

เอกสารอ้างอิง

1. COMPRESSED GAS ASSOCIATION, HANDBOOK OF COMPRESSED GASES, 2nd. ED, VANNOSTRAND REINHOLD, 1981.
2. FRITZ WERNER, STUDY OF THE PRODUCTION OF GAS - CYLINDERS
3. สำนักงานมาตรฐานอุตสาหกรรม, มอก.359 มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
ภาชนะบรรจุก๊าซทนความดันแบบไม่มีตะเข็บ, กระทรวงอุตสาหกรรม, 2523
4. JAPANESE STANDARD ASSOCIATION, JIS-B 8241 SEAMLESS STEEL
GAS CYLINDERS, 1976
- ✓ 5. ประสิทธิ์ ทองยั้งศิริ, การวิเคราะห์และประเมินโครงการ, พิมพ์ครั้งที่ 2,
สำนักพิมพ์ไอเคียนส์โครม พ.ศ.2527
6. วิจิตร ชูพินิจ, รายงานพิเศษ "2 ปัญหาเศรษฐกิจการปรับค่าและปัญหาพื้นฐาน".
สยามรัฐสัปดาห์วิจารณ์, ปีที่ 31 ฉบับที่ 40 หน้า 19 - 28 มีนาคม 2528
7. ส่วนวิชาการสำนักบริหารธนาคารกสิกรไทย, "สรุปภาวะเศรษฐกิจปี 2527 และแนวโน้ม
ปี 2525", หนังสือพิมพ์พิเศษทางฉบับพิเศษ หน้า 7.
- ✓ 8. ฝ่ายนโยบาย 3, อุตสาหกรรมถึงก๊าซ, กองเศรษฐกิจอุตสาหกรรม, สำนักงาน
ปลัดกระทรวงอุตสาหกรรม
9. กองบรรณาธิการ, "รอบบ้านเมืองไทย", ประชาชาติธุรกิจ ฉบับพิเศษ ฉบับวันที่
14 มกราคม 2527 หน้า 85 - 86.
10. ปรีชา ชนะนิกร "บทสัมภาษณ์" วารสารเศรษฐกิจและสังคม ปีที่ 21 ฉบับที่ 4
กค. - สค. 2527. หน้า 27
11. กองบรรณาธิการ, "ศัลยกรรมพืธิการส่งออกคุณพอใจหรือยัง?" เทรคไทมส์
ปีที่ 1 ฉบับที่ 6 ธันวาคม - มกราคม 2528
12. รายงานพิเศษ "การปรับปรุงเอกสารเพื่อพัฒนาการค้าระหว่างประเทศ" ธุรกิจการค้า
ปีที่ 5 ฉบับที่ 11 พฤศจิกายน 2527 หน้า 5 - 9
13. สุวรรณีย์ สำโรงวัฒนา, "ขั้นตอนและพืธิการส่งออก : ก่อนและหลังปรับปรุง",
วารสารเศรษฐกิจและสังคม ปีที่ 21 ฉบับที่ 4 กค. - สค. 2527
หน้า 38 - 44

14. INDIAN STANDARD, IS-7285 SPECIFICATION FOR SEAMLESS MANGANESE STEEL CYLINDERS FOR PERMANENT AND HIGH PRESSURE LIQUEFIABLE GASES, 1974.
15. ชัยวิทย์ วรคุณพิณิจ, การส่งเสริมการส่งออกในทางพาณิชย์, โรงพิมพ์เจริญศิลป์, มกราคม 2524.

ภาคผนวก

- ผนวก ก. JIS B 8246 - 1970 VALVES FOR HIGH PRESSURE
GAS CYLINDER
- ผนวก ข. การทดสอบควมดันไฮดรอลิก
- ผนวก ค. การทดสอบซ้ำ
- ผนวก ง. การตรวจสอบสภาพถัง
- ผนวก จ. การให้ความช่วยเหลือแก่ผู้ส่งสินค้าออกในทางค่ากระแสไฟฟ้า



JAPANESE INDUSTRIAL STANDARD
Valves for High Pressure Gas Cylinder

J I S
B 8246-1970

1. Scope

This standard specifies valves for cylinder that are used mainly for those of inner content not less than 3.4 ℓ but not more than 70 ℓ of high pressure gas cylinders specified in JIS B 8341. However, valves for dissolved acetylene cylinder and liquefied petroleum gas cylinder shall be excluded.

Remark: Valves for dissolved acetylene cylinder shall comply with JIS B 8244, and valves for liquefied petroleum gas cylinder with JIS B 8245.

2. Classification

The classification of the valve shall be as shown in Table 1.

Table 1 . .

	Type	Symbol
Form of charging port	External thread	A
	Internal thread	B
Form of pressure relief device	Disk	R
	Fusible plug	F
	Disk, fusible plug	R, F
	Nothing	O

Reference Standards:

- JIS B 0405-Commercial Tolerance (Machine Cut)
- JIS B 8241-Seamless Steel Gas Cylinders
- JIS B 8244-Valves for Dissolved Acetylene Cylinder
- JIS B 8245-Valves for Liquefied Petroleum Gas Cylinder
- JIS G 3201-Carbon Steel Forgings
- JIS G 4051-Carbon Steel for Machine Structural Use
- JIS G 4303-Stainless Steel Bars
- JIS H 3423-Brass Rods and Bar Suitable for Forging

3. Material

The material used for valve bodies and nuts for pressure relief device shall be suitable for the nature of gases charged, and shall be comply with standards shown in Table 2, or ones equivalent or superior to them in corrosion resistance and mechanical properties.

Table 2

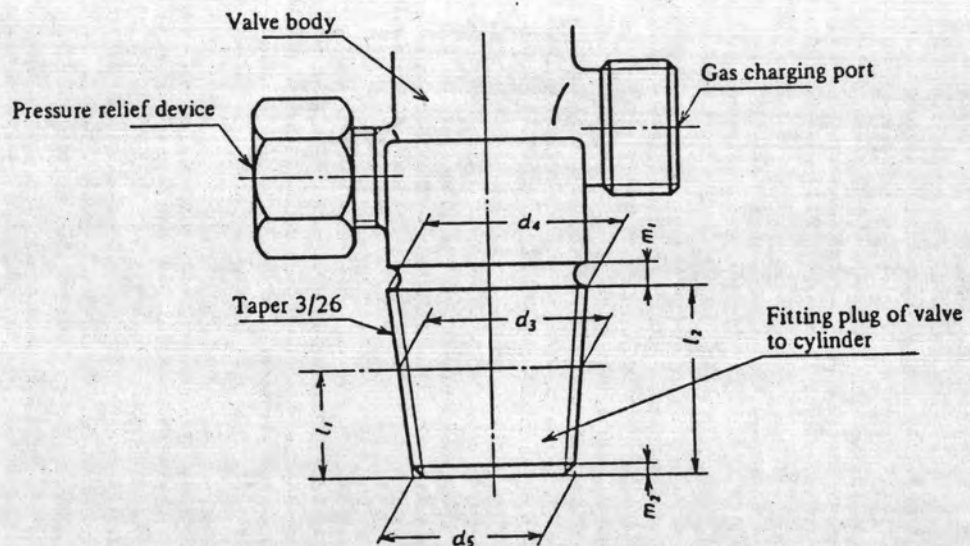
Name of parts	Material
Valve body and nut for pressure relief	BsBF in JIS H 3423
	SF 40 in JIS G 3201
	SUS 27, 32, 52 in JIS G 4303
	S 25 C in JIS G 4051



4. Dimensions, Construction

4.1 The dimensions of fitting part of the valve to cylinder shall conform to Table 3.

Table 3



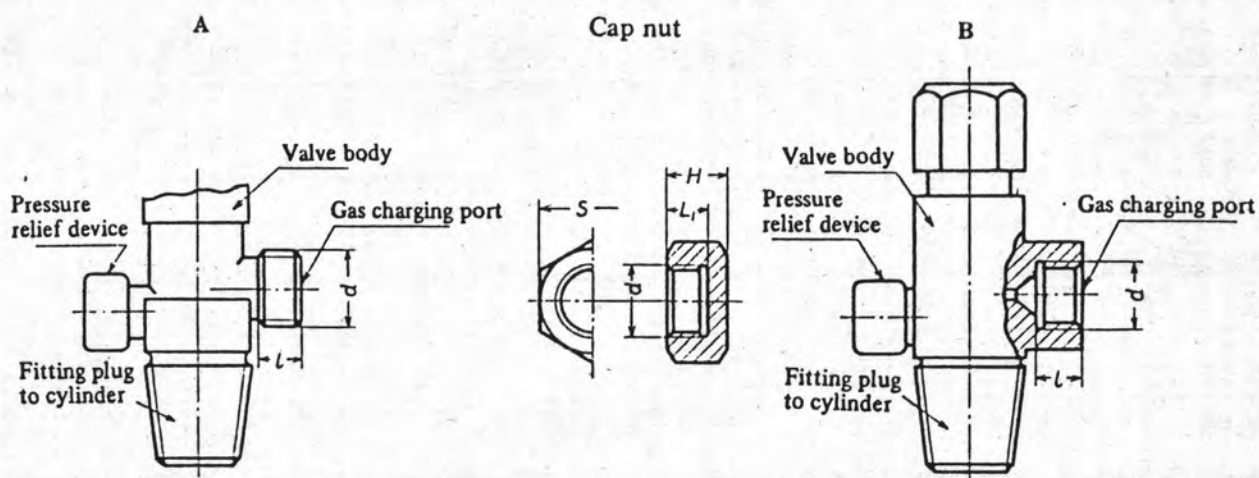
Unit: mm

Mark for fitting plug to cylinder	Thread							m_1 (ap-prox.)	m_2 (ap-prox.)	Cylinder to which valve is fitted	
	d_4 (ap-prox.)	d_5	Basic pitch dia. d_3	l_1 (ap-prox.)	l_2	Number of threads (per 25.4 mm)	Taper			Inner content	Hydrostatic test pressure
V ₁	21.2	18.661	20.000	11.60	22	14	3/26	3	2	5 l and under	—
V ₂	29.5	26.038	28.000	17.00	30	14	3/26	3	2	Over 5 l	Over 100 kg/cm ²
V ₃	29.5	26.500	28.000	13.00	26	14	3/26	3	2	Over 5 l	100 kg/cm ² and under

- Remarks
1. Screw thread for the fitting plug to cylinder shall conform to the Appendix.
 2. The form of screw thread shall be a triangular thread, the angle of which being 55°, the crest rounded ($H_1' = 0.639264 P$, $r' = 0.138470 P$), and being perpendicular to the tapered surface. The pitch shall be measured along the axis of the plug.
 3. The thread shall be right-hand.
 4. The thread shall meet the following requirement: When a thread gauge is engaged by hand, the end of that part shall be within two threads from the end of the gauge used (within the range of notch of the thread gauge).

4.2 Depending on the types of valve and fitting plug to cylinder, the dimensions of gas charging port and cap nut, gases to be charged shall be as shown in Table 4.

Table 4



Unit: mm

Mark for type of valve	Mark for fitting plug to cylinder	Gases to be charged	Gas charging port				Cap nut		
			Thread				S	H	L ₁
			Right-hand or left-hand	d	Number of threads (per 25.4 mm)	l			
A	V ₁ V ₂	Hydrogen	Left	W 22	14	13	30	14	10
	V ₁ V ₂	Oil gas	Left	W 22	14	13	30	14	10
	V ₁ V ₂	Methane	Left	W 22	14	13	30	14	10
	V ₁ V ₂	Coal gas	Left	W 22	14	13	30	14	10
	V ₃	Methyl chloride	Left	W 26	14	13	32	12	9
	V ₃	Ethyl chloride	Left	W 26	14	13	32	12	9
	V ₁ V ₂	Other inflammable compressed gases	Left	W 22	14	13	30	14	10
	V ₃	Other inflammable liquefied gases	Left	W 26	14	12	32	12	9
	V ₁ V ₂	Nitric Oxide	Right	W 22	14	13	30	14	10
	V ₁ V ₂	Air	Right	W 22	14	13	30	14	10
	V ₁ V ₂	Nitrogen	Right	W 22	14	13	30	14	10
	V ₁ V ₂	Carbon dioxide	Right	W 22	14	13	30	14	10
	V ₁ V ₂	Methyl bromide	Right	W 26	14	13	30	14	10
	V ₃	Ammonia	Right	W 22	14	13	30	14	10
	V ₃	Sulfur dioxide	Right	W 26	14	12	32	12	9
	V ₃	Chlorine	Right	W 26	14	12	32	12	9
	V ₁ V ₂	Oxygen	Right	W 22	14	13	30	14	10
	V ₁ V ₂	Other non-inflammable compressed gases	Right	W 22	14	13	30	14	10
V ₃	Other-inflammable liquefied gases	Right	W 26	14	12	32	12	9	
B	V ₁ V ₂	Hydrogen	Left	W 23	14	16			
	V ₁ V ₂	Oil gas	Left	W 23	14	16			
	V ₁ V ₂	Methane	Left	W 23	14	16			
	V ₁ V ₂	Coal gas	Left	W 23	14	16			
	V ₁ V ₂ V ₃	Other inflammable gases	Left	W 23	14	16			
	V ₁ V ₂	Air	Right	W 23	14	16			
	V ₁ V ₂	Nitrogen	Right	W 23	14	16			
	V ₁ V ₃	Methyl bromide	Right	W 23	14	16			
	V ₁ V ₂	Oxygen	Right	W 23	14	16			
	V ₁ V ₂	Other non-inflammable gases	Right	W 23	14	16			

- Remarks
1. Dimensions S which are specified to be 30 are allowed to be 29 for the time being.
 2. Cap nut may be omitted if unnecessary.
 3. Screw thread for the charging port shall conform to the Appendix.
 4. Allowable limits of S shall be $29 - \frac{0}{0.35}$, $30 - \frac{0}{0.35}$, and $32 - \frac{0}{0.40}$.
 5. Allowable limits of L₁ shall be 9 ± 0.2 and 10 ± 0.2 .

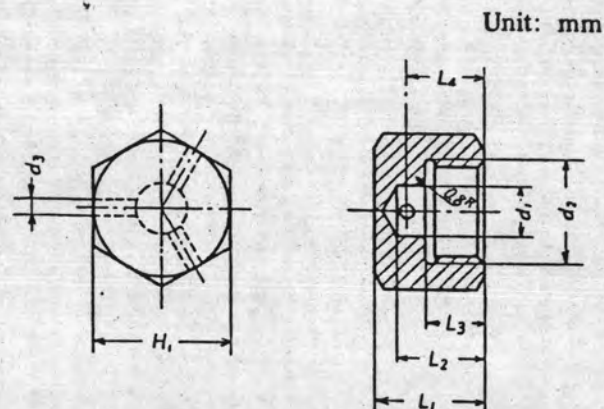
4.3 The valve shall be equipped with pressure relief device which operates by the pressure or at the temperature specified in Table 5, except for the case where the cylinder is equipped with own pressure relief device.

Table 5

Construction of pressure relief device	Set pressure or temperature	Tolerance for operating pressure or temperature
Disc is used as a safety valve	Test pressure for cylinder $\times 0.8$	0 - 15 % of set pressure
Fusible plug is used as a safety valve	Temperature corresponding to test pressure for cylinder $\times 0.8$	0 - 8 % of set temperature
Disc and fusible plug are used as a safety valve	Temperature corresponding to test pressure for cylinder $\times 0.8$	0 - 15 % of set pressure 0 - 8 % of set temperature

4.4 When disc is used as a pressure relief device, nuts for safety valve shall conform to Table 6.

Table 6



Unit: mm

Mark of fitting plug to cylinder	d_1	d_2	Number of threads (per 25.4 mm)	d_3	L_1	L_2	L_3	L_4	H_1
V ₁	6	W 14	18	2	14	11.5	8	10.5	19 ⁰ _{-0.35}
V ₂	8	W 16	18	2.5	16	13.5	9	12	22 ⁰ _{-0.35}

- Remarks
1. Screw thread for the nut shall conform to the Appendix.
 2. Dimension H_1 for the mark V₂ of fitting plug to cylinder may be $21 - 0_{-0.35}^0$ for the time being.
 3. Tolerances on dimensions not be shown in table shall be conform with medium grade in JIS B 0405.

5. Appearance

Appearance shall not present any imperfection such as flaws, cracks, rust, burrs, or other defects, and satisfy the required workman ship.

6. Opening and Closing of Valve

The valve shall be easily and smoothly opened and closed by hand.

7. Pressure Resistance

Pressure resistance of the valve body shall be examined by a hydrostatic pressure test not less than the test pressure for cylinder to which the valve is to be fitted, and any leaks and imperfections shall not present.

8. Airtightness

Airtightness test of the valve which has been assembled shall, be conducted on air or inert gas at a pressure as shown in Table 7, and any leaks shall not be at indicated check point.

Table 7

Check point	Method of test	Test pressure (kg/cm ²)	Test time (s)
Valve body, charging port, pressure relief device	Being valve closed, pressure is applied through fitting plug to cylinder, and check points are examined.	Not less than 3/5 times the pressure of hydrostatic pressure of cylinder	30 or more
Valve body, gland nut	Being charging port of fitting plug to cylinder closed, pressure is applied through fitting plug to cylinder or charging port, and check points are examined while valve is being opened.		

9. Operation of Pressure Relief Device

The pressure relief device of the valve shall operate at the pressure or at the temperature specified in Table 5. However, if fusible plug is used as a pressure relief device, it shall operate under the pressure corresponding to the operating temperature. Where both disc and fusible plug are used, the respective requirements shall be satisfied.

The test temperature to measure the operating pressure of the pressure relief device for which copper disc is used shall be 60 ± 5 °C.

10. Inspection

The inspection shall be made on the material, dimensions, construction, appearance, opening and closing of valve, pressure resistance, airtightness, and operation of pressure relief device, and these items shall satisfy the requirements of 3. to 9.

ผนวก ข.

การทดสอบด้วยความดันไฮดรอลิก

ลักษณะของถังก๊าซที่นำมาทดสอบด้วยความดันไฮดรอลิก

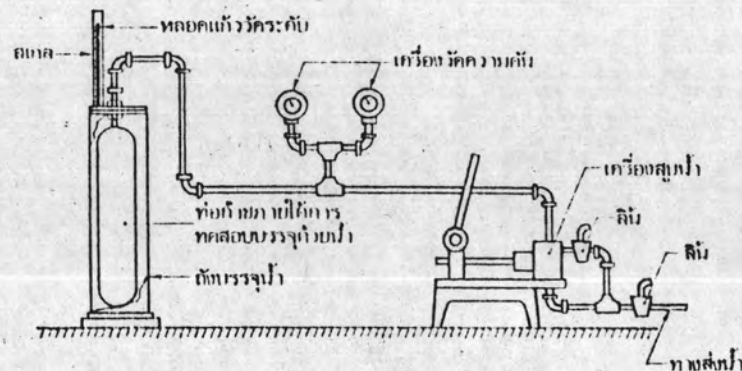
1. เป็นถังก๊าซใหม่ไม่เคยใช้งานมาก่อนและไม่เคยได้รับความดันภายในใด ๆ มาก่อนเกินร้อยละ 90 ของความดันที่ไฮดรอลิก
2. ถังที่ถึงระยะเวลาที่กำหนด ตามที่กำหนดไว้ในผนวก ค.
3. ภายหลังจากผ่านกรรมวิธีทางความร้อนซ้ำอีกครั้งแล้ว
4. เมื่อถังที่บรรจุถึงค่าชนิดกันกับที่บรรจุในครั้งก่อน
5. เมื่อตรวจสอบถังก๊าซแล้ว ปรากฏว่า เกิดข้อบกพร่องตาม ผนวก ง.

การเตรียมตัวอย่าง

ก่อนจะทดสอบด้วยความดันไฮดรอลิกต้องถอดลิ้นและข้อต่อออกจากตัวถังก๊าซก่อน ต้องตรวจสอบว่าข้อถัง และเกลียวลิ้นไม่มีร่องหรือโคงและอยู่ในสภาพเหมาะสมที่จะนำมาใช้งานได้อีก ให้ทำความสะอาดเกลียวลิ้นถ้าจำเป็น

วิธีทดสอบ

การทดสอบแบบในถังน้ำ (WATER JACKET) โดยมีเครื่องมือและอุปกรณ์ตามแสดงในรูปและกำหนดดังนี้



เครื่องมือและอุปกรณ์ในการทดสอบความดันไฮดรอลิก
วิธีทดสอบแบบในถังน้ำ

1. หลอดแก้ววัดระดับ (GRADUATED TUBE) ต้องแสดงการเปลี่ยนแปลงของปริมาตรอย่างถาวรได้ไม่เกิน 1 ใน 20,000 ของความจุของถังก๊าซ และสามารถสังเกตเห็นได้ง่าย
2. เครื่องวัดความดัน (PRESSURE GAUGE) 2 อัน ขนาดเส้นผ่าศูนย์กลางของหน้าปัดไม่น้อยกว่า 150 มิลลิเมตร มีสเกลอ่านค่าใกล้เคียงกันอย่างน้อยร้อยละ 1 ของความดันที่ไซท์ทดสอบ

ขั้นตอนการทดสอบ

1. เมื่อติดตั้งเครื่องมือเรียบร้อยแล้วบรรจุน้ำลงในถังก๊าซและถึงน้ำให้เต็ม แล้วไล่อากาศในระบบทดสอบออกให้หมด
2. ปรับให้ไคความดันที่ไซท์ทดสอบตามที่ระบุไว้ที่ตัวถังก๊าซ
3. รักษาความดันภายในถังก๊าซให้คงที่ไม่น้อยกว่า 30 วินาที หรือนานพอจนแน่ใจว่า ปริมาตรการขยายตัวเสร็จสมบูรณ์
4. ปริมาตรส่วนที่ขยายตัวถาวรของท่อต้องไม่เกินร้อยละ 10 ของปริมาตรส่วนที่ขยายตัวทั้งหมดที่ความดันทดสอบ ค่าวนโดยใช้สูตรดังนี้

$$\text{ปริมาตรส่วนที่ขยายตัวถาวร ร้อยละ} = \frac{V_2}{V_1} \times 100$$

เมื่อ V_2 คือ ปริมาตรส่วนที่ขยายตัวถาวร เป็นลูกบาศก์เซนติเมตร

V_1 คือ ปริมาตรส่วนที่ขยายตัวทั้งหมด เป็นลูกบาศก์เซนติเมตร

อนึ่ง เมื่อปริมาตรส่วนที่ขยายตัวถาวรของถังก๊าซเกินร้อยละ 10 ของปริมาตรส่วนที่ขยายตัวทั้งหมด จะนำถังนั้นกลับมาใช้งานอีกไม่ได้

ผนวก ก.

การทดสอบซ้ำ (PERIODIC RETEST)

เมื่อถึงกำหนดอายุการใช้งานนานซึ่งควรที่จะต้องทำการตรวจสอบและ
ทดสอบใหม่อีกครั้ง เพื่อความปลอดภัยต่อผู้ใช้งาน อายุการใช้งานของถังก๊าซให้
เป็น
ดังนี้

ระยะเวลาทดสอบซ้ำสำหรับถังแบบไม่มีตะเข็บต้องทดสอบตามระยะ
เวลาดังนี้

ถังที่มีความจุของน้ำไม่เกิน 500 ลูกบาศก์เดซิเมตร ต้องทดสอบทุก ๆ 3 ปี

ถังที่มีความจุของน้ำเกิน 500 ลูกบาศก์เดซิเมตร ต้องทดสอบทุก ๆ 5 ปี

ผนวก ง.

การตรวจสอบสภาพถังก๊าซ

การตรวจสอบโดยการตรวจพินิจหรือใช้เครื่องมืออุปกรณ์ช่วยในการวัด และการตรวจสอบที่มีความละเอียดไม่น้อยกว่าค่าที่กำหนดไว้

การตรวจสอบทั่วไป

ถังก๊าซทุกถังต้องมีการตรวจสอบภายนอก ได้แก่ การตรวจรอยสนิม ความเสียหายและขอบพร่องต่าง ๆ สืบป้องกันสนิม การซบหรือการเคลือบ รวมทั้งสิ่งแปลกปลอมควรกำจัดออกเพื่อให้สามารถตรวจสอบผิวถังได้ ตำแหน่งที่ควรตรวจโดยเฉพาะ คือ ถังถึงและจุดเชื่อมคอระหว่างฐานกับตัวถังก๊าซ

การตรวจรอยไหม้

ให้ตรวจสอบโดยการตรวจพินิจถังที่จะนำไปใช้งานใดของไม่มีรอยไหม้ นอกจากจะได้รับการขัดส่วนที่ไหม้ให้เรียบเกลี้ยงแล้ว ถ้ามีรอยไหม้หรือรอยหลุมบ่อของ อยู่ในซีกจำกัดไม่เกินที่กำหนดไว้ และต้องนำไปผ่านกรรมวิธีทางความร้อนและทดสอบ ความดันก่อนนำมาใช้งาน

การตรวจสอบขอบพร่องต่าง ๆ

การตรวจสอบถังก๊าซที่มีขอบพร่องตามที่กำหนดไว้ในข้อใดข้อหนึ่งต่อไปนี้ ห้ามนำถังมาใช้งานอีก

1. เมื่อเส้นรอบวงของถังที่มีรอยบุ๋มมากกว่า เส้นรอบวง เดิมตั้งแต่ร้อยละ 1 ขึ้นไป
2. เมื่อความลึกของรอยบุ๋มเว้า เกิน 1 ใน 10 ของ เส้นผ่านศูนย์กลาง เฉลี่ยของรอยบุ๋มเว้าและ/หรือ เส้นผ่านศูนย์กลาง เฉลี่ยของรอยบุ๋มเว้า เกิน 1 ใน 4 ของ เส้นผ่านศูนย์กลางของถัง หรือ เมื่อรอยบุ๋มเว้าของส่วนหนึ่งส่วนใดรวมทั้งส่วนที่เป็นรอย เชื่อมติดรูปไป มีความลึกเกิน 6.4 มิลลิเมตร
3. เมื่อรอยตีบแทงบนตัวถังมีความยาวตั้งแต่ 76 มิลลิเมตรขึ้นไป หรือ ความหนาของผนังถึงน้อยกว่า 3 ใน 4 ของความหนาของผนังที่ยอมให้

4. เมื่อรอยบากบนตัวถังมีความยาวตั้งแต่ 76 มิลลิเมตรขึ้นไป หรือ ความหนาของผนังถึงน้อยกว่า 3 ใน 4 ของความหนาของผนังที่ยอมให้

5. เมื่อความหนาใต้หลุมข้อน้อยกว่า 1 ใน 2 ของความหนาผนังที่ยอมให้ หรือความหนาของผนังถึงส่วนที่เหลืออยู่น้อยกว่า 1.14 มิลลิเมตร

6. เมื่อรอยบุกร่อนเป็นแนวมีความยาวตั้งแต่ 76 มิลลิเมตรขึ้นไป หรือ ความหนาของผนังน้อยกว่า 3 ใน 4 ของความหนาของผนังที่ยอมให้

7. ความหนาของผนังถึงค่าสุดท้ายที่เหลืออยู่ภายใต้พื้นที่ของรอยบุกร่อนทั่วไป น้อยกว่า 3 ใน 4 ของความหนาผนังค่าสุดท้ายที่ยอมให้

8. การรั่วซึมของก๊าซ เมื่อสงสัยว่าถึงก๊าซ เกิดการรั่วซึมให้นำถึงก๊าซมา ตรวจสอบ โดยนำถึงหรือบริเวณที่สงสัยว่ารั่วซึมจุ่มลงในน้ำหรือน้ำสบู่ แล้วอีกก๊าซเพิ่มความดันขึ้นเรื่อย ๆ จนปรากฏการรั่วซึม ถึงซึ่งมีการรั่วซึมออกจากทาง เกสียวของคอถึงที่เสียรูป ต้องไม่นำมาใช้งานอีก นอกจากจะนำไปซ่อมแซมจนเป็นที่พอใจ

ถึงก๊าซที่ถือว่านำกลับมาใช้งานอีกไม่ได้ คือ

1. ถึงบิกงอหรือโก่ง
2. รอยบุนเกินกว่าขีดจำกัดที่กำหนดไว้ข้างแล้ว
3. มีรอยไหมไฟเสียหายเกินกว่า 5,800 ตารางมิลลิเมตร

ผนวก จ.

การให้ความช่วยเหลือแก่ผู้ส่งสินค้าออกในทางค่ากระแสไฟฟ้า

1. ความมุ่งหมาย

ตามที่คณะปฏิวัติมีนโยบายส่งเสริมและเร่งรัดการส่งออกทางค่านอุตสาหกรรม เพื่อแข่งขันกับตลาดต่างประเทศนั้น การไฟฟ้าฝ่ายผลิตฯ พิจารณาเห็นว่าส่วนหนึ่งที่จะช่วยเหลือในการลดต้นทุนการผลิตก็คือ ค่ากระแสไฟฟ้าความจริงแล้วการไฟฟ้าฝ่ายผลิตฯ มีนโยบายช่วยเหลือการอุตสาหกรรมอยู่แล้วโดยจะเห็นได้จาก การคิดค่ากระแสไฟฟ้าให้กับอุตสาหกรรมบางประเภทในราคาต่ำกว่า เช่น เหล็กและ อุตสาหกรรมเคมี เป็นต้น แต่อย่างไรก็ดี ถ้าสภาพความเป็นไปของกิจการไฟฟ้าอยู่ในเกณฑ์ที่จะช่วยเหลือได้แล้ว การไฟฟ้ายินดีสนับสนุนและให้ความร่วมมือกับอุตสาหกรรมเสมอ ในเรื่องนี้ผู้ที่ถูกคิดถึงอยู่ก็วงการค้าอุตสาหกรรมขอมทราบก็ เพราะว่ากิจการไฟฟ้าคือ อุตสาหกรรมประเภทหนึ่งซึ่งต้องถูกเงินมาลงทุนดำเนินการและเสี่ยงตัวเองให้อยู่ในสภาพที่โชคร้ายได้เองโดยรัฐบาลไม่รองรับภาระและสามารถนำผลกำไรไปขยายกิจการได้กว้างขวางขึ้นต่อไปเท่านั้น

2. ประเภทสินค้าที่ได้รับความช่วยเหลือ

สินค้าส่งออกที่จะได้รับความช่วยเหลือในทางค่ากระแสไฟฟ้า คือ สินค้าส่งออกชนิดที่ ได้รับเงินชดเชยค่าภาษีอากรในการส่งออกตามความช่วยเหลือ ในทางภาษีอากรของกระทรวงการคลัง

3. ค่ากระแสไฟฟ้าที่พิจารณาช่วยเหลือ

ในระยะแรกนี้ การไฟฟ้าจะพิจารณาลดค่ากระแสไฟฟ้าให้อัตราประมาณ 20% ให้แก่ผู้ผลิตเฉพาะสินค้าที่ส่งออกเท่านั้น ค่ากระแสไฟฟ้าดังกล่าวนั้นอนุโลมให้รวมทั้งไฟฟ้าที่เป็นส่วนช่วยในการผลิต เช่น แสงสว่างภายในที่ทำการและบริเวณด้วย

อนึ่ง อัตราความช่วยเหลือดังกล่าวนี้ การไฟฟ้าสงวนสิทธิในการเปลี่ยนแปลงตามสภาพความเป็นไปและเหตุการณ์ในอนาคตด้วย

4. ผู้มีสิทธิได้รับค่าชดเชย

ผู้มีสิทธิได้รับค่าส่วนลดกระแสไฟฟ้าต้อง เป็นผู้ผลิตสินค้านั้น ๆ ถ้าผู้ผลิตไม่ได้เป็นผู้ส่งออกเองให้ผู้ผลิตทำความตกลงกับผู้ส่งออก และแจ้งให้การไฟฟ้าทราบว่าในจำนวนสินค้าส่งออกของผู้ส่งออกนั้นมีส่วนของผู้ผลิต ซึ่งมีสิทธิได้รับส่วนลดค่ากระแสไฟฟ้าอยู่เป็นจำนวนอันมากน้อยเท่าใด และการไฟฟ้าจะนำค่าส่วนลดนั้นไปหักออกจากค่ากระแสไฟฟ้าในเคื่อนต่อไปของผู้ผลิตนั้น

5. อัตราส่วนลดค่ากระแสไฟฟ้า

การไฟฟ้าจะพิจารณาอัตราส่วนลดค่ากระแสไฟฟ้าของผลิตภัณฑ์แต่ละประเภท โดยหาข้อมูลจากข้อเท็จจริงในการผลิตสินค้าแต่ละชนิดจากอุตสาหกรรมในประเทศที่แจ้งให้ทราบจากในแบบฟอร์มที่ยื่นความจำนงขอส่วนลดค่ากระแสไฟฟ้า และถืออัตราที่เหมาะสมเป็นเกณฑ์ ซึ่งจะประกาศให้ทราบการกำหนดอัตราส่วนลดค่าไฟฟ้าจะกำหนดเป็นอัตราทั่วไปสำหรับสินค้าแต่ละชนิด เว้นแต่ในกรณีที่มีเหตุพิเศษจะกำหนดอัตราให้แตกต่างไปจากอัตราทั่วไปก็ได้

6. วิธีปฏิบัติในการยื่นคำขอ

ให้ผู้ผลิตที่มีความประสงค์จะขอความช่วยเหลือ สำหรับส่วนลดค่ากระแสไฟฟ้าดำเนินการดังนี้

ในเขตการจ่ายกระแสไฟฟ้าของการไฟฟ้านครหลวง หรือการไฟฟ้าส่วนภูมิภาคให้แสดงความจำนงโดยติดต่อกับการไฟฟ้าทั้งสอง หรือกรอกแบบฟอร์มยื่นความจำนงไว้ล่วงหน้า เมื่อมีการส่งสินค้าออกและได้รับค่าชดเชยภาษีอากรจากกระทรวงการคลังแล้วให้ยื่นเรื่องราวขอส่วนลดไปยังการไฟฟ้าทั้งสอง พร้อมทั้งหลักฐานได้รับค่าชดเชยภาษีอากรจากกระทรวงการคลัง การไฟฟ้านครหลวงจะจ่ายส่วนลดดังกล่าวให้เป็นเครดิตของค่ากระแสไฟฟ้าในเคื่อนต่อไป ให้ผู้ผลิตสินค้าส่งออกที่อยู่ในข่ายได้รับความช่วยเหลือยื่นความจำนงขอส่วนลดค่ากระแสไฟฟ้าโดยขอแบบฟอร์มจากการไฟฟ้าที่ซื้อกระแสไฟฟ้านั้น ๆ การไฟฟ้าฝ่ายผลิตฯ จะคิดคำนวณเงินส่วนลดส่วนของการไฟฟ้าฝ่ายผลิตฯ ให้แก่การไฟฟ้าทั้งสองเพื่อหักค่ากระแสไฟในเคื่อนต่อไป รวมกับส่วนลดของการไฟฟ้าทั้งสองแล้วแต่กรณีกับผู้ผลิตนั้น ๆ

ในกรณีที่ผู้ผลิตขอกระแสไฟฟ้าตรงจากการไฟฟ้าฝ่ายผลิตฯ ให้ยื่นความจำนงตรงกับการไฟฟ้าฝ่ายผลิตฯ ส่วนวิธีการจ่ายส่วนลดคง เป็นไปโดยวิธีเดียวกัน

7. มูลค่าของสินค้าส่งออกที่มีสิทธิขอรับส่วนลดค่ากระแสไฟฟ้า

ผู้ผลิตจะมีสิทธิขอส่วนลดค่ากระแสไฟฟ้าได้ ต้องมีสินค้าส่งออกคิดเป็นมูลค่าไม่น้อยกว่า 50,000 บาท

ในกรณีที่มีการส่งสินค้าที่ส่งออกไปขายนอกราชอาณาจักรกลับคืน และต้องจ่ายเงินคืนให้กับผู้อนอกราชอาณาจักรต้องแจ้งให้การไฟฟ้าทราบภายใน 30 วัน นับแต่วันที่ได้รับสินค้าคืนกลับมา การไฟฟ้าจะเรียกเงินส่วนลดคืนจากผู้ผลิตนั้น ๆ เป็นจำนวนตามสินค้าที่รับคืนหรือทั้งหมดแล้วแต่กรณี โดยคิดรวมเข้าในค่ากระแสไฟฟ้าของ เดือนต่อไป มิฉะนั้น ผู้ผลิตจะต้องเสียดอกเบี้ยในอัตราร้อยละ 1 ต่อเดือน สำหรับมูลค่าของเงินที่จะต้องใช้คืนนั้น

8. การคืนเงินส่วนลดค่ากระแสไฟฟ้า

ในกรณีที่มีการส่งสินค้าที่จำหน่ายไปต่างประเทศกลับคืน จะด้วยกรณีใดก็ตามและต้องจ่ายเงินคืนให้กับผู้อนอกราชอาณาจักร ผู้ผลิตต้องคืนเงินส่วนลดค่ากระแสไฟฟ้าที่ได้รับแล้วคืนให้การไฟฟ้า โดยแจ้งปริมาณสินค้าที่ถูกส่งกลับคืนให้การไฟฟ้า พร้อมหลักฐานตามระเบียบว่าด้วยศุลกากรและหลักฐานการคืนเงิน ภายในกำหนด 30 วัน นับแต่วันจ่ายเงินคืนเป็นต้นไป การไฟฟ้าจะรวมจำนวนเงินที่คืนนั้นกับค่ากระแสไฟในเดือนต่อไป

9. กำหนดเวลาเริ่มคืนส่วนลด

ผู้ผลิตมีสิทธิขอส่วนลดค่ากระแสไฟฟ้าสำหรับสินค้าส่งออกได้ สำหรับการส่งสินค้าออก โดยมีหลักฐานใบขนสินค้าออกว่าด้วยกฎหมายศุลกากร ตั้งแต่วันที่ 1 ตุลาคม 2515 เป็นต้นไป

ฝ่ายควบคุมระบบกำลังไฟฟ้า
การไฟฟ้าฝ่ายผลิตแห่งประเทศไทย

พฤษภาคม 2515

วิธปฏิบัติในการยื่นความจำนงขอส่วนลด
ค่ากระแสไฟฟ้าสำหรับสินค้าส่งออก

การแจ้งความจำนง

ให้ผู้ผลิตที่ผลิตสินค้าซึ่งส่งออกไปขายต่างประเทศ จะโดยดำเนินการเอง หรือตัวแทนก็ตาม ถ้าสินค้านั้นอยู่ในข่ายที่กระทรวงการคลังฯ เชยค่าภาษีอากรในการส่งออก มีสิทธิแจ้งความจำนงขอส่วนลดค่ากระแสไฟฟ้าสำหรับสินค้าที่ส่งออกนั้น โดยดำเนินการดังนี้

1. ผู้ที่ชำระกระแสไฟฟ้าในเขตการไฟฟ้านครหลวงให้ติดต่อสอบถามยื่นความจำนงไต่ถามการไฟฟ้านครหลวง
2. ผู้ที่ชำระกระแสไฟฟ้าในเขตการไฟฟ้าส่วนภูมิภาคให้ติดต่อสอบถามยื่นความจำนงไต่ถามการไฟฟ้าส่วนภูมิภาค
3. ผู้ที่ชำระกระแสไฟฟ้าจากการไฟฟ้าฝ่ายผลิตฯ ให้ติดต่อสอบถามยื่นความจำนงที่ฝ่ายควบคุมระบบกำลังไฟฟ้า การไฟฟ้าฝ่ายผลิตแห่งประเทศไทย เชียงสะพาน พระรามหก ถนนบุรี

การขอส่วนลด

เมื่อผู้ผลิตได้ส่งสินค้าออกไปแล้ว และได้ยื่นเรื่องราวขอชยค่าภาษีอากรไปยังกระทรวงการคลัง ให้นำสำเนา เอกสารดังกล่าวและใบรับเรื่องราวจากกระทรวงการคลัง ถ้ามี ยื่นขอส่วนลดค่ากระแสไฟฟ้าไต่ถามการไฟฟ้าที่ยื่นความจำนงไว้ ในกรณีที่ผู้ผลิตขายสินค้าให้ผู้อื่นส่งออกให้ทำความตกลงกับผู้ส่งออก เพื่อขอเอกสารเกี่ยวกับการส่งออกของสินค้าของผู้ผลิตนั้น ๆ พร้อมทั้งหลักฐานที่ยื่นเรื่องราวกับกระทรวงการคลังจากผู้ส่งออกเพื่อยื่นกับการไฟฟ้าดังกล่าวแล้ว

การจ่ายส่วนลด

การไฟฟ้าจะจ่ายส่วนลดค่ากระแสไฟฟ้าสำหรับสินค้าส่งออก โดยวิธีหักจากค่ากระแสไฟฟ้าที่เรียกเก็บจากผู้ผลิตในเบื้องต้นไปหลังจากพิจารณาเสร็จเรียบร้อยแล้ว

(ประมาณ 2 เดือน หลังจากยื่นคำขอ)

ฝ่ายควบคุมระบบกำลังไฟฟ้า
การไฟฟ้าฝ่ายผลิตแห่งประเทศไทย

พฤษภาคม 2515



ประกาศ

เรื่อง ชี้แจงระเบียบเกี่ยวกับการให้ความช่วยเหลือแก่ผู้ผลิตสินค้าส่งออกในทางค่ากระแสไฟฟ้า

เนื่องจากการให้ความช่วยเหลือค่าไฟฟ้าสำหรับสินค้าส่งออก ในกรณีที่สินค้าเหล่านั้นต้องผ่านการผลิตหลายขั้นตอนจากโรงงานของต่างประเทศ ดังตัวอย่างเช่น ฝ้ายย้อมสี จะต้องผ่านโรงงานปั่นฝ้าย โรงงานทอผ้า โรงงานฟอกย้อม เป็นต้น ในการให้ความช่วยเหลือค่าไฟฟ้าในกรณีฝ้ายย้อมสี ซึ่งบริษัททอผ้าผู้ส่งออกส่วนใหญ่ไม่ได้นำโรงงานย้อมของตนเอง จึงต้องไปย้อมที่อื่นเป็นผู้อยอม ผู้ผลิตสินค้าที่ส่งออกเข้าใจว่า จะได้รับการคิดส่วนลดค่าไฟฟ้าตั้งแต่การปั่นฝ้าย การทอ ตลอดจนการฟอกย้อม ทำให้เกิดความสับสนโดยหลายบริษัทขอรับความช่วยเหลือค่าไฟฟ้าแต่ละขั้นตอนในสินค้าชิ้นเดียวกัน จึงขอชี้แจงหลักการในการพิจารณาให้ความช่วยเหลือในกรณีนี้ดังนี้

1. บริษัทที่จะได้รับส่วนลดค่าไฟฟ้าสำหรับสินค้าส่งออก จะต้องเป็นผู้ผลิตสินค้า เฉพาะส่วนที่มีกรรมวิธีการผลิตเสร็จสิ้นภายในโรงงานของบริษัทผู้ขอเท่านั้น และต้องเป็นผู้ส่งออกเอง หรือให้ตัวแทนส่งออก
2. สินค้าส่งออกชนิดที่มีกรรมวิธีการผลิตหลายขั้นตอนโดยผ่านโรงงานของหลายบริษัท การไฟฟ้าฯ จะลดค่าไฟฟ้าให้เฉพาะบริษัทผู้ขอที่เป็นผู้ผลิตและเป็นผู้ส่งออก หรือให้ตัวแทนส่งออก เฉพาะส่วนของขบวนการผลิตของโรงงานนั้นเท่านั้น โดยถือว่า วัสดุที่นำมาผลิตตามขบวนการของโรงงานเป็นวัตถุดิบของโรงงานซึ่งใช้ซื้อขายกัน หรือเปรียบเทียบเป็นการซื้อขายกันภายในประเทศ เรียบร้อยไปแล้ว
3. ไม่ว่ากรณีใดๆ ก็ตาม สินค้าส่งออกชิ้นเดียวกันที่มีกรรมวิธีการผลิตหลายขั้นตอน โดยผ่านหลายบริษัทจะได้รับส่วนลดค่าไฟฟ้า เพียงบริษัทเดียวเท่านั้น

การไฟฟ้าฝ่ายผลิตแห่งประเทศไทย

การไฟฟ้านครหลวง

การไฟฟ้าส่วนภูมิภาค

ประกาศ ณ วันที่ 3 มีนาคม 2518

ประกาศ

เรื่อง ระเบียบ เกี่ยวกับการให้ความช่วยเหลือแก่ผู้ผลิตสินค้าส่งออกในทางค่ากระแสไฟฟ้า

ตามที่การไฟฟ้าฝ่ายผลิตแห่งประเทศไทย การไฟฟ้านครหลวงและการไฟฟ้าส่วนภูมิภาค ได้ประกาศให้ความช่วยเหลือแก่ผู้ผลิตสินค้าส่งออกในทางค่ากระแสไฟฟ้าตั้งแต่วันที่ 1 ตุลาคม 2515 แล้ว นั้น ปรากฏว่า ยังมีผู้ผลิตสินค้าส่งออกอีกจำนวนมาก ที่ยังไม่ได้มาขอรับความช่วยเหลือ โดยอาจจะยังไม่ทราบรายละเอียดเกี่ยวกับวิธีปฏิบัติในการขอรับความช่วยเหลือ จึงขอให้ผู้ผลิตสินค้าส่งออกไปศึกษาค้นคว้ารายละเอียดจากสำนักงานใหญ่ของการไฟฟ้าทั้งสาม ฉะนั้น เพื่อให้การช่วยเหลือแก่ผู้ผลิตสินค้าส่งออกในทางค่ากระแสไฟฟ้าดำเนินไปโดยรัดกุมและซ้จักมีคุณภาพอันอาจจะเกิดขึ้น การไฟฟ้าทั้งสามจึงมีมติให้เปลี่ยนแปลงหลักเกณฑ์ในการให้ความช่วยเหลือดังต่อไปนี้

1. สำหรับผู้ผลิตสินค้าส่งออกที่มีสิทธิได้รับความช่วยเหลือ แต่ยังไม่เคยยื่นความจำนงขอรับความช่วยเหลือมาก่อน ต้องมากรอกแบบฟอร์มขอความช่วยเหลือตามระเบียบของการไฟฟ้าภายในวันที่ 30 กันยายน 2517 จึงจะมีสิทธิได้รับความช่วยเหลือสำหรับสินค้าที่ส่งออกตั้งแต่วันที่ 1 ตุลาคม 2515 เป็นต้นไป
2. ตั้งแต่วันที่ 1 ตุลาคม 2527 เป็นต้นไป การไฟฟ้าทั้งสามจะชดเชยค่าไฟฟ้าสำหรับสินค้าส่งออกให้แก่ผู้มีสิทธิ เฉพาะภายใน 12 เดือนนับย้อนหลังตั้งแต่วันที่ขึ้นแบบฟอร์มขอรับเงินช่วยเหลือค่าไฟฟ้า (ชฟ.2) เท่านั้น

การไฟฟ้าฝ่ายผลิตแห่งประเทศไทย

การไฟฟ้านครหลวง

การไฟฟ้าส่วนภูมิภาค

ประกาศ ณ วันที่ 22 กรกฎาคม 2517

ประวัติ

นายสมยศ ไม้หลากสี เกิดวันที่ 5 ธันวาคม พ.ศ. 2498 ที่อำเภอศรีประจันต์ จ. สุพรรณบุรี สำเร็จการศึกษาชั้นปริญญาตรีจากคณะวิศวกรรมศาสตร์ สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้า วิทยาเขตพระนครเหนือ เมื่อปี พ.ศ. 2522 เคยรับราชการ เป็นนายช่างอากาศยาน หน่วยบินสุลตการ ช่อมบ่ารุง เฮลิคอปเตอร์ คาวาซากิ เค. เอช. 4 และ เบลล์ 206 ปี

ปัจจุบันเป็นเจ้าหน้าที่ประเมินอากาศ ฝ่ายพิจารณาอากาศ เครื่องกลจักร กองวิเคราะห์ราคา กรมสุลตการ

