

การเพิ่มประสิทธิภาพเกี่ยวกับการดำเนินงานด้านเอกสารประกอบการนำเข้า
กรณีศึกษา บริษัท ออฟโรด์ บริษัทออฟโรด์ แอคเซสซอรี่ส์ จำกัด
นางสาวนิสาธิตน์ ใจรัมย์ 61090133 ,ผู้ช่วยศาสตราจารย์ ดร. จุติมา วงศ์อินตา

บทคัดย่อ

งานวิจัยฉบับนี้มีวัตถุประสงค์เพื่อศึกษาการดำเนินงานกระบวนการนำเข้าในส่วนของขั้นตอนการรอคอยใบขนสินค้าขาเข้าและการตรวจสอบใบขนสินค้าขาเข้าในปัจจุบัน และวิเคราะห์หาสาเหตุของปัญหาที่ก่อให้เกิดการทำงานที่ไม่มีประสิทธิภาพในกระบวนการดำเนินงาน เพื่อนำเสนอแนวทางในการแก้ไขปัญหาและปรับปรุงประสิทธิภาพของกระบวนการนำเข้าในขั้นตอนการรอคอยใบขนสินค้าขาเข้าและการตรวจสอบใบขนสินค้าขาเข้า ให้มีประสิทธิภาพมากขึ้น โดยเริ่มต้นจากการศึกษาและเก็บรวบรวมข้อมูลของกระบวนการนำเข้า และมีการจัดทำแผนผังแสดงการไหลของแต่ละขั้นตอนของกระบวนการนำเข้าเพื่อนำไปวิเคราะห์ว่าขั้นตอนใดก่อให้เกิดการทำงานที่ไม่มีประสิทธิภาพในกระบวนการ และทำการเพิ่มประสิทธิภาพของกระบวนการ โดยการประยุกต์ใช้แนวคิด ECRS มาช่วยปรับปรุงกระบวนการนำเข้าในขั้นตอนการรอคอยใบขนสินค้าขาเข้าและการตรวจสอบใบขนสินค้าขาเข้า เมื่อนำแนวคิด ECRS มาปรับปรุงขั้นตอนการทำงาน ผลที่ได้จากการวิจัยพบว่า สามารถลดระยะเวลาการทำงานของขั้นตอนการรอคอยใบขนสินค้าขาเข้าและการตรวจสอบใบขนสินค้าขาเข้า จากเฉลี่ยการดำเนินงานของขั้นตอน 33 ชั่วโมง เหลือเฉลี่ย 4 ชั่วโมง 30 นาที และในด้านความถูกต้องจากเดิมถูกต้องเพียง 70% ของข้อมูลทั้งหมดหลังปรับปรุงมีความถูกต้อง 100%

1. บทนำ (INTRODUCTION)

บริษัทออฟโรด์ แอคเซสซอรี่ส์ จำกัด ประเทศไทย เป็นบริษัทผลิตและจัดจำหน่ายอุปกรณ์เสริมรถยนต์ มีโรงงานทั้งหมด 3 โรงงาน โดยมีชื่อว่า ORA1 ORA2 ORA3 ในส่วนของ ORA1 เป็นสถานที่สำหรับผลิตและประกอบชิ้นงาน ซึ่งคลังสินค้าที่ใช้จัดเก็บวัตถุดิบ และสินค้าสำเร็จรูปบางส่วนคือ ORA2 โดยทำหน้าที่ รับ จัดเก็บ และแจกจ่าย วัสดุหรือสินค้าที่เข้ามาภายในโรงงาน และสินค้าสำเร็จรูปที่จะส่งออกไปขายที่ต่างประเทศ จะอยู่ที่ ORA3 ซึ่งอยู่ในเขตปลอดอากร (Free zone) ซึ่งปัจจุบันอุตสาหกรรมยานยนต์คือหนึ่งในอุตสาหกรรมใหญ่ที่มีความสำคัญอย่างมากในภาคธุรกิจของโลก ในการผลิตสินค้าเพื่อส่งออกจำเป็นต้องมีการนำเข้าส่วนประกอบเพื่อทำการผลิต โดยสินค้าที่นำเข้ามาส่วนใหญ่เป็นสินค้าที่ไม่สามารถผลิตได้ในประเทศหรือไม่สามารถหาได้ในประเทศ เนื่องจากปัจจัยด้านราคา ต้นทุน และคุณภาพ จึงต้องดำเนินการนำเข้าสินค้า ดังนั้นการนำเข้าสินค้าจากต่างประเทศจึงมีบทบาทสำคัญต่อการผลิตในอุตสาหกรรมยานยนต์ สำหรับกระบวนการของขั้นตอนการนำเข้าจะต้องมีการจัดทำเอกสารที่เกี่ยวข้องกับการดำเนินการทางพิธีการศุลกากรอย่างถูกต้อง เนื่องจากผู้นำเข้าต้องใช้เอกสารนี้เป็นหลักฐานเพื่อใช้ในกระบวนการตรวจสอบของกรมศุลกากร จากการปฏิบัติงานปัญหาที่พบเจอบ่อยคือ บริษัทผู้ให้บริการโลจิสติกส์จัดทำใบขนสินค้าขาเข้าโดยสำแดงข้อมูลผิด ในส่วนของชื่อสินค้า ประเภท พิกัด อัตราอากร จำนวนสินค้า ข้อมูลในส่วนประเทศกำเนิดต้นทางของสินค้า ทำให้เกิดความล่าช้าในส่วนของกรยืนยันใบขนสินค้าขาเข้าในขั้นตอนการนำเข้า และทำให้เกิดการทำงานที่ซ้ำซ้อนในการตรวจใบขนขาเข้าซ้ำ ดังนั้นจึงมีการศึกษาแนวทางเพื่อแก้ไขปัญหาและเพิ่มประสิทธิภาพขั้นตอนการนำเข้าโดยการจัดทำแผนผังการไหลของกระบวนการทำงาน เพื่อวิเคราะห์กระบวนการทำงานในปัจจุบันและวิเคราะห์หาสาเหตุที่ก่อให้เกิดปัญหาจากการประยุกต์ใช้เครื่องมือแผนผังก้างปลาเพื่อเพิ่มประสิทธิภาพขั้นตอนการนำเข้าและลดความล่าช้าของกระบวนการนำเข้า

2. ทบทวนวรรณกรรม (LITERATURE REVIEW)

แนวคิด Lean ดิน (Lean) เป็น holistic & sustainable approach หรือแนวทางแบบองค์รวมและยั่งยืน ที่ใช้ทุกสิ่งทุกอย่าง น้อยลง แต่ให้ได้ผลงานมากกว่าผลงานที่ใกล้เคียงความต้องการของลูกค้ามากที่สุด สิ่งทีลดน้อยลงคือความสูญเปล่า (Waste), วงรอบเวลา, ผู้ส่งมอบ, การใช้แรงคน เครื่องมือ เวลา และพื้นที่ปฏิบัติงานเช่น ช่วยลดต้นทุนสินค้าและบริการ ช่วยให้กิจการสามารถทำอะไรได้เพิ่มขึ้น ช่วยให้สามารถตั้งราคาขายได้ถูกกว่าคู่แข่งที่มีต้นทุนสูง ซึ่งเป็นความได้เปรียบในการแข่งขันในตลาดในระยะยาวได้ และ (Lean Thinking) คือการเปลี่ยนจาก ความสูญเปล่า (waste) ไปสู่ คุณค่า (value) ในมุมมองของผู้รับ ผลงาน ปรับปรุงเปลี่ยนแปลงอย่างไม่รู้จบ ดังนั้น ดิน (Lean) จึงหมายถึง แนวคิดในการบริหารจัดการการผลิต หรือองค์กรให้มีประสิทธิภาพสูงสุด โดยปราศจากความสูญเปล่า (Waste) ในทุกๆ กระบวนการ ไม่ว่าจะเป็นกระบวนการทางโลจิสติกส์ หรือ กระบวนการในสายการผลิตไปจนถึงตอบสนองความต้องการของลูกค้าแบบทันที โดยเน้นสร้าง ประสิทธิภาพสูงสุด และลดการสูญเสียในวงจรการผลิตที่มุ่งเน้นในเรื่องการไหล (Flow) ของงานเป็นหลัก (ชุมพร รอดแจ่ม, 2559)

ทฤษฎีแผนภูมิก้างปลา (Fishbone Diagram) เป็นแผนผังที่แสดงถึงความสัมพันธ์ระหว่างปัญหา (Problem) กับสาเหตุทั้งหมดที่เป็นไปได้ที่อาจก่อให้เกิดปัญหานั้น (Possible Cause) เราอาจคุ้นเคยกับแผนผังสาเหตุและผล ในชื่อของ “ผังก้างปลา (Fish Bone Diagram)” เนื่องจากหน้าตาแผนภูมิมีลักษณะคล้ายปลาที่เหลือแต่ก้าง หรือหลายๆ คนอาจรู้จักในชื่อของแผนผังอิชิกาวา (Ishikawa Diagram) ซึ่งได้รับการพัฒนาครั้งแรกเมื่อปี ค.ศ. 1943 โดย ศาสตราจารย์คาโอรุ อิชิกาวา แห่งมหาวิทยาลัยโตเกียว

แนวคิดและหลักการขั้นตอนการนำเข้าสินค้าทางเรือ การนำเข้า (import) หมายถึงการนำเข้าสินค้าเข้ามาจากต่างประเทศ โดยสินค้านำเข้ามักเป็นสินค้าที่ไม่มีหรือผลิตในประเทศไม่ได้ เช่น ยารักษาโรค เครื่องจักรต่างๆ ที่ใช้ในอุตสาหกรรมการผลิต การนำเข้าสินค้าช่วยให้ประชาชนในประเทศมีสินค้านานาชาติและบริโภคที่สมบูรณ์ และในราคาที่เหมาะสม การนำเข้าจึงเป็นการบรรเทาการขาดแคลน และการตกลงทางการค้าว่าด้วยเขตการค้าเสรี (FTA) โดยมีหลักการที่จะลดอุปสรรคการค้าลง โดยเฉพาะการลดหย่อนภาษีหรือยกเว้นภาษีระหว่างคู่สัญญา การนำเข้าเป็นกลไกสำคัญที่ผลักดันให้เศรษฐกิจของประเทศมีอัตราการขยายตัวที่อยู่ในระดับสูง จึงนับว่าการส่งออกสินค้าเป็นธุรกิจที่มีความสำคัญกับลูกค้า (กองบรรณาธิการ, 2556)

ทฤษฎี ECRS คือแนวคิดในการลดความสูญเปล่าในการดำเนินงาน หรือที่เรียกว่า waste ซึ่งเป็นต้นทุนที่เกิดขึ้นโดยไม่สร้างผลตอบแทนหรือประโยชน์ใดๆ เพิ่มเติมให้กับองค์กร และในบางกรณีอาจทำให้การดำเนินงานช้าลงจากที่ควรจะเป็น ซึ่งส่งผลให้ต้นทุนในการดำเนินงานเพิ่มขึ้น โดยชื่อของทฤษฎี ECRS คือ ตัวย่อของ Eliminate (การกำจัด) Combine (การรวม) Rearrange (การจัดเรียงใหม่) และ Rework (การทำให้ง่ายขึ้น) ในการนำหลักการ ECRS มาใช้ ถึงแม้ว่าจะแบ่งเป็น 4 หลักการ แต่ผู้ใช้อาจนำ ทฤษฎี ECRS มาใช้เพียงตัวเดียวหรือมากกว่าตัวเดียวก็ได้ ไม่ได้จำเป็นต้องเลือกใช้ทุกตัวทุกวิธีพร้อมกัน

ผู้ให้บริการโลจิสติกส์ (Logistics Service Provider) คือ ผู้ให้บริการด้านการปฏิบัติงานโลจิสติกส์แบบดั้งเดิม เช่น การขนส่งและคลังสินค้า โดยผู้ให้บริการมีสิ่งอำนวยความสะดวกในการปฏิบัติงานหรือโครงสร้างพื้นฐานของตนเอง หรือผู้ให้บริการอาจไม่มียานพาหนะหรือคลังสินค้าเป็นของตนเองก็ได้ เพื่อลดต้นทุนหรือลดการลงทุนในการซื้อสินทรัพย์ ทั้งนี้สามารถแจกแจง LSP ตามประเภทของการให้บริการ (สิริพร สงบธรรม, 2560)

3. วิธีการวิจัย (RESEARCH METHODOLOGY)

3.1 ศึกษาเอกสารและงานวิจัยที่เกี่ยวข้อง

ผู้วิจัยทำการศึกษาค้นหาข้อมูลเกี่ยวกับกระบวนการนำเข้าและวิจัยที่เกี่ยวข้อง โดยมีการประยุกต์ใช้แนวคิด ECRS เพื่อช่วยในการปรับปรุงประสิทธิภาพการดำเนินงานขั้นตอนการนำเข้า และการประยุกต์ใช้แผนภูมิแสดงสาเหตุและผล หรือแผนภูมิแก๊งปลา เพื่อค้นหาสาเหตุที่ก่อให้เกิดปัญหา การรอคอยตราฟิโบนาสินค้าขาเข้า และข้อมูลโบนาสินค้าขาเข้า ไม่ถูกต้องในขั้นตอนการนำเข้าวัตถุดิบสำหรับการผลิต

3.2 ศึกษากระบวนการเกี่ยวกับขั้นตอนการนำเข้าของบริษัท ออฟโรด แอคเซสซอรี่ส์ จำกัด

เป็นขั้นตอนการศึกษาและเก็บรวบรวมข้อมูลกระบวนการดำเนินงานในส่วนของการศึกษากระบวนการนำเข้าของบริษัท ออฟโรด แอคเซสซอรี่ส์ จำกัด จะมีการศึกษากระบวนการนำเข้าตั้งแต่ต้นกระบวนการจนถึงกระบวนการสุดท้าย เพื่อนำไปวิเคราะห์ว่ากิจกรรมในขั้นตอนใดก่อให้เกิดความผิดพลาดหรือความล่าช้า

3.3 เก็บรวบรวมข้อมูลและวิเคราะห์กระบวนการดำเนินงาน

ขั้นตอนการเก็บรวบรวมข้อมูล โดยเก็บรวบรวมข้อมูลจากการจัดทำแผนผังแสดงการไหลของแต่ละขั้นตอนของกระบวนการนำเข้า ตั้งแต่ต้นกระบวนการจนถึงกระบวนการสุดท้ายและทำการวิเคราะห์ว่ากระบวนการใดสามารถปรับปรุงได้ ค้นหาสาเหตุที่ก่อให้เกิดปัญหาโดยการประยุกต์ใช้แผนผังแสดงสาเหตุและผล

3.4 ค้นหาสาเหตุที่ก่อให้เกิดปัญหา

ค้นหาสาเหตุที่ก่อให้เกิดปัญหาจากการประยุกต์ใช้แผนผังแสดงสาเหตุและผลได้ ดังนี้

3.4.1 ปัจจัยด้านบุคคล

3.4.2 ปัจจัยด้านวิธีการ

3.4.3 ปัจจัยด้านเครื่องมือ

3.4.4 ปัจจัยด้านระบบอินเทอร์เน็ต

3.4.5 ปัจจัยด้านวัตถุดิบ

3.5 ดำเนินการแก้ไขปัญหา

ในการแก้ปัญหาจะมีการประยุกต์ใช้หลักการ ECRS มาช่วยปรับปรุงกระบวนการทำงาน เพื่อการดำเนินงานที่มีประสิทธิภาพ

3.6 สรุปผล

มีการค้นหาสาเหตุจากการใช้แผนผังแสดงสาเหตุและผล และนำมาปรับปรุงกระบวนการให้มีประสิทธิภาพมากขึ้น โดยการนำหลักการ ECRS มาช่วยในการลดระยะเวลาการรอคอยตราฟิโบนาสินค้าขาเข้า และลดความผิดพลาดของข้อมูลโบนาสินค้าขาเข้า เพื่อการดำเนินงานที่มีประสิทธิภาพมากขึ้น

4. ผลการศึกษา (RESEARCH FINDING)

จากการศึกษากระบวนการนำเข้าและวิเคราะห์ปัญหาจากการจัดทำแผนผังแสดงการไหลของแต่ละขั้นตอนของกระบวนการนำเข้าทำให้ทราบถึงปัญหาคือ มีความล่าช้าในขั้นตอนการรอคอยตราฟิโบนาสินค้าขาเข้าและขั้นตอนการตรวจตราฟิโบนาสินค้าขาเข้าเนื่องจากมีข้อมูลผิดพลาด ขั้นตอนต่อไปจึงมีจัดทำแผนผังแสดงสาเหตุและผล หรือแผนผังแก๊งปลา เพื่อวิเคราะห์สาเหตุของปัญหาดังภาพที่ 1 ทำให้ทราบว่าสาเหตุของปัญหาการรอคอยตราฟิโบนาสินค้าขาเข้าและข้อมูลผิดพลาด ประกอบด้วย พนักงาน,วิธีการ,เครื่องมือ,ระบบ และวัตถุดิบ

พนักงาน : เนื่องจากพนักงานที่ปฏิบัติหน้าที่ทำโบนาสินค้าขาเข้า มีหน้าที่รับผิดชอบอื่น อาทิ หน้าที่การทำโบนาสินค้าสำหรับสินค้า Transfer เข้าเขต Free Zone , การแจ้งสถานะของสินค้า และการอัปเดตตารางการเดินเรือ ทำให้เกิด

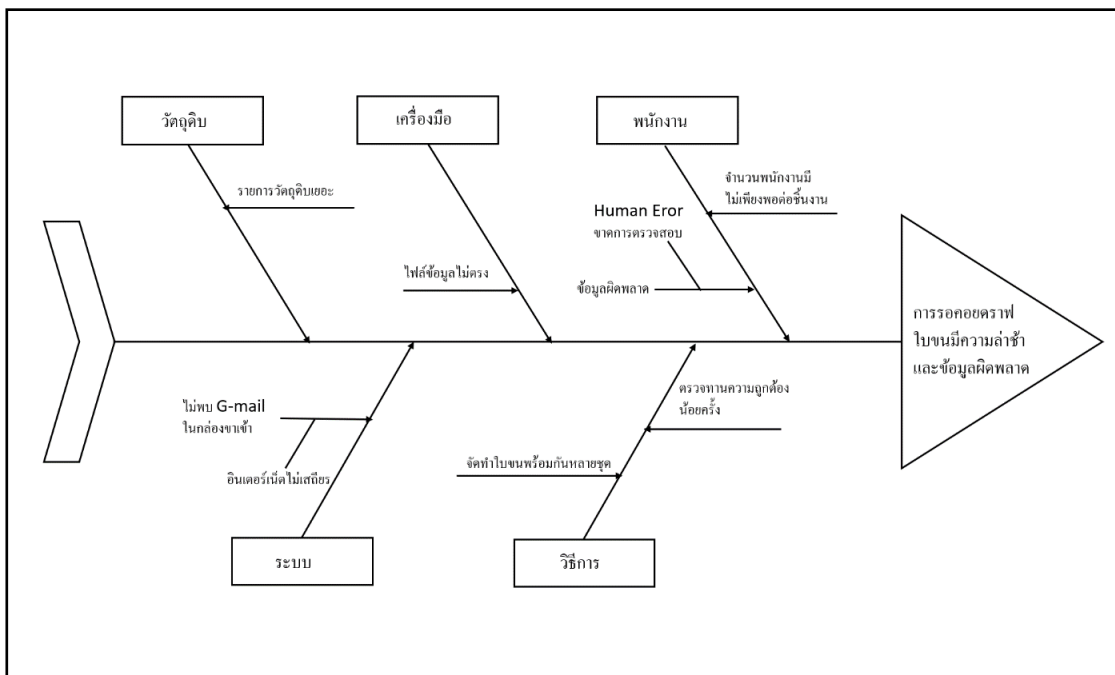
ความล่าช้าในการจัดทำกราฟไบชนสินค้าขาเข้า และอาจทำให้เกิดความสับสนของข้อมูลส่งผลให้เกิดความผิดพลาดของข้อมูลในไบชนสินค้าขาเข้า

วิธีการ : จากการที่พนักงานที่ปฏิบัติหน้าที่ทำไบชนสินค้าขาเข้า มีงานที่จะต้องรับผิดชอบในหลายส่วน ทำให้พนักงานมีการจัดทำไบชนสินค้าขาเข้าพร้อมๆกัน และทำการส่งมาในเวลาใกล้เคียงกัน อาจทำให้เกิดการผิดพลาดของข้อมูลได้ง่ายเนื่องจากรายละเอียดของวัตถุดิบคล้ายๆกัน หรือเกิดจากการตรวจทานความถูกต้องน้อยครั้ง ซึ่งเป็นสาเหตุที่ทำให้ข้อมูลในไบชนสินค้าขาเข้าผิด

เครื่องมือ : ในการตรวจตรากราฟไบชนสินค้าขาเข้า จะมีการตรวจความถูกต้องของ พิกัดของวัตถุดิบและ ชื่อภาษาไทย จากไฟล์ “REPORT OFF LOAD 2021” ซึ่งบางกรณีในการตรวจสอบไบชน เกิดความผิดพลาดของข้อมูลในส่วน พิกัดของวัตถุดิบ เนื่องจากข้อมูลพิกัดที่ผู้จัดทำไบชนสินค้าขาเข้ามี ไม่ตรงกับไฟล์ข้อมูล “REPORT OFF LOAD 2021” ทำให้เกิดความล่าช้าในการส่งแก้ไขกราฟไบชนสินค้าขาเข้า

ระบบ : ในการปฏิบัติงานจะมีการอัปเดตข้อมูลต่างๆและการส่งกราฟไบชนสินค้าขาเข้า ผ่านทาง G-mail ซึ่งในบางกรณีไม่ได้รับไฟล์กราฟไบชนสินค้าขาเข้า อาจเกิดจากอินเทอร์เน็ตสัญญาณไม่ดี หรือข้อความไม่ขึ้นในกล่องข้อความขาเข้า ทำให้เกิดความล่าช้าในการรอกอยกราฟไบชนสินค้าขาเข้า

วัตถุดิบ : ในการนำเข้าวัตถุดิบสำหรับการผลิต บางครั้งต้องนำเข้าวัตถุดิบประมาณ 100 – 200 รายการ จากการที่มีรายการวัตถุดิบจำนวนมากอาจทำให้มีความสับสนของข้อมูลและตรวจทานความถูกต้องอย่างละเอียดได้ยาก ส่งผลให้เกิดความผิดพลาดของข้อมูลไบชนสินค้าขาเข้า



ภาพที่ 1 แผนผังแสดงสาเหตุและผล : ปัญหาเรื่องการรอกอยกราฟไบชนและข้อมูลผิดพลาด

เมื่อรู้สาเหตุของปัญหาจึงมีการแก้ปัญหาโดยการนำหลักการ ECRS เข้ามาช่วยปรับปรุงให้กระบวนการมีการดำเนินงานที่มีประสิทธิภาพมากขึ้น โดยการเพิ่มการตรวจทานมากขึ้น จัดพนักงานทำไบชนสินค้าขาเข้าจาก 1 คนเป็น 2 คน และมีการจัดพนักงานในทีมให้ช่วย support งานในส่วนอื่นของผู้ทำไบชนสินค้าขาเข้า ซึ่งสามารถลดระยะเวลาในการดำเนินการและลดความผิดพลาดได้ดังนี้

ตารางที่ 1 ความถูกต้องของกิจกรรมก่อน – หลังปรับปรุงประสิทธิภาพ (กรณีวัดดูคิบไม่เกิน 20 รายการ)

ด้านความถูกต้อง		
กิจกรรม	ก่อนปรับปรุง	หลังปรับปรุง
1. ความถูกต้องของข้อมูลใบขนสินค้าขาเข้า	70 %	100 %

ตารางที่ 2 เวลาเฉลี่ยของแต่ละกิจกรรมก่อน – หลังปรับปรุงประสิทธิภาพ (กรณีวัดดูคิบไม่เกิน 20 รายการ)

ด้านระยะเวลา		
กิจกรรม	ก่อนปรับปรุง	หลังปรับปรุง
1. แจกจ่ายละเอียดการนำเข้ากับชิปปิ้ง	เฉลี่ย 2 ชั่วโมง	เฉลี่ย 2 ชั่วโมง
- กรณีเอกสารถูกต้องทั้งหมด		
2. ชิปปิ้งส่งตราฟิใบขนสินค้าขาเข้าให้ตรวจสอบ	เฉลี่ย 1,440 นาที	เฉลี่ย 120 นาที
3. ตรวจสอบความถูกต้องของข้อมูลใบขนสินค้า	เฉลี่ย 30 นาที	เฉลี่ย 30 นาที
รวม (กรณีเอกสารถูกต้องทั้งหมด)	เฉลี่ย 1,470 นาที	เฉลี่ย 150 นาที
- กรณีเอกสารมีข้อมูลผิดพลาด		
1. รอชิปปิ้งส่งตราฟิใบขนสินค้าขาเข้าฉบับแก้ไขมาให้ตรวจสอบ	เฉลี่ย 360 นาที	เฉลี่ย 0 นาที
2. ตรวจสอบความถูกต้องของข้อมูลใบขนสินค้า	เฉลี่ย 30 นาที	เฉลี่ย 0 นาที
รวม (กรณีเอกสารมีข้อมูลผิดพลาด)	เฉลี่ย 390 นาที	เฉลี่ย 0 นาที
รวมทั้งหมด	เฉลี่ย 33 ชั่วโมง	เฉลี่ย 4 ชั่วโมง 30 นาที

5. อภิปรายและสรุปผลการวิจัย (DISCUSSION/CONCLUSION)

การศึกษาค้นคว้าครั้งนี้เป็นการศึกษาการปรับปรุงประสิทธิภาพกระบวนการนำเข้าของขั้นตอนการรอคอยใบขนสินค้าขาเข้าและการตรวจสอบความถูกต้องของใบขนสินค้าขาเข้า ได้มีการนำแนวคิด ECRS มาประยุกต์ใช้เพื่อค้นหาแนวทางการปรับปรุงขั้นตอนการทำงาน โดยการศึกษาค้นคว้าการปรับปรุงประสิทธิภาพกระบวนการนำเข้าของขั้นตอนการรอคอยใบขนสินค้าขาเข้าและการตรวจสอบความถูกต้องของใบขนสินค้าขาเข้าได้เริ่มจากการศึกษากระบวนการนำเข้าและจัดทำแผนผังแสดงการไหลของแต่ละขั้นตอนของกระบวนการนำเข้าเพื่อวิเคราะห์หาปัญหาจากขั้นตอนการทำงานและพบว่าขั้นตอนที่เกิดปัญหาในการปฏิบัติงานคือขั้นตอนการรอคอยใบขนสินค้าขาเข้าและการตรวจสอบความถูกต้องของใบขนสินค้าขาเข้า เนื่องจากใช้เวลานานเกินไป จึงมีการค้นหาสาเหตุจากการประยุกต์ใช้แผนผังแสดงสาเหตุและผล (Cause and Effect Diagram) หรือแผนผังก้างปลา (Fish Bone Diagram) โดยสาเหตุดังกล่าวจะมีการนำไปแก้ปัญหาในขั้นตอนต่อไป คือการนำแนวคิด ECRS มาประยุกต์ใช้ในการแก้ปัญหาเพื่อปรับปรุงประสิทธิภาพ ซึ่งผลที่ได้จากการเก็บข้อมูลโดยการสังเกตการณ์และสอบถาม พบว่า การนำวิธีการปรับปรุงมาปรับปรุงขั้นตอนการทำงาน สามารถลดเวลาการรอคอยตราฟิใบขนสินค้าขาเข้าจากเดิมที่ต้องรอประมาณ 1 วัน ลดเหลือประมาณ 1-2 ชั่วโมง และในด้านความถูกต้องของข้อมูลใบขนสินค้าขาเข้าจากเดิมความถูกต้องประมาณ 70% ของงานทั้งหมด จากการปรับปรุงการทำงานสามารถลดข้อผิดพลาด มีความถูกต้องของข้อมูล 100% ในกรณีรายการวัดดูคิบไม่เกิน 20 รายการ

6. กิตติกรรมประกาศ

วิจัยฉบับนี้สำเร็จลุล่วงได้ด้วยได้รับความอนุเคราะห์จากท่าน อาจารย์ ดร. จูติมา วงศ์อินตา ที่ได้กรุณาให้คำแนะนำ ตรวจสอบ แก้ไขข้อบกพร่องตลอดมาตั้งแต่ต้นจนแล้วเสร็จ ทำให้วิจัยฉบับนี้มีความถูกต้องสมบูรณ์ยิ่งขึ้น

นอกจากนี้ผู้จัดทำขอขอบคุณบริษัทออฟโร้ด แอคเซสซอรี่ส์ จำกัด ประเทศไทย ที่ให้ความอนุเคราะห์ในการเข้าฝึกงานตามโครงการสหกิจศึกษามหาวิทยาลัยบูรพา ขอขอบคุณแผนก Logistics & BOI ที่ฝึกสอน ให้ความรู้ในกระบวนการนำเข้าและให้คำแนะนำในการทำงาน ขอขอบคุณพี่เลี้ยงที่ได้ให้ความกรุณาสละเวลาในการอธิบายรายละเอียดต่างๆและคอยให้ความช่วยเหลือในการปฏิบัติงานและการทำวิจัยในครั้งนี้เป็นประสบการณ์ที่มีคุณค่าเป็นอย่างยิ่ง

7. เอกสารอ้างอิง

กองบรรณาธิการ. (2556). คู่มือการทำธุรกิจนำเข้า-ส่งออก แบบมืออาชีพ. สืบค้นเมื่อ 14 สิงหาคม 2564, จาก <https://e-research.siam.edu/>

ชุมพล รอดแจ่ม. (2559). แนวคิดแบบลีน (Lean Thinking). สืบค้นเมื่อ 20 สิงหาคม 2564, จาก http://www.elcim.ssru.ac.th/chumpon_ro/pluginfile.php/17/block_html/content/

สิริพร สงบธรรม. (2560). โลจิสติกส์ไทย เตรียมก้าวสู่ 4.0 ได้อย่างไร. สืบค้น 10 กันยายน 2564, จาก <https://www.bangkokbiznews.com/blog/detail/639971>