

## ระเบียบกรมสรรพสามิต

ว่าด้วยการใช้ระบบมาตรวัดและระบบคอมพิวเตอร์สื่อสารทางไกล  
ในการบริหารการจัดเก็บภาษีโรงอุตสาหกรรมเครื่องดื่ม  
พ.ศ. ๒๕๖๐

เพื่อให้การบริหารการจัดเก็บภาษีสรรพสามิตสินค้าเครื่องดื่มที่ใช้ระบบมาตรวัดและระบบคอมพิวเตอร์สื่อสารทางไกลในโรงอุตสาหกรรมเครื่องดื่ม เป็นไปอย่างมีประสิทธิภาพ และมีมาตรฐาน เป็นไปในแนวทางเดียวกัน

อาศัยอำนาจตามความในมาตรา ๖ (๑) (๒) (๓) (๔) และมาตรา ๑๒๐ แห่งพระราชบัญญัติ ภาษีสรรพสามิต พ.ศ. ๒๕๖๐ อธิบดีกรมสรรพสามิตจึงวางระเบียบเกี่ยวกับการใช้ระบบมาตรวัดและ ระบบคอมพิวเตอร์สื่อสารทางไกลในการบริหารการจัดเก็บภาษีโรงอุตสาหกรรมเครื่องดื่มไว้ ดังต่อไปนี้

ข้อ ๑ ระเบียบนี้เรียกว่า “ระเบียบกรมสรรพสามิต ว่าด้วยการใช้ระบบมาตรวัดและระบบ คอมพิวเตอร์สื่อสารทางไกลในการบริหารการจัดเก็บภาษีโรงอุตสาหกรรมเครื่องดื่ม พ.ศ. ๒๕๖๐”

ข้อ ๒ ระเบียบนี้ให้ใช้บังคับตั้งแต่วันที่ ๑๖ กันยายน พ.ศ. ๒๕๖๐ เป็นต้นไป

ข้อ ๓ ในระเบียบนี้

“โรงอุตสาหกรรม” หมายความว่า โรงอุตสาหกรรมเครื่องดื่มตามพระราชบัญญัติภาษีสรรพสามิต พ.ศ. ๒๕๖๐ ซึ่งได้ติดตั้งระบบมาตรวัดและระบบคอมพิวเตอร์สื่อสารทางไกลในการบริหารการจัดเก็บ ภาษีเครื่องดื่ม

“ผู้ประกอบการอุตสาหกรรมเครื่องดื่ม” หมายความว่า เจ้าของโรงอุตสาหกรรม และให้ หมายความรวมถึงผู้จัดการหรือบุคคลอื่นซึ่งรับผิดชอบในการดำเนินงานของโรงอุตสาหกรรมด้วย

“เครื่องดื่ม” หมายความว่า เครื่องดื่มตามบัญชีท้ายพระราชบัญญัติภาษีสรรพสามิต พ.ศ. ๒๕๖๐ ซึ่งผลิตจากโรงอุตสาหกรรมตามระเบียบนี้

“ระบบมาตรวัด” หมายความว่า ระบบที่ใช้ในการตรวจนับจำนวนสินค้าเครื่องดื่มที่ผลิตได้ ในโรงอุตสาหกรรม โดยมีอุปกรณ์วัดเช่นเซ็นเซอร์ที่ติดตั้งอยู่ที่สายการผลิตเครื่องดื่มในโรงอุตสาหกรรม และมีการส่งข้อมูลผ่านระบบคอมพิวเตอร์สื่อสารทางไกลระหว่างโรงอุตสาหกรรมกับกรมสรรพสามิต

“อุปกรณ์วัดเช่นเซ็นเซอร์” หมายความว่า ชุดอุปกรณ์ที่ใช้สำหรับตรวจสอบประเภท ขนาดของ เครื่องดื่ม และตรวจนับจำนวนขวด กระจก หีบ ห่อหรือถังของเครื่องดื่ม

“ระบบคอมพิวเตอร์สื่อสารทางไกล” หมายความว่า ระบบการส่งข้อมูลระหว่าง โรงอุตสาหกรรม กับกรมสรรพสามิตโดยผ่านระบบเครือข่ายอินเทอร์เน็ต

“สรรพสามิตพื้นที่” หมายความว่า สรรพสามิตพื้นที่ที่โรงอุตสาหกรรมตั้งอยู่

“เจ้าพนักงานสรรพสามิต” หมายความว่า เจ้าพนักงานสรรพสามิตสังกัดสำนักงาน สรรพสามิตพื้นที่ที่โรงอุตสาหกรรมตั้งอยู่

ข้อ ๔ ให้ผู้อำนวยการสำนักมาตรฐานและพัฒนากิจการเก็บภาษี ๑ รักษาการตามระเบียบนี้

หมวด ๑

หน้าที่ของผู้ประกอบอุตสาหกรรม

ข้อ ๕ ผู้ประกอบอุตสาหกรรมเครื่องดัดที่ใช้ระบบมาตรวัดต้องได้รับการติดตั้งระบบมาตรวัดจากกรมสรรพสามิตหรือที่กรมสรรพสามิตรับรองทุกสายการผลิตและผ่านการทดสอบระบบจากกรมสรรพสามิตแล้ว ทั้งนี้ ไม่รวมถึงสายการผลิตเครื่องดัดที่ได้รับการยกเว้นภาษีแยกต่างหากจากสายการผลิตเครื่องดัดที่ต้องเสียภาษี

ข้อ ๖ ในกรณีที่ผู้ประกอบอุตสาหกรรมเครื่องดัดจะทำการผลิตสินค้า โดยใช้ระบบมาตรวัดให้ผู้ประกอบอุตสาหกรรมเครื่องดัด มีหน้าที่ดังต่อไปนี้

๖.๑ บันทึกข้อมูลแผนการผลิตสินค้าของโรงอุตสาหกรรมก่อนการผลิต ลงในโปรแกรมระบบที่กรมสรรพสามิตกำหนด และหากมีการเปลี่ยนแปลงแก้ไขหรือปรับแผนการผลิตสินค้าให้ผู้ประกอบอุตสาหกรรมเครื่องดัดแก้ไขข้อมูลที่บันทึกในโปรแกรมระบบก่อนการผลิต

๖.๒ บันทึกข้อมูลรายวันลงในโปรแกรมระบบที่กรมสรรพสามิตกำหนด ดังนี้

(๑) ปริมาณการรับ - จ่ายวัตถุดิบที่ใช้ในการผลิต

(๒) ปริมาณการผลิตของเครื่องดัด ทุกประเภทและทุกขนาด

(๓) ปริมาณการสูญเสียของสินค้านระหว่างการผลิตของแต่ละรอบการผลิต

(Batch)

(๔) ปริมาณการนำสินค้าไปใช้ในโรงอุตสาหกรรม

(๕) ปริมาณการนำสินค้าออกจากโรงอุตสาหกรรมเพื่อจำหน่ายภายในประเทศ

และเพื่อส่งออกนอกราชอาณาจักร

๖.๓ จัดทำบัญชีและงบเดือน ดังนี้

(๑) บัญชีประจำวันแสดงการรับและการจ่ายวัตถุดิบ ภส. ๐๗ - ๐๑ และบัญชีประจำวันแสดงการผลิตและจำหน่าย ภส. ๐๗ - ๐๒ โดยทำให้แล้วเสร็จภายในสามวันนับแต่วันที่มิเหตุที่จะต้องลงรายการนั้นเกิดขึ้น และเก็บไว้ที่โรงอุตสาหกรรมไม่น้อยกว่าห้าปี พร้อมทั้งเอกสารประกอบการลงบัญชี เพื่อให้เจ้าพนักงานสรรพสามิตสามารถตรวจสอบได้ตลอดเวลา

(๒) งบเดือนแสดงรายการเกี่ยวกับวัตถุดิบ การผลิต การจำหน่ายและยอดคงเหลือสินค้า ภส. ๐๗ - ๐๔ ส่งให้สำนักงานสรรพสามิตพื้นที่ที่โรงอุตสาหกรรมตั้งอยู่ ภายในวันที่สิบห้าของเดือนถัดไป โดยผ่านระบบเครือข่ายอินเทอร์เน็ตที่เว็บไซต์กรมสรรพสามิต <http://www.excise.go.th> หรือวิธีการอื่นซึ่งได้รับอนุมัติจากสรรพสามิตพื้นที่

๖.๔ ในกรณีที่สินค้าเกิดความเสียหายในกระบวนการผลิต ให้ผู้ประกอบการอุตสาหกรรมเครื่องดื่มนำสินค้าที่เสียหายโดยแยกเก็บไว้ให้ชัดเจน แล้วแจ้งให้สรรพสามิตพื้นที่ทราบก่อนการทำลาย ทั้งนี้ หากสรรพสามิตพื้นที่เห็นสมควรจะสั่งให้เจ้าพนักงานสรรพสามิตไปตรวจสอบสินค้าที่เสียหายก่อนการทำลายก็ได้

๖.๕ ให้ผู้ประกอบการอุตสาหกรรมเครื่องดื่มนำสินค้า “เปิด” ก่อนเริ่มการผลิต และกดปุ่ม “ปิด” เมื่อผลิตเสร็จในแต่ละรอบการผลิตปกติที่อุปกรณ์วิชชันเซ็นเซอร์

๖.๖ ในกรณีที่สินค้าผ่านจุดติดตั้งที่ ๒ แล้ว แต่หีบห่อหรือลังเกิดความชำรุดเสียหาย และผู้ประกอบการอุตสาหกรรมเครื่องดื่มต้องการที่จะนำสินค้ากลับมาบรรจุหีบห่อหรือลังใหม่ (Re - Pack) ให้ผู้ประกอบการอุตสาหกรรมเครื่องดื่มนำสินค้ากลับมาบรรจุหีบห่อหรือลังใหม่ได้ และให้บันทึกข้อมูลการนำสินค้ากลับมาบรรจุหีบห่อหรือลังใหม่นั้นในโปรแกรมระบบที่กรมสรรพสามิตกำหนด พร้อมทั้งจัดเก็บเอกสารที่เกี่ยวข้องไว้ให้เจ้าพนักงานสรรพสามิตสามารถตรวจสอบได้

๖.๗ ในกรณีที่มีการผลิตต่อเนื่องข้ามเดือน ผู้ประกอบการอุตสาหกรรมเครื่องดื่มต้องตัดยอดการผลิตในวันสิ้นเดือน เพื่อให้ทราบปริมาณการผลิตเครื่องดื่มในแต่ละสายการผลิตของแต่ละเดือนได้อย่างชัดเจนและสามารถตรวจสอบได้โดยง่าย

ข้อ ๗ กรณีนำเครื่องดื่มนำเข้าราชอาณาจักรแล้วกลับเข้าบริเวณโรงอุตสาหกรรมให้ผู้ประกอบการอุตสาหกรรมเครื่องดื่ม แยกจัดเก็บไว้เป็นสัดส่วนให้ชัดเจน พร้อมทั้งจัดทำบัญชี รับ - จ่ายเครื่องดื่มคงเหลือที่นำเข้าแล้วกลับเข้าโรงงาน โดยแยกตามประเภท และขนาดของเครื่องดื่ม

ข้อ ๘ กรณีมีการผลิตเครื่องดื่มใหม่ เปลี่ยนแปลงบรรจุภัณฑ์ หรือมีการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดของบรรจุภัณฑ์ใหม่ ผู้ประกอบการอุตสาหกรรมเครื่องดื่มต้องแจ้งเป็นหนังสือให้กรมสรรพสามิตทราบ โดยผ่านสำนักงานสรรพสามิตพื้นที่ไม่น้อยกว่าสามสิบวันก่อนวันเริ่มผลิตเครื่องดื่มใหม่ ก่อนวันเปลี่ยนแปลงบรรจุภัณฑ์ หรือก่อนวันเปลี่ยนแปลงรายละเอียดของบรรจุภัณฑ์ พร้อมรายละเอียดและเอกสาร ดังนี้

๘.๑ ชื่อ ประเภท และขนาดของเครื่องดื่ม หรือบรรจุภัณฑ์

๘.๒ วัน เวลาที่จะเริ่มผลิตเครื่องดื่ม หรือเปลี่ยนแปลงบรรจุภัณฑ์

๘.๓ ตัวอย่างบรรจุภัณฑ์ หรือรายละเอียดของบรรจุภัณฑ์เครื่องดื่ม ได้แก่ รูปถ่ายฝา และรูปถ่ายบรรจุภัณฑ์ในมุมต่าง ๆ ให้ครบถ้วน

ข้อ ๙ กรณีเพิ่มสายการผลิต ผู้ประกอบการอุตสาหกรรมเครื่องดื่มต้องแจ้งเป็นหนังสือให้กรมสรรพสามิตทราบล่วงหน้าไม่น้อยกว่าหกเดือนก่อนเริ่มทำการติดตั้ง พร้อมแบบแปลนของสายการผลิต หากผู้ประกอบการอุตสาหกรรมเครื่องดื่มไม่ได้แจ้งล่วงหน้าตามที่กำหนด ผู้ประกอบการอุตสาหกรรมเครื่องดื่มต้องเป็นผู้ออกค่าใช้จ่ายทั้งสิ้นในการติดตั้งระบบมาตรวัด สำหรับสายการผลิตที่เพิ่มขึ้นนั้น

ในระหว่างการติดตั้งระบบมาตรวัด ให้ผู้ประกอบการอุตสาหกรรมจัดทำบัญชีแสดงจำนวนสินค้าที่ผลิตได้จากสายการผลิต เพื่อให้เจ้าพนักงานสรรพสามิตทำการตรวจสอบ

ความในวรรคหนึ่ง ให้ใช้บังคับเมื่อพ้นกำหนดหกเดือนนับแต่วันที่ระเบียบนี้ มีผลใช้บังคับ

ข้อ ๑๐ กรณีมีการเปลี่ยนแปลงหรือย้ายสายการผลิตจากจุดหนึ่งไปอีกจุดหนึ่ง ผู้ประกอบอุตสาหกรรมเครื่องตีต้องแจ้งให้กรมสรรพสามิตทราบโดยผ่านสำนักงานสรรพสามิตพื้นที่ พร้อมรายละเอียดและแผนผังที่จะย้าย ก่อนดำเนินการไม่น้อยกว่าสามสิบวัน เพื่อจัดเจ้าหน้าที่ไปตรวจสอบ และเมื่อได้รับอนุญาตจากผู้อำนวยการสำนักมาตรฐานและพัฒนาการจัดเก็บภาษี ๑ แล้วจึงจะสามารถดำเนินการได้ ทั้งนี้ ผู้ประกอบอุตสาหกรรมเครื่องตีต้องเป็นผู้ออกค่าใช้จ่ายในการถอดและการติดตั้งอุปกรณ์ระบบมาตรวัดนี้ทั้งหมด โดยอุปกรณ์ระบบมาตรวัดที่ติดตั้งใหม่จะต้องสามารถใช้งานได้ดั้งเดิม

ข้อ ๑๑ ผู้ประกอบอุตสาหกรรมเครื่องตีต้องเก็บแผนผังแสดงที่ตั้งระบบมาตรวัดและอุปกรณ์วิชั่นเซ็นเซอร์ของแต่ละสายการผลิตไว้ ณ โรงอุตสาหกรรม

ข้อ ๑๒ ผู้ประกอบอุตสาหกรรมเครื่องตีต้องดูแล สงวนรักษาไว้ซึ่งระบบมาตรวัด ตราหรือสิ่งที่ติดอยู่กับระบบมาตรวัดและอุปกรณ์วิชั่นเซ็นเซอร์ ซึ่งกรมสรรพสามิตได้ติดตั้งไว้ในโรงอุตสาหกรรมให้อยู่ในสภาพเรียบร้อยและพร้อมใช้งานตลอดเวลา โดยใช้ความระมัดระวัง

กรณีที่ระบบมาตรวัด ตราหรือสิ่งที่ติดอยู่กับระบบมาตรวัดและอุปกรณ์วิชั่นเซ็นเซอร์ชำรุด เสียหาย อันเกิดจากความจงใจหรือประมาทเลินเล่อของผู้ประกอบอุตสาหกรรมเครื่องตีให้ผู้ประกอบอุตสาหกรรมเครื่องตีรับผิดชอบค่าใช้จ่ายในการซ่อมแซมให้สามารถใช้งานเป็นปกติ

ข้อ ๑๓ หากผู้ประกอบอุตสาหกรรมเครื่องตี พบความผิดปกติของอุปกรณ์ระบบมาตรวัดให้ผู้ประกอบอุตสาหกรรมเครื่องตีแจ้งเป็นหนังสือให้กรมสรรพสามิตทราบโดยผ่านสำนักงานสรรพสามิตพื้นที่โดยทันที

ข้อ ๑๔ ผู้ประกอบอุตสาหกรรมต้องยินยอมให้บุคคลอื่นที่กรมสรรพสามิตมอบหมายเป็นหนังสือเข้าไปในโรงอุตสาหกรรมเครื่องตีเพื่อดำเนินการ ดังนี้

๑๔.๑ เก็บภาพผลิตภัณฑ์เครื่องตีใหม่ในสายการผลิต

๑๔.๒ แก้ไขซ่อมแซม และบำรุงรักษาระบบมาตรวัดหรืออุปกรณ์วิชั่นเซ็นเซอร์

๑๔.๓ อื่น ๆ ที่เกี่ยวข้องกับระบบมาตรวัดหรืออุปกรณ์วิชั่นเซ็นเซอร์

## หมวด ๒

### การใช้ระบบมาตรวัด ในการบริหารการจัดเก็บภาษีเครื่องตี

ข้อ ๑๕ ก่อนการนำระบบมาตรวัดมาใช้ในการบริหารการจัดเก็บภาษีเครื่องตีของแต่ละโรงอุตสาหกรรม ให้เจ้าพนักงานสรรพสามิต ร่วมกับผู้ประกอบอุตสาหกรรมเครื่องตี ดำเนินการตรวจสอบ และนับจำนวนเครื่องหมายแสดงการเสียภาษีจดทะเบียน รวมทั้งสินค้าเครื่องตีที่ได้มีการชำระภาษีแล้ว ที่เก็บอยู่ในโรงอุตสาหกรรม และบันทึกไว้เป็นหลักฐานเพื่อนำมาพิจารณาประกอบการชำระภาษีเครื่องตี

ข้อ ๑๖ การใช้ระบบมาตรวัด ในแต่ละสายการผลิตให้เป็น ดังนี้

๑๖.๑ กำหนดให้ตัวเลขที่ได้จากชุดอุปกรณ์วิชั่นเซ็นเซอร์ หลังจากการบรรจุและปิดฝาเสร็จสิ้นแล้วในสายการผลิต เรียกว่าเป็นจุดที่ ๑

๑๖.๒ กำหนดให้ตัวเลขที่ได้จากชุดอุปกรณ์วิชั่นเซ็นเซอร์ หลังจากการบรรจุหีบห่อหรือลังเรียบร้อยแล้วในสายการผลิต เรียกว่าเป็นจุดที่ ๒

ข้อ ๑๗ ให้เจ้าพนักงานสรรพสามิต ดำเนินการตรวจสอบบัญชี และตัวเลขที่ได้จากระบบมาตรวัด เปรียบเทียบกับรายงานงบเดือนของผู้ประกอบอุตสาหกรรมเครื่องดื่ม โดยนำตัวเลขจากระบบมาตรวัดที่ได้จากจุดที่ ๑ และจุดที่ ๒ มาตรวจสอบเปรียบเทียบกับจำนวนเครื่องดื่มที่ผู้ประกอบอุตสาหกรรมเครื่องดื่มผลิตได้จริง หากมีความแตกต่างมากผิดปกติ ให้ตรวจสอบหาสาเหตุของความผิดปกตินั้นโดยทันที และรายงานให้กรมสรรพสามิตทราบ

ข้อ ๑๘ ให้เจ้าพนักงานสรรพสามิต ตรวจสอบจำนวนสินค้าเครื่องดื่มคงเหลือในโรงอุตสาหกรรมเป็นประจำอย่างน้อย ๖ เดือนครั้ง

ข้อ ๑๙ การปฏิบัติตามระเบียบ ข้อ ๑๗ และข้อ ๑๘ นั้น ให้เจ้าพนักงานสรรพสามิต ปฏิบัติตามคู่มือการปฏิบัติงานการใช้ระบบมาตรวัดและคอมพิวเตอร์สื่อสารทางไกล

#### หมวด ๓

#### คุณสมบัติของอุปกรณ์ที่ติดตั้ง และจุดติดตั้ง

ข้อ ๒๐ คุณสมบัติของอุปกรณ์ที่ติดตั้งและจุดติดตั้ง

๒๐.๑ อุปกรณ์ระบบคอมพิวเตอร์สื่อสารทางไกล ซึ่งติดตั้ง ณ โรงอุตสาหกรรม ประกอบด้วย

๒๐.๑.๑ เครื่องคอมพิวเตอร์แม่ข่าย (Computer Sever) พร้อมระบบปฏิบัติการ (Operating system) ทำหน้าที่รวบรวมข้อมูลของชุดอุปกรณ์วิชั่นเซ็นเซอร์

๒๐.๑.๒ อุปกรณ์สำหรับถอดรหัส ที่สามารถทำงานร่วมกับระบบบริหารจัดการคีย์ (Key Management System) เพื่อใช้ในการเข้ารหัส (Encryption) และถอดรหัสข้อมูล (Decryption) ที่ติดตั้งอยู่ที่กรมสรรพสามิต

๒๐.๑.๓ เครื่องสำรองไฟฟ้า (Uninterruptible Power Supply:UPS) สำหรับสำรองไฟฟ้าให้กับอุปกรณ์ระบบคอมพิวเตอร์ ซึ่งติดตั้ง ณ โรงอุตสาหกรรม และสามารถจ่ายกระแสไฟฟ้าได้ต่อเนื่องอย่างน้อย ๑๐ นาที กรณีระบบไฟฟ้าขัดข้อง

๒๐.๑.๔ อุปกรณ์กระจายสัญญาณ (Switch) ของระบบ มีช่องเชื่อมต่อเครือข่าย และมีความเร็วในการรับส่งข้อมูลที่เพียงพอ

๒๐.๑.๕ อุปกรณ์รักษาความปลอดภัยเครือข่าย (Firewall) ทำหน้าที่รักษาความปลอดภัยบนเครือข่ายเพื่อใช้ในการตรวจสอบและป้องกันการบุกรุกจากภายนอก

๒๐.๑.๖ อุปกรณ์ทั้งหมด จะต้องติดตั้งอยู่ในตู้ Rack ขนาดมาตรฐาน และมีอุปกรณ์สำหรับควบคุมเครื่องคอมพิวเตอร์แม่ข่าย

๒๐.๒ ชุดอุปกรณ์วิชชั่นเซ็นเซอร์ สำหรับติดตั้งในสายการผลิตจุดที่ ๑ เพื่อตรวจสอบชนิด ขนาดของผลิตภัณฑ์และตรวจนับจำนวนขวดหรือกระป๋องที่ผ่านชุดอุปกรณ์ ประกอบด้วย

๒๐.๒.๑ อุปกรณ์คอนโทรลเลอร์ (Controller) หรือคอมพิวเตอร์ (Computer) ที่มีซอฟต์แวร์สำเร็จรูปในการวิเคราะห์ประมวลผลภาพ (Image Processing) และสามารถทำงานร่วมกับ อุปกรณ์ถ่ายภาพ (Vision Camera)

๒๐.๒.๒ อุปกรณ์ PLC (Programmable Logic Controller) ทำหน้าที่ในการควบคุมอุปกรณ์ถ่ายภาพ ให้ถ่ายภาพผลิตภัณฑ์และควบคุมอุปกรณ์เซ็นเซอร์เพื่อนับจำนวนผลิตภัณฑ์ที่ผ่านอุปกรณ์เซ็นเซอร์และส่งข้อมูลการนับไปยังเครื่องคอมพิวเตอร์แม่ข่ายผ่านระบบสื่อสารข้อมูลภายในโรงงาน

๒๐.๒.๓ อุปกรณ์ถ่ายภาพ (Vision Camera) ทำหน้าที่ในการถ่ายภาพผลิตภัณฑ์ โดยอุปกรณ์ถ่ายภาพ ต้องสามารถถ่ายภาพสีได้ และสามารถจับภาพผลิตภัณฑ์ที่เคลื่อนที่อยู่บนสายพานลำเลียงของสายการผลิตที่ติดตั้ง

๒๐.๒.๔ อุปกรณ์เซ็นเซอร์ (Sensor) ทำหน้าที่นับจำนวนผลิตภัณฑ์ที่เคลื่อนที่อยู่บนสายพานลำเลียงของสายการผลิตที่ติดตั้งและจะต้องติดตั้งอุปกรณ์เซ็นเซอร์อย่างน้อย ๒ ตัว เพื่อใช้เป็นอุปกรณ์สำรองในกรณีที่มีอุปกรณ์เซ็นเซอร์ตัวใดตัวหนึ่งเสีย

๒๐.๓ ชุดอุปกรณ์วิชชั่นเซ็นเซอร์ สำหรับติดตั้งในสายการผลิตจุดที่ ๒ เพื่อตรวจสอบขนาดหีบห่อหรือลังและตรวจนับจำนวนหีบห่อหรือลังที่ผ่านอุปกรณ์ ประกอบด้วย

๒๐.๓.๑ อุปกรณ์คอนโทรลเลอร์ (Controller) หรือคอมพิวเตอร์ (Computer) ที่มีซอฟต์แวร์สำเร็จรูปในการวิเคราะห์ประมวลผลภาพ (Image Processing) และสามารถทำงานร่วมกับอุปกรณ์ถ่ายภาพ (Vision Camera)

๒๐.๓.๒ อุปกรณ์ PLC (Programmable Logic Controller) ทำหน้าที่ในการควบคุมอุปกรณ์ถ่ายภาพ ให้ถ่ายภาพผลิตภัณฑ์และควบคุมอุปกรณ์เซ็นเซอร์เพื่อนับจำนวนผลิตภัณฑ์ที่ผ่านอุปกรณ์เซ็นเซอร์และส่งข้อมูลการนับไปยังเครื่องคอมพิวเตอร์แม่ข่ายผ่านระบบสื่อสารข้อมูลภายในโรงงาน

๒๐.๓.๓ อุปกรณ์ถ่ายภาพ (Vision Camera) ทำหน้าที่ในการถ่ายภาพบรรจุภัณฑ์ โดยอุปกรณ์ถ่ายภาพ สามารถถ่ายภาพสีได้ และสามารถจับภาพบรรจุภัณฑ์ที่เคลื่อนที่อยู่บนสายพานลำเลียงของสายการผลิตที่ติดตั้ง

๒๐.๓.๔ อุปกรณ์เซ็นเซอร์ (Sensor) ทำหน้าที่นับจำนวนผลิตภัณฑ์ที่เคลื่อนที่อยู่บนสายพานลำเลียงของสายการผลิตที่ติดตั้งและจะต้องติดตั้งอุปกรณ์เซ็นเซอร์อย่างน้อย ๒ ตัว เพื่อใช้เป็นอุปกรณ์สำรองในกรณีที่มีอุปกรณ์เซ็นเซอร์ตัวใดตัวหนึ่งเสีย

๒๐.๔ ระบบสื่อสารข้อมูลทางไกลระหว่างโรงอุตสาหกรรมกับกรมสรรพสามิต จะต้องมีความเร็วในการสื่อสารไม่น้อยกว่า ๑ Mbps ทั้งด้านรับและด้านส่ง

๒๐.๕ ระบบสื่อสารข้อมูลภายในโรงอุตสาหกรรม จะต้องเชื่อมต่อกับอุปกรณ์กระจายสัญญาณ และอุปกรณ์คอนโทรลเลอร์ (Controller) หรือคอมพิวเตอร์ (Computer) ที่มีการติดตั้งสายการผลิตของโรงอุตสาหกรรม

ข้อ ๒๑ จุดติดตั้งและจำนวนของอุปกรณ์วิชชั่นเซ็นเซอร์ ในแต่ละสายการผลิตเครื่องดื่ม จะต้องติดตั้งอุปกรณ์วิชชั่นเซ็นเซอร์ เพื่อนับจำนวนเครื่องดื่มที่ผลิตได้ของแต่ละสายการผลิต จำนวน ๒ จุด ๆ ละ ๑ ชุดอุปกรณ์ ดังนี้

๒๑.๑ จุดติดตั้งที่ ๑ ณ จุดบรรจุเครื่องดื่ม ต้องติดตั้งอุปกรณ์วิชชั่นเซ็นเซอร์ หลังจากที่ได้มีการบรรจุเครื่องดื่มและปิดฝาแล้ว โดยติดตั้งให้ใกล้เครื่องปิดฝา ให้มากที่สุดเท่าที่จะเป็นไปได้ โดยจะต้องติดตั้งก่อนเครื่องพิมพ์วันที่ (Date Code) และก่อนจุดตรวจสอบผลิตภัณฑ์ (QC) ของทุกสายการผลิตเครื่องดื่ม

๒๑.๒ จุดติดตั้งที่ ๒ ณ จุดบรรจุผลิตภัณฑ์ลงลัง (Packing) ต้องติดตั้งอุปกรณ์วิชชั่นเซ็นเซอร์ หลังจากที่ได้บรรจุเครื่องดื่มลงลัง หรือหีบห่อเรียบร้อยแล้ว ในจุดที่เหมาะสมและหลีกเลี่ยงจุดที่อาจจะมีผลิตภัณฑ์ติดกันเป็นจำนวนมากได้ โดยจะต้องติดตั้งก่อนเครื่องยกผลิตภัณฑ์ขึ้นบนพาเลท

#### หมวด ๔

### การบำรุงรักษาและการจัดหา เครื่องมือ อุปกรณ์ และอะไหล่ ระบบมาตรวัด และการจัดจ้างบุคคลภายนอก

ข้อ ๒๒ ให้กลุ่มพัฒนาและตรวจสอบทางเทคนิค และสำนักบริหารการคลังและรายได้ มีหน้าที่รับผิดชอบร่วมกันในการบำรุงรักษาเครื่องมือ อุปกรณ์ และอะไหล่ระบบมาตรวัด รวมถึงเก็บรักษาแบบแปลน และแผนผังการติดตั้งระบบมาตรวัด

ข้อ ๒๓ ในการจัดซื้อ เครื่องมือ อุปกรณ์ อะไหล่ และการจัดจ้างบุคคลภายนอกในการบำรุงรักษาหรือซ่อมแซมหรือเพื่อการใด ๆ เกี่ยวกับระบบมาตรวัด ให้สำนักบริหารการคลังและรายได้ เป็นผู้ดำเนินการ โดยหารือกลุ่มพัฒนาและตรวจสอบทางเทคนิค และสำนักมาตรฐานและพัฒนาการจัดเก็บภาษี ๑ คัดเลือกหน่วยงานราชการหรือหน่วยงานเอกชนที่มีประสบการณ์ในการบำรุงรักษาและซ่อมแซม แล้วแต่กรณี ทั้งนี้ ให้ดำเนินการตามระเบียบสำนักนายกรัฐมนตรีว่าด้วยการพัสดุ

ข้อ ๒๔ ให้สำนักบริหารการคลังและรายได้ จัดทำประวัติการบำรุงรักษาและซ่อมแซม อุปกรณ์ระบบมาตรวัดให้เป็นปัจจุบัน

หมวด ๕  
บทเฉพาะกาล

ข้อ ๒๕ การดำเนินการใด ๆ เกี่ยวกับการใช้ระบบมาตรวัดและระบบคอมพิวเตอร์สื่อสารทางไกล  
ในโรงอุตสาหกรรมเครื่องดัด ที่ดำเนินการไว้ก่อนวันที่ระเบียบนี้ใช้บังคับ ให้เป็นอันใช้ได้ต่อไปจนกว่า  
จะสิ้นสุดไปโดยเงื่อนไขหรือเงื่อนไขที่กำหนดไว้ หรือจนกว่าจะมีคำสั่งยกเลิกหรือเปลี่ยนแปลง

ประกาศ ณ วันที่ ๑๖ กันยายน พ.ศ. ๒๕๖๐  
สมชาย พูลสวัสดิ์  
อธิบดีกรมสรรพสามิต