフォーミュラ使用開始日(Start Date)をシステム利用開始の登録日に指定します。
7. 修正または削除したい製造フォーミュラがある場合、そのフォーミュラの使用開始日は前バージョンのフォーミュラの使用開始日より早いことになってはいけません。
8. 新製造フォーミュラを追加するにあたって、すでに新製造フォーミュラが追加されていた場合は、さらに追加することはできません。原材料の追加であれば、Type A の代わりにType I を記録すること。
9. 原材料の使用量の修正・項目の追加や削除の場合、システムがフォーミュラの新バージョンを作成します。
10. Model の削除は、システムが Model のステータスを inactive としてマークをします。削除された Model の全ての製造フォーミュラはストックカットに使用できなくなります。

原材料残高の調整手続き

原料残高の調整手続きに関して、原材料を外国への返送の認可申請手続きの場合のみ会社がオンラインのデータベースシステムを通じて認可の申請をする必要があります。その他の残高調整の手続きは、タイ投資委員(BOI) より認可されてから、インベスタークラブにて申請できるようになります。

原料残高の調整は下記の場合に分かれます。

3.1 原材料を外国への返送

会社がオンラインのデータベースシステムを通じて認可の申請をすることができます。

3.2 ロス

書類の準備

1. 会社から、製造による原材料や必要資材のロスより残高調整のレター
2. 原材料や必要資材のロスによるストックカットの認可書（原本）
3. 輸出申告（ロス分の海外への返送の場合）

ロスの場合の BIRTADJ ファイル

PROJ_CODE	GRP_NO	GRP_DESC	QTY	DESC	APP_NO	APP_DATE
12345613	000001	LABEL	-200.0000000	ADJ SCRAP	1309/004700	01/02/2021

ロス分の海外への返送の場合の BIRTADJ ファイル

PROJ_CODE	GRP_NO	GRP_DESC	QTY	DESC	APP_NO	APP_DATE
12345613	000001	LABEL	-200.0000000	ADJ SCRAP EXPORT	1309/004701	01/02/2021

3.3 関税の納税

書類の準備

1. 会社から、納税による残高調整のレター
2. 原材料や必要資材の関税の支払い通告（原本）
3. 原材料や必要資材の関税の徴収の通告（原本）
4. 関税局からの領収書（原本とコピー）
5. 輸入申告と共に物品税と付加価値税の申告書
6. その他の関連書類（もしあれば）

納税の場合の BIRTADJ ファイル

PROJ_CODE	GRP_NO	GRP_DESC	QTY	DESC	APP_NO	APP_DATE
12345613	000001	LABEL	-200.0000000	ADJ PAY TAX	1309/004703	01/01/2021

3.4 フォーミュラ外のロスの関税の納税

書類の準備

1. 会社から、納税による残高調整のレター
2. フォーミュラ外のロスの関税の支払いと原材料残高調整の通告（原本）
3. フォーミュラ外のロスの関税の徴収の通告（原本）
4. 関税局からの領収書（原本とコピー）
5. 輸入申告と共に物品税と付加価値税の申告書
6. その他の関連書類（もしあれば）

フォーミュラ外のロスの関税納税の場合の BIRTADJ ファイル

PROJ_CODE	GRP_NO	GRP_DESC	QTY	DESC	APP_NO	APP_DATE
12345613	000001	LABEL	-200.0000000	ADJ SCRAP PAY TAX	1309/004704	01/02/2021

3.5 原材料の譲渡・譲受

書類の準備

1. 会社から、譲渡による残高調整のレター (譲渡者の場合)
2. 会社から、譲受による残高調整のレター (譲受者の場合)
3. 輸入された原材料の譲渡・譲受の認可書 (原本)

原材料の譲渡の場合の BIRTADJ ファイル(譲渡者)

PROJ_CODE	GRP_NO	GRP_DESC	QTY	DESC	APP_NO	APP_DATE
12345613	000001	LABEL	-200.0000000	ADJ TRANSFER (5432111)	1309/004705	01/02/2021

原材料の譲渡の場合の BIRTADJ ファイル(譲受者)

PROJ_CODE	GRP_NO	GRP_DESC	QTY	DESC	APP_NO	APP_DATE
54321113	000001	LABEL	200.0000000	ADJ RECEIVE (12345611)	1309/004706	01/02/2021

- (注) 1. 同支店での原材料の譲渡・譲受の場合は、両者が同時手続きを行うこと。
2. 異なる支店での原材料の譲渡・譲受の場合は、譲受者が利用する支店に情報を送る
ように、譲渡者が従業員に報告すること。
3. 原材料のデータベースの手続きの所要時間は 2 営業日であります。

4. 最初の輸入日の指定は2つのタイプに分けます。

4.1 最高在庫量が回転在庫もしくは Revolving Stock の場合、最初の輸入日の指定は IC オンラインシステムを利用する。

4.2 最高在庫量が非回転在庫もしくは Max_Import の場合の、最初の輸入日の指定ファイルの構成は下記通り、

No.	詳細	長さ	データの種類	意味
1	GRP_NO	6	数字と文字	原材料項目は原材料リストや最高在庫量と一致しなければならない。
2	DESC	512	数字と文字	原材料の本名
3	Start_Date	10	数字	恩典使用開始日
4	End_Date	10	数字	恩典の有効期限日

知っておくべきこと

1. Max_Importとして認可された原材料リストでなければならないこと。
 2. 恩典使用開始日はプロジェクト認可以降でなければならない。
 3. 恩典の有効期限はプロジェクトより以降であってははいけません。
 4. データ入力は大文字でも小文字でも可能。ただし、タイ語であってははいけません。
-