

คำวินิจฉัยคณะกรรมการพิจารณาอุทธรณ์ครั้งที่ 7/2558

ชื่อสินค้าและรายละเอียด	วินิจฉัย	ประเภทพิกัด (คำวินิจฉัย เลขที่)
<p>เครื่องจักรโรงงานผลิตแผ่นคอนกรีตสำเร็จรูปแบบกึ่งอัตโนมัติครบชุดสมบูรณ์</p> <p>ลักษณะสินค้า</p> <p>ประกอบด้วย เครื่องจักรประเภทต่าง ๆ จำนวน 11 รายการ ที่ทำงานร่วมกัน ใช้ในกระบวนการผลิตชิ้นงานแผ่นคอนกรีตสำเร็จรูป</p> <ul style="list-style-type: none"> - ระบบ PALLET หรือระบบโตะหล่อชิ้นงาน - Special Mould <p>กระบวนการผลิตและเครื่องจักรที่ใช้ในแต่ละขั้นตอน ดังนี้</p> <p>1. กระบวนการผลิตชิ้นงานระบบ PALLET หรือระบบโตะหล่อชิ้นงาน</p> <p>(1) ทำความสะอาดและพ่นน้ำมัน และเคลือบผิวหน้าโตะหล่อชิ้นงาน (Pallet) ด้วยเครื่องทำความสะอาดและพ่นน้ำมันแบบอัตโนมัติ (Cleaning and Oiling Machine) แล้วเขียนแบบชิ้นงานที่ต้องการลงบนหน้าโตะหล่อชิ้นงานด้วยเครื่องเขียนแบบ (Plotter Machine)</p> <p>โตะหล่อชิ้นงาน PALLET</p> 	<ul style="list-style-type: none"> - เป็นเครื่องจักรและอุปกรณ์ต่าง ๆ ที่ใช้ในกระบวนการผลิตแผ่นคอนกรีตสำเร็จรูปแบบกึ่งอัตโนมัติทั้งระบบ โดยนำเข้าในลักษณะถอดแยกจากกันและต่างวาระกัน เพื่อนำมาประกอบกันเป็นเครื่องจักรครบชุดสมบูรณ์ นำเข้าโดยขออนุมัติทำใบขนหลายเที่ยวเรือ - เครื่องจักรและอุปกรณ์อยู่ในระบบการผลิตโดยตรง มีกระบวนการทำงานต่อเนื่องกัน เพื่อวัตถุประสงค์ในการผลิตแผ่นคอนกรีตสำเร็จรูป - พิจารณาจากขั้นตอนกระบวนการผลิตและหน้าที่การทำงานของเครื่องจักรจำแนกประเภทพิกัดแยกเป็น 2 กลุ่ม ดังนี้ <p>1. ตามหลักเกณฑ์ Functional Units กลุ่มเครื่องจักรที่มีหน้าที่การทำงานเกี่ยวข้องกับกระบวนการผลิตแผ่นคอนกรีตสำเร็จรูปโดยตรง ประกอบด้วย โตะหล่อชิ้นงาน (Pallet) เครื่องทำความสะอาดและพ่นน้ำมันแบบอัตโนมัติ (Cleaning and Oiling Machine) เครื่องเขียนแบบ (Plotter Machine) ระบบขับเคลื่อนโตะหล่อชิ้นงาน (Pallet Transport System) เครื่องเทคอนกรีต (Concrete Distributor) เครื่องสั่นและเขย่าคอนกรีต (Vibrating Station) เครนเหนือศีรษะ (Pallet Transport Crane) ระบบให้ความร้อน (Heating System) และ Tilting Station เครื่องจักรในกลุ่มนี้ทั้งหมดทำงานเชื่อมต่อกันใน</p>	<p>8474.80, 8537.10 และ 8426.12</p>

เครื่องทำความสะอาดและพ่นน้ำมัน
CLEANING AND OILING MACHINE และ
เครื่องเขียนแบบ PLOTTER MACHINE



(2) เลื่อนโต๊ะหล่อชิ้นงานไปยังจุดต่อไป โดยใช้ระบบขับเคลื่อนโต๊ะหล่อชิ้นงาน (Pallet Transport System) ที่ทำงานด้วยมอเตอร์ และล้อเหล็กรองรับในการขับเคลื่อน เพื่อนำแบบข้าง (Side Shuttering) มาวางลงบนโต๊ะหล่อชิ้นงาน ตามแบบที่ได้เขียนไว้

ระบบขับเคลื่อนโต๊ะหล่อชิ้นงาน PALLET
TRANSPORT SYSTEM



แบบข้าง SIDE SHUTTERING



กระบวนการผลิตแผ่นคอนกรีตสำเร็จรูประบบ Pallet มีการทำงานร่วมกันในลักษณะ FUNCTIONAL UNITS ตามหมายเหตุหมวด 16 ข้อ 4 ซึ่งเป็นหน้าที่ของเครื่องจักรที่ระบุตาม EN/HS 2002 พิกัดประเภทที่ 84.74 ข้อ (II) (D) จึงจัดเครื่องจักรทั้งหมดดังกล่าวเป็นของตามพิกัดประเภทที่ 8474.80 ในฐานะเป็นเครื่องจักรสำหรับทำคอนกรีตสำเร็จรูป ตามหลักเกณฑ์การตีความ ข้อ 1 และ ข้อ 6 ประกอบหมายเหตุ ข้อ 4 ของหมวด 16

2. ตามหน้าที่การทำงานมิได้เกี่ยวข้องกับกระบวนการผลิตแผ่นคอนกรีตสำเร็จรูปโดยตรง

(1) ตู้ระบบไฟฟ้าและระบบควบคุม (Electric Distribution and Control System) รายการที่ 3 ใช้กับแรงดันไฟฟ้า 400 โวลต์ ทำหน้าที่ควบคุมกระบวนการผลิตและระบบไฟฟ้าของอุปกรณ์ต่าง ๆ รวมถึงระบบแสงสว่าง จึงจัดเป็นของตรงตามพิกัดประเภทที่ 8537.10 ในฐานะเป็นตู้ควบคุมไฟฟ้าหรือจ่ายกระแสไฟฟ้า สำหรับแรงดันไฟฟ้าไม่เกิน 1,000 โวลต์ ตามหลักเกณฑ์การตีความ ข้อ 1 และ ข้อ 6

(2) ชุดยกและขนส่งแผ่นคอนกรีต (Pallet Transport Lift PTL25) ประกอบด้วย แชสซีส์ติดตั้งบนล้อใช้งานโดยวางคร่อมเหนือแผ่นคอนกรีตสำเร็จรูป ยกแผ่นคอนกรีตขึ้นด้วยลวดสลิง แล้วขนย้ายไปวางเก็บใน Stock หรือรถบรรทุก ซึ่งเป็นลักษณะของเครื่องขนย้ายแบบสแตรด์เดิ้ล ตามที่อธิบายไว้ใน EN/HS 2002 พิกัดประเภทที่ 84.26 ข้อ (9) จึงจัดเป็นของตามพิกัดประเภทที่ 8426.12 ในฐานะเป็นเครื่องขนย้าย



(3) เลื่อนโต๊ะหล่อขึ้นงานด้วยระบบขับเคลื่อนโต๊ะหล่อขึ้นงานไปยังจุดเทคอนกรีตซึ่งตั้งอยู่บนเครื่องสั่นและเขย่าคอนกรีต (Vibrating Station) เครื่องเทคอนกรีต (Concrete Distributor) จะลำเลียงคอนกรีตที่ได้จากการผสมของเครื่องผสมคอนกรีตมาเทลงในแบบ เมื่อเทเสร็จแล้วจะทำการปาดหน้าคอนกรีตและเขย่าด้วยเครื่องเขย่าคอนกรีตเพื่อให้คอนกรีตไหลลงในช่องว่างจนเต็มแบบ

เครื่องเทคอนกรีต CONCRETE DISTRIBUTOR



เครื่องสั่นและเขย่าคอนกรีต VIBRATING STATION



แบบสแตนด์เดิล ตามหลักเกณฑ์การตีความ ข้อ 1 และ ข้อ 6

(4) เลื่อนโต๊ะหล่อชิ้นงานไปยังจุดขัดหน้า และลงฟอง เพื่อตกแต่งให้ชิ้นงานเรียบ

(5) เลื่อนโต๊ะหล่อชิ้นงานเข้าสู่ห้องบ่ม เมื่อเข้าสู่ห้องบ่มจะมีเครนเหนือศีรษะ (Pallet Transport Crane) ยกโต๊ะหล่อชิ้นงานจากระบบขับเคลื่อนนำไปวางซ้อนเรียงกันภายในห้องบ่มซึ่งมีระบบให้ความร้อน (Heating System) จากเครื่องเผาไหม้น้ำมันดีเซล และทำการส่งลมร้อนไปตามปล่อง ซึ่งกระจายอยู่ภายในห้องบ่ม ทำการบ่มคอนกรีตให้ได้คุณภาพตามที่กำหนด

เครนเหนือศีรษะ PALLET TRANSPORT CRANE



ระบบให้ความร้อน HEATING SYSTEM





(6) เมื่อบ่มคอนกรีตเสร็จ ครนจะยกโต๊ะ
หล่อขึ้นงานวางลงระบบขับเคลื่อน เพื่อเลื่อน
ออกจากห้องบ่มไปยังจุด Tilting Station เพื่อ
ยกโต๊ะหล่อขึ้นงานให้เอียงทำมุม 80 องศา
กับแนวระนาบ ถอดแบบข้าง (Side Shuttering)
แล้วใช้ครนเหนือศีรษะ ยกขึ้นงานออกจากโต๊ะ
หล่อขึ้นงานไปเก็บไว้ใน Stock

TILTING STATION



(7) ชิ้นงานสำเร็จรูปจากสายการผลิตจะถูก
ยกขนส่งไปเก็บเข้า Stock หรือยกขึ้นรถเทร
เลอร์ เพื่อส่งไปที่หน้างาน โดยชุดยกและขนส่ง
ผ่านคอนกรีต (Pallet Transport Lift PTL25)
แบบ Shuttle Lift ขับเคลื่อนโดยใช้เครื่องยนต์
ดีเซล

<p>ชุดยกและขนส่งแผ่นคอนกรีต PALLET TRANSPORT LIFT PTL25</p>  <p>2. กระบวนการผลิตชิ้นงานระบบ SPECIAL MOULD</p> <p>เป็นกระบวนการผลิตชิ้นงานที่มีลักษณะพิเศษ มีจุดโค้งงอ หรือจุดที่ยากต่อการประกอบและถอดแบบ ซึ่งไม่สามารถผลิตได้ด้วยระบบ PALLET</p> <p>ระบบไฟฟ้าของกระบวนการผลิตชิ้นงานทั้งสองระบบ ระบบไฟฟ้าของอุปกรณ์ต่าง ๆ รวมถึงระบบแสงสว่าง ถูกควบคุมโดยตู้ระบบไฟฟ้าและระบบควบคุม (Electric Distribution and Control System) เป็นระบบไฟฟ้าขนาดแรงดัน 400 โวลต์ ความถี่ 60 เฮิรตซ์ 250 กิโลโวลต์แอมป์</p> <p>ตู้ระบบไฟฟ้าและระบบควบคุม ELECTRIC DISTRIBUTION AND CONTROL SYSTEM</p> 		<p>กอ 115/2558/ ป7/2558 (3.6)</p>
<p>ชื่อสินค้าและรายละเอียด</p>	<p>วินิจฉัย</p>	<p>ประเภทพิกัด (ค่าวินิจฉัย เลขที่)</p>
<p>ฮีตปั๊ม (HEAT PUMP MODEL T65)</p> <p>ลักษณะสินค้า</p> <p>- เป็นเครื่องเพิ่มอุณหภูมิน้ำสำหรับสระว่ายน้ำ</p>	<p>- พิจารณาตามตัวบท พิกัดประเภทที่ 84.18 ระบุไว้ชัดเจนว่า (2) ฮีตปั๊ม ซึ่งเป็นการทำน้ำร้อน โดยอาศัยการถ่ายเทความร้อนระหว่างสารทำความเย็นกับตัวกลาง คือ น้ำ สินค้ามี</p>	<p>8418.61</p>

และสปา โดยวิธีไหลเวียนน้ำจากสระว่ายน้ำหรือถึงพักน้ำ ผ่านตัวเครื่องในอัตรา 20 - 70 แกลลอน/ นาที

- มีปั๊มปรับอุณหภูมิ 2 ปั๊ม สำหรับสระว่ายน้ำและสปา

- ให้ความร้อนได้ระหว่าง 15 – 40 องศาเซลเซียส

- ประกอบด้วย อุปกรณ์ภายใน คือ พัดลมดูดอากาศ (Fan) ขดลวดแลกเปลี่ยนความร้อน (Evaporator Coil) ปั๊มอัดน้ำยา (Compressor) ตัวควบแน่น (Condenser) วาล์วปรับแรงดัน (Expansion Valve) สารทำความเย็น (Refrigerant)

การทำงาน

- ท่อทางเข้าออกของน้ำ เมื่อเริ่มทำงานพัดลมดูดอากาศที่อยู่ด้านบนของเครื่องจะดูดอากาศเข้าสู่ภายในเครื่อง เกิดการถ่ายเทความร้อนจากอากาศไปยังสารทำความเย็นใน Evaporator

- เมื่อสารทำความเย็นดูดซับความร้อนจากอากาศจะระเหยกลายเป็นไอแล้วไหลไปยัง Compressor เพื่ออัดให้มีความดันและอุณหภูมิสูงขึ้น แล้วส่งไปยัง Condenser เพื่อถ่ายเทความร้อนให้แก่ น้ำที่ไหลเวียนเข้ามาทางท่อน้ำเข้า ทำให้น้ำมีอุณหภูมิสูงขึ้น

- สารทำความเย็นหลังจากคายความร้อนให้แก่ น้ำ จะมีอุณหภูมิลดลงเกิดการควบแน่นและกลั่นตัวเป็นของเหลวไหลไปยัง Expansion Valve เพื่อลดแรงดันและอุณหภูมิก่อนไหลเวียนกลับไปอยู่ที่ Evaporator เพื่อเข้าสู่กระบวนการเริ่มต้นใหม่

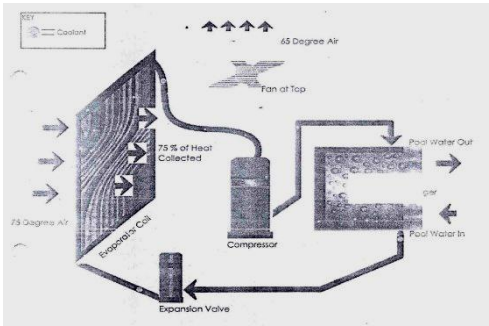


ลักษณะเป็นฮีตปั๊มแบบคอมเพรสชัน จึงไม่ใช่เครื่องทำน้ำร้อนด้วยไฟฟ้าชั่วคราวที่ใช้ หรือแบบทำร้อนเก็บสะสม และเครื่องทำความร้อนด้วยไฟฟ้าแบบจุ่ม ตามพิกัดประเภทที่ 85.16

- ไม่มีสภาพและการทำหน้าที่เป็นเครื่องแลกเปลี่ยนความร้อน ในพิกัดประเภทที่ 8419.50 ตามที่อธิบายไว้ใน EN/HS 2002 พิกัดประเภทที่ 84.19 ข้อ (B)

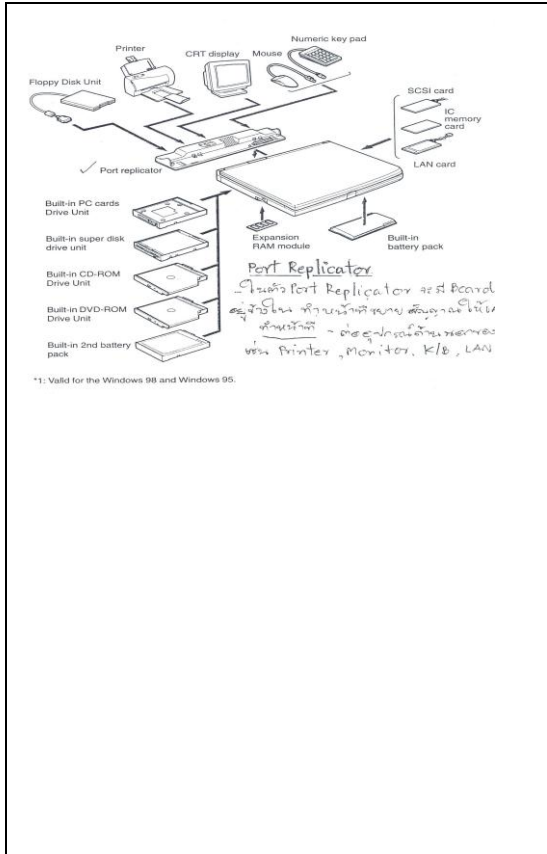
- เป็นเครื่องที่ถูกออกแบบและผลิตขึ้นสำหรับใช้เฉพาะกับ สระว่ายน้ำและสปา ซึ่งไม่เหมาะสำหรับใช้ตามบ้านเรือน

- จัดเป็นของตามพิกัดประเภทที่ 8418.61 ในฐานะเป็นฮีตปั๊มแบบคอมเพรสชัน ที่มีคอนเดนเซอร์เป็นตัวแลกเปลี่ยนความร้อน เฉพาะฮีตปั๊มที่ธรรมดาไม่ได้ใช้ตามบ้านเรือน ตามหลักเกณฑ์การตีความ ข้อ 1 และ ข้อ 6

<p>Voltage/Circuit amps: 240 V / 50 hz / 25 amps</p> <p>Output at 26 Degrees Celsius: 14 kW</p> <p>Output at 10 Degrees Celsius: 9 kW</p> <p>COP at 26 Degrees Celsius: 5.2</p> <p>COP at 10 Degrees Celsius: 3.5</p> <p>Water Flow in Litres (min/max): 70 / 250</p> <p>Single Phase for Pools Up to 30,000 Litres</p> <p>แผนผังการทำงานภายใน</p> 		<p>กอ 116/2558/ ป7/2558 (3.7)</p>
<p>ชื่อสินค้าและรายละเอียด</p>	<p>วินิจฉัย</p>	<p>ประเภทพิกัด (คำวินิจฉัย เลขที่)</p>
<p>สิ่งปรุ่งแต่งที่ใช้ในอุตสาหกรรมสิ่งทอ (IMACOL C LIQ C)</p> <p>ลักษณะสินค้า</p> <p>เป็นของเหลวขุ่นสีเหลือง ประกอบด้วย Surface Active Agent และสารประกอบ Hydrocarbon รวมกันประมาณ 40-50% ที่เหลือเป็นน้ำ ใช้ในกระบวนการ Scouing, Bleaching, Fluorescent, Brightening and Dyeing มีคุณสมบัติเป็น Preparation ในอุตสาหกรรมฟอกย้อมผ้า</p>	<p>สินค้านี้มีหน้าที่หลักเพื่อช่วยในการหล่อลื่น เส้นใย ในกระบวนการ Pretreatment and Dyeing Machines ที่มีใช้ขบวนการฟีนิกซ์ซึ่งในอุตสาหกรรมสิ่งทอ และไม่มีคุณสมบัติการเป็นสารลดแรงตึงผิว จึงจัดเป็นของตามประเภทพิกัด 34.03 ตาม EN ประเภท 34.03 ข้อ (G) ระบุว่า</p> <p>“Preparations for the lubricating, oiling or greasing of textiles,etc. These may be used to lubricate or soften textile fibres during spinning, to "stuff" leather, etc. They include, for example: mixtures of mineral oil or with surface-active agents (e.g., sulphuric acid esters); water-dispersible</p>	<p>3403.91</p>

	textile lubricating preparations containing a high proportion of surface-active agents together with and other chemicals.” จัดเข้าประเภทพิกัดที่ 3403.91 ในฐานะเป็นสิ่งปรุงแต่งที่ใช้ในการผ่านกรรมวิธีของวัตถุทอ ตามหลักเกณฑ์การตีความข้อ 1 และ ข้อ 6	กอ 117/2558/ ป7/2558 (3.8)
ชื่อสินค้าและรายละเอียด	วินิจฉัย	ประเภทพิกัด (คำวินิจฉัย เลขที่)
เครื่องพิมพ์คอมพิวเตอร์ (IR1600 230V) ลักษณะสินค้า <ul style="list-style-type: none"> - เป็นเครื่องจักรที่ทำหน้าที่หลายอย่างในตัวเครื่องเดียวกัน (Digital Multifunction Machine) - ทำหน้าที่เป็นเครื่องพิมพ์ (Printer) และเครื่องกวาดภาพ (Scanner) เมื่อต่อพ่วงกับเครื่องประมวลผลข้อมูลอัตโนมัติ - เป็นเครื่องถ่ายเอกสารระบบดิจิทัล (Digital Copying) ซึ่งทำงานเป็นเอกเทศ ไม่ต้องต่อพ่วงกับเครื่องประมวลผลข้อมูลอัตโนมัติ - มีการทำงานในลักษณะการพิมพ์ภาพ หรือเอกสารจากการสแกนภาพ หรือรับจากแฟกซ์เข้ามา แล้วแปรเป็นข้อมูลดิจิทัลเก็บไว้ จากนั้นอาจจะมีการปรับแต่งข้อมูล แล้วจึงทำการพิมพ์ด้วยระบบ Laser Dry Electrostatic Transfer ในแต่ละรุ่นแตกต่างกันที่หน่วยเก็บข้อมูล หน่วยความจำ ความละเอียดในการถ่ายสำเนา ความเร็ว ถาดบรรจุกระดาษ การย่อขยาย อุปกรณ์เสริม ขนาดรูปทรงตัวเครื่อง 	<ul style="list-style-type: none"> - สินค้าเป็นเครื่องจักรที่ทำหน้าที่หลายอย่างในตัวเครื่องเดียวกัน โดยทำหน้าที่เป็นเครื่องพิมพ์ เครื่องกวาดภาพ เครื่องแฟกซ์ และเครื่องถ่ายเอกสาร - ในการทำงาน ต้องต่อพ่วงกับเครื่องประมวลผลอัตโนมัติ และใช้เทคโนโลยีในระบบ Digital และแปรเป็นข้อมูลดิจิทัลเก็บไว้ จากนั้นอาจจะมีการปรับแต่งข้อมูล แล้วจึงทำการพิมพ์ด้วยระบบ Laser Dry Electrostatic Transfer - พิจารณาตามหมายเหตุ 5 จ ของตอนที่ 84 ระบุไว้ว่าเครื่องจักรที่ประกอบร่วมกัน หรือทำงานเชื่อมกันกับเครื่องประมวลผลข้อมูลอัตโนมัติและทำงานเฉพาะอย่าง นอกเหนือจากการประมวลผลข้อมูลให้จำแนกเข้าประเภทที่เหมาะสมตามหน้าที่การทำงานของเครื่องจักรนั้น หรือให้จำแนกเข้าประเภทอื่นที่เหลือ และเนื่องจากการทำงานของเครื่อง Printer เป็นหน้าที่หลักและมีสาระสำคัญ ทำหน้าที่เป็นหน่วยรับเข้าหรือหน่วยส่งออกของเครื่องประมวลผลข้อมูลอัตโนมัติ และทำงานตามคำสั่งที่ 	8471.60

	<p>ได้รับจากเครื่องประมวลผลข้อมูลอัตโนมัติ</p> <p>- จัดเข้าพิกัดประเภทที่ 8471.60 ในฐานะเป็นหน่วยรับเข้าหรือหน่วยส่งออกของเครื่องประมวลผลข้อมูลอัตโนมัติ ตามหลักเกณฑ์การตีความข้อ 1 และ ข้อ 6 ประกอบหมายเหตุข้อ 5 จ ของตอนที่ 84</p>	<p>กอ 118/2558/ ป7/2558 (3.9)</p>
<p>ชื่อสินค้าและรายละเอียด</p>	<p>วินิจฉัย</p>	<p>ประเภทพิกัด (คำวินิจฉัย เลขที่)</p>
<p>อุปกรณ์ขยายสัญญาณเครื่องคอมพิวเตอร์ (PORT REPLICATOR)</p> <p>ลักษณะสินค้า</p> <ul style="list-style-type: none"> - เป็นอุปกรณ์เพิ่มช่องสัญญาณเครื่องคอมพิวเตอร์ Port Replicator for Anise (CP024374-01) - เป็นอุปกรณ์ขยายสัญญาณของเครื่องคอมพิวเตอร์ แบบกระเป๋าทึบ โดยในตัว Port Replicator - มีชิ้นส่วนอุปกรณ์อิเล็กทรอนิกส์ เช่น Board Circuit อยู่ข้างใน ทำหน้าที่ขยายสัญญาณให้เครื่องคอมพิวเตอร์ โดยสามารถใช้ต่อกับอุปกรณ์ต่าง ๆ เช่น Printer, Monitor, K/B, LAN และทำหน้าที่ต่อพ่วง 	<ul style="list-style-type: none"> - สินค้าเป็นอุปกรณ์ใช้เฉพาะกับคอมพิวเตอร์ Notebook - ใช้เป็นตัวกลางเชื่อมต่อ แปลงสัญญาณระหว่างคอมพิวเตอร์กับอุปกรณ์ต่าง ๆ เพื่อเพิ่มช่องพ่วงต่อสัญญาณ - พิจารณาตาม EN/HS 2002 Section XVI หมายเหตุของตอนที่ 84 ข้อ 5 ข. ระบุว่า “เครื่องประมวลผลข้อมูลอัตโนมัติอาจอยู่ในลักษณะเป็นระบบที่ประกอบด้วย หน่วยหลายหน่วยที่แยกจากกัน ภายใต้บังคับของ ข้อ จ. แต่ละหน่วยให้ถือเป็นส่วนประกอบของระบบที่สมบูรณ์ ถ้าเป็นไปตามเงื่อนไขทั้งหมด (ก)... (ข)... (ค)...” - สินค้ามีสาระสำคัญการใช้งานเชื่อมต่อหรือส่งผ่านข้อมูลระหว่างคอมพิวเตอร์กับอุปกรณ์ประกอบอื่น ๆ ซึ่งสามารถเชื่อมต่อทั้งอุปกรณ์ที่มีหน้าที่ในการรับข้อมูล (Mouse, Keypad), และอุปกรณ์ที่ทำหน้าที่แสดงผล (Monitor, Printer) หรือแม้กระทั่ง การเชื่อมต่อกับระบบ (LAN) - สินค้ามีคุณสมบัติ ครอบคลุมทั้ง 3 ข้อ คือ (ก) ใช้เฉพาะหรือส่วนใหญ่ใช้กับระบบประมวลผลข้อมูลอัตโนมัติ (คอมพิวเตอร์โน้ตบุ๊ก), (ข) สามารถต่อเข้ากับหน่วยประมวลผล 	<p>8471.80</p>



กลางได้โดยตรงหรือผ่านหน่วยอื่นตั้งแต่
 หนึ่งหน่วยขึ้นไป คือ ทำหน้าที่ต่อพ่วง
 ระหว่างอุปกรณ์ต่าง ๆ เข้ากับ
 เครื่องประมวลผลข้อมูลอัตโนมัติ
 (คอมพิวเตอร์ไนต์บุ๊ก), และ
 (ค) สามารถรับหรือส่งข้อมูลที่ใช้ได้โดย
 ระบบ(ในรูปรหัสหรือสัญญาณ) คือ จะมี
 ชิ้นส่วนอุปกรณ์อิเล็กทรอนิกส์ เช่น
 Board Circuit อยู่ข้างในทำหน้าที่ขยาย
 สัญญาณให้เครื่องคอมพิวเตอร์ โดย
 สามารถใช้ต่อกับอุปกรณ์ต่าง ๆ เช่น
 Printer, Monitor, K/B, Lan เป็นหน่วย
 หนึ่งในระบบ ตามหมายเหตุข้อ 5 ข.
 - จัดเข้าพิกัดประเภทที่ 8471.80 ในฐานะ
 เป็นหน่วยอื่น ๆ ของเครื่องประมวลผล
 ข้อมูลอัตโนมัติ ตามหลักเกณฑ์การ
 ตีความ ข้อ 1 และ ข้อ 6

กอ 119/2558/
 ป7/2558 (3.10)