

การปรับปรุงกระบวนการนำเข้าของบริษัท ออฟโรด แอคเซสเซอรีส์ จำกัด

Improvement of Import Procedure :

A Case Study of OFF ROAD ACCESSORIES LIMITED

มนต์นภา สุขวัฒนสินิต¹ ชมพูนุท อ่ำช้าง²

Monnapha Sukwattanasinit¹ Chompoonut Amchang²

¹ คณะโลจิสติกส์ มหาวิทยาลัยบูรพา 169 ถ.ลงหาดบางแสน ต.แสนสุข อ.เมือง จ.ชลบุรี 20131

² Faculty of Logistics Burapha University 169 Long-hard Bangsean Road, Saensuk,

Muang, Chonburi 20131

E-mail: 60090182@go.buu.ac.th

บทคัดย่อ

งานวิจัยฉบับนี้มีวัตถุประสงค์ เพื่อศึกษากระบวนการนำเข้า วิเคราะห์หาสาเหตุของปัญหาและความสูญเสียเปล่าที่ไม่ก่อให้เกิดมูลค่าในกระบวนการดำเนินงาน และนำเสนอแนวทางปรับปรุงประสิทธิภาพในกระบวนการนำเข้าของแผนก Logistics and BOI โดยการเก็บรวบรวมข้อมูลจากการปฏิบัติงาน นำมาจัดทำเป็นแผนผังกระบวนการไหล เพื่อวิเคราะห์หาความสูญเสียเปล่าที่เกิดขึ้นในกระบวนการ จากนั้นใช้แผนผังแสดงสาเหตุและผลหรือแผนผังก้างปลา เพื่อวิเคราะห์หาสาเหตุที่แท้จริงของปัญหา รวมถึงการนำแนวคิดแบบลีน อย่างหลักการ ECRS มาประยุกต์ใช้ เพื่อหาแนวทางในการปรับปรุงขั้นตอนการดำเนินงานให้มีประสิทธิภาพเพิ่มมากขึ้น โดยผลลัพธ์จากการปรับปรุงกระบวนการด้วยหลักการข้างต้น ทำให้ระยะเวลาในการดำเนินงานลดลงเหลือ 12,564 นาที จากเดิม 12,821 นาที ซึ่งในส่วนของขั้นตอนที่สามารถลดระยะเวลาในการดำเนินงานมากที่สุด คือ ขั้นตอนการตรวจสอบความถูกต้องของใบขนสินค้า จาก 105 นาที เหลือเพียง 25 นาที คิดเป็นร้อยละ 31.13 ของระยะเวลาที่ลดลง

คำสำคัญ: แนวคิดแบบลีน, แผนผังกระบวนการไหล, แผนผังแสดงสาเหตุและผล

ABSTRACT

The aim of this paper is to study the import process, discovering the root cause of problems and also wastes that do not add value in the operating process and suggest the method to improve efficiency in Logistics and BOI department. The data collection process, execute the task of actual collection of data and to get the data ready for analysis. Then create the flow process chart to analyze the wastes that occur in the operating process. Then use a cause-and-effect diagram or a fishbone diagram to analyze the root cause of the problems. As well as applying the ECRS principle to offers an improvement method for the operating process to be more efficient. As a result of improvement, the operating time was reduced to 12,564 from 12,821 minutes, in which the process that could reduce time to execute the most was “Checking the accuracy of the import entry declaration” from 105 to only 25 minutes. This can be considered as 31.13 percent of reduction.

KEYWORDS: Lean Principle, Flow Process Chart

บทนำ

อุตสาหกรรมยานยนต์เป็นหนึ่งในอุตสาหกรรมที่มีความสำคัญต่อประเทศไทยเป็นอย่างมาก เนื่องจากเป็นอุตสาหกรรมที่สร้างรายได้ให้กับประเทศอย่างมหาศาล การนำสินค้าจากต่างประเทศเข้ามายังภายในประเทศจึงมีบทบาทสำคัญต่ออุตสาหกรรมยานยนต์ เนื่องจากสินค้าบางรายการไม่สามารถผลิตได้ในประเทศหรือไม่สามารถหาได้ในประเทศ จากปัจจัยด้านราคา ต้นทุน และคุณภาพ จึงต้องดำเนินการนำเข้าสินค้า ซึ่งขั้นตอนการนำเข้าจะต้องมีการจัดทำเอกสารที่เกี่ยวข้องกับการดำเนินการทางพิธีการศุลกากรอย่างถูกต้อง ผู้นำเข้าจึงจำเป็นต้องศึกษาขั้นตอนในการปฏิบัติงานต่าง ๆ เพื่อป้องกันความผิดพลาดที่อาจเกิดขึ้นและทำให้บริษัทได้รับผลกระทบจากความผิดพลาดนั้น

บริษัทได้ดำเนินการจัดจ้างผู้ให้บริการทางโลจิสติกส์เป็นผู้ดำเนินการในส่วนของการดำเนินการทางพิธีการศุลกากร การนำสินค้าจากท่านำเข้าเพื่อจัดส่งมายังบริษัท พร้อมเป็นผู้ดำเนินการชำระอากร (ถ้ามี) ไปด้วย โดยปัญหาที่พบได้บ่อย คือ ผู้ให้บริการโลจิสติกส์จัดทำใบขนสินค้าขาเข้าโดยสำแดงข้อมูลผิด ทำให้ขั้นตอนการตรวจสอบความถูกต้องของใบขนสินค้ามีความล่าช้าและเกิดการรอกอย เพื่อให้ผู้ให้บริการโลจิสติกส์ดำเนินการแก้ไขใบขนสินค้าและตรวจสอบความถูกต้องอีกครั้ง

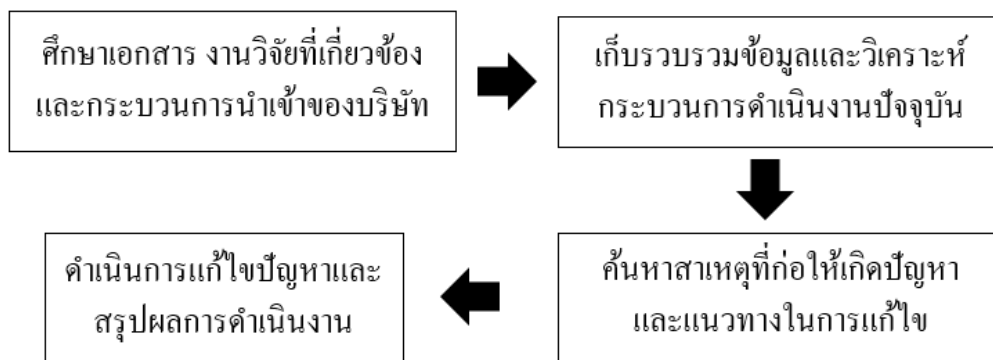
จากปัญหาดังกล่าว ผู้วิจัยแนวทางในการแก้ปัญหาการดำเนินงานดังกล่าว โดยการจัดทำแผนผังการไหลของกระบวนการทำงาน เพื่อวิเคราะห์กระบวนการทำงานในปัจจุบันและวิเคราะห์หาสาเหตุที่ก่อให้เกิดปัญหา

ด้วยแผนผังแสดงสาเหตุและผล แล้วจึงประยุกต์ใช้แนวคิดแบบลีนเพื่อปรับปรุงกระบวนการของการนำเข้า โดยลดความสูญเปล่าหรือขั้นตอนที่ไม่ก่อให้เกิดมูลค่ากับกระบวนการนำเข้า เพื่อให้กระบวนการทำงานมีประสิทธิภาพมากขึ้น

ทบทวนวรรณกรรม

ชนิดา มาเฟือก (2557) กล่าวว่า พิธีการศุลกากร เป็นขั้นตอนการปฏิบัติงานเพื่อการส่งสินค้าออกไปนอกราชอาณาจักร หรือนำสินค้าเข้ามาในราชอาณาจักร อย่างถูกต้องตามกฎหมายกำหนด ซึ่งสามารถใช้บริการองค์กรจากภายนอก เพื่อเข้ามาดำเนินงานแทนบริษัทได้ หรือที่เรียกว่าผู้ให้บริการโลจิสติกส์ (สิริพร สงบธรรม, 2560) และการผลิตแบบลีน คือ การผลิตหรือการให้บริการที่ตรงตามความต้องการของผู้บริโภค โดยมุ่งเน้นการกำจัดความสูญเปล่าที่เกิดขึ้นในกระบวนการทำงาน (ชญาคุณน์ ภูนาถ, ชลลดา ทองคำ และ สุพรรณิ อึ้งปัญสัตวงศ์, 2560) มีเครื่องมือที่ช่วยสนับสนุนการดำเนินงาน คือ แผนภูมิการไหลของกระบวนการผลิต ใช้เพื่อบันทึกขั้นตอนการทำงาน หรือขั้นตอนการไหลของวัตถุดิบ พนักงาน หรืออุปกรณ์ ที่มีการเคลื่อนที่ในกระบวนการ (วิทยา อินทร์สอน, ม.ป.ป), หลักการ ECRS คือ การกำจัดความสูญเปล่าที่เกิดขึ้น ด้วยการกำจัด รวบรวม หรือจัดเรียงใหม่ เพื่อให้การทำงานง่ายขึ้น (กุสุมา ไชยโชติ, 2559) และแผนผังสาเหตุและผล ซึ่งเป็นแผนผังที่แสดงถึงความสัมพันธ์ระหว่างปัญหาสาเหตุทั้งหมดที่เป็นไปได้ที่อาจก่อให้เกิดปัญหานั้น

กรอบแนวคิดการวิจัย



ภาพที่ 1 กรอบแนวคิดการวิจัย

เครื่องมือที่ใช้ในการวิจัย

ผู้วิจัยได้จัดทำแผนภูมิการไหลของกระบวนการผลิต เพื่อบันทึกขั้นตอนการทำงานหรือขั้นตอนการไหลของวัตถุดิบ หรือพนักงาน โดยการใช้สัญลักษณ์ 5 ตัว (วิทยา อินทร์สอน, ม.ป.ป) หลังจากนั้นจึงวิเคราะห์หาความสูญเสียเปล่าและสาเหตุของปัญหาด้วยแผนผังแสดงสาเหตุและผล หรือแผนผังก้างปลา ซึ่งเป็นแผนผังที่แสดงถึงความสัมพันธ์ระหว่างปัญหา (Problem) กับสาเหตุทั้งหมดที่เป็นไปได้ที่อาจก่อให้เกิดปัญหานั้น (กุสุมา ไชยโชติ, 2559) นำปัญหาที่พบมาดำเนินการปรับปรุงและแก้ไขด้วยหลักการ ECRS ด้วยการกำจัด (Eliminate) ขั้นตอนหรือกิจกรรมที่มีความซ้ำซ้อนและไม่ก่อให้เกิดมูลค่าออกไป หรือบางขั้นตอนที่มีลักษณะการดำเนินงานที่คล้ายกันหรือสามารถทำควบคู่กันได้ ให้ใช้วิธีการรวมกัน (Combine) เพื่อรวมขั้นตอนที่สามารถดำเนินการไปพร้อมกันได้ ซึ่งหลังจากที่กำจัดขั้นตอนที่สูญเปล่า หรือการรวบขั้นตอนการดำเนินงานเข้าด้วยกันแล้ว จึงสามารถนำขั้นตอนที่เหลือมาดำเนินการจัดเรียงใหม่ (Rearrange) ด้วยการใช้หลักการดำเนินงานที่เน้นการทำให้ง่าย (Simplify) (กุสุมา ไชยโชติ, 2559)

ผลการศึกษาวิจัย

จากการวิเคราะห์กระบวนการทำงานด้วยแผนภูมิการไหลของกระบวนการพบว่ากระบวนการที่ไม่ก่อให้เกิดมูลค่าหรือก่อให้เกิดความสูญเปล่าในกระบวนการนำเข้า เกิดขึ้นในส่วนของขั้นตอนการตรวจสอบใบขนสินค้าขาเข้า ซึ่งใช้เวลาในการดำเนินการค่อนข้างนาน และมีความผิดพลาดมากที่สุด จึงดำเนินการวิเคราะห์เพื่อหาสาเหตุที่ก่อให้เกิดปัญหาดังกล่าว ด้วยแผนผังแสดงสาเหตุและผล พบว่ามีหลายสาเหตุที่เป็นต้นเหตุของปัญหา ผู้วิจัยจึงเลือกดำเนินการปรับปรุงและแก้ไขในส่วนของรายงานข้อมูลการนำเข้า เนื่องจากเป็นจุดที่พบความบกพร่องมากที่สุด และส่งผลให้การดำเนินงานมีความล่าช้าและพบความผิดพลาดบ่อยครั้ง ด้วยการนำหลักการ ECRS มาประยุกต์ใช้ ผลจากการดำเนินงานดังกล่าว พบว่าระยะเวลาในการดำเนินงานในส่วนของขั้นตอนการจัดทำใบขนสินค้าขาเข้าและขั้นตอนการตรวจสอบความถูกต้องของใบขนสินค้าขาเข้านั้นลดลง เนื่องจากการกำจัดไฟล์ข้อมูลที่มีมากเกินไป ด้วยการรวมไฟล์ข้อมูลให้เหลือเพียง 1 ไฟล์ รวมทั้งการกำจัดข้อมูลที่มีความซ้ำซ้อนและผิดพลาดออกไป แสดงระยะเวลาที่ลดลงดังภาพที่ 2

กิจกรรม	เวลาเฉลี่ย(ก่อน)	เวลาเฉลี่ย(หลัง)
1. รับคำสั่งซื้อจากแผนกจัดซื้อ	-	-
2. ตรวจสอบความถูกต้องของเงื่อนไขการสั่งซื้อ	2	2
3. ตรวจสอบความถูกต้องของเอกสาร	5	6
4. แจ้งตัวแทนออกของเพื่อดำเนินการตามเงื่อนไขคำสั่งซื้อ	3	3
5. รอรับแจ้งตารางเวลา ETD, ETA	3,618	4,752
6. ดำเนินการตามสิทธิประโยชน์ที่ได้รับ	29	20
7. แจ้งรายละเอียดการนำเข้ากับตัวแทนออกของ	5	5
8. รอตัวแทนออกของส่งใบขนสินค้าขาเข้าให้ตรวจสอบ	103	87
9. ตรวจสอบความถูกต้องของข้อมูลใบขนสินค้า	105	25
10. คอบกลับเพื่อยื่นยื่นความถูกต้องของใบขนสินค้า	5	3
11. รอเที่ยวเรือเทียบท่า	4,816	3,168
12. รอตู้คอนเทนเนอร์เปิด	2,382	2,304
13. รอตัวแทนออกของดำเนินการตรวจสอบปล่อยสินค้า	228	144
14. รอรับแจ้งการดำเนินการจัดส่ง	1,374	1,896
15. แจ้งแผนกคลังสินค้าเกี่ยวกับวันและเวลาในการจัดส่ง	4	4
16. รอตัวแทนออกของดำเนินการจัดส่ง	120	120
17. ตรวจสอบความถูกต้องของสินค้ากับแผนกคลังสินค้า	22	25
ระยะเวลากิจกรรมรวม	12,821	12,564

ภาพที่ 2 แผนผังการไหลของกระบวนการนำเข้ามาและหลังปรับปรุง

สรุปผลการวิจัย

การศึกษาวิจัยเรื่อง “การปรับปรุงกระบวนการนำเข้าของบริษัท ออฟโร้ด แอคเซสซอรีส์ จำกัด” มีวัตถุประสงค์ เพื่อศึกษากระบวนการนำเข้าในปัจจุบัน และวิเคราะห์หาสาเหตุของปัญหาและความสูญเปล่าที่เกิดขึ้น เพื่อนำเสนอแนวทางในการแก้ไขปัญหา ผลจากการวิเคราะห์กระบวนการและนำมาเปรียบเทียบข้อมูลก่อนและหลังการปรับปรุง พบว่ามีกระบวนการที่ก่อให้เกิดความสูญเปล่าในขั้นตอนการตรวจสอบใบขนสินค้าขาเข้า ซึ่งใช้เวลาในการดำเนินการค่อนข้างนาน และมีความผิดพลาดมากที่สุด จึงนำหลักการ ECRS มาประยุกต์ใช้ในการปรับปรุงกระบวนการ โดยการกำจัดไฟล์รายงานที่มีมากเกินไป ข้อมูลที่ซ้ำซ้อน และผิดพลาดออกไป พร้อมรวบรวมข้อมูลที่เหมือนและถูกต้องกันเข้าด้วยกัน และจัดทำเป็นไฟล์เอกสารแสดงข้อมูลที่ถูกต้องและแม่นยำกว่าเดิม ซึ่งผลที่ได้จากการประยุกต์ใช้หลักการ ECRS คือ ระยะเวลาในการทำงานลดลงเหลือ 12,564 นาที จากเดิม 12,821 นาที และขั้นตอนที่สามารถลดระยะเวลาในการดำเนินงานมากที่สุด คือ ขั้นตอนการตรวจสอบความถูกต้องของใบขนสินค้า จาก 105 นาที เหลือเพียง 25 นาที คิดเป็นร้อยละ 31.13 ของเวลาที่ลดลง

ข้อเสนอแนะ

เมื่อบริษัทมีอัตราการเติบโตทางธุรกิจมากขึ้น การนำเทคโนโลยี Machine Learning มาประยุกต์ใช้ จะช่วยให้สามารถรองรับข้อมูลการนำเข้าที่มากขึ้น และช่วยสนับสนุนการตรวจสอบความถูกต้องของใบขนสินค้า

ทั้งขาเข้าและขาออก อีกทั้งยังช่วยเพิ่มประสิทธิภาพในการดำเนินงาน โดยการลดระยะเวลาในการดำเนินงาน และลดความผิดพลาดจากการดำเนินงานของมนุษย์อีกด้วย

บรรณานุกรม

กุสุมา ไชยโชติ. (2559). การลดระยะเวลาการเดินสินค้าหน้าชั้นวาง โดยใช้ระบบคัมบัง กรณีศึกษา ธุรกิจค้าปลีก.

ค้นเมื่อ 1 กุมภาพันธ์ 2564, จาก [http://dSPACE.spu.ac.th/bitstream/123456789/5594/3/3_%e0%b8%](http://dSPACE.spu.ac.th/bitstream/123456789/5594/3/3_%e0%b8%9a%e0%b8%97%e0%b8%97%e0%b8%b5%e0%b9%88%202.pdf)

[9a%e0%b8%97%e0%b8%97%e0%b8%b5%e0%b9%88%202.pdf](http://dSPACE.spu.ac.th/bitstream/123456789/5594/3/3_%e0%b8%9a%e0%b8%97%e0%b8%97%e0%b8%b5%e0%b9%88%202.pdf)

ชนิดา มาเฟือก. (2557). การประยุกต์ใช้สายธารแห่งคุณค่า เพื่อปรับปรุงกระบวนการทำงานที่เกี่ยวข้องกับพิธี

การศุลกากร การนำเข้า-ส่งออก ภายในเขตปลอดอากร. วิทยานิพนธ์วิทยาศาสตรมหาบัณฑิต, สาขาวิชา

การจัดการ โลจิสติกส์และโซ่อุปทาน, คณะโลจิสติกส์, มหาวิทยาลัยบูรพา.

ชญานุตัน ภูนาธร, ชลลดา ทองคำ, และสุพรรณิ อึ้งปัญสัตวงศ์. (2560). การผลิตแบบลีนในโรงงาน

อุตสาหกรรม. ค้นเมื่อ 1 กุมภาพันธ์ 2564, จาก

http://sc2.kku.ac.th/stat/statweb/images/Eventpic/60/Seminar/01_16_.pdf

วิทยา อินทร์สอน. (ไม่ปรากฏปีที่พิมพ์). เทคนิคการเพิ่มผลผลิต โดยการลดความสูญเสีย. ค้นเมื่อ 1 กุมภาพันธ์

2564, จาก <http://www.thailandindustry.com/onlinemag/view2.php?id=1421§ion=4&issues=81>

สิริพร สงบธรรม. (2560). โลจิสติกส์ไทย เตรียมก้าวสู่ 4.0 ได้อย่างไร. ค้นเมื่อ 1 กุมภาพันธ์ 2564,

จาก https://www.ditp.go.th/contents_attach/160285/160285.pdf

ประวัติผู้วิจัย

ชื่อ : นางสาวมนต์ภา สุขวัฒนาสินิทธิ์

ชั้นปี : 4

สาขา : การจัดการ โลจิสติกส์

ที่อยู่ : 22 หมู่ที่ 4 ตำบล มาบยางพร อำเภอ ปลวกแดง

จังหวัด ระยอง 21140

อีเมล : monnapha.ssx@gmail.com

เบอร์โทรศัพท์ : 090-9893605

