



คำชี้แจงสำนักงานคณะกรรมการส่งเสริมการลงทุน
เรื่อง การส่งเสริมการลงทุนในกิจการผลิตชิ้นส่วนยานพาหนะ

เพื่อให้การส่งเสริมการลงทุนในกิจการประเภท ๓.๕ กิจการผลิตชิ้นส่วนยานพาหนะ ตามประกาศคณะกรรมการส่งเสริมการลงทุน ที่ ๙/๒๕๖๕ ลงวันที่ ๘ ธันวาคม ๒๕๖๕ เรื่อง มาตรการส่งเสริมการลงทุนอุตสาหกรรมที่มีความสำคัญต่อการพัฒนาประเทศ และประกาศคณะกรรมการส่งเสริมการลงทุน ที่ ส. ๕/๒๕๖๘ ลงวันที่ ๕ มิถุนายน ๒๕๖๘ เรื่อง แก้ไขเพิ่มเติมบัญชีประเภทกิจการที่ให้การส่งเสริมการลงทุน ตามประกาศคณะกรรมการส่งเสริมการลงทุน ที่ ๙/๒๕๖๕ มีความชัดเจนขึ้น สำนักงานจึงออกคำชี้แจง ดังต่อไปนี้

ข้อ ๑ แนวทางการพิจารณาผลิตภัณฑ์ที่ให้การส่งเสริม

๑.๑ ไม่ให้การส่งเสริมการผลิตแบตเตอรี่กลุ่มตะกั่ว-กรด (Lead - Acid Battery)

๑.๒ ให้การส่งเสริมกิจการผลิตชิ้นส่วนยานพาหนะ เฉพาะการผลิตชิ้นส่วนที่เป็นส่วนประกอบในระบบต่าง ๆ ของยานพาหนะ ตามรายการที่ระบุไว้ในแต่ละประเภทกิจการ และ/หรือเงื่อนไขของประเภทกิจการนั้น ๆ โดยจะให้การส่งเสริมเฉพาะการผลิตชิ้นส่วนหลักของระบบเท่านั้น ไม่รวมชิ้นส่วนย่อยหรือชิ้นส่วนที่ใช้งานโดยทั่วไปในทุกระบบของยานพาหนะ

๑.๓ กิจการประเภท ๓.๕.๗, ๓.๕.๘, ๓.๕.๙, ๓.๕.๑๐, ๓.๕.๑๒ และประเภท ๓.๕.๑๗ กำหนดรายการผลิตภัณฑ์ที่ให้การส่งเสริม เป็นดังนี้

ประเภท	รายการผลิตภัณฑ์ที่ให้การส่งเสริม
๓.๕.๗ กิจการผลิตชิ้นส่วนระบบส่งกำลัง (Transmission System Parts)	Gear, Transfer Case, Torque Converter, Carrier, Shaft, Joint, Transmission Case, Differential และชิ้นส่วนของ Differential, CVT Ball Screw และชิ้นส่วนหลักอื่น ๆ ที่มีความสำคัญเทียบเคียงกัน เช่น Steel Belt เป็นต้น
๓.๕.๘ กิจการผลิตชิ้นส่วนระบบเบรก (Brake System Parts)	Brake Booster หรือ Brake Booster Motor, Brake Caliper, Brake Master Cylinder, Brake Wheel Cylinder, Wheel Hub, Brake Pipe/Tube, Brake Set/Pad, Brake Drum และชิ้นส่วนหลักอื่น ๆ ที่มีความสำคัญเทียบเคียงกัน เช่น Brake Disc และชิ้นส่วนของ Parking Brake ได้แก่ Cable, Motor, Switch และ Hand Brake Lever เป็นต้น
๓.๕.๙ กิจการผลิตชิ้นส่วนระบบกันสะเทือน (Suspension System Parts)	Shock Absorber, Ball Joint, Leaf/Coil Spring, Tie Rod End, Stabilizer Bar Link, Control Arm, Strut Assembly และชิ้นส่วนหลักอื่น ๆ ที่มีความสำคัญเทียบเคียงกัน เช่น Air Suspension และ Strut Bar เป็นต้น

ประเภท	รายการผลิตภัณฑ์ที่ให้การส่งเสริม
๓.๕.๑๐ กิจกรรมผลิตชิ้นส่วนระบบบังคับเลี้ยว (Steering System Parts)	Power Steering Pump/Motor, Rack and Pinion Steering, Steering Column และส่วนประกอบของ Steering Column ได้แก่ Steering Shaft Assy, Steering Column Assy, Loaded Knuckle Assembly และชิ้นส่วนหลักอื่น ๆ ที่มีความสำคัญเทียบเคียงกัน
๓.๕.๑๒ กิจกรรมผลิตชิ้นส่วนระบบท่อไอเสีย (Exhaust System Parts)	Catalytic Converter, Exhaust Catalyst, Exhaust Manifold และชิ้นส่วนหลักอื่น ๆ ที่มีความสำคัญเทียบเคียงกัน เช่น Muffler, Exhaust Flex Pipe, Exhaust Pipe, Diesel Particulate Filter และ Selective Catalytic Reduction เป็นต้น
๓.๕.๑๗ กิจกรรมผลิตชิ้นส่วนยานพาหนะอื่น ๆ	ชิ้นส่วนที่เป็นส่วนประกอบในระบบต่าง ๆ ของยานพาหนะ นอกเหนือจากที่ระบุไว้ในประเภทกิจการ ๓.๕.๑ – ๓.๕.๑๖ และ/หรือเงื่อนไขของประเภทกิจการ และ/หรือกระบวนการผลิตไม่เป็นไปตามเงื่อนไขของประเภทกิจการนั้น ๆ

๑.๔ ชิ้นส่วนหลักอื่น ๆ ที่มีความสำคัญเทียบเคียงกันในแต่ละระบบของยานพาหนะ ต้องสามารถอธิบายได้ตามหลักวิชาการ หรือเทคนิคที่เกี่ยวข้องว่าเป็นชิ้นส่วนที่มีฟังก์ชันการทำงานในระดับหรือลักษณะเดียวกันกับชิ้นส่วนตามรายการที่ระบุไว้ในแต่ละประเภทกิจการ และ/หรือเงื่อนไขของประเภทกิจการนั้น ๆ

๑.๕ ประเภท ๓.๕.๑๗ กิจกรรมผลิตชิ้นส่วนยานพาหนะอื่น ๆ ไม่ให้การส่งเสริมกิจกรรมผลิตชิ้นส่วน ส่วนประกอบ อุปกรณ์เสริม อุปกรณ์ตกแต่ง และของใช้สำหรับยานพาหนะที่มีลักษณะหนึ่งหรือหลายลักษณะประกอบกัน ดังต่อไปนี้

๑.๕.๑ เป็นชิ้นส่วนย่อยของชิ้นส่วน หรือส่วนประกอบในระบบต่าง ๆ ของยานพาหนะที่สามารถนำไปใช้งานในอุตสาหกรรมอื่นได้โดยไม่สามารถอธิบายตามหลักวิชาการหรือเทคนิคที่เกี่ยวข้องได้ว่ามีคุณสมบัติแตกต่างกันอย่างไร

๑.๕.๒ ไม่เป็นส่วนหนึ่งของยานพาหนะที่ผลิต/ประกอบออกจากโรงงาน

๑.๕.๓ ไม่อยู่ในห่วงโซ่อุปทาน (Supply Chain) หรือในโครงสร้างหลัก (Industrial Structure) ของอุตสาหกรรมยานยนต์/ยานพาหนะ

๑.๕.๔ ไม่มีผลต่อสมรรถนะและความปลอดภัยในการขับขี่

๑.๕.๕ มีการติดตั้งหรือใช้งานแบบไม่ถาวร สามารถถอดประกอบได้ง่ายตามที่ต้องการ

๑.๕.๖ มีจุดมุ่งหมายหลักเพื่อความสวยงามโดดเด่น หรือเพิ่มความพึงพอใจและความสะดวกสบายของผู้ขับขี่เท่านั้น

ข้อ ๒ แนวทางการพิจารณากระบวนการผลิต

๒.๑ จะต้องมีการมีกรรมวิธีการผลิตที่สำคัญ ได้แก่ การขึ้นรูป (Forming) ซึ่งหมายความรวมถึง การตัดเฉือนเนื้อวัสดุ (Machining) และ/หรือมีการประกอบ (Assembling) และ/หรือเชื่อมประกอบ (Welding) โดยจะต้องไม่เป็นกระบวนการผลิตอย่างง่าย

๒.๒ กรรมวิธีการขึ้นรูป (Forming)

จะต้องมีการเปลี่ยนรูปร่างของวัตถุดิบ (Raw Material) ให้เป็นผลิตภัณฑ์ (Product) หรือชิ้นงานที่มีรูปร่างแตกต่างไปจากเดิมตามความต้องการด้วยวิธีการต่าง ๆ เช่น การหล่อขึ้นรูป (Casting) การทุบขึ้นรูป (Forging) การปั๊มขึ้นรูป (Stamping) การฉีดขึ้นรูป (Injection) การเป่าขึ้นรูป (Blow Molding) การบีบอัดขึ้นรูป (Compression) การอัด/ดันขึ้นรูป (Extrusion) การขึ้นรูป (Forming) การดัดหรือพับขึ้นรูป (Bending) และการม้วนขึ้นรูป (Coiling) เป็นต้น โดยจะต้องมีการใช้เครื่องจักร อุปกรณ์และแม่พิมพ์ หรือแบบพิมพ์ในกระบวนการผลิต

ทั้งนี้ การขึ้นรูป (Forming) ให้หมายความรวมถึงการตัดเฉือนเนื้อวัสดุ (Machining) ซึ่งหมายถึง การผลิตชิ้นงานให้มีรูปร่างและลักษณะผิวงานตามที่กำหนดด้วยเครื่องมือตัด (Cutting Tool) เพื่อกำจัดเนื้อโลหะออกจากชิ้นงานด้วยกระบวนการตัดเฉือน หรือสกัดเนื้อวัสดุออกให้ได้รูปร่างและขนาดที่ต้องการตามแบบ เช่น กลึง (Turning) กัด (Milling) ตัด (Cutting) เจียรระไน (Grinding) เจาะ (Drilling) ทำเกลียว (Threading) คว้าน (Boring) คว้านเรียบ (Reaming) ตระไบ (Honing) และแทงร่อง (Broaching) เป็นต้น โดยจะต้องเป็นการตัดเฉือนเนื้อวัสดุ (Machining) ที่มีได้เป็นไปเพื่อการประกอบชิ้นงานเข้าด้วยกันเท่านั้น และ/หรือ ชิ้นงานที่ได้จากการตัดเฉือนเนื้อวัสดุ (Machining) จะต้องมีค่าความหยาบผิว (Surface Roughness) ในระดับผิวละเอียดวัดค่าในหน่วยไมครอน (Micron)

๒.๓ กรรมวิธีการประกอบ (Assembling)

จะต้องเป็นการประกอบหรือเชื่อมประกอบวัตถุดิบหรือชิ้นงานตั้งแต่ ๒ ชิ้นขึ้นไป โดยจะต้องมีการใช้เครื่องจักรและอุปกรณ์ในการประกอบที่มีเทคโนโลยีเหมาะสม มิใช่เป็นเพียงการใช้เครื่องมือช่าง (Hand Tools) หรือโดยแรงงานคนเท่านั้น

จึงขอชี้แจงมาเพื่อทราบโดยทั่วกัน

