



ประกาศสถาบันพลาสติก

ที่ 001/2568

เรื่อง หลักเกณฑ์การพิจารณาการรับรองวัตถุดิบที่ผ่านกระบวนการผลิตในประเทศไทย

ส่วนที่ 1

ให้ยกเลิกประกาศสถาบันพลาสติกที่ 1/2565 เรื่อง หลักเกณฑ์การพิจารณาการรับรองวัตถุดิบที่ผ่านกระบวนการผลิตในประเทศไทย ลงวันที่ 1 มกราคม 2565

ส่วนที่ 2

ตามประกาศกรมอุตสาหกรรมที่ 246/2564 ข้อ 16 (ข) ลงวันที่ 28 ธันวาคม 2564 เรื่อง หลักเกณฑ์และวิธีการลดอัตราอากรและยกเว้นอากรศุลกากร ตามมาตรา 12 แห่งพระราชกำหนดพิกัดอัตราศุลกากร พ.ศ. 2530 กำหนดให้สถาบันพลาสติก ซึ่งเป็นสถาบันอิสระภายใต้การกำกับดูแลของกระทรวงอุตสาหกรรม เป็นหน่วยงานรับรองวัตถุดิบที่ผ่านกระบวนการผลิตในประเทศไทยรวมถึงเขตปลอดอากรหรือเขตประกอบการเสรีนั้นได้มาจากกระบวนการผลิตที่เป็นสาระสำคัญของการจัดทำวัตถุดิบ และต้องไม่เป็นกระบวนการผลิตอย่างง่าย

เพื่อให้เป็นไปตามประกาศกรมอุตสาหกรรมฉบับดังกล่าว สถาบันพลาสติก จึงกำหนดหลักเกณฑ์การพิจารณาการรับรองวัตถุดิบที่ผ่านกระบวนการผลิตในประเทศไทย ดังนี้

1. วัตถุดิบที่ยื่นขอการรับรองกระบวนการผลิตในประเทศไทยนั้น ต้องไม่เป็นกระบวนการผลิตอย่างง่าย ตามหลักเกณฑ์ที่กรมศุลกากรกำหนด ตามประกาศกรมศุลกากรที่ 246/2564 ข้อ 16 (ข) (4) ลงวันที่ 28 ธันวาคม 2564
2. การรับรองของวัตถุดิบที่ยื่นขอนั้นจะต้องเกี่ยวข้องกับ เคมีภัณฑ์ ปิโตรเคมี พลาสติก ยาง พอลิเมอร์อื่นๆ และผลิตภัณฑ์ต่อเนื่องที่ใช้วัตถุดิบข้างต้นเป็นวัตถุดิบในการผลิต
3. กระบวนการผลิตวัตถุดิบที่เป็นสาระสำคัญ ให้เป็นไปตามรายละเอียดแนบท้ายประกาศนี้ และที่จะมีการประกาศเพิ่มเติมหรือปรับปรุงต่อไป
4. วัตถุดิบที่ยื่นขอการรับรองกระบวนการผลิตในประเทศไทยนั้น ต้องมีกระบวนการผลิตที่เป็นสาระสำคัญของการจัดทำวัตถุดิบ โดยมีการเปลี่ยนแปลงเป็นวัตถุดิบชนิดใหม่ หรือแตกต่างจากเดิม ประกอบกับจะต้องมีเครื่องจักรสำหรับการผลิตในโรงงาน ที่เกี่ยวข้องกับกระบวนการผลิตที่เป็นสาระสำคัญของการจัดทำวัตถุดิบนั้นๆ
5. ผู้ที่ขอการรับรองต้องยินยอมให้เจ้าหน้าที่หรือบุคคลที่ได้รับมอบหมายจากสถาบันพลาสติก ตรวจสอบกระบวนการผลิตสำหรับวัตถุดิบที่ยื่นขอการรับรอง ณ สถานที่ประกอบการ



6. ผู้ที่ขอการรับรองจะต้องชำระค่าธรรมเนียมในการขอการรับรองในอัตรา ดังนี้

6.1 กรณีวัตถุดิบที่จำเป็นต้องตรวจสอบกระบวนการผลิต

| ที่   | จำนวนผลิตภัณฑ์ที่ยื่นขอ<br>(ผลิตภัณฑ์) | อัตราค่าบริการ<br>(บาท/โรงงาน/วัน) |
|-------|----------------------------------------|------------------------------------|
| 6.1.1 | 1-10                                   | 13,000                             |
| 6.1.2 | 11-20                                  | 27,000                             |
| 6.1.3 | 21-50                                  | 42,000                             |
| 6.1.4 | 50 ขึ้นไป                              | 59,000                             |

6.2 กรณีวัตถุดิบที่เคยผ่านการยื่นขอรับรองแล้วและมีการเปลี่ยนแปลงที่ไม่กระทบต่อกระบวนการผลิตหรือใบรับรองหมดอายุ โดยการต่ออายุหนังสือรับรอง จะต้องทำล่วงหน้าก่อนหมดอายุ 2 เดือน หากล่วงเลยเวลาดังกล่าว ผู้ยื่นจะต้องยื่นขอใบรับรองใหม่โดยมีค่าใช้จ่ายตามข้อ (6.1)

| ที่   | จำนวนผลิตภัณฑ์ที่ยื่นขอ<br>(ผลิตภัณฑ์) | อัตราค่าบริการ<br>(บาท/ฉบับ) |
|-------|----------------------------------------|------------------------------|
| 6.2.1 | 1-10                                   | 8,000                        |
| 6.2.2 | 11-20                                  | 15,000                       |
| 6.2.3 | 21-50                                  | 20,000                       |
| 6.2.4 | 50 ขึ้นไป                              | 25,000                       |

6.3 กรณีวัตถุดิบที่เคยผ่านการยื่นขอรับรองแล้วและมีการเปลี่ยนแปลงที่กระทบต่อกระบวนการผลิตหรือใบรับรองหมดอายุ ผู้ยื่นจะต้องยื่นขอใบรับรองใหม่โดยมีค่าใช้จ่ายตามข้อ (6.1)

6.4 กรณีให้บริการเกิน 10 ชั่วโมง/วัน ตั้งแต่รับ-ส่งผู้ตรวจ คิดอัตราค่าธรรมเนียมล่วงหน้า 1,500 บาท/ชั่วโมง

6.5 อัตราค่าธรรมเนียมดังกล่าว ไม่รวมถึงค่าพาหนะ ค่าที่พัก ซึ่งเป็นภาระความรับผิดชอบของบริษัทผู้ยื่นคำขอ

6.6 อัตราค่าธรรมเนียมดังกล่าวยังไม่รวมภาษีมูลค่าเพิ่ม

7 ขั้นตอนและเอกสารที่ดำเนินการขอการรับรองให้เป็นไปตามเอกสารแนบ



**สถาบันพลาสติก**  
Plastics Institute of Thailand

หลักเกณฑ์นี้ให้ใช้บังคับกับวัตถุดิบของของ (ผลิตภัณฑ์) ที่ยื่นขออนุมัติลดอัตราอากรหรือยกเว้นอากร  
ศุลกากร ตามประกาศกรมศุลกากรที่ 246/2564 ทั้งนี้ ตั้งแต่วันที่ 1 มกราคม 2569 เป็นต้นไป

ประกาศ ณ วันที่ 15 ตุลาคม 2568

(นางสาวสินีนภา เล้าชินทอง)

รองผู้อำนวยการสถาบันพลาสติก

รักษาการผู้อำนวยการสถาบันพลาสติก





รายละเอียดแนบท้าย ประกาศสถาบันพลาสติก ที่ 001/2568

สำหรับวัตถุดิบที่ได้รับการรับรองว่าได้มาจากกระบวนการผลิตที่เป็นสาระสำคัญของการจัดทำวัตถุดิบนั้น และต้องไม่เป็นกระบวนการผลิตอย่างง่าย ต้องเป็นไปตามหลักเกณฑ์และเงื่อนไขตามรายละเอียดแนบท้ายประกาศนี้และที่จะมีประกาศเพิ่มเติมหรือปรับปรุงต่อไป

หมวด 1 เคมีภัณฑ์

1.1 กระบวนการผลิตของเคมีภัณฑ์

วัตถุดิบประเภทเคมีภัณฑ์นั้น จะถูกแบ่งออกเป็น 2 ประเภทหลัก ได้แก่ 1) เคมีภัณฑ์พื้นฐาน เช่น เคมีภัณฑ์อินทรีย์ เคมีภัณฑ์อนินทรีย์ เคมีภัณฑ์เบ็ดเตล็ด และ 2) เคมีภัณฑ์ขั้นปลาย เช่น ปุ๋ย สี สบู่ เครื่องสำอาง ซึ่งวัตถุดิบที่ยื่นขอรับรองกระบวนการผลิตนั้น ต้องมีการผลิตโดยมีการเปลี่ยนแปลงขั้นพื้นฐานเกี่ยวกับโครงสร้างทางเคมี หรือสมบัติต่างๆ ไม่ว่าจะเป็นทางด้านเคมีหรือฟิสิกส์จากสารตั้งต้น โดยหลักเกณฑ์พิจารณาต้องมีกระบวนการที่มีสาระสำคัญอย่างใดอย่างหนึ่งหรือหลายอย่าง ดัง ตารางที่ 1-1

ตารางที่ 1-1 กระบวนการผลิตที่เป็นสาระสำคัญของการผลิตวัตถุดิบประเภทเคมีภัณฑ์

| ประเภทวัตถุดิบ                              | กระบวนการผลิตที่มีสาระสำคัญ                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |
|---------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| -เคมีภัณฑ์ขั้นพื้นฐาน<br>-เคมีภัณฑ์ขั้นปลาย | -กระบวนการเกิดปฏิกิริยาทางเคมี (Chemical Reaction) หรือไม่เกิดปฏิกิริยาทางเคมีก็ได้ แต่วัตถุดิบที่ออกมาต้องมีสมบัติที่แตกต่างกัน หรือมีหน้าที่หลักในการนำไปใช้งานต่อเนื่องแตกต่างกัน โดยมีการใช้เครื่องจักรทางอุตสาหกรรมเคมีในกระบวนการผลิตอย่างใดอย่างหนึ่งหรือหลายอย่าง ดังนี้<br>*ถังปฏิกิริยา (Reactor Tank)<br>*ถังแยกของแข็งจากของเหลว (Separate Tank)<br>*ถังตกตะกอน (Sedimentation Tank)<br>*ถังผสม (Mixing Tank)<br>*ถังระเหย (Evaporator Tank)<br>*การกลั่นลำดับส่วน (Fractional Distillation)<br>*เครื่องถ่ายเทความร้อน (Heat Exchangers) |



## หมวด 2 พลาสติก

### 2.1 กระบวนการผลิตวัตถุดิบประเภทวัตถุดิบของผลิตภัณฑ์พลาสติก (Polymer หรือ Resin)

วัตถุดิบประเภทวัตถุดิบของผลิตภัณฑ์พลาสติก สามารถจำแนกออกเป็น 2 ประเภทหลัก ได้แก่ 1) วัตถุดิบประเภทเทอร์โมพลาสติก (Thermoplastics) และ 2) วัตถุดิบประเภทเทอร์โมเซตติงพลาสติก (Thermosetting Plastics) ซึ่งวัตถุดิบที่ยื่นขอรับรองกระบวนการผลิตนั้น ต้องมีการผลิตโดยมีการเปลี่ยนแปลงขั้นพื้นฐานเกี่ยวกับโครงสร้างทางเคมี หรือสมบัติต่างๆไม่ว่าจะเป็นทางด้านเคมีหรือฟิสิกส์จากสารตั้งต้น ซึ่งวัตถุดิบที่จะพิจารณาให้การรับรองจะต้องประกอบด้วยกระบวนการผลิตที่มีสาระสำคัญอย่างหนึ่งอย่างใดหรือหลายอย่าง ดัง ตารางที่ 2-1

ตารางที่ 2-1 กระบวนการผลิตที่เป็นสาระสำคัญของการผลิตวัตถุดิบประเภทวัตถุดิบของผลิตภัณฑ์พลาสติก

| ประเภทวัตถุดิบ        | กระบวนการผลิตที่มีสาระสำคัญ                                                                                                                                                                                   | เครื่องจักรสำคัญที่ใช้                                                                                                               |
|-----------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| -เทอร์โมพลาสติก       | - การสังเคราะห์พอลิเมอร์<br>(Polymerization)                                                                                                                                                                  | - ถังปฏิกิริยาพอลิเมอร์ไรเซชัน<br>(Polymerization Reactor)                                                                           |
| -เทอร์โมเซตติงพลาสติก | - การสังเคราะห์สารตั้งต้น<br>(Synthesis)<br>- การสังเคราะห์พอลิเมอร์เบื้องต้น<br>(Preliminary Polymerization)<br>- การผสมสารตั้งต้นหลายๆชนิดเข้า<br>ด้วยกันเพื่อปรับปรุงสมบัติตามต้องการ<br>(Blending System) | - ถังทำปฏิกิริยา (Reactor)<br>- ถังทำปฏิกิริยาพอลิเมอร์ไรเซชัน<br>(Polymerization Reactor)<br>- ถังผสมเคมี (Chemical Mixing<br>Tank) |

### 2.2 กระบวนการผลิตวัตถุดิบประเภทพลาสติกคอมพาวนด์ (Plastics Compounding)

วัตถุดิบประเภทคอมพาวนด์ซึ่งใช้ในการผลิตวัตถุดิบประเภทผลิตภัณฑ์พลาสติกนั้น จะต้องมีการผลิตที่สำคัญคือมีการผสมสารเติมแต่งชนิดต่างๆ ชนิดในชนิดหนึ่งหรือหลายๆชนิดเพื่อปรับปรุงสมบัติของวัตถุดิบชนิดเดิมให้เหมาะสมกับการใช้งานมากขึ้น โดยใช้เครื่องคอมพาวนด์ (Compounding Machine) ชนิดต่างๆเช่น เครื่องทำคอมพาวนด์ชนิดสกรูเดี่ยว ชนิดสกรูคู่ หรือเครื่องแบบอื่นๆที่มีใช้ในอุตสาหกรรม

### 2.3 กระบวนการผลิตวัตถุดิบประเภทผลิตภัณฑ์พลาสติกและกระบวนการผลิตอื่นๆที่เกี่ยวข้อง (Plastics Processing)

วัตถุดิบประเภทผลิตภัณฑ์พลาสติกที่ยื่นขอรับรองกระบวนการผลิตนั้น ต้องมีการเปลี่ยนแปลงเกี่ยวกับ รูปแบบ รูปร่างของวัตถุดิบเพื่อเปลี่ยนเป็นวัตถุดิบชนิดใหม่ซึ่งมีความแตกต่างจากเดิม ไม่ว่าในแง่การประยุกต์ใช้งานหรือสมบัติต่างๆ ประกอบกับต้องมีเครื่องจักรที่สำคัญสำหรับการผลิตภายในโรงงาน ซึ่งวัตถุดิบ





ประเภทผลิตภัณฑ์พลาสติกที่จะพิจารณาให้การรับรองจะต้องประกอบด้วยกระบวนการผลิตที่มีสาระสำคัญอย่างหนึ่งอย่างใดหรือหลายอย่างดัง ตารางที่ 2-2

ตารางที่ 2-2 กระบวนการผลิตที่เป็นสาระสำคัญของการผลิตวัตถุดิบประเภทผลิตภัณฑ์พลาสติก

| กระบวนการผลิต (Process)                                  | เครื่องจักร (Machine)                    | คำอธิบายอย่างง่าย                                                                                                                                                           |
|----------------------------------------------------------|------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| - อัดรีดพลาสติก (Extrusion)                              | - Extrusion Machine                      | พลาสติกจะถูกหลอมและอัดรีดด้วยเครื่องอัดรีดไหลผ่านหัวดาย์นออกมาเป็นผลิตภัณฑ์รูปทรงต่างๆ                                                                                      |
| - ฉีดพลาสติก (Injection)                                 | - Injection Machine                      | พลาสติกจะถูกหลอมและฉีดด้วยเครื่องฉีดผ่านหัว Nozzle เข้าไปยังแม่พิมพ์ จากนั้นจะถูกปลดออกมาเป็นผลิตภัณฑ์ตามลักษณะของแม่พิมพ์นั้นๆ                                             |
| - เป่าขวดแบบอัดรีด (Extrusion Blow Molding)              | - Extrusion Blow Molding Machine         | พลาสติกจะถูกหลอมและอัดรีดออกมาเป็นรูปทรงกระบอกกลวง (Parison) จากนั้นจะนำแม่พิมพ์ขวดเข้าประกบ แล้วทำการเป่าลมให้ Parison ขยายเต็มแม่พิมพ์ จากนั้นจะถูกปลดออกมาเป็นขวด        |
| - เป่าขวดแบบฉีดแล้วเป่า (Injection Stretch Blow Molding) | - Injection Stretch Blow Molding Machine | พลาสติกจะถูกหลอมและฉีดออกมาเป็นหลอดเริ่มต้น (Preform) จากนั้น Preform จะถูกให้ความร้อนแล้วเป่าลมให้เต็มแม่พิมพ์ หลังจากนั้นจะถูกปลดออกมาเป็นขวด                             |
| - เป่าฟิล์ม (Extrusion Blown Films Process)              | - Extrusion Blown Films Machine          | พลาสติกจะถูกหลอมและอัดรีดผ่านหัวดาย์นชนิดวงแหวน แล้วถูกเป่าลมส่งเข้าไปทำให้เกิดเป็นลูกโป่งของฟิล์มผนังบาง จากนั้นจะถูกม้วนเก็บเพื่อนำเข้าสู่กระบวนการตัดเป็นถุงต่อไป        |
| - เทอร์โมฟอร์มมิ่ง (Thermoforming)                       | - Thermoforming Machine                  | วัตถุดิบตั้งต้นจะมีลักษณะเป็นแผ่นบาง (Sheet) โดยแผ่นชีตดังกล่าวจะถูกให้ความร้อนแล้วถูกกดด้วยแม่พิมพ์หรือถูกดูดด้วยสุญญากาศให้ติดกับแม่พิมพ์ที่ต้องการ ปลดออกมาเป็นผลิตภัณฑ์ |
| - กดอัด (Compression)                                    | - Compression Machine                    | วัตถุดิบจะถูกนำไปใส่ในแม่พิมพ์ที่มีลักษณะตามต้องการ หลังจากนั้นให้ความร้อนและกดอัดด้วยแรงดันตามเวลาที่กำหนด แล้วถูกปลดออกมาเป็นผลิตภัณฑ์                                    |
| - รีดแผ่นพลาสติกด้วยลูกกลิ้ง (Calendering)               | - Calendering Machine                    | เป็นการขึ้นรูปแผ่นชีทพลาสติก โดยพลาสติกที่ผ่านเครื่องอัดรีด จะถูกลูกกลิ้งจำนวนหลายลูกรีดให้ผลิตภัณฑ์มีลักษณะเป็นแผ่นชีทเรียบบาง                                             |
| - การขึ้นรูปด้วยการหมุนเหวี่ยง (Rotational molding)      | - Rotational Molding Machine             | นำผงพลาสติกใส่ในแม่พิมพ์ที่ต้องการ พร้อมกับให้ความร้อนแล้วหมุนเหวี่ยงแม่พิมพ์พลาสติกให้ไหลเต็มแม่พิมพ์ ปลดออกให้เย็นตัวแล้วปลดออก                                           |



ตารางที่ 2-2 กระบวนการผลิตที่เป็นสาระสำคัญของการผลิตวัตถุดิบประเภทผลิตภัณฑ์พลาสติก

| กระบวนการผลิต (Process)                                       | เครื่องจักร (Machine)                   | คำอธิบายอย่างง่าย                                                                                                                                                                   |
|---------------------------------------------------------------|-----------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| - หล่อขึ้นรูป (Casting)                                       | - Casting Machine                       | เทพลาสติกเหลวหรือสารละลายพลาสติกลงในแม่พิมพ์ที่ต้องการใส่ตัวเร่งปฏิกิริยาหรือสารผสมปล่อยให้แข็งตัวแล้วปลดออก                                                                        |
| - ขึ้นรูปเส้นใยผ่านกระบวนการอัดรีด (Extrusion Fiber Spinning) | - Extrusion and Spinnerette Die Machine | เป็นการอัดรีดพลาสติกหลอมผ่านหัว Spinnerette ซึ่งมีลักษณะเป็นรูเล็กๆ ผ่านการทำความเย็น แล้วถูกดึงด้วยความเร็วสูง ซึ่งจะทำให้ได้เส้นใยพลาสติกเกิดขึ้น                                 |
| - ขึ้นรูปเส้นใยจากสารละลาย (Solution Fiber Spinning)          | - Solution Fiber Spinning Machine       | เป็นการนำสารละลายพลาสติกไหลผ่านหัว Spinnerette ซึ่งมีลักษณะเป็นรูเล็กๆ ที่ร้อนเพื่อระเหยสารละลายออก ผ่านการทำความเย็น แล้วถูกดึงด้วยความเร็วสูง ซึ่งจะทำให้ได้เส้นใยพลาสติกเกิดขึ้น |
| - การขึ้นรูปผลิตภัณฑ์ด้วยการใช้มือ (Hand Lay Up)              | - Mold, Hand Lay Up Pool                | เป็นการขึ้นรูปพลาสติกเทอร์โมเซตด้วยการใช้มือในการทาพลาสติกบนแม่พิมพ์ให้เป็นชั้นๆ สลับกับสารเสริมแรงตามที่ต้องการ                                                                    |
| - การขึ้นรูปผลิตภัณฑ์ด้วยเครื่องพ่น (Spray Up)                | - Spray Machine                         | เป็นการขึ้นรูปพลาสติกเทอร์โมเซตด้วยการใช้เครื่องพ่นพลาสติกในการพ่นลงบนแม่พิมพ์ให้เป็นชั้นๆ สลับกับสารเสริมแรงตามที่ต้องการ                                                          |
| - การชุบด้วยพลาสติก (Dipping)                                 | - Piping Pool, Oven                     | เป็นการจุ่มชิ้นงานที่ต้องการเคลือบ โดยอบผลิตภัณฑ์ให้ร้อนแล้วจุ่มลงในอ่างพลาสติก                                                                                                     |
| - การถักเป็นผืน (Woven)                                       | - Woven Machine                         | การนำเส้นใยพลาสติกยาวมาถักเป็นผืนด้วยเครื่องถัก                                                                                                                                     |
| - การปั่นเส้นใยสั้น (Non-Woven)                               | - Non-Woven Machine                     | เป็นวิธีการตัดเส้นใยสั้นโปรยลงบนแท่นลูกกลิ้งแล้วกดทับด้วยลูกกลิ้งความร้อนรีดให้เป็นแผ่นเพื่อให้ได้แผ่นผ้าไม่ถักทอ (Non-woven) นำไปประยุกต์ใช้ในผลิตภัณฑ์ต่างๆ                       |
| - การขึ้นรูปฟิล์มดึงยืด (Stretch Film)                        | - Stretch Film Extrusion Machine        | พลาสติกจะถูกหลอมและรีดเป็นแผ่นฟิล์มที่ออกมาจากเครื่องอัดรีดแล้ว จะถูกดึงไม่ว่าจะเป็นแกนเดียวหรือสองแกนเพื่อใช้หดรีดสินค้าหรือเพิ่มเพิ่มสมบัติเชิงกล                                 |
| - การขึ้นรูปผลิตภัณฑ์ผนังหลายชั้น (Lamination)                | - Lamination Machine                    | แผ่นฟิล์มพลาสติกหลายๆชนิดนำมาประสานเข้าด้วยกันด้วยเครื่องประสาน (Lamination Machine) โดยมีตัวประสานคือกาวหรือความร้อนเพื่อให้ได้แผ่นฟิล์มหลายชั้น                                   |





ตารางที่ 2-2 กระบวนการผลิตที่เป็นสาระสำคัญของการผลิตวัตถุดิบประเภทผลิตภัณฑ์พลาสติก

| กระบวนการผลิต (Process)                                    | เครื่องจักร (Machine)     | คำอธิบายอย่างง่าย                                                                                                                                     |
|------------------------------------------------------------|---------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| - การขึ้นรูปฟิล์ม ชีท ขนาดใหญ่<br>(Film & Sheet Extrusion) | - Extrusion T Die Machine | พลาสติกหลอมที่ผ่านจากเครื่องอัดรีดพลาสติกจะไหลผ่านหัวดายน์ ชนิดรูปตัว T แล้วจะถูกลูกกลิ้งอัดรีดให้มีความหนา-บางตามที่ต้องการ ทำให้เย็นตัวแล้วม้วนเก็บ |
| - การเคลือบผิว (Coating)                                   | - Coating Machine         | เคมีภัณฑ์หรือพลาสติกหลอม ถูกเคลือบลงบนชิ้นงานด้วยวิธีการต่างๆ เช่น การกระเหย การพ่น ฯลฯ                                                               |
| - การเจีย การขัด หรือการตกแต่งผิว (Surfacing)              | - Surfacing Machine       | เป็นการปรับแต่งขนาดของชิ้นงาน ให้ได้ขนาดและสมบัติตามความเหมาะสม โดยการเจียหรือการขัดด้วยเครื่องมือเฉพาะทาง                                            |
| - การย้อมผิว (Tinting)                                     | - Tinting Machine         | ชิ้นงานจะถูกปรับแต่งสีด้วยการย้อมผิว ด้วยเครื่องมือเฉพาะทาง                                                                                           |

### หมวด 3 ยาง

#### 3.1 กระบวนการผลิตวัตถุดิบประเภทยาง (Rubber Processing)

วัตถุดิบประเภทยางที่ยื่นขอรับรองกระบวนการผลิตนั้น ต้องมีการเปลี่ยนแปลงเกี่ยวกับ รูปแบบรูปร่างของวัตถุดิบเพื่อเปลี่ยนเป็นวัตถุดิบชนิดใหม่ซึ่งมีความแตกต่างจากเดิมไม่ว่าในแง่การประยุกต์ใช้งานหรือสมบัติต่างๆ ประกอบกับต้องมีเครื่องจักรที่สำคัญสำหรับการผลิตภายในโรงงาน ซึ่งวัตถุดิบประเภทยางที่จะพิจารณาให้การรับรองจะต้องประกอบด้วยกระบวนการผลิตที่มีสาระสำคัญอย่างหนึ่งอย่างใดหรือหลายอย่างดัง ตารางที่ 3-1

ตารางที่ 3-1 กระบวนการผลิตที่เป็นสาระสำคัญของการผลิตวัตถุดิบประเภทผลิตภัณฑ์ยาง

| ประเภทวัตถุดิบ      | กระบวนการผลิตที่มีสาระสำคัญ                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |
|---------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| -ยางและผลิตภัณฑ์ยาง | <p>-กระบวนการคอมพาวนด์ (Rubber Compounding)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>*การผสมระบบปิดแบบบูรี (Banbury)</li> <li>*การผสมระบบปิด (Internal Mixer)</li> <li>*การผสมยาง 2 ลูกกลิ้ง (Two-Roll Mill)</li> <li>*การนวดยางหรือนีเดอร์ (Kneader)</li> </ul> <p>-กระบวนการเตรียมน้ำยางข้น ซึ่งจะเกิดปฏิกิริยาทางเคมี (Chemical Reaction) หรือไม่เกิดปฏิกิริยาทางเคมีก็ได้ แต่วัตถุดิบที่ออกมาต้องมีสมบัติที่แตกต่างกัน หรือมีหน้าที่หลักในการนำไปใช้งานต่อเนื่องแตกต่างกัน โดยมี</p> <p>การใช้เครื่องจักรทางอุตสาหกรรมเคมีและหรือยางในกระบวนการผลิตอย่างใดอย่างหนึ่งหรือหลายอย่าง ดังนี้</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>*ถังปฏิกิริยา (Reactor Tank)</li> </ul> |





ตารางที่ 3-1 กระบวนการผลิตที่เป็นสาระสำคัญของการผลิตวัตถุดิบประเภทผลิตภัณฑ์ยาง

| ประเภทวัตถุดิบ | กระบวนการผลิตที่มีสาระสำคัญ                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |
|----------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|                | <ul style="list-style-type: none"><li>*ถังแยกของแข็งจากของเหลว (Separate Tank)</li><li>*ถังตกตะกอน (Sedimentation Tank)</li><li>*ถังผสม (Mixing Tank)</li><li>-กระบวนการขึ้นรูปวัตถุดิบประเภทผลิตภัณฑ์ยาง<ul style="list-style-type: none"><li>*การกดอัดยาง (Compression)</li><li>*การอัดรีดแบบลูกกลิ้ง (Calendering)</li><li>*การอัดรีดแบบเกลียวหนอนเดี่ยว (Single Screw Extruder)</li><li>*การอัดรีดแบบเกลียวหนอนคู่ (Twin Screw Extruder)</li><li>*การฉีดยาง (Injection Molding)</li><li>*การจุ่มยาง (Dipping)</li></ul></li></ul> |

**หมายเหตุ**

ตามประกาศกรมศุลกากรที่ 246/2564 ได้ให้คำนิยาม “กระบวนการผลิตอย่างง่าย” หมายถึง ขั้นตอนหรือกระบวนการที่ให้ผลน้อยที่สุดต่อคุณลักษณะหรือคุณสมบัติอันเป็นสาระสำคัญของการดำเนินการถนอมรักษา เพื่อประกันว่าของนั้นจะยังอยู่ในสภาพที่ีระหว่างขนส่งและการเก็บรักษา การอำนวยความสะดวกในการส่งสินค้าหรือการขนส่งหรือการบรรจุหีบห่อ การเปลี่ยนบรรจุภัณฑ์ การแบ่งบรรจุหีบห่ออีกครั้ง หรือการนำเสนอสินค้าเพื่อการขนส่งหรือการขายและให้หมายความรวมถึง

- 1.การผึ่งลม การระบายอากาศ การทำให้แห้ง การทำให้เย็น การแช่แข็ง การแช่เย็นอย่างง่าย
- 2.การล้าง การทำความสะอาด การเอาฝุ่น ออกไซด์ น้ำมัน สี หรือสิ่งปกคลุมออกอย่างง่าย
- 3.การรีด หรืออัด สำหรับสิ่งทอและผลิตภัณฑ์สิ่งทอ
- 4.การทาสีและการขัดอย่างง่าย
- 5.การสี (Milling) การฟอกขาวบางส่วนหรือทั้งหมด การขัดและการเคลือบฉนวนพีชและข้าว
- 6.การดำเนินการฟอกสีน้ำตาลหรือทำน้ำตาลก้อน
- 7.การปอก การควั่นเมล็ด หรือการกะเทาะเปลือกอย่างง่าย
- 8.การลับให้คม การโม่ การบดอย่างง่าย การเฉือน การตัดอย่างง่าย หรือการตัดเป็นทางยาว (Slitting) การงอ (Bending) การม้วน (Coiling) การคลี่ (Uncoiling)
- 9.การกรอง การร่อนด้วยตะแกรง การร่อน การเขย่า การเลือก การคัด การแยกประเภท การแบ่งชั้น การจับคู่ หรือการสกัด
- 10.การบรรจุอย่างง่ายในขวด กระป๋อง กระติก ถัง ของ กล่อง การติดบัตรหรือกระดาษแข็ง และการดำเนินการบรรจุหีบห่ออย่างง่ายอื่นๆ
- 11.การติดหรือการพิมพ์เครื่องหมาย ฉลาก ตราสินค้า หรือสัญลักษณ์แบ่งแยกประเภทในลักษณะเดียวกันอื่นใดบนผลิตภัณฑ์หรือบรรจุภัณฑ์ของผลิตภัณฑ์นั้น



12.การผสมกันอย่างง่ายของผลิตภัณฑ์ไม่ว่าจะต่างชนิดกันหรือไม่ก็ตาม

คำว่า “การผสมกันอย่างง่าย” หมายถึง กิจกรรมหนึ่งๆ ที่ไม่ต้องอาศัยทักษะพิเศษ เครื่องจักร เครื่องมือ หรืออุปกรณ์ที่ผลิตหรือติดตั้งเป็นพิเศษเพื่อการดำเนินกิจกรรมนั้นๆ อย่างไรก็ตาม การผสมอย่างง่ายไม่รวมถึงปฏิกิริยาเคมี ซึ่งปฏิกิริยาเคมี หมายถึง กระบวนการ (ซึ่งรวมถึงกระบวนการทางชีวเคมี) ซึ่งส่งผลให้เกิดโมเลกุลที่มีโครงสร้างใหม่โดยการทำลายพันธะระหว่างโมเลกุลและโดยการจัดสร้างพันธะระหว่างโมเลกุลขึ้นใหม่ โดยการเปลี่ยนแปลงการจัดช่องว่างของอะตอมในโมเลกุล

13.การเจือจางในน้ำหรือในสารละลายในน้ำ

14.การประกอบกันของชิ้นส่วนของของเพื่อเป็นของที่สมบูรณ์ หรือการถอดแยกของออกเป็นชิ้นส่วนอย่างง่าย หรือการประกอบเข้าด้วยกันอย่างง่ายหรือการขึ้นรูปชิ้นส่วนให้เป็นผลิตภัณฑ์ที่ครบสมบูรณ์

15.การทดสอบหรือการวัดขนาด (Calibration) อย่างง่าย

16.การฆ่าสัตว์ (Slaughter in situ)

คำว่า “การฆ่าสัตว์” หมายถึง เฉพาะการฆ่าและกระบวนการภายหลังเท่านั้น เช่น การชำแหละ การแช่เย็น การแช่แข็ง การหมักเกลือ การตากแห้ง หรือการรมควัน เพื่อความมั่งคั่งประสงค์ของการถนอมรักษา เพื่อการเก็บรักษาและการขนส่ง

17.การดำเนินการที่กล่าวในข้อ (1) ถึง ข้อ (17) ประกอบกัน

คำว่า “อย่างง่าย” ในข้อ (1) (2) (4) (7) (10) (14) และ (15) หมายถึง กิจกรรมหนึ่งๆ ที่ไม่ต้องอาศัยทักษะพิเศษ เครื่องจักร เครื่องมือ หรืออุปกรณ์ที่ผลิต หรือติดตั้งเป็นพิเศษเพื่อการดำเนินกิจกรรมนั้นๆ

และได้ให้คำนิยามของคำว่า “วัตถุดิบ” หมายถึง สินค้าที่มีถิ่นกำเนิดในประเทศไทย ซึ่งวัตถุดิบดังกล่าวครอบคลุมถึงสินค้าดังต่อไปนี้

1. ผลิตภัณฑ์แร่ธาตุ ซึ่งสกัดมาจากพื้นดิน พื้นน้ำ หรือจากท้องทะเลของประเทศไทย
2. ผลผลิตทางการเกษตร ซึ่งเก็บเกี่ยวได้ในประเทศไทย
3. สัตว์ที่มีแหล่งกำเนิดและเลี้ยงเติบโตในประเทศไทย
4. ผลิตภัณฑ์ที่ได้จากสัตว์ตามข้อ (3)
5. ผลผลิตที่ได้จากการล่าสัตว์ การประมง การทำฟาร์ม การเพาะพันธุ์สัตว์น้ำ ที่กระทำในประเทศไทย
6. ผลผลิตที่ได้จากการประมงทางทะเล หรือผลผลิตอื่นที่ได้จากทะเลโดยเรือของประเทศไทย
7. สินค้าที่ผลิตขึ้นและ/หรือทำขึ้นบนเรือผลิตสินค้าของประเทศไทยโดยเฉพาะผลิตผลตามข้อ (6)
8. ของที่ใช้แล้วซึ่งรวบรวมได้ในประเทศไทยเฉพาะที่เหมาะสมสำหรับการนำกลับมาใช้เป็นวัตถุดิบ
9. เศษของของที่เกิดจากการผลิตที่ทำในประเทศไทย





10. สินค้าที่ผลิตขึ้นในประเทศไทยโดยเฉพาะจากผลิตภัณฑ์ตามข้อ (1) ถึงข้อ (9) หรือ เป็นสินค้าที่ผ่านกระบวนการผลิตในประเทศไทยจากกระบวนการที่เป็นสาระสำคัญและต้องไม่เป็นกระบวนการผลิตอย่างง่าย