



ขั้นตอนการส่งออกและแนวทางการปรับปรุงการส่งออกชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิตผลิตภัณฑ์
ผ้าอ้อมสำเร็จรูป กรณีศึกษาบริษัทผู้ผลิตผ้าอ้อมสำเร็จรูปแห่งหนึ่ง

ภาณิตา บงกชมาลี

งานนิพนธ์นี้เป็นส่วนหนึ่งของการศึกษาตามหลักสูตรบริหารธุรกิจมหาบัณฑิต

สาขาวิชาการจัดการธุรกิจโลก

วิทยาลัยพาณิชยศาสตร์ มหาวิทยาลัยบูรพา

2565

ลิขสิทธิ์เป็นของมหาวิทยาลัยบูรพา

ขั้นตอนการส่งออกและแนวทางการปรับปรุงการส่งออกชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิตผลิตภัณฑ์
ผ้าอ้อมสำเร็จรูป กรณีศึกษาบริษัทผู้ผลิตสัญชาติญี่ปุ่นแห่งหนึ่ง



ภาณิตา บงกชมาลี

งานนิพนธ์นี้เป็นส่วนหนึ่งของการศึกษาตามหลักสูตรบริหารธุรกิจมหาบัณฑิต

สาขาวิชาการจัดการธุรกิจ โลก

วิทยาลัยพาณิชยศาสตร์ มหาวิทยาลัยบูรพา

2565

ลิขสิทธิ์เป็นของมหาวิทยาลัยบูรพา

Loss disposal diaper production export process and its improvement guideline: A case study of A
Japanese company



PANITA BONGKOJMALEE

AN INDEPENDENT STUDY SUBMITTED IN PARTIAL FULFILLMENT OF
THE REQUIREMENTS FOR THE MASTER DEGREE OF BUSINESS ADMINISTRATION
IN GLOBAL BUSINESS MANAGEMENT
GRADUATE SCHOOL OF COMMERCE
BURAPHA UNIVERSITY
2022
COPYRIGHT OF BURAPHA UNIVERSITY

คณะกรรมการควบคุมงานนิพนธ์และคณะกรรมการสอบงานนิพนธ์ได้พิจารณางาน
นิพนธ์ของ ภาณิดา บงกชมาลี ฉบับนี้แล้ว เห็นสมควรรับเป็นส่วนหนึ่งของการศึกษาตามหลักสูตร
บริหารธุรกิจมหาบัณฑิต สาขาวิชาการจัดการธุรกิจโลก ของมหาวิทยาลัยบูรพาได้

คณะกรรมการควบคุมงานนิพนธ์

คณะกรรมการสอบงานนิพนธ์

อาจารย์ที่ปรึกษาหลัก

.....
(ดร.สุทธาศิณี สุศิวะ)

ประธาน

.....
(ผู้ช่วยศาสตราจารย์ ดร.ระพีพร ศรีจำปา)

กรรมการ

.....
(ดร.สุทธาศิณี สุศิวะ)

กรรมการ

.....
(ผู้ช่วยศาสตราจารย์ ดร.สุชนัน เมธิโยธิน)

..... คณะบดีคณะบริหารธุรกิจ

.....
(ผู้ช่วยศาสตราจารย์ ดร. พรรณี พิมาพันธุ์ศรี)

วันที่.....เดือน.....พ.ศ.....

บัณฑิตวิทยาลัย มหาวิทยาลัยบูรพา อนุมัติให้รับงานนิพนธ์ฉบับนี้เป็นส่วนหนึ่งของ
การศึกษาตามหลักสูตรบริหารธุรกิจมหาบัณฑิต สาขาวิชาการจัดการธุรกิจโลก ของมหาวิทยาลัย
บูรพา

..... คณะบดีบัณฑิตวิทยาลัย

.....
(รองศาสตราจารย์ ดร.นุจรี ไชยมงคล)

วันที่.....เดือน.....พ.ศ.....

62710041: สาขาวิชา: การจัดการธุรกิจโลก; บธ.ม. (การจัดการธุรกิจโลก)
 คำสำคัญ: ชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิต/ ขั้นตอนการส่งออกและแนวทางการปรับปรุงการส่งออก

ภาณิตา บงกชมาลี : ขั้นตอนการส่งออกและแนวทางการปรับปรุงการส่งออกชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิตผลิตภัณฑ์ผ้าอ้อมสำเร็จรูป กรณีศึกษาบริษัทผู้ผลิตสัญชาติญี่ปุ่นแห่งหนึ่ง.
 (Loss disposal diaper production export process and its improvement guideline: A case study of A Japanese company) คณะกรรมการควบคุมงานนิพนธ์: สุรชาติณี สุศิวะ ปี พ.ศ. 2565.

การวิจัยเรื่อง “ขั้นตอนการส่งออกและแนวทางการปรับปรุงการส่งออกชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิตผลิตภัณฑ์ผ้าอ้อมสำเร็จรูป กรณีศึกษาบริษัทผู้ผลิตสัญชาติญี่ปุ่นแห่งหนึ่ง” เป็นศึกษาขั้นตอนการส่งออกของชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิตผลิตภัณฑ์ผ้าอ้อมสำเร็จรูป และเพื่อศึกษากระบวนการปรับปรุงการส่งออกของชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิตผลิตภัณฑ์ผ้าอ้อมสำเร็จรูป โดยการวิจัยนี้เป็นการวิจัยเชิงคุณภาพ (Qualitative Research) โดยการสัมภาษณ์กึ่งมีแบบแผน (Semi-Structured Interview) เป็นเครื่องมือในการเก็บรวบรวมข้อมูล โดยกลุ่มตัวอย่างที่ใช้ในการเก็บข้อมูลได้แก่ พนักงานแผนกส่งออก และผู้เกี่ยวข้องที่มีความเชี่ยวชาญในขั้นตอนการส่งออกของชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิตผลิตภัณฑ์ผ้าอ้อมสำเร็จรูป ของบริษัทผู้ผลิตสัญชาติญี่ปุ่นแห่งหนึ่ง และนำข้อมูลปฐมภูมิที่ได้จากการสัมภาษณ์โดยตรงจากกลุ่มตัวอย่างผู้ให้สัมภาษณ์ทั้งหมด มาจัดทำระบบข้อมูล วิเคราะห์ข้อมูล และสรุปผล

จากการศึกษา และวิจัยเรื่อง สามารถสรุปและวิเคราะห์ขั้นตอนการส่งออกชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิตผลิตภัณฑ์ผ้าอ้อมสำเร็จรูป ของบริษัทผู้ผลิตสัญชาติญี่ปุ่นแห่งหนึ่งนั้นจำแนกขั้นตอนหลักๆออกมาได้ทั้งหมด 12 ขั้นตอนซึ่งมีความยุ่งยากและซับซ้อนในการทำงาน ดังนั้นจึงพบปัญหาในขั้นตอนการส่งออกของชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิตผลิตภัณฑ์ผ้าอ้อมสำเร็จรูปและจำแนกปัญหาออกมาได้เป็น 7 ประเด็นปัญหา โดยปัญหาที่มีความสำคัญและส่งผลกระทบต่อส่งออกที่สุดคือปัญหาด้านการสื่อสาร รับ ส่ง ข้อมูลที่ผิดพลาดและปัญหาความล่าช้าในการทำงานในขั้นตอนการส่งออกของแต่ละส่วนงานอันเนื่องมาจากปัญหาในด้านจำนวนของผู้ที่ทำงานและประสานงาน ผู้วิจัยจึงสามารถวิเคราะห์แนวทางปรับปรุงขั้นตอนการส่งออกชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิตผลิตภัณฑ์ผ้าอ้อมสำเร็จรูป ของบริษัทผู้ผลิตสัญชาติญี่ปุ่นแห่งหนึ่งออกมาได้ทั้งหมด 4 แนวทาง ซึ่งผู้บริหารและผู้เกี่ยวข้องสามารถนำข้อค้นพบดังกล่าวมาวางแผน ปรับปรุงวิธีการดำเนินงานของบริษัทของตนเอง และเตรียมความพร้อมสำหรับรองรับการเพิ่มความสามารถในการ

พัฒนาและปรับปรุงขั้นตอนการส่งออกชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิตผลิตภัณฑ์ผ้าอ้อมสำเร็จรูป รวมถึงการส่งออกและการทำงานในส่วนอื่นๆต่อไป



62710041: MAJOR: GLOBAL BUSINESS MANAGEMENT; M.B.A. (GLOBAL BUSINESS MANAGEMENT)

KEYWORDS: Loss production/ Export process and improvement

PANITA BONGKOJMALEE : LOSS DISPOSAL DIAPER PRODUCTION EXPORT PROCESS AND ITS IMPROVEMENT GUIDELINE: A CASE STUDY OF A JAPANESE COMPANY. ADVISORY COMMITTEE: SUTHASINEE SUSIVA, 2022.

The purposes of this research, “Loss disposal diaper production export process and its improvement guideline: A case study of A Japanese company”, were to study the export process of waste products resulting from the manufacture of disposal diaper products; and to study the improvement process of the export of waste products from the manufacture of disposable diaper products. This research was qualitative research utilizing semi-structured interviews as a tool for collecting information. The sample groups are export department employees and related persons who have expertise in the export process of waste products resulting from the manufacture of disposable diaper products by a Japanese manufacturer. The primary data, obtained from direct interviews among all the interviewees, were utilized to create an information system, analyze the data, and draw conclusions.

According to the study and research, it is able to summarize and classify the process of exporting waste products from the manufacture of disposal diaper products by the Japanese manufacturer into 12 main steps, which are difficult and complicated to operate. Therefore, problems emerged in the export process of waste products resulting from the manufacture of disposable diaper products, and were classified into 7 issues. The significant problem that affects export the most is communication. The miscommunication and the delay in the operation of each export-related section are the results of the number of people working and coordinating. Therefore, the researcher was able to analyze 4 approaches to improve the process of exporting waste products from the manufacture of disposal diaper products by the Japanese manufacturer. As a result, the executives and related parties can bring the findings to improve their company’s operation, prepare for the increase in development potential, and improve the export process of waste items caused by the production of disposal diaper products, including export and other

areas' operations.



กิตติกรรมประกาศ

งานนิพนธ์ฉบับนี้ สามารถสำเร็จสมบูรณ์ไปได้เป็นอย่างดี เนื่องจากผู้วิจัยได้รับความอนุเคราะห์ช่วยเหลือจากอาจารย์ที่ปรึกษาวิจัย ดร.สุรชาติ สุธิวะ ในการแนะนำให้คำปรึกษา ข้อเสนอแนะ และช่วยติดตามความก้าวหน้าในงานวิจัยเป็นอย่างดีตลอดมา ซึ่งทำให้ผู้วิจัยได้รับความรู้และแนวทางในการศึกษาค้นคว้าข้อมูลที่ต้องการ ผู้วิจัยจึงขอกราบขอบพระคุณเป็นอย่างสูงไว้ ณ โอกาสนี้

ขอขอบพระคุณอาจารย์ผู้ทรงคุณวุฒิทุกท่าน ที่สละเวลาและให้ความกรุณาในการตรวจสอบคุณภาพของเครื่องมือที่ใช้ในการทำวิจัยครั้งนี้ รวมทั้งมีการให้ข้อเสนอแนะที่เป็นประโยชน์สำหรับงานวิจัย รวมถึงคณะกรรมการในการสอบปากเปล่าที่ได้ให้ข้อเสนอแนะและแนวทางเพื่อปรับปรุงงานวิจัยฉบับนี้ให้สมบูรณ์ยิ่งขึ้น

ขอขอบพระคุณเจ้าหน้าที่ บุคคลากร รวมถึงทางคณะวิทยาลัยพาณิชยศาสตร์ คณะบริหารธุรกิจ ฯลฯ ของมหาวิทยาลัยบูรพาทุกท่าน ที่คอยช่วยเหลือและอำนวยความสะดวกเป็นอย่างดีตลอดมา

สุดท้ายนี้ผู้วิจัยขอขอบพระคุณทุกท่านที่ได้คอยอุปการะสนับสนุนผู้วิจัยมาโดยตลอด รวมถึงเพื่อนนิสิตทุกท่านที่คอยช่วยแนะนำ ให้ความช่วยเหลืออันดีและให้กำลังใจต่อกันเสมอมา จนผู้วิจัยสามารถศึกษาและทำงานนิพนธ์จนสำเร็จลุล่วง

ภาณีตา บงกชมาลี

สารบัญ

	หน้า
บทคัดย่อภาษาไทย	ง
บทคัดย่อภาษาอังกฤษ	ฉ
กิตติกรรมประกาศ	ช
สารบัญ	ฅ
สารบัญตาราง	ฉ
สารบัญภาพ	ฐ
บทที่ 1	1
บทนำ	1
ที่มาและความสำคัญ	1
วัตถุประสงค์งานวิจัย	3
กรอบแนวคิดของงานวิจัย	4
ขอบเขตของการวิจัย	4
ประโยชน์ที่คาดว่าจะได้รับ	5
นิยามศัพท์	5
บทที่ 2	9
แนวคิดและทฤษฎีที่เกี่ยวข้อง	9
ผ้าอ้อม และผ้าอ้อมสำเร็จรูป	9
แนวคิดและทฤษฎีในการจัดการขยะ และของเสียอุตสาหกรรม	11
แนวคิดและทฤษฎีการค้าระหว่างประเทศ	17
แนวคิดและหลักกระบวนการในการส่งออก	19
งานวิจัยที่เกี่ยวข้อง	27

บทที่ 3	30
วิธีการดำเนินการวิจัย	30
ประเภทของงานวิจัย	30
การกำหนดกลุ่มประชากรและกลุ่มตัวอย่าง	30
เครื่องมือที่ใช้ในการวิจัย และการสร้างเครื่องมือที่ใช้ในการวิจัย	31
วิธีการเก็บรวบรวมข้อมูล	33
ความน่าเชื่อถือของเครื่องมือที่ใช้ในการวิจัย	34
การวิเคราะห์ข้อมูล	34
บทที่ 4	35
ผลการวิจัย.....	35
ผลการวิเคราะห์ข้อมูลเชิงคุณภาพ.....	35
ส่วนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปของผู้ให้สัมภาษณ์.....	37
ส่วนที่ 2 ขั้นตอนการส่งออกชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิตผลิตภัณฑ์ผ้าอ้อมสำเร็จรูป ของ บริษัทผู้ผลิตสัญชาติญี่ปุ่นแห่งหนึ่ง	38
ส่วนที่ 3 ปัญหาในขั้นตอนการส่งออกชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิตผลิตภัณฑ์ผ้าอ้อม สำเร็จรูป ของบริษัทผู้ผลิตสัญชาติญี่ปุ่นแห่งหนึ่ง	46
บทที่ 5	52
สรุป อภิปรายผล และข้อเสนอแนะ	52
สรุปผลการวิจัยเชิงคุณภาพ.....	53
อภิปรายผลการวิจัยเชิงคุณภาพ.....	57
ข้อเสนอแนะในการวิจัย.....	59
ข้อเสนอแนะในการวิจัยครั้งต่อไป.....	60
ภาคผนวก	61
บรรณานุกรม	69

ประวัติย่อของผู้วิจัย71



สารบัญตาราง

	หน้า
ตารางที่ 1 ตารางแสดงข้อมูลทั่วไปของผู้ให้สัมภาษณ์.....	37
ตารางที่ 2 ขั้นตอนการส่งออกชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิตผลิตภัณฑ์ผ้าอ้อมสำเร็จรูป ของ บริษัทผู้ผลิตสัญชาติญี่ปุ่นแห่งหนึ่ง	38
ตารางที่ 3 ปัญหาในขั้นตอนการส่งออกชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิตผลิตภัณฑ์ผ้าอ้อมสำเร็จรูป ของบริษัทผู้ผลิตสัญชาติญี่ปุ่นแห่งหนึ่ง	48
ตารางที่ 4 แนวทางการปรับปรุงขั้นตอนการส่งออกชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิตผลิตภัณฑ์ผ้าอ้อม สำเร็จรูป ของบริษัทผู้ผลิตสัญชาติญี่ปุ่นแห่งหนึ่ง	50

สารบัญภาพ

	หน้า
ภาพที่ 1 เชื้อกระดาษที่ใช้ในการทำผ้าอ้อม	1
ภาพที่ 2 เชื้อไม้ที่ใช้ในการทำผ้าอ้อม	2
ภาพที่ 3 กรอบแนวความคิด	4
ภาพที่ 4 ขั้นตอนการส่งออกสินค้า	25
ภาพที่ 5 ตัวอย่างแบบฟอร์มใบแจ้งหนี้ (Invoice)	43
ภาพที่ 6 ตัวอย่างแบบฟอร์มเอกสารแสดงรายการจำนวนหีบห่อของสินค้า (Packing list).....	44
ภาพที่ 7 ตัวอย่างแบบฟอร์มใบตราส่งสินค้าทางเรือ (Bill of Lading)	45
ภาพที่ 8 ขั้นตอนการส่งออกชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิตผลิตภัณฑ์ผ้าอ้อมสำเร็จรูป	55

บทที่ 1

บทนำ

ที่มาและความสำคัญ

ปัจจุบันบริษัทผู้ผลิตผ้าอ้อมสำเร็จรูป (Disposal diaper) จะมีส่วนประกอบในการผลิตที่สำคัญคือ แผ่นใยสังเคราะห์ เยื่อกระดาษ โพลีเอทิลีน โพลียูรีเทน และกาว โดยมีองค์ประกอบหลักคือ ชั้นซึมซับ และชั้นป้องกันการรั่วซึม ซึ่งวัตถุดิบทั้งหมดนั้นจะถูกนำมาผ่านกระบวนการผลิต โดยเครื่องจักรแล้วจึงออกมาเป็นสินค้าเพื่อจัดจำหน่าย จากกระบวนการผลิตที่กล่าวมาข้างต้นนี้ทำให้เกิดชิ้นงานเสียระหว่างการผลิต เศษชิ้นงาน เศษวัตถุดิบ ซึ่งโดยปกติแล้วของเสียที่เกิดจากการผลิตเหล่านี้จะต้องถูกนำไปกำจัด ทำลายโดยการเผาทำลาย และกระบวนการการจัดการและทำลายของเสียจากการผลิต หรือชิ้นงานเสียเหล่านี้มีต้นทุนในการทำลาย และไม่ก่อให้เกิดประโยชน์ ดังนั้นบริษัทจึงมีกระบวนการในการนำชิ้นงานเสียจากการผลิตเหล่านี้มาผ่านขั้นตอนการอัดเศษชิ้นงานในที่นี้ทางบริษัทจะเรียกว่า “ก้อน loss” และส่งออก (export) ไปยังประเทศญี่ปุ่นเพื่อจำหน่ายให้บริษัทที่เป็นผู้ผลิตทรายแมวที่ใช้ชิ้นงานเสียจากการผลิตผ้าอ้อมเด็กสำเร็จรูป เป็นวัตถุดิบในการผลิต โดยการส่งออกนี้ถือเป็นการลดต้นทุนในการทำลายและเป็นการใช้ทรัพยากร หรือในที่นี้คือวัตถุดิบในการผลิตสินค้าขององค์กรให้เกิดประโยชน์อย่างสูงสุด



ภาพที่ 1 เยื่อกระดาษที่ใช้ในการทำผ้าอ้อม



ภาพที่ 2 เยื่อไม้ที่ใช้ในการทำผ้าอ้อม

จากขั้นตอนและกระบวนการการส่งออกชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิตผลิตภัณฑ์ผ้าอ้อมสำเร็จรูปของบริษัทสัญชาติญี่ปุ่นแห่งหนึ่ง ไปยังบริษัทผู้ผลิตทรายแมวที่ประเทศญี่ปุ่นนั้น ช่วยลดต้นทุนในการทำและสร้างรายได้ให้แก่บริษัทสัญชาติญี่ปุ่นแห่งหนึ่ง โดยลูกค้าหรือบริษัททรายแมวที่ประเทศญี่ปุ่นมีความต้องการในชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิตผ้าอ้อมเด็กสำเร็จรูปในปริมาณที่สูง เพื่อนำไปเป็นวัตถุดิบในการผลิตสินค้าหรือทรายแมว จึงทำให้แต่ละเดือนมีการส่งออกชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิตที่ถูกนำมาอัดเป็นก้อน loss ไม่ต่ำกว่า 12 ตู้คอนเทนเนอร์ต่อเดือน (บันทึกตารางการส่งออก loss รายเดือนของบริษัทผู้ผลิตสัญชาติญี่ปุ่นแห่งหนึ่ง, 2563) แต่เนื่องจากปัญหาและข้อจำกัดทางการส่งออก เช่น ความล่าช้าในการจัดส่ง การขาดแคลนตู้คอนเทนเนอร์ในบางช่วงเวลา การดำเนินการจัดส่งเอกสารการส่งออกที่ล่าช้า ฯลฯ ทำให้สินค้าที่เป็นชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิตเหล่านี้ส่งออกไปถึงปลายทางได้ไม่ทันกับความต้องการของลูกค้า และส่งผลกระทบต่อรอบการผลิตและจัดจำหน่ายทรายแมวของบริษัทลูกค้าที่ประเทศญี่ปุ่น

จากปัญหาข้างต้นนอกจากจะส่งผลกระทบต่อบริษัทผู้ผลิตทรายแมวแล้วยังส่งผลกระทบต่อพื้นที่จัดเก็บก้อน loss เพื่อเตรียมส่งออกของบริษัทอีกด้วย เนื่องจากพื้นที่ในคลังสินค้าส่วนใหญ่

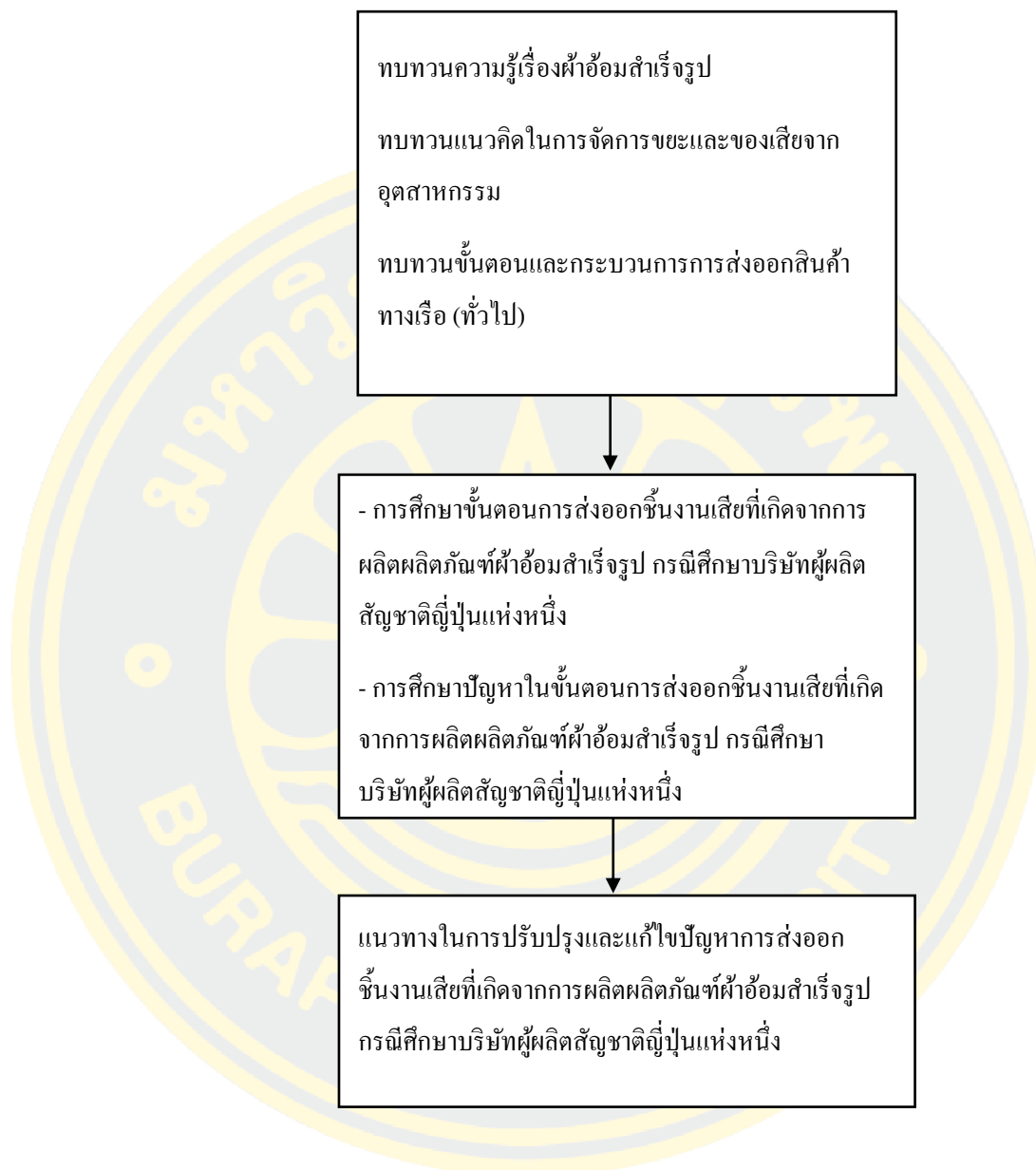
จะถูกใช้เป็นพื้นที่จัดเก็บวัตถุดิบ สินค้าสำเร็จรูปเพื่อรอการจำหน่ายของบริษัท ซึ่งกระบวนการผลิตสินค้าผ้าอ้อมเด็กสำเร็จรูปโดยเครื่องจักรนั้นมีการดำเนินการผลิตทุกวัน จึงทำให้เกิดชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิตจำนวนมาก ดังนั้นจึงไม่เพียงพอต่อพื้นที่การจัดเก็บชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิตหรือก่อน loss ที่คลังสินค้าได้กำหนดพื้นที่เอาไว้ อันเนื่องมาจากปัญหาทางการส่งออก

จากสาเหตุและปัญหาทั้งหมดที่กล่าวไว้ข้างต้นนี้ ผู้วิจัยจึงต้องการที่จะเข้าไปศึกษาในขั้นตอนการส่งออกของชิ้นงานเสียที่เกิดผลิตผลิตภัณฑ์ผ้าอ้อมสำเร็จรูป กรณีศึกษาบริษัทผู้ผลิตสัญชาติญี่ปุ่นแห่งหนึ่ง อย่างจริงจังและค้นหาแนวทางในการปรับปรุงการส่งออกของชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิตผลิตภัณฑ์ผ้าอ้อมสำเร็จรูป กรณีศึกษาบริษัทผู้ผลิตสัญชาติญี่ปุ่นแห่งหนึ่ง

วัตถุประสงค์งานวิจัย

1. เพื่อศึกษาขั้นตอนการส่งออกชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิตผลิตภัณฑ์ผ้าอ้อมสำเร็จรูป กรณีศึกษาบริษัทผู้ผลิตสัญชาติญี่ปุ่นแห่งหนึ่ง
2. เพื่อศึกษาแนวทางการปรับปรุงการส่งออกชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิตผลิตภัณฑ์ผ้าอ้อมสำเร็จรูป กรณีศึกษาบริษัทผู้ผลิตสัญชาติญี่ปุ่นแห่งหนึ่ง

กรอบแนวความคิดของงานวิจัย



ภาพที่ 3 กรอบแนวความคิด

ขอบเขตของการวิจัย

การวิจัยครั้งนี้เป็นการวิจัยเชิงคุณภาพ (Qualitative Research) โดยผู้วิจัยได้กำหนดขอบเขตการวิจัยดังนี้

1. ประชากรที่ใช้ในการวิจัย เป็นพนักงานแผนกส่งออก และผู้เกี่ยวข้องในขั้นตอนการส่งออกชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิตผลิตภัณฑ์ผ้าอ้อมสำเร็จรูป ของบริษัทผู้ผลิตสัญชาติญี่ปุ่นแห่งหนึ่ง

2. กลุ่มตัวอย่างที่เลือกใช้คือ พนักงานแผนกส่งออกและผู้เกี่ยวข้องในขั้นตอนการส่งออกชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิตผลิตภัณฑ์ผ้าอ้อมสำเร็จรูป ของบริษัทผู้ผลิตสัญชาติญี่ปุ่นแห่งหนึ่ง จำนวน 3 ท่านเพื่อสอบถาม สัมภาษณ์ถึงขั้นตอนและกระบวนการส่งออกและปัญหาที่พบในการดำเนินงาน

ประโยชน์ที่คาดว่าจะได้รับ

1. เพื่อให้รู้ถึงขั้นตอนและปัญหาการส่งออกของชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิตผลิตภัณฑ์ผ้าอ้อมสำเร็จรูป และนำข้อมูลที่ได้มาวิเคราะห์หาแนวทางการปรับปรุงการส่งออกชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิตผลิตภัณฑ์ผ้าอ้อมสำเร็จรูป กรณีศึกษาบริษัทผู้ผลิตสัญชาติญี่ปุ่น
2. เพื่อเป็นส่วนหนึ่ง ที่ช่วยเพิ่มโอกาสและความรู้ ในการจัดการของเสียที่เกิดจากผลิตให้เกิดประโยชน์ ให้แก่ผู้ประกอบการและผู้ผลิตผลิตภัณฑ์ผ้าอ้อมสำเร็จรูป หรือผู้ผลิตผลิตภัณฑ์ประเภทอื่นที่มีความใกล้เคียงกัน
3. เพื่อเป็นส่วนหนึ่ง ที่ช่วยเป็นแนวทางให้แก่ผู้ประกอบการหรือผู้ผลิตผลิตภัณฑ์ผ้าอ้อมสำเร็จรูป หรือผู้ผลิตผลิตภัณฑ์ประเภทอื่นที่มีความใกล้เคียงกัน ในการปรับปรุงการส่งออกของบริษัท

นิยามศัพท์

ผ้าอ้อมสำเร็จรูป (disposal diaper) หมายถึง ผ้าอ้อมที่ประกอบขึ้นจากวัสดุที่แตกต่างกัน 3 ชั้น คือ ฟิล์ม พอลิเอทิลีน ซึ่งเป็นแผ่นพลาสติกบางๆ ชั้นกลางบรรจุสาร โซเดียมพอลิอะคริเลต หรือพอลิเมอร์ดูดซับความชื้นที่มีลักษณะเป็นเม็ดกลมขนาดเล็กที่จะเปลี่ยนสภาพเป็นเจลเมื่อเจอความเปียกชื้น ส่วนชั้นในสุดซึ่งเป็นชั้นที่สัมผัสกับผิวหนังของผู้สวมใส่ตลอดเวลาคือผ้าที่สามารถให้ของเหลวซึมผ่านไปสู่อันซึมซับ ดูดซึมได้แต่ไม่ไหลติดย้อนกลับ

การส่งออก (export) หมายถึง การจัดส่งสินค้าและบริการจากต้นทางสู่ปลายทางนอกประเทศ ซึ่งสามารถส่งได้ทั้งในทางบก ทางน้ำและทางอากาศ

พิธีการศุลกากร หมายถึง กระบวนการในการนำสินค้าเข้ามาภายในเขตปลอดอากรทั้งจากในประเทศและต่างประเทศ รวมไปถึงการประสานงานกับองค์กรอื่นๆ เพื่อจัดเตรียมเอกสารต่างๆที่เกี่ยวข้อง ให้ถูกต้องตามกฎหมาย ระเบียบ และข้อบังคับของกรมศุลกากร

ชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิต (loss production) หมายถึง ชิ้นงานที่เสียระหว่างการผลิต เศษชิ้นงาน เศษวัตถุดิบ ที่เกิดขึ้นระหว่างขั้นตอนและกระบวนการการผลิตโดยเครื่องจักร โดยชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิตนั้นจะไม่สามารถนำกลับมาผลิตหรือไปรวมอยู่กับสินค้าสำเร็จรูป (finish good) ได้

ตัวแทนของผู้ส่งสินค้า (Freight Forwarder) หมายถึง ตัวแทนสายเดินเรือ และตัวแทนผู้รับจัดการขนส่งสินค้าระหว่างประเทศ หรือบริษัทตัวแทน ที่ทำหน้าที่แทนผู้นำเข้าและส่งออกสินค้าระหว่างประเทศในการจัดการเรื่องการขนส่งสินค้า ซึ่งตัวแทนประเภทนี้จะไม่มีเรือเดินสมุทรหรือตู้คอนเทนเนอร์เป็นของตนเอง

ตัวแทนออกของ (Shipping) หมายถึง ตัวแทนของผู้นำเข้าและส่งออกเพื่อทำหน้าที่ดำเนินพิธีการทางด้านเอกสาร ศุลกากร และบริษัทเรือเดินสมุทรเพื่อนำสินค้านำเข้าหรือส่งออกต่างประเทศ

ผู้ส่งออก (Shipper) หมายถึง คนหรือบริษัทที่ทำการจัดส่งสินค้าออกนอกประเทศ

ผู้รับสินค้า (Consignee) หมายถึง ผู้รับใบตราส่งสินค้าปลายทาง เป็นผู้รับมอบกรรมสิทธิ์ในสินค้า

ใบกำกับสินค้า ใบแจ้งหนี้ บัญชีราคาสินค้า (Invoice) หมายถึง เอกสารที่ยืนยันการจำหน่ายและโอนกรรมสิทธิ์สินค้าระหว่าง ผู้ผลิต และผู้สั่งซื้อ โดยในเอกสารจะให้คำอธิบายที่ถูกต้องเกี่ยวกับสินค้าที่ถูกส่ง เช่น รายการจำนวนสินค้า น้ำหนัก ราคาต่อหน่วย ราคารวม ประเภทของราคาที่ทำกรซื้อขาย จำนวนหีบห่อ พาหนะที่ทำการขนส่ง หรือชื่อลูกค้า ซึ่งแยกออกเป็นรายการพร้อมกำหนดวันและเวลาที่ลูกค้าต้องชำระตามกำหนด

ใบรายการบรรจุหีบห่อ (Packing list) หมายถึง เอกสารที่ผู้ส่งออก (Exporter) หรือผู้ขาย (Seller) จัดทำขึ้นเพื่อแสดงรายละเอียดการบรรจุหีบห่อของสินค้าที่ส่งออกรวมถึงน้ำหนักและปริมาตรโดยรวมของสินค้าแต่ละรายการด้วย

ใบตราส่งสินค้า (Bill of lading) หมายถึง เอกสารสัญญาที่ตัวเรือ หรือเจ้าของเรือ หรือผู้ที่ทำการรับขนส่งสินค้าออกให้แก่ผู้ส่งออกเพื่อแสดงเป็นหลักฐานว่าได้รับมอบสินค้าไว้เพื่อที่จะทำการส่งให้จากเมืองท่าต้นทาง ไปยังอีกท่าปลายทางที่ผู้ส่งออกได้กำหนดไว้ตในใบตราส่งเป็นเอกสารที่มีความสำคัญ โดยมีหน้าที่หลักสามประการ ได้แก่ เป็นเอกสารแสดงหลักฐานของสัญญาการขนส่ง เป็นเอกสารแสดงการรับสินค้าของผู้ขนส่ง และเป็นเอกสารแสดงกรรมสิทธิ์ในสินค้าที่ทำการขนส่ง แสดงถึงผู้ทรงใบตราส่ง ซึ่งเป็นเจ้าของสิทธิ์ในสินค้า และสามารถโอนกรรมสิทธิ์ให้แก่ผู้อื่นได้ด้วยการสลักหลังใบตราส่ง

ใบตราส่งสินค้าทางทะเล (B/L, Bill of lading) หมายถึง หลักฐานการสัญญาการรับสินค้าระหว่างบริษัทเรือและผู้ส่งสินค้าซึ่งแสดงว่าได้มีการนำสินค้าลงเรือเพื่อที่จะทำการขนส่งสินค้าไปยังจุดหมายปลายทาง

ใบขนสินค้าขาออก (Export Entry) หมายถึง เอกสารแสดงรายการสินค้า อันได้แก่ ชนิด คุณภาพ ปริมาณ น้ำหนัก ราคาอันแท้จริงในท้องตลาดและรายการอื่นตามที่อธิบดีกรมศุลกากรต้องการ ซึ่งผู้ส่งออกต้องยื่นต่อพนักงานเจ้าหน้าที่ เมื่อส่งของใด ๆ ออกนอกประเทศ

พิกัดศุลกากร หรือ HS Code (Harmonized System) หมายถึง ระบบการจำแนกประเภทสินค้า เพื่อใช้แทนความหมายของสินค้าในแต่ละประเภท และใช้ในการตรวจสอบการจับเก็บภาษีนำเข้าส่งออกระหว่างประเทศ

ประกันภัย หรือ การประกันภัยขนส่งสินค้า (Insurance) หมายถึง การประกันเพื่อคุ้มครองสินค้าหรือทรัพย์สินที่ขนส่งจากผู้ขายไปยังผู้ซื้อ โดยทางเรือเดินสมุทร เครื่องบินพาณิชย์ หรือทางพัสดุไปรษณีย์ จากอุบัติเหตุที่อาจเกิดขึ้นได้ระหว่างทำการขนส่ง

ตู้คอนเทนเนอร์ (Container Box) หมายถึง ตู้ขนาดใหญ่ที่ผลิตด้วยเหล็กหรืออลูมิเนียม เพื่อใช้บรรจุสินค้าสำหรับการขนส่งทางเรือที่ต้องใช้ระยะเวลาสั้น

พาเลท (Pallet) หมายถึง แท่นสำหรับวางสินค้าเพื่อขนย้ายหรือจัดส่งและวางสินค้าในสถานที่เก็บสินค้า ลักษณะของพาเลทจะมีช่องไว้สำหรับใบงาของรถยก(Fork Lift) เสียบแทนสินค้าขึ้นมา ช่วยให้เกิดความสะดวกและรวดเร็วในการเคลื่อนย้าย

ชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิต หมายถึง ชิ้นงานที่ได้ผ่านขั้นตอนและกระบวนการการผลิตแล้ว แต่ไม่สามารถนำไปใช้ จำหน่าย หรือบริโภคจริงได้ เนื่องจากอาจเกิดข้อบกพร่องของชิ้นงาน ส่วนผสมและวัตถุดิบ หรือไม่ผ่านการตรวจสอบควบคุมคุณภาพ



บทที่ 2

แนวคิดและทฤษฎีที่เกี่ยวข้อง

ในกรณีศึกษาเรื่อง “ขั้นตอนการส่งออกและแนวทางการปรับปรุงการส่งออกชิ้นงานเสื้ที่เกิดจากการผลิตผลิตภัณฑ์ผ้าอ้อมสำเร็จรูป กรณีศึกษาบริษัทผู้ผลิตสัญชาติญี่ปุ่นแห่งหนึ่ง” ผู้วิจัยได้ศึกษาแนวคิดและทฤษฎีที่เกี่ยวข้องกับกระบวนการส่งออก โดยมีกรอบแนวคิดและแนวทาง และทฤษฎีที่เกี่ยวข้องในการศึกษามีรายละเอียด ดังนี้

1. ผ้าอ้อมและผ้าอ้อมสำเร็จรูป
2. แนวคิดและทฤษฎีในการจัดการขยะ และของเสียอุตสาหกรรม
3. แนวคิดและทฤษฎีการค้าระหว่างประเทศ
4. แนวคิดและหลักกระบวนการในการส่งออก
5. งานวิจัยที่เกี่ยวข้อง

ผ้าอ้อม และผ้าอ้อมสำเร็จรูป

ผ้าอ้อม คือ เครื่องแต่งกายชั้นในที่ใช้รองรับสิ่งสกปรกจากร่างกาย กรณีที่ผู้สวมใส่ไม่สามารถเข้าห้องน้ำได้อย่างทันท่วงที มักใช้กับเด็กทารก ผู้สูงอายุ และผู้ป่วยติดเตียง ฯ ในอดีตใช้ผ้าถุงหรือผ้าขาวม้ามาตัดเป็นรูปทรงสี่เหลี่ยมจัตุรัสเพื่อใช้ทำผ้าอ้อม แต่ในปัจจุบันได้มีการผลิตผ้าอ้อมสำเร็จรูปออกมา ซึ่งทำจากวัสดุพิเศษกันน้ำได้และสามารถดูดซึมของเหลวได้ดีเป็นพิเศษ ใ้แล้วทิ้งไม่สามารถนำกลับมาใช้ใหม่ได้

ชนิดของผ้าอ้อม

ผ้าอ้อมในท้องตลาด มีให้เลือกมากมายหลายชนิด หลายเกรด และโดยส่วนมากจะแบ่งตามราคา แต่ทั้งนี้ทั้งนั้นก็ต้องทำความรู้จักผ้าแต่ละชนิด ก่อนที่จะตัดสินใจเลือกซื้อให้ทารก หรือผู้บริโภการใช้ เพราะแต่ละเนื้อผ้าก็ล้วนมีคุณสมบัติแตกต่างกัน (Pimtent99, 2560)

1. ผ้าอ้อมผ้าสาธู

ผ้าสาธิตคุณสมบัติพิเศษคือซึมซับน้ำได้ดี ไม่มีขนจึงทำให้ไม่ระคายเคือง คุณสมบัติชักแล้วแห้งได้ไว ไม่อับชื้น ที่สำคัญคือมีราคาถูก

2. ผ้าอ้อมหนังไก่

ผ้าอ้อมหนังไก่ แม้จะชื่อหนังไก่แต่ไม่ได้ทำมาจากไก่จริงๆ ซึ่งเนื้อผ้าหนากว่าผ้าสาธิต เน้นความทนทานในขณะที่ยังระบายอากาศได้ดี เหมาะสำหรับใช้เช็ดทำความสะอาด ห่อหุ้มร่างกายของทารก หรือใช้เป็นผ้ากันเปื้อน

3. ผ้าอ้อมผ้าสำลี

ผ้าอ้อมผ้าสำลีเป็นผ้าอ้อมที่มีความหนาทำให้แห้งยาก แต่ยังสามารถซึมซับน้ำได้ดี ใช้ไปเมื่อใช้ไปหลายครั้งอาจมีความกระด้างของเนื้อผ้าและมีขน และมีโอกาสที่จะสร้างความระคายเคืองต่อผิวหนังได้

4. ผ้าอ้อมผ้าฝ้าย

ผ้าอ้อมผ้าฝ้าย มีลักษณะเนื้อผ้าลื่นมีขนและแข็งเล็กน้อย ข้อดีคือทนทานต่อการซักทำความสะอาด มีลวดลายมากมายให้เลือกใช้ นิยมนำมาเป็นผ้าชั้นนอกหรือผ้ารองปูนอนที่ไม่สัมผัสกับผิวโดยตรง เนื่องจากอาจทำให้ระคายเคืองได้ง่าย

5. ผ้าอ้อมสำเร็จรูป

ผ้าอ้อมสำเร็จรูป ส่วนใหญ่ที่มีในท้องตลาดนั้นมีอยู่ 2 แบบ ได้แก่แบบผ้าอ้อม และแบบกางเกง แบ่งแยกตามขนาดและวัยของเด็ก ข้อดีคือสะดวกใช้สะอาดเปลี่ยนได้ง่ายไม่หมักหมม ผ่านการทดสอบมาแล้วว่าไม่แพ้สำหรับเด็ก สามารถระบายอากาศได้ดี แต่เพราะเป็นของใช้แล้วทั้งราคาจึงค่อนข้างสูง

ผ้าอ้อมสำเร็จรูป

คือ ผ้าอ้อมที่ประกอบขึ้นจากวัสดุที่แตกต่างกัน 3 ชั้น มีคุณสมบัติในการซึมซับ ดูดซึมของเหลวได้ดีและไม่ไหลติดย้อนกลับ

วัสดุที่ทำหน้าที่ดูดซับน้ำในผ้าอ้อมสำเร็จรูปในอดีตนั้นทำจากเส้นใยเซลลูโลสสานเป็นแผ่นหลายๆชั้นจนมีความหนาที่พอเหมาะ แต่ในปัจจุบันผู้ผลิตได้เปลี่ยนมาใช้สารพอลิเมอร์สังเคราะห์ ที่เรียกกันว่า พอลิเมอร์ดูดซับยิ่งยวด (superabsorbent polymer ; SAP) วัสดุนี้นี้จะมีคุณสมบัติซึมซับน้ำสูง (hydrophilicity) มักเป็นอนุพันธ์ของอะคริลิก เอซิด (acrylic acid) เช่น

โซเดียมอะคริเลต (sodium acrylate) โพแทสเซียม อะคริเลต (potassium acrylate) หรือ อัลคิล อะคริเลต (alkyl acrylate) อนุภาคของพอลิเมอร์ดังกล่าวจะทำหน้าที่คล้ายฟองน้ำที่สามารถดูดซับน้ำไว้ได้หลายเท่าของน้ำหนักตัวมันเอง จนทำให้มันมีสภาพเป็นเจล นอกจากนี้ในส่วนของแผ่นดูดซับยังมีส่วนของวัสดุที่เป็นเส้นใย (fiber) ที่ทำหน้าที่คล้ายหลอดดูดน้ำ ช่วยดูดและกระจายน้ำให้เข้าสู่ภายในเนื้อของพอลิเมอร์ดูดซับยิ่งยวด นอกเหนือจากแผ่นดูดซับแล้วยังมีส่วนสำคัญอื่นๆ เช่น แผ่นชั้นบนสุดของช่องขอบขาที่มักทำจากสารพอลิโพรพิลีน (polypropylene) เป็นผ้าไม่ทอหรือใยสังเคราะห์ (non-woven) และมีสมบัติไม่ชอบน้ำ (hydrophobic) เพื่อป้องกันไม่ให้ของเหลวไหลผ่านออกมา หรือ แผ่นรองด้านล่างสุดของผ้าอ้อมที่ทำจากสารพอลิเอธิลีน (polyethylene) ซึ่งมีสมบัติกันน้ำรั่วซึมออกจากผ้าอ้อม (Kobhyukky, 2565)

แนวคิดและทฤษฎีในการจัดการขยะ และของเสียอุตสาหกรรม

ของเสียอุตสาหกรรม

พระราชบัญญัติ ส่งเสริมและรักษาคุณภาพสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ พ.ศ.2535 ได้ให้คำนิยามของคำว่า ของเสีย หมายถึง ขยะมูลฝอย สิ่งปฏิกูล น้ำเสีย อากาศเสีย มลพิษ หรือวัตถุอันตรายอื่นใด ซึ่งถูกปล่อยทิ้งหรือมีที่มาจากแหล่งกำเนิดมลพิษ รวมทั้งกากตะกอนหรือสิ่งตกค้างจากสิ่งเหล่านั้น ทั้งที่อยู่ในสถานะ ของแข็ง ของเหลว หรือก๊าซ

พระราชบัญญัติ โรงงาน พ.ศ.2535 ได้ให้คำนิยามของคำว่า สิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว ตามประกาศของกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่องการกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว พ.ศ. 2548 หมายความว่า สิ่งของที่ไม่ใช้แล้วหรือของเสียทั้งหมดที่เกิดขึ้นจากการประกอบกิจการโรงงาน รวมถึงของเสียจากวัตถุดิบ ของเสียที่เกิดขึ้นในกระบวนการผลิต ของเสียที่เป็นผลิตภัณฑ์เสื่อมคุณภาพ และน้ำทิ้งที่มีองค์ประกอบหรือมีคุณลักษณะที่เป็นอันตราย

การจัดการของเสียอุตสาหกรรม

ในปัจจุบันมีวิธีดำเนินการในการจัดการของเสียอุตสาหกรรม หลักๆ อยู่ 3 วิธี คือ การนำกลับมาใช้ใหม่ การบำบัดและการ

1. การนำกลับมาใช้ประโยชน์ใหม่ (reuse/recycle/recovery) นี้สามารถทำได้หลายวิธีดังต่อไปนี้

1.1 เป็นวัตถุดิบทดแทน (use as raw material substitution) หมายถึง วัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่มีคุณลักษณะหรือคุณสมบัติเหมาะสมที่ใช้เป็นวัตถุดิบทดแทนในกระบวนการผลิตของโรงงาน เช่น การนำเศษริมน้ำ หรือเศษด้ายจากโรงงานทอผ้าไปใช้เป็นวัตถุดิบทดแทนในโรงงานปั่นด้าย การนำเศษกระดาษไปเป็นวัตถุดิบทดแทนในโรงงานผลิตกระดาษ การนำเศษเหล็กไปหลอมหล่อใหม่ในโรงงานหลอมเหล็ก การนำเศษพลาสติกไปหลอมใหม่ในโรงงานหลอมเศษพลาสติก การนำเศษแก้วไปหลอมใหม่ในโรงงานผลิตแก้ว หรือการนำถั่วลอยจากการใช้ถ่านหินเป็นเชื้อเพลิงไปใช้เป็นวัตถุดิบทดแทนปูนซีเมนต์ในโรงงานคอนกรีตผสมเสร็จ เป็นต้น

1.2 ส่งกลับผู้ขายเพื่อกำจัด (return to original producer for disposal) หมายถึง การส่งกลับผลิตภัณฑ์ที่หมดอายุการใช้งานแล้วให้แก่โรงงานผู้ผลิต เพื่อนำไปบำบัด กำจัด หรือนำกลับไปใช้ประโยชน์ใหม่ เช่น การส่งยางรถยนต์ใช้แล้วคืน โรงงานผู้ผลิต ฯลฯ ทั้งนี้ การส่งกลับผู้ขายเพื่อกำจัดนั้น ผู้ขายที่รับวัสดุที่ไม่ใช้แล้วดังกล่าวกลับคืนไป จะต้องขออนุญาตเพื่อนำวัสดุที่ไม่ใช้แล้วไปบำบัด หรือกำจัด หรือใช้ประโยชน์ใหม่ที่อื่นด้วย

1.3 ส่งกลับผู้ขายเพื่อนำกลับไปบรรจุใหม่หรือใช้ซ้ำ (reuse container; to be refilled) หมายถึง การส่งภาชนะบรรจุคืนโรงงานผู้ผลิตเพื่อนำกลับไปบรรจุใหม่หรือใช้ซ้ำ เช่น กรณีการส่งถังบรรจุกรด/ด่างคืน โรงงานผู้ผลิต หรือโรงงานผลิตหรือแบ่งบรรจุสารเคมีนั้นๆ

1.4 นำกลับมาใช้ซ้ำด้วยวิธีอื่นๆ (other reuse methods) หมายถึง การนำกลับไปใช้ซ้ำด้วยวิธีอื่นๆ ที่ไม่ใช่กรณีเป็นวัตถุดิบทดแทนหรือนำกลับไปบรรจุใหม่ เช่น การนำแกนสายไฟ หรือด้ายกลับไปใช้ซ้ำในโรงงานผู้ผลิต

1.5 เป็นเชื้อเพลิงทดแทน (use as fuel substitution or burn for energy recovery) หมายถึง การนำของเสียที่มีค่าความร้อนและมีสภาพเหมาะสมไปเป็นเชื้อเพลิงทดแทนในเตาเผาปูนซีเมนต์

1.6 ทำเชื้อเพลิงผสม (fuel blending) หมายถึง การนำเอาวัสดุที่ไม่ใช้แล้วมาผ่านกระบวนการปรับคุณภาพ หรือผสมกันเพื่อให้เป็นเชื้อเพลิงสังเคราะห์ ซึ่งได้แก่ การขายหรือส่งให้โรงงานลำดับที่ 106 นำน้ำมันหรือตัวทำละลายที่ใช้งานแล้วไปผลิตเป็นเชื้อเพลิงผสม

1.7 เผาเพื่อเอาพลังงาน (burn for energy recovery)

1.8 เป็นวัตถุดิบทดแทนในเตาเผาปูนซีเมนต์ (use as co-material in cement kiln or rotary kiln) ให้ระบุผลิตภัณฑ์ ทั้งนี้ วัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่จะนำไปเป็นวัตถุดิบทดแทนในเตาเผาปูนซีเมนต์

จะต้องมีองค์ประกอบของวัตถุดิบที่ใช้ในการผลิตปูนซีเมนต์ ได้แก่ แคลเซียม อะลูมินา เหล็ก หรือ ซิลิกา เช่น ทรายขัดผิวที่ใช้แล้ว Scale เหล็กจากกระบวนการรีดร้อน

1.9 เข้ากระบวนการนำตัวทำละลายกลับมาใหม่ (solvent reclamation/regeneration)

หมายถึงการนำวัสดุที่ไม่ใช้แล้วประเภทตัวทำละลายไปโรงงานลำดับที่ 106 เพื่อกลั่นและนำกลับมาใช้ใหม่ ได้แก่ โทลูอีน ไซลีน เมทิลีนคลอไรด์ อะซีโตน ไตรคลอโร-เอทิลีน เป็นต้น

1.10 เข้ากระบวนการนำโลหะกลับมาใหม่ (reclamation/regeneration of metal and metal compounds) หมายถึง การนำวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่มีองค์ประกอบของโลหะมาผ่านกระบวนการสกัดหรือนำโลหะกลับมาใช้ใหม่ เช่นการนำน้ำยาล้างฟิล์มมาผ่านกระบวนการสกัดเงิน การนำเอ้าจากการหลอมโลหะมีค่าของโรงงานผลิตเครื่องประดับไปสกัดโลหะมีค่า ฯลฯ

1.11 เข้ากระบวนการคืนสภาพกรด/ด่าง (acid/base regeneration)

1.12 เข้ากระบวนการคืนสภาพกรด/ด่าง (acid/base regeneration)

2. การบำบัด (treatment) สามารถดำเนินการได้หลายวิธี ดังต่อไปนี้

2.1 บำบัดด้วยวิธีชีวภาพ (biological treatment) หมายถึง การบำบัดโดยใช้วิธีระบบตะกอนเร่ง (activated sludge) ระบบย่อยสลายแบบไร้อากาศ (anaerobic digestion) การหมัก (composting) ระบบบ่อฝิ่ง (stabilization pond) เป็นต้น

2.2 บำบัดด้วยวิธีทางเคมี (chemical treatment) หมายถึง การบำบัดโดยใช้วิธีการปรับค่าความเป็นกรดด่างและทำให้เป็นกลาง (neutralization and pH adjustment) การทำปฏิกิริยาออกซิเดชัน รีดักชัน (oxidation / reduction reactions) การแยกด้วยไฟฟ้า (electrodialysis) การตกตะกอน (precipitation) การทำลายสารประกอบฮาโลเจน (dehalogenation) เป็นต้น

2.3 บำบัดด้วยวิธีทางกายภาพ (physical treatment) หมายถึง การบำบัดโดยใช้วิธีการเหวี่ยงแยก (centrifugation), การกลั่นแยกด้วยไอน้ำ (steam distillation and steam stripping) การกรองผ่านตัวกรองหลายชั้น (multi-media filtration) การทำระเหย (evaporation) การแยกด้วยแรงโน้มถ่วง (gravity thickening) และการแยกด้วยเครื่องแยกน้ำและน้ำมัน (oil/water separator or coalescence separator)

2.4 บำบัดด้วยวิธีทางเคมีกายภาพ (physico-chemical treatment) หมายถึง การดูดซับด้วย ถ่านกัมมันต์ (activated carbon adsorption) การแลกเปลี่ยนประจุ (ion exchange) การกรองรีดน้ำ (filter press, dewatering, vacuums filtration and belt-press filtration) การสกัดของเหลวด้วย ของเหลว (liquid/liquid extraction) เป็นต้น

2.5 บำบัดน้ำเสียด้วยวิธีทางเคมีกายภาพ (physico-chemical treatment of wastewater) หมายถึง การนำเอาวัสดุที่ไม่ใช่แล้วที่เป็นของเหลว (liquid waste or aqueous waste) หรือน้ำเสีย (wastewater) ไปบำบัดทางเคมีหรือกายภาพเพื่อทำลายฤทธิ์ ได้แก่ การส่งน้ำเสียไปบำบัดด้วยวิธีเคมี กายภาพที่โรงงานลำดับที่ 101 ระบบบำบัดน้ำเสียรวมซึ่งอยู่นอกบริเวณโรงงาน

2.6 เข้าระบบบำบัดน้ำเสียรวม (direct discharge to central wastewater treatment plant)

2.7 ปรับเสถียรด้วยวิธีทางเคมี (chemical stabilization)

2.8 ปรับเสถียร/ตรึงทางเคมีโดยใช้ซีเมนต์หรือวัสดุ pozzolanic (chemical fixation using cementitious and/or pozzolanic material) หมายถึงการบำบัดด้วยวิธีการตรึงด้วยสารเคมี (chemical fixation) การทำให้เป็นก้อนแข็งด้วยสารประสาน (pozzolanic and cement base solidification)

2.9 เผาทำลายในเตาเผาขยะทั่วไป (burn for destruction) เฉพาะสิ่งปนื้อกมล หรือวัสดุที่ไม่ใช่ แล้วที่ไม่เป็นของเสียอันตรายเท่านั้น

2.10 เผาทำลายในเตาเผาเฉพาะสำหรับของเสียอันตราย (burn for destruction in hazardous waste incinerator)

2.11 เผาทำลายร่วมในเตาเผาปูนซีเมนต์ (co-incineration in cement kiln) หมายถึง การนำ วัสดุที่ไม่ใช่แล้ว ซึ่งไม่มีคุณลักษณะหรือคุณสมบัติเป็นวัตถุติดทนหรือเป็นเชื้อเพลิงทดแทน สำหรับใช้เผาในเตาเผาปูนซีเมนต์ไปผ่านกระบวนการปรับสภาพเพื่อให้อยู่ในรูปที่สามารถนำไป เผาทำลายในเตาเผาปูนซีเมนต์ ก่อนส่งไปเผาทำลายในเตาเผาปูนซีเมนต์

3. การกำจัด (disposal) สามารถดำเนินการได้หลายวิธี ดังต่อไปนี้

3.1 ฟังกลบตามหลักสุขาภิบาล (sanitary landfill) เฉพาะสิ่งปนื้อกมลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วที่ไม่ เป็นของเสียอันตรายเท่านั้น

3.2 ฝังกลบอย่างปลอดภัย (secure landfill) หมายถึง การฝังกลบวัสดุที่ไม่ใช่แล้วที่เป็นของเสียอันตรายที่อยู่ในรูปที่คงตัว (เสถียร) ไปฝังกลบในหลุมฝังกลบแบบ secured landfill โดยไม่ต้องนำไปปรับเสถียรก่อน

3.3 ฝังกลบอย่างปลอดภัยเมื่อทำการปรับเสถียรหรือทำให้เป็นก้อนแข็งแล้ว (secured landfill of stabilized and/or solidified wastes) หมายถึง การนำเอาวัสดุที่ไม่ใช่แล้วที่เป็นของเสียอันตรายที่ผ่านการปรับเสถียรเพื่อทำลายฤทธิ์และให้อยู่ในรูปที่คงตัวแล้วไปฝังกลบในหลุมฝังกลบแบบ secured landfill

การจำแนกประเภทของเสียอุตสาหกรรม

ของเสียอุตสาหกรรม หมายถึง ของเสียทั้งหมดที่เกิดขึ้นจากการประกอบกิจการโรงงานหรือสิ่งของที่ไม่ใช่แล้ว รวมถึงของเสียจากวัตถุดิบ ของเสียที่เกิดขึ้นในกระบวนการผลิตของเสียที่เป็นผลิตภัณฑ์เสื่อมคุณภาพ โดยของเสียอุตสาหกรรมนั้นสามารถจำแนกได้เป็น 2 ประเภทดังนี้

1. ของเสียอุตสาหกรรมที่เป็นอันตราย (Industrial hazardous waste) หมายถึง สิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วที่มีองค์ประกอบหรือมีการปนเปื้อนสารอันตรายหรือมีคุณสมบัติอย่างใดอย่างหนึ่งหรือหลายอย่าง เช่น สารไวไฟ สารกัดกร่อน สารพิษ หรือสารที่มีองค์ประกอบของที่เป็นอันตรายเกินค่ามาตรฐานที่กำหนดไว้ และหากไม่มีการจัดการให้ถูกต้องตามหลักวิชาการก็สามารถก่อให้เกิดผลกระทบหรือภาวะความเป็นพิษอย่างรุนแรงแก่สิ่งแวดล้อม หรือก่อให้เกิดความเจ็บป่วยแก่ชีวิตมนุษย์ได้ ซึ่งสำนักงานคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ (เดิม) แบ่งประเภทของเสียอันตรายเป็น 14 ประเภท ได้แก่

1.1 น้ำมัน (Oils) ได้แก่ ของเสียจากผลิตภัณฑ์ปิโตรเลียม และพวกน้ำมันหล่อลื่น สารทำความสะอาดเย็นของเครื่องจักร

1.2 กากสารอินทรีย์เหลว (Liquid Organic Residues) ของเสียเหลวจากอุตสาหกรรมปิโตรเคมีและจากอุตสาหกรรมอินทรีย์เคมี ซึ่งส่วนใหญ่มีลักษณะติดไฟได้หรือมีสารพิษเจือปน

1.3 ตะกอนและของแข็งสารอินทรีย์ (Organic Sludges and Solids) กากของเสียจากอุตสาหกรรมเคมี ส่วนใหญ่ติดไฟได้หรือมีโอกาสคายสารพิษได้ง่าย

1.4 ตะกอนและของแข็งสารอนินทรีย์ (Inorganic Sludge Solids) กากตะกอนหรือกากของเสียที่มีสารอนินทรีย์ (ยกเว้น โลหะหนัก) เช่น sulfur sludge, lime sludge gypsum (CaSO_4) และ phosphate waste

1.5 ตะกอนและของแข็งโลหะหนัก (Heavy metal sludges and solids) ของเสียที่มีโลหะหนักเกือบส่วนใหญ่มาจากระบบบำบัดน้ำเสียหรือระบบฟอกอากาศ

1.6 ตัวทำละลาย (Solvents) ได้แก่ ของเสียที่มีสารตัวทำละลายที่ใช้ในการทำมาสะอาดโรงงานหรือซ่อมบำรุง ใช้ในกระบวนการผลิต เช่น พลาสติก โยสังเคราะห์ยา

1.7 ของเสียเป็นกรด (Acid Wastes) ที่มีค่า pH ต่ำกว่า 2 เช่น น้ำเสียจากโรงงานฟอกหนังหรือโรงงานชุบโลหะที่ใช้น้ำยากรดสำหรับทำความสะอาด รวมทั้งกรดที่ใช้แล้วในกระบวนการต่างๆ

1.8 ของเสียเป็นด่าง (Alkaline Wastes) ของเสียที่มีค่า pH สูงกว่า 12.5 เช่น สารละลายโซดาในด่างที่ใช้ในการชุบโลหะ น้ำยาด่างสำหรับทำความสะอาด สารละลายแอมโมเนียที่ใช้แล้ว

1.9 ผลิตภัณฑ์ที่ไม่ได้มาตรฐาน (Off-specification products) คือ ผลิตภัณฑ์หรือวัสดุที่ไม่ได้มาตรฐาน เสื่อมคุณภาพ หรือหมดอายุการใช้งานแล้ว

1.10 พีซีบี (Polychlorinated Biphenyls (PCB)) ของเสียที่มี PCB มากกว่า 50 ppm เช่น จากหม้อแปลงไฟฟ้า capacitor

1.11 กากสารอินทรีย์น้ำ (Aqueous-Organic Residues) ของเสียที่มีสารอินทรีย์เคมีซึ่งเป็นพิษ เช่น น้ำเสียจากโรงงานฟอกย้อม หรือน้ำจากการล้างน้ำยามาแมลง ยาปราบวัชพืช

1.12 น้ำเสียล้างอัดรูป (Photo Wastes) ของเสียที่ซึ่งมีน้ำยา silver bromide และอื่นๆที่เกี่ยวข้องกับกิจกรรมการถ่ายรูป ล้าง และอัดรูป

1.13 ขยะชุมชน (Municipal Wastes) ของเสียอันตรายจากบ้านเรือน สำนักงาน ร้านอาหาร เช่น ยามาแมลง สี น้ำยาล้างห้องน้ำ หลอดไฟนีออน แบตเตอรี่ ยา เครื่องสำอาง ยาฟอกผ้าขาว

1.14 ขยะติดเชื้อ (Infectious Wastes) หรือ ของเสียติดเชื้อ เช่น น้ำเลือด น้ำหนอง สำลี ผ้าพันแผล เข็มฉีดยา

2. ของเสียอุตสาหกรรมไม่เป็นอันตราย (Industrial non-hazardous waste) หมายถึง สิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วที่ไม่ปนเปื้อนสารอันตราย หรือของเสียที่มีสภาพเสถียรหรือคงตัว ซึ่งไม่ก่อให้เกิดผลกระทบหรือภาวะความเป็นพิษอย่างรุนแรงแก่สิ่งแวดล้อม

แนวคิดและทฤษฎีการค้าระหว่างประเทศ

การค้าระหว่างประเทศ หมายถึง การแลกเปลี่ยนหรือการซื้อ ขาย สินค้าและบริการระหว่างกันของประเทศต่างๆในโลก ประเทศที่ทำการซื้อขายระหว่างกันนั้นจะเรียกว่า “ประเทศคู่ค้า” โดยทุกๆประเทศสามารถมีสถานะเป็นได้ทั้ง ประเทศผู้นำเข้า และประเทศผู้ส่งออก เนื่องจากแต่ละประเทศมีการผลิตสินค้าและบริการที่แตกต่างกันจึงทำให้เกิดการค้าระหว่างประเทศขึ้นมา โดยมีเหตุผลทางเศรษฐกิจที่สำคัญอยู่ 2 ประการ(รองศาสตราจารย์ ดร. ศิณีย์ สังข์รัมย์, 2548) ได้แก่

1. แต่ละประเทศมีความแตกต่างทางด้านทรัพยากร ปัจจัยการผลิต สภาพภูมิประเทศ และสภาพภูมิอากาศ ทำให้ประเทศต่างๆผลิตสินค้าและบริการออกมาได้แตกต่างกัน นอกจากนี้ประเทศที่มีทรัพยากรและปัจจัยการผลิตชนิดใดมากก็จะส่งผลให้มีต้นทุนในการผลิตสินค้านั้นต่ำ ราคาสินค้าต่ำ ทำให้มีความสามารถและได้เปรียบในการแข่งขันในการค้าขายและเป็นผู้ส่งออกสินค้าและบริการ

2. ความแตกต่างของความชำนาญในการผลิต แต่ละประเทศมีความชำนาญและเทคโนโลยีที่แตกต่างกัน ผู้ผลิตแต่ละประเทศมีความรู้และความชำนาญในการผลิตสินค้าบางประเภทมากกว่าประเทศอื่นๆ เช่น ไทยเป็นประเทศเกษตรกรรมที่มีความชำนาญในการปลูกข้าว ประเทศญี่ปุ่นและเกาหลีมีความชำนาญในการผลิตเครื่องมืออิเล็กทรอนิกส์

จากสาเหตุและปัจจัยข้างต้นนี้จึงทำให้แต่ละประเทศเลือกที่จะผลิตสินค้าและบริการที่ตนเองมีความชำนาญและมีต้นทุนต่ำ เพื่อขายและส่งออกไปยังประเทศอื่นๆเป็น “สินค้าส่งออก (export)” ของประเทศตน ในขณะที่เดียวกันก็เลือกที่จะสั่งซื้อสินค้าที่ประชากรในประเทศมีความต้องการแต่ไม่สามารถที่จะผลิตเองได้ หรือมีต้นทุนการผลิตที่สูงไม่คุ้มทุนมาจากประเทศอื่นๆ โดยเรียกสินค้านั้นว่า “สินค้านำเข้า (import)” ซึ่งจากปัจจัยทั้งหมดนี้จึงก่อให้เกิดการค้าระหว่างประเทศ

ทฤษฎีการค้าระหว่างประเทศ (International Trade Theory)

1. ทฤษฎีความได้เปรียบโดยสมบูรณ์ (Absolute Advantage Theory)

อดัม สมิท (Adam Smith) นักเศรษฐศาสตร์คลาสสิกในช่วงปลายศตวรรษที่ 18 ได้เสนอทฤษฎีการค้าได้เปรียบโดยสมบูรณ์ไว้ในหนังสือ The Wealth of Nations (1776) โดยยึดหลักการแบ่งงานกันทำตามความถนัดมาใช้ ซึ่งเขาได้กล่าวไว้ว่า “การค้าระหว่างประเทศจะก่อให้เกิดประโยชน์

สูงสุดแก่ประเทศคู่ค้าเมื่อแต่ละประเทศยึดหลักในเรื่องของการแบ่งงานกันทำ ซึ่งหมายความว่าประเทศใดที่มีความถนัดในการผลิตสินค้าอย่างใดก็ควรผลิตสินค้านั้น แล้วนำมาแลกเปลี่ยนกันจะส่งผลให้เพิ่มความมั่งคั่งในรูปของผลผลิตหรือรายได้ที่แท้จริงเพิ่มขึ้น” ทฤษฎีความได้เปรียบโดยสมบูรณ์นี้มีสาระสำคัญ คือ ประเทศหนึ่งจะได้เปรียบโดยสมบูรณ์ ถ้าประเทศนั้นสามารถผลิตสินค้าชนิดหนึ่งได้มากกว่าอีกประเทศด้วยการใช้ปัจจัยการผลิตจำนวนเท่ากันหรือสามารถผลิตออกมาได้จำนวนเท่ากันแต่ใช้ปัจจัยการผลิตที่น้อยกว่า ดังนั้นแต่ละประเทศควรทำการผลิตสินค้าที่ตนถนัด หรือได้เปรียบโดยสมบูรณ์เพื่อการส่งออกแล้วซื้อสินค้าที่ตนเสียเปรียบโดยสมบูรณ์เป็นสินค้านำเข้า (Maynuttayamon, 2559)

โดยจากทฤษฎีความได้เปรียบโดยสมบูรณ์มีส่วนเกี่ยวข้องกับงานวิจัยจากสาระสำคัญที่ว่าแต่ละประเทศควรทำการผลิตสินค้าที่ตนถนัด หรือได้เปรียบโดยสมบูรณ์เพื่อการส่งออกแล้วซื้อสินค้าที่ตนเสียเปรียบโดยสมบูรณ์เป็นสินค้านำเข้านั้น สอดคล้องกับการที่บริษัท xx ที่มีปริมาณของชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิตเป็นจำนวนมากแต่ไม่ก่อให้เกิดประโยชน์ใดแก่บริษัท xx จึงเลือกที่จะนำสิ่งที่บริษัทมีอยู่ไปทำการขายให้แก่อีกบริษัทที่มีความต้องการในชิ้นงานเสียเหล่านี้ ผ่านขั้นตอนและกระบวนการการส่งออกซึ่งบริษัท xx เองก็มีการส่งออกสินค้าสำเร็จรูปเป็นปกติอยู่แล้ว

2. ทฤษฎีความได้เปรียบโดยเปรียบเทียบ (Comparative Advantage Theory)

เดวิด ริคาร์โด (David Ricardo) นักเศรษฐศาสตร์สมัยคลาสสิก ไม่ได้เห็นด้วยกับทฤษฎีความได้เปรียบโดยสมบูรณ์ของ อดัม สมิท ไปเสียทั้งหมด เขานำได้ทฤษฎีของ อดัม สมิท มาพัฒนาต่อโดยมีใจความสำคัญว่า

ประเทศหนึ่งจะทำการผลิตสินค้าใด และทำการส่งออกได้ไม่ใช่เพียงเพราะประเทศนั้นมีความได้เปรียบโดยสมบูรณ์มากกว่าอีกประเทศเพียงอย่างเดียว แต่ประเทศนั้นจะต้องมีความได้เปรียบโดยเปรียบเทียบมากกว่าอีกประเทศ กล่าวคือประเทศหนึ่งจะต้องมีความสามารถในการผลิตสินค้าใดได้อย่างมีประสิทธิภาพสูงกว่าเมื่อเปรียบเทียบการผลิตสินค้านั้นในอีกประเทศ หรือสามารถผลิตสินค้าใดได้โดยมีต้นทุน ค่าเสียโอกาส ที่ต่ำกว่าเมื่อเปรียบเทียบกับอีกประเทศหนึ่ง จึงจะสมควรที่จะเลือกผลิตสินค้าและส่งออกชนิดที่มีความได้เปรียบโดยเปรียบเทียบ

ในทางกลับกันประเทศก็นำเข้าสินค้าที่ตนมีความเสียเปรียบอย่างสมบูรณ์โดยเปรียบเทียบกับอีกประเทศ หรือประเทศคู่ค้า ก็จะทำให้ประโยชน์จากการค้าระหว่างประเทศยังคงเกิดขึ้นในรูปแบบผลผลิตรวมที่เพิ่มขึ้น

โดยจากทฤษฎีความได้เปรียบโดยเปรียบเทียบนี้มีส่วนเกี่ยวข้องกับงานวิจัยคือบริษัท xx มีความได้เปรียบโดยเปรียบเทียบเมื่อเทียบในด้านของต้นทุน และแรงงานที่ต่ำสำหรับชิ้นงานเสียหรือก่อน loss มากกว่าบริษัทผู้ผลิตทรายแมว ดังนั้นบริษัท xx จึงเลือกที่ส่งออกชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิต ในขณะที่เดียวกันบริษัทผู้ผลิตทรายแมวที่ประเทศญี่ปุ่นก็เลือกที่จะนำเข้าชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิต หรือก่อน loss จากบริษัท xx เช่นกัน

3. ทฤษฎีการค้าระหว่างประเทศของเฮคเซอร์-โอห์ลิน (Heckscher Ohlin Trade Theory)

เฮคเซอร์-โอห์ลิน (Heckscher-ohlin) ตามหลักทฤษฎีคลาสสิกที่ว่าการค้าระหว่างประเทศนั้นมีต้นทุนการผลิตเท่ากับค่าจ้างแรงงาน แต่ในสมัยต่อมามีการค้นพบว่าผลตอบแทนของแรงงานนั้นมีค่าไม่เท่ากันแม้แต่ในประเทศเดียวกัน เพราะแรงงานนั้นมีหลายระดับและหลายประเภท ดังนั้นแท้จริงแล้วมูลค่าของสินค้าไม่ได้ขึ้นอยู่กับปัจจัยการผลิตแรงงานเพียงอย่างเดียว แต่ยังอาศัยการผลิตอื่น ๆ อีกเช่น ทุน ที่ดิน และทรัพยากร

ดังนั้น เฮคเซอร์-โอห์ลิน กล่าวไว้ว่าความแตกต่างกันของปัจจัยการผลิตเริ่มต้น (Factor Endowments) ที่แต่ละประเทศมีอยู่และราคาปัจจัยการผลิต (Factor Prices) ระหว่างประเทศ ซึ่งถือเป็นตัวแปรที่สำคัญที่สุดของการค้าจึงทำให้ต้นทุนการผลิตโดยเปรียบเทียบต่างกันไปด้วย โดยมีแนวคิดพื้นฐานว่าประเทศจะส่งออกสินค้าที่มีปัจจัยการผลิตอย่างเหลือเฟือ และจะนำเข้าสินค้าที่มีปัจจัยการผลิตที่ขาดแคลน เช่น หากประเทศมีปัจจัยการผลิตสองชนิด คือ แรงงาน (Labour) และทุน (Capital) ประเทศที่มีแรงงานมากและมีทุนน้อยประเทศนั้นจะมีค่าแรงงานต่ำ แต่ต้นทุนเงินทุนจะสูง ประเทศนั้นก็ส่งออกสินค้าที่ใช้สัดส่วนในการผลิตของแรงงานมากกว่าทุน และจะนำเข้าสินค้าที่ใช้สัดส่วนในการผลิตของทุนมากกว่าแรงงาน

แนวคิดและหลักกระบวนการในการส่งออก

การส่งออก (Export) หมายถึง การจัดส่งสินค้าและบริการจากต้นทางสู่ปลายทางนอกประเทศ ซึ่งสามารถส่งได้ทั้งในทางบก ทางน้ำและทางอากาศ โดยผู้ส่งสินค้าหรือบริการออกเรียกว่า "ผู้ส่งออก" ส่วนในทางการค้าระหว่างประเทศ การส่งออกหมายถึงการขายสินค้าและ

บริการในประเทศไปสู่ตลาดอื่น ในกระบวนการส่งออกนี้ นอกจากมีผู้ส่งออกแล้ว ยังประกอบไปด้วยผู้นำเข้าและจะต้องมีหน่วยงานที่ต้องเกี่ยวข้องด้วยคือ กรมศุลกากร กระทรวงพาณิชย์ กรมส่งเสริมการส่งออก ฯลฯ โดยกระบวนการทั้งหมดจะต้องอยู่ภายใต้กฎหมายการนำเข้าและส่งออกของประเทศ

ความสำคัญของการส่งออก

1. การส่งออกช่วยผลักดันในด้านการขยายการลงทุน และสร้างความต้องการแรงงาน
2. การส่งออกช่วยในการนำเข้าเงินตราจากต่างประเทศ
3. การส่งออกก่อให้เกิดการใช้ทรัพยากรอย่างมีประสิทธิภาพ
4. การส่งออกก่อให้เกิดมูลค่าเพิ่ม (Value Added) ให้แก่ทรัพยากร
5. การส่งออกเป็นการช่วยลดต้นทุนการผลิตลง (Economy of Scale)
6. การส่งออกช่วยสร้างความก้าวหน้าทางเทคโนโลยี
7. การส่งออกช่วยลดการพึ่งพิงสินค้าจากต่างประเทศ

รูปแบบการส่งออก

ความสำเร็จในการส่งออกไม่ใช่แค่การส่งสินค้าได้ถูกต้องถึงปลายทางตามความต้องการ แต่ความสำเร็จในที่นี้หมายถึงการเลือกใช้วิธีการส่งออกที่เหมาะสม โดยการเลือกใช้วิธีการส่งออกแตกต่างกันหมายถึงต้นทุนการส่งออกที่แตกต่างกันเช่นกัน ซึ่งเราจะจำแนกวิธีการส่งออกเป็น 2 วิธีใหญ่ (รองศาสตราจารย์ ดร. ศิณีย์ สังข์รัมย์, 2548) คือ

1. วิธีการส่งออกทางตรง (Direct Exporting) เป็นการส่งออกแบบที่ผู้ผลิตติดต่อทำการค้าขายกับผู้ซื้อ หรือคู่ค้าในต่างประเทศโดยตรง โดยไม่ผ่านคนกลางในประเทศ ลักษณะเด่นของการส่งออกโดยตรงคือ ทำให้ผู้ผลิตหรือผู้ส่งออกมีความสัมพันธ์โดยตรงและใกล้ชิดกับคู่ค้า และยัง

ช่วยประหยัดค่าใช้จ่ายในส่วนที่จะต้องเสียให้กับคนกลางในการส่งออก โดยวิธีการส่งออกทางตรงสามารถจำแนกได้ดังนี้

1.1 ผู้แทนขายสินค้าส่งออก (Export sales representative) เป็นวิธีที่ได้รับความนิยมในอดีต เนื่องจากก่อนหน้านี้ตลาดมีลักษณะเป็นตลาดปิด แต่ปัจจุบันที่ตลาดเปิดกว้างทำให้ผู้ซื้อและผู้ขายสามารถติดต่อกันได้โดยตรง ลักษณะวิธีผู้แทนขายสินค้าส่งออกคือ การที่ผู้ผลิตหรือผู้ส่งออกจะทำการว่าจ้างและทำหนังสือสัญญาระยะยาวหรือชั่วคราว โดยจะกำหนดให้ผู้แทนขายทำการแสวงหาลูกค้าและคำสั่งซื้อโดยตรงจากตลาดต่างประเทศให้แก่ผู้ส่งออก

1.2 การจัดตั้งแผนกส่งออกหรือฝ่ายส่งออกภายในประเทศ (Domestic Base Export department or Division) คือ การที่บริษัทผู้ส่งออกหรือผู้ผลิตทำการจัดตั้งฝ่ายหรือแผนกส่งออก เพื่อทำหน้าที่ในการติดต่อและดำเนินการค้าขายกับลูกค้าหรือผู้นำเข้าในต่างประเทศโดยตรง

1.3 การขายผ่านบริษัทตัวแทนสาขาในต่างประเทศ (Overseas Sale Branch or Subsidiaries) คือ การที่บริษัทตั้งสาขาหรือบริษัทเครือข่ายในต่างประเทศเพื่อนำสินค้าที่กิจการผลิตไปขายยังตลาดประเทศเป้าหมาย การจะเลือกใช้วิธีการนี้จะต้องคำนึงถึงปัจจัยหลายๆอย่างในการจัดตั้งองค์กรในต่างประเทศ รวมถึงเป็นวิธีที่ใช้การลงทุนที่สูง

2. การส่งออกทางอ้อม (Indirect Exporting) เป็นการส่งออกโดยการขายผ่านคนกลาง และให้คนกลางเป็นผู้ส่งออก สินค้าให้กับผู้ซื้อในต่างประเทศอีกทีหนึ่ง วิธีการส่งออกทางอ้อมเป็นวิธีที่ได้รับความนิยม และเหมาะกับบริษัทผู้ส่งออกรายใหม่ ขาดประสบการณ์ และบริษัทผู้ผลิตและส่งออกที่มีขนาดเล็ก เพราะใช้การลงทุนน้อยและเกิดความเสี่ยงน้อย โดยกระบวนการส่งออกจะดำเนินการโดยบริษัทคนกลาง ดังนั้นข้อคำนึงที่ควรพิจารณาคือการเลือกบริษัทคนกลางที่จะเข้ามาช่วยทำหน้าที่ในการส่งออกให้ดี โดยวิธีการส่งออกทางอ้อมสามารถจำแนกได้ดังนี้

2.1 พ่อค้าคนกลางในประเทศ (Domestic Merchant Middlemen) ทำหน้าที่ซื้อสินค้าจากผู้ผลิตและนำไปขายให้แก่ลูกค้าในต่างประเทศ โดยพ่อค้าคนกลางจะมีกรรมสิทธิ์ในสินค้าที่ขาย

2.1.1 พ่อค้าส่งออก (Domestic Merchants) ทำหน้าที่รับผิดชอบทุกอย่างตั้งแต่เลือกตลาดไปจนถึงจบกระบวนการขายและการส่งออก โดยรับความเสี่ยงจากการส่งออกทั้งหมด

2.1.2 บริษัทการค้าระหว่างประเทศ (Trading Company) คือ บริษัทการค้าขนาดใหญ่ที่ดำเนินกิจการค้าระหว่างประเทศทั้งด้านการส่งออกและนำเข้า ซึ่งมีขอบข่ายการดำเนินงานที่กว้างขวางครอบคลุมหลายประเทศทั่วโลก

2.2 คนกลางในประเทศผู้ส่งออก (Domestic Middlemen) หรือ ตัวแทนจำหน่ายภายในประเทศ (Domestic Agent Middlemen) เป็นคนกลางที่มีสำนักงานใหญ่ตั้งอยู่ในประเทศเดียวกับผู้ผลิต ไม่มีกรรมสิทธิ์ในตัวสินค้า โดยที่นิยมใช้กันคือ บริษัทจัดการเกี่ยวกับสินค้าส่งออกและตัวแทนการส่งออก

2.2.1 บริษัทจัดการเกี่ยวกับการส่งออก (Export Management Company: EMC) ทำหน้าที่ให้บริการเกี่ยวกับการซื้อขายระหว่างประเทศ ตั้งแต่การเริ่มรับคำสั่งซื้อ (order) จากลูกค้า วิเคราะห์สินเชื่อและเรียกเก็บหนี้ ให้คำแนะนำเกี่ยวกับการเก็บหนี้ต่างประเทศและเงื่อนไขในการชำระหนี้และการให้บริการอื่นๆ ตลอดจนจัดการเอกสารในการขนส่งและการดำเนินการในการส่งออก

2.2.2 ตัวแทนส่งออก (Export Agents) ตัวแทนส่งออกจะมีสำนักงานตั้งอยู่ในประเทศของผู้ผลิตหรือผู้ส่งออก ทำหน้าที่เป็นตัวแทนส่งออกและจัดจำหน่าย โดยผู้ผลิตหรือผู้ส่งออกสามารถควบคุมการทำงานของตัวแทนส่งออกได้ และตัวแทนส่งออกนั้นไม่มีกรรมสิทธิ์ในตัวสินค้า

ขั้นตอนในการส่งออกสินค้าไปยังต่างประเทศ

ในการที่จะส่งสินค้าไปยังประเทศอื่น ๆ นั้นจะประกอบไปด้วยขั้นตอนหลากหลายขั้นตอน และเกี่ยวข้องกับบุคคลและหน่วยงานอื่นๆ โดยขั้นตอนพื้นฐานจะมีทั้งหมด 7 ขั้นตอน (Together, 2559) ดังนี้

ขั้นตอนที่ 1 ผู้ส่งออก (exporter) หรือบริษัทผู้ผลิตสินค้า หลังจากผลิตสินค้าเสร็จแล้ว จะต้องทำการจัดเตรียมเอกสารต่างๆที่จะใช้ในการส่งออก เช่น บัญชีราคาสินค้า (Invoice) และใบรายการบรรจุหีบห่อ (Packing list) ฯลฯ ให้เรียบร้อยจากนั้นจึงทำการติดต่อบริษัทตัวแทนของผู้ขนส่งสินค้า (Freight Forwarder Company) หรือสายการบินเรือ (Shipping Line) เพื่อทำการจองระวางเรือจากท่าต้นทางไปยังเมืองท่าปลายทาง

ขั้นตอนที่ 2 เมื่อได้รับการยืนยันการจองระวางเรือ (Booking Confirmation) จากตัวแทนผู้ขนส่งสินค้าแล้วผู้ส่งออกจะทำการบรรจุสินค้าเข้าสู่ตู้บรรจุสินค้าแล้วขนย้ายสินค้าจากบริษัทผู้ส่งออก ไปยังท่าเรือต้นทาง โดยจะต้องทำการขนย้ายให้ไปถึงท่าภายในเวลาที่กำหนดในใบยืนยันการจองระวางเรือ

ขั้นตอนที่ 3 ในการส่งออกสินค้า ผู้ส่งออกจะต้องทำการดำเนินการพิธีการทางศุลกากรสินค้าขาออก โดยจะดำเนินการพิธีการด้วยตนเองหรือผ่านทางบริษัทตัวแทนก็ได้ ซึ่งจะต้องติดต่อกกรมศุลกากรเพื่อขอรับเอกสารเพื่ดำเนินการยื่นใบขนสินค้าขาออก

ขั้นตอนที่ 4 เมื่อสินค้าถูกขนย้ายมาถึงท่าเรือต้นทาง ทางสายการบินเรือจะทำการยกตู้สินค้าขึ้น ไปวางไว้บนเรือ และออกเอกสารใบตราส่งสินค้า (Bill of lading) ให้แก่ผู้ส่งออก เป็นการยืนยันได้ว่าได้รับสินค้านั้นไว้แล้ว และจะทำการเรียกเก็บค่าทำการ (Freight and Local Charges) ไปยังผู้ส่งออก

ขั้นตอนที่ 5 เมื่อเรือทำการเดินทางไปจนถึงท่าปลายทางแล้ว สายการบินเรือก็จะยกตู้สินค้าลงจากเรือ และผู้นำเข้า (Importers) จะต้องทำการติดต่อไปยังสายการบินเรือเพื่อทำการชำระค่าใช้จ่ายที่ปลายทาง (Local Charges) พร้อมทั้งนำใบตราส่งสินค้าที่ได้จากผู้ส่งออก ไปเปลี่ยนเป็นใบปล่อยสินค้า (Delivery Order) กับสายการบินเรือฝั่งปลายทางเพื่อขอรับสินค้าออกจากท่าปลายทาง

ขั้นตอนที่ 6 ผู้นำเข้าจะต้องดำเนินการพิธีศุลกากรขาเข้า โดยสามารถดำเนินการพิธีการด้วยตนเองหรือผ่านทางบริษัทตัวแทนก็ได้เช่นเดียวกัน พร้อมทั้งทำการชำระภาษีอากรขาเข้า และใบปล่อยไปขอรับสินค้าออกจากท่าปลายทาง

ขั้นตอนที่ 7 ผู้นำเข้าต้องนำรถมาเพื่อขนย้ายสินค้าออกจากท่าไปยังบริษัทผู้นำเข้า และเปิดตู้ตรวจสอบสินค้าให้เรียบร้อยก่อนทำการเซ็นรับสินค้า

พิธีการศุลกากรและขั้นตอนในการส่งออกสินค้า

พิธีการศุลกากร คือ การนำสินค้าเข้าหรือออกนอกประเทศตามที่กฎหมายกำหนดไว้ สำหรับการส่งออกสินค้าจะต้องปฏิบัติตามกฎหมาย ระเบียบวิธี และประกาศที่กรมศุลกากรและหน่วยงานที่เกี่ยวข้องในการส่งออกกำหนดไว้อย่างครบถ้วน (กรมศุลกากร, 2559)

1. ประเภทใบขนสินค้าขาออก

1.1 แบบกศก 101/1 ใบขนสินค้าขาออก ใช้สำหรับส่งออกในกรณีดังต่อไปนี้

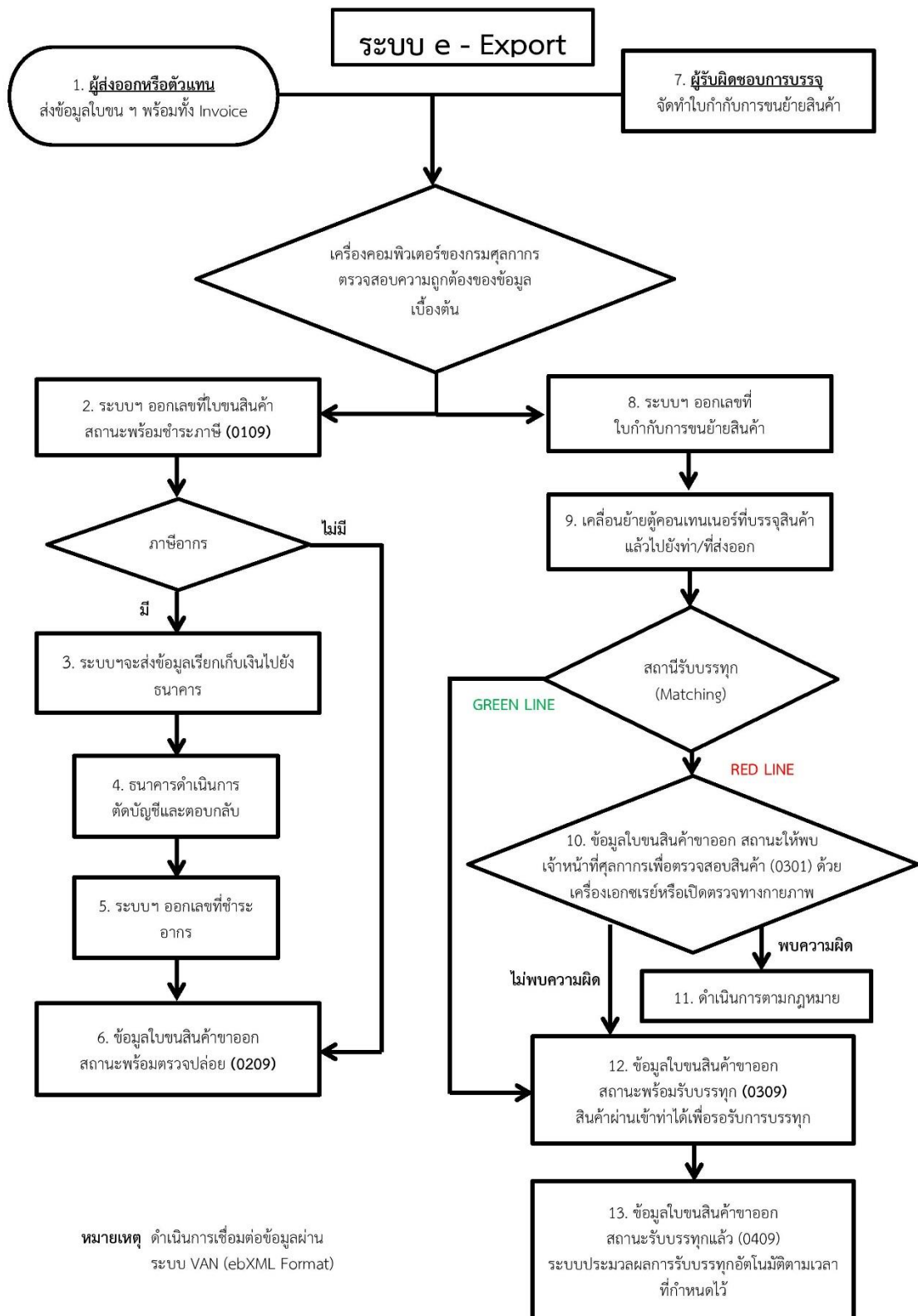
- การส่งออกสินค้าทั่วไป
- การส่งออกของส่วนบุคคลและเอกสิทธิ์
- การส่งออกสินค้าจากคลังสินค้าทัณฑ์บน
- การส่งออกสินค้าที่ขอชดเชยค่าภาษีอากร
- การส่งออกสินค้าที่ขอคืนอากรตามมาตรา 19 ทวิ
- การส่งออกสินค้าที่ต้องการใบสุทธินำกลับ
- การส่งออกสินค้ากลับออกไป (RE-EXPORT)

1.2 แบบ A.T.A. Carnet ใบขนสินค้าสำหรับนำของเข้าหรือส่งของออกชั่วคราว ใช้สำหรับพิธีการส่งออกชั่วคราวในลักษณะที่กำหนดในอนุสัญญา

1.3 ใบขนสินค้าพิเศษสำหรับรถยนต์และจักรยานยนต์นำเข้าหรือส่งออกชั่วคราว ใช้สำหรับการส่งออกรถยนต์ และจักรยานยนต์ชั่วคราว

2. เอกสารที่ผู้ส่งออกควรจัดเตรียมในการส่งออกสินค้า

- ใบขนสินค้าขาออกประกอบด้วย ต้นฉบับและสำเนา 1 ฉบับ
- บัญชีราคาสินค้า (Invoice)
- ใบอนุญาตส่งออกหรือเอกสารอื่นใดสำหรับสินค้าควบคุมการส่งออก (ถ้ามี)



ภาพที่ 4 ขั้นตอนการส่งออกสินค้า

3. ขั้นตอนการปฏิบัติพิธีการส่งออกสินค้า

3.1 ผู้ส่งออกหรือตัวแทน ทำการส่งข้อมูลใบขนสินค้าขาออกและบัญชีราคาสินค้า (Invoice) ทูกรายการจากเครื่องคอมพิวเตอร์ของผู้ส่งออกหรือตัวแทนมายังเครื่องคอมพิวเตอร์ของกรมศุลกากร โดยผ่านบริษัทผู้ให้บริการระบบแลกเปลี่ยนข้อมูลอิเล็กทรอนิกส์ (Counter Service) และเมื่อข้อมูลถูกต้องครบถ้วนแล้วระบบจะออกเลขที่ใบขนสินค้าขาออกให้ผู้ส่งออกชำระค่าภาษีอากร(ถ้ามี) แล้วจึงทำการชำระค่าธรรมเนียมใบขนสินค้าผ่านธนาคาร

3.2 หลังจากบรรจุสินค้าเรียบร้อยแล้วผู้รับผิดชอบการบรรจุสินค้าเข้าสู่ตู้คอนเทนเนอร์จะส่งข้อมูลการบรรจุสินค้าเข้าสู่ระบบคอมพิวเตอร์ของกรมศุลกากร ให้ระบบทำการตรวจสอบข้อมูล หากข้อมูลทั้งหมดถูกต้องระบบจะกำหนดเลขที่ใบกำกับการขนย้ายสินค้า และส่งข้อมูลไปยังผู้รับผิดชอบการบรรจุเพื่อพิมพ์ใบกำกับการขนย้ายสินค้าพร้อมนำสินค้าไปยังท่าหรือที่ส่งออก

3.3 เจ้าหน้าที่ศุลกากรที่ทำส่งออกจะทำการตรวจสอบน้ำหนัก (EIR) และใบกำกับการขนย้ายสินค้าและตรวจสอบสถานะของใบขนสินค้าขาออกตามเงื่อนไขโดยแบ่งเป็น 2 ประเภท ดังนี้

3.3.1 ใบขนสินค้าขาออกที่ยกเว้นการตรวจ (GREEN LINE) ใบขนสินค้าขาออกที่ผู้ส่งออกสามารถดำเนินการนำสินค้าไปรับบรรทุกขึ้นเรือเพื่อส่งออกได้ทันที

3.3.2 ใบขนสินค้าขาออกที่ถูกกำหนดเงื่อนไขให้ตรวจ (RED LINE) ซึ่งจะต้องตรวจสอบพิกัด ราคา และสินค้าให้ถูกต้องตามหลักเกณฑ์ที่กำหนด (ท่าหรือที่ใดที่มีการใช้เครื่องเอกซเรย์ให้ใช้การตรวจสอบสินค้าขาออกด้วยเครื่องเอกซเรย์) พร้อมทั้งตรวจสอบความถูกต้องครบถ้วนตามกฎหมายอื่นๆที่เกี่ยวข้องก่อนจะตรวจปล่อย ณ ที่ทำการศุลกากรเพื่อส่งออกต่อไป

หากไม่พบข้อสงสัยใดๆ ให้เจ้าหน้าที่ผู้ตรวจสอบ (เจ้าหน้าที่ผู้ได้รับการกำหนดชื่อ) ทำการบันทึกตรวจสอบว่า "ตรวจสอบพอใจ" ในระบบคอมพิวเตอร์ และของนั้นไม่ต้องทำการตรวจสอบ โดยการเปิดตรวจทางกายภาพอีก เว้นแต่กระทำเพื่อชักตัวอย่าง หรือประโยชน์อื่นใดในทางศุลกากรเท่านั้น

หากพบข้อสงสัยใดๆ ให้ทำการเปิดตรวจสินค้านั้นเพื่อการตรวจสอบ และหากพบความผิดปกติดำเนินการตามกฎหมายต่อไป

งานวิจัยที่เกี่ยวข้อง

อภิชัย จินดารักษ์ (2559) ศึกษาเรื่องแนวทางการบริหารจัดการเศษวัสดุโลหะ กรณีศึกษา ผู้ผลิตเครื่องยนต์ดีเซล โดยศึกษาแนวทางในการบริหารจัดการเศษวัสดุโลหะถึงต้นทุนและผลตอบแทนการเงินของโครงการจัดซื้อและติดตั้งเครื่องอัดก้อนเศษวัสดุโลหะที่เหลือจากขั้นตอนการผลิตชิ้นส่วนของเครื่องยนต์ โดยใช้วิธีการเก็บรวบรวมข้อมูลจากการศึกษาข้อมูลการขายเศษวัสดุโลหะให้ผู้รับเหมาในอดีต และจากงานวิจัย รายงานวิชาการต่างๆ โดยเปรียบเทียบประโยชน์ที่จะได้รับจากการติดตั้งเครื่องอัดโลหะก้อน กับวิธีการบริหารจัดการเศษวัสดุโลหะในปัจจุบัน และนำเสนอผู้บริหารเพื่อประกอบการพิจารณาตัดสินใจถึงความเป็นไปได้และความเหมาะสมที่จะลงทุนในโครงการ

ผลจากการวิจัยพบว่า เพื่อปรับปรุงการบริหารจัดการเศษวัสดุโลหะ จากปัญหาที่พบจากการบริหารจัดการเศษวัสดุโลหะในปัจจุบัน และได้แนวคิดที่จะทำการเพิ่มมูลค่าของเศษวัสดุโลหะเพิ่มปริมาณการบรรจุเศษวัสดุโลหะโดยการจัดซื้อเครื่องอัดเศษวัสดุโลหะก้อน สรุปได้ว่าการจัดซื้อเครื่องอัดโลหะก้อนสามารถตอบสนองแนวทางแก้ไขปัญหามาของการวิจัยนี้ได้

ดวงประทีป ไตรสุรัตน์ (2564) ศึกษาเรื่องการศึกษาพฤติกรรมหลังการส่งเสริมความรู้ผู้ปกครองในการลดใช้ผ้าอ้อมสำเร็จรูปเพื่อลดโลกร้อนในเด็ก 0-1 ปีที่มารับบริการที่สถาบันพัฒนาสุขภาพเขตเมือง เพื่อทำการศึกษากิจกรรมของผู้ปกครองที่ใช้ผ้าอ้อมสำเร็จรูปก่อนและหลังได้รับความรู้ โดยจะนำผลการศึกษามาพัฒนารูปแบบในการลดใช้ผ้าอ้อมสำเร็จรูปเพื่อลดการปลดปล่อยก๊าซเรือนกระจก เป็นการวิจัยเชิงทดลองที่ใช้กลุ่มตัวอย่างคือผู้ปกครองของเด็กวัย 0-1 ปี จำนวน 60 คน

ผลจากการวิจัยพบว่า ผู้ปกครองในช่วงก่อนที่จะได้รับการอบรมส่งเสริมความรู้ ผู้ปกครองมีการใช้ผ้าอ้อมสำเร็จรูปในปริมาณที่มาก ซึ่งแต่ละคนใช้ผ้าอ้อมสำเร็จรูป 3-7 ชิ้น/คน/วัน แต่เมื่อได้รับการอบรมให้ความรู้แล้วนั้นผู้ปกครองทุกท่านมีความรู้และความเข้าใจเพิ่มขึ้นในระดับดีเยี่ยม และมีการใช้ผ้าอ้อมลดลงอยู่ที่วันละ 1-2 ชิ้น/คน/วัน ซึ่งการปฏิบัติหลังใช้กิจกรรมส่งเสริมความรู้นั้นพบว่ามีความแตกต่างกันอย่างมีนัยยะทางสถิติ

คงวุฒิ ยอดพุง (2551) ศึกษาเรื่องการจัดการของเสียอุตสาหกรรมของโรงงาน อุตสาหกรรมเคมีในนิคมอุตสาหกรรมบางปู กรณีศึกษาบริษัท แอ็กโกร (ประเทศไทย) จำกัด เพื่อ ศึกษาการจัดการของเสียอุตสาหกรรมของ โรงงานผลิตสารเคมี และศึกษาปัญหาและอุปสรรค ใน การดำเนินการเกี่ยวกับการจัดการของเสียอุตสาหกรรม โดยการศึกษาครั้งนี้เป็น การศึกษาเชิง คุณภาพ ซึ่งใช้วิธีการเก็บรวบรวมข้อมูล โดยการรวบรวมข้อมูลจากแหล่งทุติยภูมิที่จำเป็นต่อ การศึกษาจากรายงานการศึกษา บทความทางวิชาการ และ การวิจัย ฯลฯ และเก็บรวบรวมข้อมูลจาก แหล่งปฐมภูมิ ได้แก่ การสัมภาษณ์ และการสำรวจการจัดการของเสียภายใน โรงงาน แล้วนำข้อมูลที่ ได้ไปวิเคราะห์เชิงเนื้อหา

ผลจากการวิจัยพบว่า มีการแยกของเสียออกเป็น 2 จำพวก ได้แก่ขยะมูลฝอย และของเสีย อุตสาหกรรม โดยแยกการจัดการออกจากกัน เนื่องจากขยะมูลฝอยนั้นจะให้เทศบาลเข้ามาเก็บไป กำจัดโดยการฝังกลบ แต่สำหรับของเสียอุตสาหกรรมนั้นส่วนมากจะเป็นของเสียที่มีมูลค่า จำแนก ออกเป็น 2 ประเภท ได้แก่ ของเสียไม่อันตราย และของเสียอันตราย ซึ่งกรณีบริษัทแอ็กโกร (ประเทศไทย) จำกัด นั้นมีระบบการคัดแยกของเสียแต่ละประเภทออกจากกันอย่างชัดเจน โดยเน้น การกำจัดของเสียโดยวิธีนำกลับมาใช้ใหม่ ทั้งในกระบวนการผลิต หรือการส่งให้บริษัทภายนอกมา รับดำเนินการ ซึ่งสามารถสร้างมูลค่าทางเศรษฐศาสตร์จากของเสียอุตสาหกรรมได้ ทำให้ลด สามารถค่าใช้จ่ายในการกำจัดและลดค่าใช้จ่ายในการซื้อวัตถุดิบบางชนิดอีกด้วย

หนึ่งฤทัย เทียนกระจ่าง (2558) ศึกษาเรื่องปัจจัยที่ส่งผลกระทบต่อ การส่งออก เครื่องประดับแท้ของไทยไปยังสหรัฐอเมริกา โดยใช้ทฤษฎี Diamond Model เป็นทฤษฎีหลัก และ ใช้เครื่องมือการวิจัยทั้งคุณภาพและปริมาณ

- ใช้แบบสัมภาษณ์ และนำข้อมูลที่ได้มาทำการวิเคราะห์ความสัมพันธ์
- ใช้แบบสอบถาม และนำข้อมูลที่ได้มาวิเคราะห์ข้อมูลโดยใช้โปรแกรมวิเคราะห์ สำเร็จรูป SPSS

สรุปผลการวิจัยนี้มีปัจจัยที่ส่งผลกระทบต่อ การส่งออกเครื่องประดับแท้ของไทยไปยัง สหรัฐอเมริกา ดังนี้

ปัจจัยด้านอุปสงค์ พบว่าปัจจัยบวกในเรื่องของกำลังซื้อที่เริ่มมีการจับจ่ายใช้สอยสินค้า เครื่องประดับแท้มิแนว โนม์เพิ่มสูงขึ้นทำให้การส่งออกยังสามารถครองตัวในปริมาณเดิมได้ โดยอุปสงค์ส่วนใหญ่ของชาวอเมริกันจะเป็นเพศหญิง และผู้บริโภคชาวอเมริกันจะมีความต้องการตัวสินค้าที่มีคุณภาพในระดับที่ค่อนข้างสูง มีความพิถีพิถันในการซื้อสินค้ามาก ซึ่งสินค้าของไทยสามารถตอบสนองความต้องการนั้นได้

ปัจจัยการผลิต การผลิตของไทยนั้นนั้นขาดแคลนแรงงานทางด้านการพัฒนาผลิตภัณฑ์ และการออกแบบและเทคโนโลยีการผลิตที่ไม่ทันสมัย

ปัจจัยด้านอุตสาหกรรมที่เกี่ยวข้องและสนับสนุน พบว่ายังขาดอุตสาหกรรมสนับสนุน เฉพาะทางเช่น ศูนย์ทดสอบอัญมณียังมีไม่เพียงพอกับความต้องการ

ปัจจัยด้านรัฐบาล และเหตุสุดวิสัย/โอกาสรัฐบาล พบว่าเป็นปัจจัยที่ส่งผลทางบวกเนื่องจากภาครัฐให้การสนับสนุนในเรื่องของภาษีอากรการนำเข้าวัตถุดิบ

ทัตพร ชุ่มเสนา และ ทัศนา จันตะมูล (2562) ศึกษาเรื่องการศึกษากระบวนการส่งออก กระเบื้องแผ่นไปยังประเทศเวียดนาม กรณีศึกษา บริษัท ยูไนเต็ดไทย ชิปปิ้ง จำกัด (ท่าเรือยูนิไทย) โดยการเข้าไปศึกษา เข้าเยี่ยมชมศึกษาและรวบรวมข้อมูลปัญหาวิเคราะห์ถึงปัญหาการส่งออก กระเบื้องแผ่นไปยังประเทศเวียดนาม ซึ่งปัญหาที่พบคือ ความล่าช้าในการจัดส่งเอกสาร ความไม่ถูกต้องและไม่ครบถ้วนของเอกสารที่ใช้ในการส่งออก และการที่ไม่สามารถส่งออกสินค้าได้ตามวันและเวลาที่กำหนดและตกลงกันไว้ เช่น กรณีที่ข้อมูลรายการสินค้าในเอกสารการส่งออกไม่ตรงกับสินค้าจริงที่ทำการส่งออกซึ่งได้ทำการขนย้ายมาที่ทำส่งออกแล้ว ส่งผลให้เอกสารถูกตีกลับเพื่อแก้ไขสร้างความยุ่งยากและล่าช้าในการดำเนินการ จากการศึกษาของคณะผู้ศึกษา ก่อให้เกิดประโยชน์โดยนำความรู้ที่ได้มาประยุกต์ใช้ในการวางแผนการทำงานเพื่อลดขั้นตอนการทำงานที่ยุ่งยากและซับซ้อนและประหยัดเวลาการทำงานได้

บทที่ 3

วิธีการดำเนินการวิจัย

การศึกษาวิจัยนี้ผู้วิจัยนำเสนอวิธีการดำเนินการวิจัยตามลำดับดังต่อไปนี้

1. ประเภทของงานวิจัย
2. การกำหนดกลุ่มประชากรและกลุ่มตัวอย่าง
3. เครื่องมือที่ใช้ในการวิจัยและการสร้างเครื่องมือที่ใช้ในการวิจัย
4. วิธีการเก็บรวบรวมข้อมูล
5. ความเชื่อถือของเครื่องมือที่ใช้ในการวิจัย
6. การวิเคราะห์

ประเภทของงานวิจัย

การศึกษาวิจัยขั้นตอนการส่งออกและแนวทางการปรับปรุงการส่งออกชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิตผลิตภัณฑ์ผ้าอ้อมสำเร็จรูป กรณีศึกษาบริษัทผู้ผลิตสัญชาติญี่ปุ่นแห่งหนึ่งเป็นการวิจัยเชิงคุณภาพ (Qualitative Research) ใช้วิธีการสัมภาษณ์กึ่งมีแบบแผน (Semi-Structured Interview) เป็นเครื่องมือในการเก็บรวบรวมข้อมูลจากกลุ่มตัวอย่างโดยมีการวิเคราะห์ข้อมูลปฐมภูมิที่ได้จากการสัมภาษณ์โดยตรง ซึ่งผู้วิจัยได้กำหนดแนวทางในการดำเนินงานวิจัย โดยมีรายละเอียดในเรื่องการกำหนดกลุ่มตัวอย่าง การเก็บรวบรวมข้อมูล การจัดทำ และการวิเคราะห์ข้อมูล

การกำหนดกลุ่มประชากรและกลุ่มตัวอย่าง

ประชากรที่ใช้ศึกษา คือ พนักงานแผนกส่งออก และผู้เกี่ยวข้องที่มีความเชี่ยวชาญในขั้นตอนการส่งออกชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิตผลิตภัณฑ์ผ้าอ้อมสำเร็จรูป ของบริษัทผู้ผลิตสัญชาติญี่ปุ่นแห่งหนึ่ง การเลือกใช้กลุ่มตัวอย่างในงานวิจัยนี้ใช้วิธีการเลือกกลุ่มตัวอย่างแบบสุดโต่งหรือกรณีเบี่ยงเบน (Extreme or Deviant Case Sampling) ซึ่งเป็นกลุ่มตัวอย่างที่สามารถให้ข้อมูลและตอบปัญหาการวิจัยได้มากที่สุด เนื่องจากมีผู้เกี่ยวข้องและรับผิดชอบในส่วนงานที่มีความรู้ความเข้าใจและสามารถให้ข้อมูลได้แบบจำกัดจำนวนและเฉพาะกลุ่ม โดยกลุ่มตัวอย่างที่

เลือกใช้ คือ พนักงานแผนกส่งออก และผู้เกี่ยวข้องที่มีความเชี่ยวชาญในขั้นตอนการส่งออกชิ้นงาน เสียที่เกิดจากการผลิตผลิตภัณฑ์ผ้าอ้อมสำเร็จรูป ของบริษัทผู้ผลิตสัญชาติญี่ปุ่นแห่งหนึ่ง เพื่อ สอบถาม สัมภาษณ์ ถึงขั้นตอนและกระบวนการส่งออก และปัญหาที่พบในการดำเนินงานจำนวน 3 ท่าน ได้แก่

1. หัวหน้าแผนกส่งออก (Export Leader) ของบริษัทผู้ผลิตสัญชาติญี่ปุ่นแห่งหนึ่ง จำนวน 1 ท่าน ซึ่งเป็นผู้รับผิดชอบโดยตรงเพียงหนึ่งเดียวในการดูแลและจัดการในขั้นตอนการส่งออก ชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิตผลิตภัณฑ์ผ้าอ้อมสำเร็จรูป ของบริษัทผู้ผลิตสัญชาติญี่ปุ่นแห่งหนึ่ง
2. เจ้าหน้าที่ประสานงาน และดูแลลูกค้า (Customer service) ของบริษัทตัวแทนของผู้ส่งสินค้า (Freight Forwarder) จำนวน 2 ท่าน ซึ่งเป็นผู้รับผิดชอบที่มีความเชี่ยวชาญในการ ประสานงานและดำเนินการการส่งออกชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิตผลิตภัณฑ์ผ้าอ้อมสำเร็จรูป ของบริษัทผู้ผลิตสัญชาติญี่ปุ่นแห่งหนึ่ง

เครื่องมือที่ใช้ในการวิจัย และการสร้างเครื่องมือที่ใช้ในการวิจัย

เครื่องมือที่ใช้ในการเชิงคุณภาพของการศึกษาวิจัยนี้ ได้แก่ แบบสัมภาษณ์ โดยใช้ข้อมูล จากการวิเคราะห์เอกสารที่เกี่ยวข้องนำมาสร้างเป็นแบบสัมภาษณ์ เพื่อสัมภาษณ์ผู้ที่เกี่ยวข้อง

การสร้างเครื่องมือที่ใช้ในการวิจัยเชิงคุณภาพของการศึกษาวิจัยนี้แบ่งออกเป็น 2 ตอน ดังนี้

1. ผู้วิจัยทำการศึกษาเอกสาร เพื่อวิเคราะห์ขั้นตอนและกระบวนการในการส่งออกสินค้า โดยอาศัยข้อมูลทุติยภูมิที่รวบรวมจากหน่วยงานต่างๆ เอกสาร และงานวิจัยที่เกี่ยวข้อง และนำ ข้อมูลที่ได้มากำหนดกรอบแนวความคิดของการศึกษาวิจัย

2. ผู้วิจัยได้เตรียมความรู้ในเรื่องระบบและวิธีวิจัยเชิงคุณภาพ จรรยาบรรณของนักวิจัย วิธีการรวบรวมข้อมูล และวิธีการวิเคราะห์ข้อมูลจากหนังสือ บทความ งานวิจัย และขอคำปรึกษา จากผู้ทรงคุณวุฒิด้านการวิจัยเชิงคุณภาพ เพื่อให้เข้าใจระเบียบวิธีวิจัย และสามารถศึกษาวิจัยได้ ถูกต้อง และครอบคลุมหัวข้อประเด็นการวิจัยให้มากที่สุด

3. นำข้อมูลที่ได้จากการศึกษานำมาออกแบบแบบสัมภาษณ์ เพื่อตอบคำถามในขั้นตอน ส่งออก และค้นหาปัญหาที่เกิดขึ้นจากขั้นตอนการส่งออกชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิตผลิตภัณฑ์ ผ้าอ้อมสำเร็จรูป ของบริษัทผู้ผลิตสัญชาติญี่ปุ่นแห่งหนึ่ง โดยใช้คำถามแบบปลายเปิด เพื่อให้กลุ่ม ตัวอย่างสามารถแสดงความคิดเห็นได้อย่างอิสระ ซึ่งหัวข้อการสัมภาษณ์กลุ่มตัวอย่าง มีดังต่อไปนี้

3.1 ข้อมูลทั่วไปของผู้ให้สัมภาษณ์

3.1.1 เพศ

3.1.2 อายุ

3.1.3 ตำแหน่งหน้าที่

3.1.4 ประสบการณ์ในการทำงาน (ปี)

3.2 ขั้นตอนการส่งออกของชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิตของบริษัท

3.2.1 ขั้นตอนการส่งออกของชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิตของบริษัท

3.2.2 เอกสารที่เกี่ยวข้องในขั้นตอนการส่งออกชิ้นงานเสียของบริษัท

3.2.3 ภาพรวมของสถานการณ์การส่งออกของชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิตของบริษัทในปัจจุบัน

3.3 ปัญหาในขั้นตอนการส่งออกของชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิตของบริษัท

3.3.1 อธิบายปัญหาและอุปสรรคที่พบในระหว่างการทำงานในขั้นตอนการส่งออกของชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิตของบริษัท

3.3.2 ความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัยต่างๆ ที่เป็นสาเหตุที่ทำให้เกิดปัญหาและอุปสรรคต่อการส่งออกของชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิตของบริษัท

3.3.3 ความคิดเห็นจากมุมมองในการทำงาน เกี่ยวกับปัญหาที่ควรได้รับการแก้ไขมากที่สุดในตอนนี้อยู่หรืออาจเป็นปัญหาและอุปสรรคที่อาจเกิดขึ้นได้ในอนาคต

3.3.4 ความคิดเห็นจากมุมมองในการทำงาน ให้แนะนำแนวทางหรือข้อเสนอแนะใดที่จะสามารถแก้ไขปัญหาดังกล่าว ลดอุปสรรค หรือป้องกันการเกิดปัญหา

3.3.5 ข้อเสนอแนะ เสนอแนะ ที่จะช่วยปรับปรุงและพัฒนาขั้นตอนการส่งออกชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิตของบริษัทได้ในอนาคต

วิธีการเก็บรวบรวมข้อมูล

ผู้วิจัยใช้วิธีการเข้าถึงข้อมูลและเก็บรวบรวมข้อมูล โดยแยกออกเป็น 2 ส่วน ได้แก่ การเก็บรวบรวมข้อมูลด้านเอกสาร (Review Data) และการเก็บรวบรวมข้อมูล โดยการสัมภาษณ์ (Interview)

1. การเก็บรวบรวมข้อมูลด้านเอกสาร (Review Data)

ผู้ทำวิจัยได้ดำเนินการเก็บรวบรวมข้อมูลทางวิชาการจากการศึกษาค้นคว้าในแหล่งข้อมูลต่างๆ เป็นการเก็บข้อมูลในลักษณะข้อมูลทุติยภูมิ (Secondary Data) จาก บทความ เอกสาร และข้อมูลที่เกี่ยวข้องจากอินเทอร์เน็ต ซึ่งผู้วิจัยจะเลือกเฉพาะในส่วนของข้อมูลที่มีเชื่อมโยง หรือที่มีส่วนสัมพันธ์กับเนื้อหาสาระ และกรอบแนวคิดในการวิจัย และเป็นข้อมูลที่มีส่วนสัมพันธ์กับบทสัมภาษณ์

2. การเก็บรวบรวมข้อมูลโดยการสัมภาษณ์ (Interview)

2.1 ผู้ทำวิจัยได้ดำเนินการเก็บรวบรวมข้อมูล โดยการสัมภาษณ์ (Interview) ซึ่งการวิจัยครั้งนี้ใช้ทั้งการสัมภาษณ์แบบกึ่งทางการ (Semi Formal Interview) และการสัมภาษณ์แบบไม่เป็นทางการ (Information Interview) โดยคำถามที่ใช้เป็นแนวทางในการสัมภาษณ์เพื่อให้ได้มาซึ่งขั้นตอนการส่งออกชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิตผลิตภัณฑ์ผ้าอ้อมสำเร็จรูป ของบริษัทผู้ผลิตสัญชาติญี่ปุ่นแห่งหนึ่ง และให้ผู้ถูกสัมภาษณ์ตอบตามกรอบแนวคิดการศึกษา และมีอิสระในการตอบและแสดงความคิดเห็น โดยข้อมูลที่ได้จะเป็นข้อมูลปฐมภูมิ (Primary Data) ทั้งหมด ผู้วิจัยจะมีการขออนุญาตในการบันทึกเสียง จดบันทึกด้วยการเขียน ระหว่างการสัมภาษณ์ โดยใช้เวลาเวลาในสัมภาษณ์ประมาณ 30 - 45 นาที จนกว่าจะหมดข้อสงสัยใดๆ หรือไม่มีข้อมูลใดใหม่เกิดขึ้น จนกว่าข้อมูลจะอิ่มตัว จึงหยุดการสัมภาษณ์

2.2 ขั้นตอนการสัมภาษณ์ได้แก่ ก่อนเริ่มการสัมภาษณ์ผู้วิจัยได้สนทนาสร้างความคุ้นเคยกับผู้ให้สัมภาษณ์และแจ้งวัตถุประสงค์ของการสัมภาษณ์ อธิบายเหตุผลและขออนุญาตใช้เครื่องบันทึกเสียง และการจดบันทึก ในขณะที่สัมภาษณ์ รวมทั้งแจ้งให้ทราบว่าข้อมูลต่างๆ ที่บันทึกไว้โดยผู้วิจัยจะเก็บไว้เป็นความลับ ทั้งนี้หากผู้ให้สัมภาษณ์ ไม่ประสงค์ที่จะให้บันทึกเสียงในช่วงใด ผู้วิจัยก็จะไม่บันทึกเสียง

ความน่าเชื่อถือของเครื่องมือที่ใช้ในการวิจัย

หลังจากการเก็บรวบรวมข้อมูลเสร็จสิ้นแล้ว ผู้วิจัยได้นำมาตรวจสอบความน่าเชื่อถือของข้อมูล ดังขั้นตอนต่อไปนี้

1. ผู้วิจัยสร้างความสัมพันธ์อันดีต่อผู้ให้สัมภาษณ์ เพื่อให้เกิดความไว้วางใจ ความเชื่อมั่น เชื่อถือในตัวผู้ทำวิจัย ซึ่งจะส่งผลต่อความถูกต้อง ของข้อมูล
2. การยืนยันความถูกต้องของข้อมูล (Member Checking) โดยการนำข้อมูลที่ได้จากการสัมภาษณ์ มายืนยันความถูกต้องของข้อมูลว่าตรงกับความรู้สึกที่แท้จริงของผู้ให้สัมภาษณ์หรือไม่
3. ตรวจสอบความไว้วางใจได้ของข้อมูล โดยการนำข้อมูลที่ได้ไปตรวจสอบกับอาจารย์ที่ปรึกษาทางวิจัย เพื่อยืนยันความถูกต้องตามวัตถุประสงค์ที่ต้องการศึกษาวิจัย

การวิเคราะห์ข้อมูล

1. ผู้วิจัยจะนำข้อมูลที่ได้จากการเก็บรวบรวมข้อมูลที่ได้จากการเก็บรวบรวมข้อมูลด้านเอกสาร (Review Data) มาทำการวิเคราะห์และเรียบเรียง และนำเสนอออกมาในรูปแบบของการพรรณนา
2. ผู้วิจัยจะนำข้อมูลที่ได้จากการเก็บรวบรวมข้อมูล โดยการสัมภาษณ์ (Interview) มาทำการถอดรายละเอียด วิเคราะห์ และนำมาการสรุป เรียบเรียง จัดลำดับ แยกประเภทข้อมูล การตีความ และนำไปสรุปขั้นตอนการส่งออกและแนวทางการปรับปรุงการส่งออกชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิตผลิตภัณฑ์ผ้าอ้อมสำเร็จรูป กรณีศึกษาบริษัทผู้ผลิตสัญชาติญี่ปุ่นแห่งหนึ่ง

บทที่ 4

ผลการวิจัย

ผลการวิเคราะห์ข้อมูลเชิงคุณภาพ

ในการศึกษาวิจัย เรื่อง “ขั้นตอนการส่งออกและแนวทางการปรับปรุงการส่งออกชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิตผลิตภัณฑ์ผ้าอ้อมสำเร็จรูป กรณีศึกษาบริษัทผู้ผลิตสัญชาติญี่ปุ่นแห่งหนึ่ง” ครั้งนี้ เป็นการวิจัยเชิงคุณภาพ โดยใช้วิธีการสัมภาษณ์ (Qualitative Research) เป็นเครื่องมือในการเก็บรวบรวมข้อมูลจากกลุ่มตัวอย่าง ซึ่งหมายถึงพนักงานแผนกส่งออก และผู้เกี่ยวข้องที่มีความเชี่ยวชาญในขั้นตอนการส่งออกชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิตผลิตภัณฑ์ผ้าอ้อมสำเร็จรูป ของบริษัทผู้ผลิตสัญชาติญี่ปุ่นแห่งหนึ่ง

ส่วนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปของผู้ให้สัมภาษณ์

- 1.1) เพศ
- 1.2) อายุ
- 1.3) ตำแหน่งหน้าที่
- 1.4) ประสบการณ์ในการทำงาน (ปี)

ส่วนที่ 2 ขั้นตอนการส่งออกชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิตผลิตภัณฑ์ผ้าอ้อมสำเร็จรูป ของบริษัทผู้ผลิตสัญชาติญี่ปุ่นแห่งหนึ่ง

- 2.1) ขั้นตอนการส่งออกของชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิตผลิตภัณฑ์ผ้าอ้อมสำเร็จรูป ของบริษัทผู้ผลิตสัญชาติญี่ปุ่นแห่งหนึ่ง มีขั้นตอนอะไรบ้าง และกระบวนการในการทำงานอย่างไร โปรดอธิบายโดยละเอียด
- 2.2) การทำงานในส่วนงานและหน้าที่ที่มีเอกสารอะไรบ้างที่เกี่ยวข้องและใช้ในขั้นตอนการส่งออกของชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิตผลิตภัณฑ์ผ้าอ้อมสำเร็จรูป ของบริษัทผู้ผลิตสัญชาติญี่ปุ่นแห่งหนึ่ง
- 2.3) มุมมอง ความคิดเห็น และภาพรวมของสถานการณ์การส่งออกของชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิตของบริษัทในปัจจุบันเป็นอย่างไร

ส่วนที่ 3 ปัญหาในขั้นตอนการส่งออกชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิตผลิตภัณฑ์ผ้าอ้อมสำเร็จรูป ของบริษัทผู้ผลิตสัญชาติญี่ปุ่นแห่งหนึ่ง

3.1) การทำงานในส่วนงานและหน้าที่มีปัญหาและอุปสรรคใดบ้างที่พบในระหว่างการทำงาน สำหรับการดำเนินงานในขั้นตอนการส่งออกของชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิตผลิตภัณฑ์ผ้าอ้อมสำเร็จรูป ของบริษัทผู้ผลิตสัญชาติญี่ปุ่นแห่งหนึ่ง

3.2) มุมมอง ความคิดเห็น และปัจจัยที่เป็นสาเหตุที่ทำให้เกิดปัญหาและอุปสรรคต่อการส่งออกของชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิตผลิตภัณฑ์ผ้าอ้อมสำเร็จรูป ของบริษัทผู้ผลิตสัญชาติญี่ปุ่นแห่งหนึ่ง

3.3) การทำงานในส่วนงานและหน้าที่ ขั้นตอนใดในการส่งออกชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิตผลิตภัณฑ์ผ้าอ้อมสำเร็จรูป ของบริษัทผู้ผลิตสัญชาติญี่ปุ่นแห่งหนึ่ง ที่เป็นปัญหาที่ควรได้รับการแก้ไขมากที่สุดในตอนนี หรืออาจเป็นปัญหาและอุปสรรคที่อาจเกิดขึ้นได้ในอนาคต

3.4) ปัญหาที่พบจากการดำเนินงานในขั้นตอนการส่งออกของชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิตผลิตภัณฑ์ผ้าอ้อมสำเร็จรูป ของบริษัทผู้ผลิตสัญชาติญี่ปุ่นแห่งหนึ่ง แนวทางหรือข้อเสนอแนะใดที่จะสามารถแก้ไขปัญหา ลดอุปสรรค หรือป้องกันการเกิดปัญหาและอุปสรรคในอนาคตได้บ้าง

3.5) มุมมองและความคิดเห็น แนวทางหรือข้อเสนอแนะใดบ้างที่คิดว่าสามารถที่จะช่วยปรับปรุงและพัฒนาขั้นตอนการส่งออกของชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิตผลิตภัณฑ์ผ้าอ้อมสำเร็จรูป ของบริษัทผู้ผลิตสัญชาติญี่ปุ่นแห่งหนึ่งได้ในอนาคต

ส่วนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปของผู้ให้สัมภาษณ์

ตารางที่ 1 ตารางแสดงข้อมูลทั่วไปของผู้ให้สัมภาษณ์

หัวข้อรายการคำถาม	ผู้ให้สัมภาษณ์ คนที่ 1	ผู้ให้สัมภาษณ์ คนที่ 2	ผู้ให้สัมภาษณ์ คนที่ 3
1.1 เพศ	หญิง	หญิง	หญิง
1.2 อายุ	33	31	27
1.3 ตำแหน่งหน้าที่ ...	หัวหน้าแผนกส่งออก (Export Leader) ของ บริษัทผู้ผลิตสัญชาติ ญี่ปุ่นแห่งหนึ่ง	เจ้าหน้าที่ ประสานงาน และ ดูแลลูกค้า (Customer service) ของบริษัท ตัวแทนของผู้ส่ง สินค้า (Freight Forwarder)	เจ้าหน้าที่ ประสานงาน และ ดูแลลูกค้า (Customer service) ของบริษัท ตัวแทนของผู้ส่ง สินค้า (Freight Forwarder)
1.4 ประสบการณ์การทำงาน (ปี).....	7	9	6

ที่มา: จากการสัมภาษณ์ (2565)

ผู้ให้สัมภาษณ์คนที่ 1 คือ หัวหน้าแผนกส่งออก (Export Leader) ของบริษัทผู้ผลิตสัญชาติญี่ปุ่นแห่งหนึ่ง ลักษณะของผู้ให้สัมภาษณ์ เพศหญิง อายุ 33 ปี ดำรงตำแหน่ง หัวหน้าแผนกส่งออก มีประสบการณ์ 7 ปี

ผู้ให้สัมภาษณ์อนุญาตให้ผู้วิจัยสัมภาษณ์ ในเวลาประมาณ 10.00 น. วันที่ 1 มิถุนายน พ.ศ. 2565 สถานที่ให้สัมภาษณ์ คือ บริษัทผู้ผลิตสัญชาติญี่ปุ่นแห่งหนึ่ง ซึ่งได้ใช้เวลาในการสัมภาษณ์ ประมาณ 45 นาที

ผู้ให้สัมภาษณ์คนที่ 2 คือ เจ้าหน้าที่ประสานงาน และดูแลลูกค้า (Customer service) ของบริษัทตัวแทนของผู้ส่งสินค้า (Freight Forwarder) ลักษณะของผู้ให้สัมภาษณ์ เพศหญิง อายุ 31 ปี ดำรงตำแหน่ง เจ้าหน้าที่ฝ่ายบริการลูกค้า มีประสบการณ์ 9 ปี

ผู้ให้สัมภาษณ์อนุญาตให้ผู้วิจัยสัมภาษณ์ ในเวลาประมาณ 10.00 น. วันที่ 3 มิถุนายน พ.ศ. 2565 สถานที่ให้สัมภาษณ์ คือ บริษัทผู้ผลิตสัณฐานติญี่ปุ่นแห่งหนึ่ง ซึ่งได้ใช้เวลาในการสัมภาษณ์ ประมาณ 45 นาที

ผู้ให้สัมภาษณ์คนที่ 3 คือ เจ้าหน้าที่ประสานงาน และดูแลลูกค้า (Customer service) ของ บริษัทตัวแทนของผู้ส่งสินค้า (Freight Forwarder) ลักษณะของผู้ให้สัมภาษณ์ เพศหญิง อายุ 27 ปี ดำรงตำแหน่ง เจ้าหน้าที่ฝ่ายบริการลูกค้า มีประสบการณ์ 6 ปี

ผู้ให้สัมภาษณ์อนุญาตให้ผู้วิจัยสัมภาษณ์ ในเวลาประมาณ 10.00 น. วันที่ 4 มิถุนายน พ.ศ. 2565 สถานที่ให้สัมภาษณ์ คือ บริษัทผู้ผลิตสัณฐานติญี่ปุ่นแห่งหนึ่ง ซึ่งได้ใช้เวลาในการสัมภาษณ์ ประมาณ 45 นาที

จากข้อมูลที่ได้จากการสัมภาษณ์ดังกล่าว สรุปได้ว่า ข้อมูลทั่วไปของผู้ให้สัมภาษณ์ทั้งหมด 3 คน เป็นเพศหญิง มีช่วงอายุระหว่าง 27-33 ปี มีประสบการณ์การทำงาน 6-9 ปี ในบริษัทผู้ผลิต สัณฐานติญี่ปุ่นแห่งหนึ่ง และบริษัทตัวแทนของผู้ส่งสินค้า (Freight Forwarder)

ส่วนที่ 2 ขั้นตอนการส่งออกชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิตผลิตภัณฑ์ผ้าอ้อมสำเร็จรูป ของ บริษัทผู้ผลิตสัณฐานติญี่ปุ่นแห่งหนึ่ง
ตารางที่ 2 ขั้นตอนการส่งออกชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิตผลิตภัณฑ์ผ้าอ้อมสำเร็จรูป ของ บริษัทผู้ผลิตสัณฐานติญี่ปุ่นแห่งหนึ่ง

ขั้นตอนและกระบวนการ การส่งออกของชิ้นงานเสีย	ผู้ให้สัมภาษณ์ คนที่ 1	ผู้ให้สัมภาษณ์ คนที่ 2	ผู้ให้สัมภาษณ์ คนที่ 3	คิดเป็น เปอร์เซ็นต์
1) บริษัท ส่งยอดพยากรณ์ น้ำหนักทั้งหมดของชิ้นงาน เสีย (Loss production) ให้กับตัวแทนของผู้ส่งออก (Freight forwarder) เพื่อ นำไปใช้ในการจองตู้คอน เทนเนอร์ล่วงหน้ากับทาง สายเรือ	✓	✓	✓	100 %

2) เริ่มการผลิตจริง และ ตรวจสอบจำนวน น้ำหนัก ของชิ้นงานเสียที่เกิดขึ้นจริง	✓	✓	✓	100 %
3) นำชิ้นงานเสียทั้งหมดไป ผ่านกระบวนการบีบอัดโดย เครื่องจักร จนออกมาเป็น ก้อนสี่เหลี่ยม (ก้อน Loss)	✓			33.33 %
4) แจกจ่ายจริงให้กับ ตัวแทนของผู้ส่งออก เพื่อทำ การยืนยันการจองตู้กับสาย เรือ รอจนสายเรือยืนยันและ ส่งใบยืนยันการจองกลับมา	✓	✓	✓	100 %
5) ตัวแทนผู้ส่งออก ดำเนินการเรียกตู้คอนเทน เนอร์เข้ามาเตรียมการลง สินค้าที่บริษัท ดำเนินการขัง น้ำหนักต่อพาเลท ต่อตู้อีก ครั้ง แล้วจึงลงสินค้าเข้าตู้ ขนส่งสินค้า และลากตู้ไป ส่งที่ทำเรือ		✓	✓	66.67 %
6) ตัวแทนของผู้ส่งออกนำ น้ำหนักที่ขังต่อพาเลท ต่อตู้ ที่ขังได้มาจัดเรียงเป็นไฟล์ เอกสารแล้วส่งอีเมลล์ให้กับ แผนกส่งออกของบริษัท	✓	✓	✓	100 %
7) แผนกส่งออกของบริษัท ทำการจัดทำใบกำกับสินค้า และใบรายการบรรจุหีบห่อ (Invoice and Packing list)	✓			33.33 %
8) แผนกส่งออกส่งใบกำกับ	✓	✓	✓	100 %

<p>สินค้า และใบรายการบรรจุหีบห่อ (Invoice and Packing list) กลับมาให้ตัวแทนผู้ส่งออกทางอีเมล เพื่อให้ตัวแทนนั้น ดำเนินการจัดทำเอกสารอื่นๆ และดำเนินพิธีการทางศุลกากรต่อไป</p>				
<p>9) เมื่อถึงวันที่เรือเดินทางออกจากท่าเรือต้นทาง ตัวแทนของผู้ส่งออกจะทำการแจ้งตัวแทนผู้นำเข้าที่ประเทศญี่ปุ่น</p>		✓	✓	66.67 %
<p>10) ตัวแทนของผู้ส่งออกพิมพ์ใบขนส่งสินค้าทางทะเล (B/L : Bill of landing), ไปปรับเอกสารประกันภัย (Insurance) และรวบรวมเอกสารต้นฉบับทั้งหมดนั้นและส่งให้กับแผนกส่งออกของบริษัท</p>	✓	✓	✓	100 %
<p>11) แผนกส่งออกของบริษัทเมื่อได้รับต้นฉบับเอกสารแล้วจึงทำการพิมพ์ใบกำกับสินค้า และใบรายการบรรจุหีบห่อ (Invoice and Packing list) ลงลายเซ็นผู้ส่งออก แล้วจึงส่งเอกสารให้กับผู้นำเข้า หรือผู้รับสินค้าปลายทาง</p>	✓			33.33 %

12) แผนกส่งออกของบริษัท ทำการเข้าไปลงรายละเอียด ราคา น้ำหนัก ของชิ้นงาน เสียที่ถูกส่งออกจริงในการ ส่งออกครั้งนั้นในระบบ SAP	✓			33.33 %
--	---	--	--	---------

ที่มา: จากการสัมภาษณ์ (2565)

ผู้ให้สัมภาษณ์คนที่ 1 กล่าวว่า ชิ้นงานเสีย (Loss production) ที่เกิดจากการผลิตของบริษัท จะถูกนำเข้าเครื่องบีบอัด จนออกมาเป็นก้อนสี่เหลี่ยมหรือก้อน loss เพื่อให้สะดวกในการขนส่ง และแผนกบริการอุปกรณ์ (Equipment) จะประสานงานกับตัวแทนของผู้ส่งสินค้า (Freight Forwarder) ให้เข้ามาชั่งน้ำหนักของชิ้นงานเสีย โดยนำตู้คอนเทนเนอร์เข้ามาบรรจุสินค้า และเดินพิธีการส่งออกทั้งหมด โดยตัวแทนของผู้ส่งสินค้าจะส่งข้อมูลน้ำหนักของแต่ละพาเลท แต่ละตู้คอนเทนเนอร์มาให้กับแผนกส่งออก เพื่อทำการออกเอกสารใบกำกับสินค้า และใบรายการบรรจุหีบห่อของสินค้า เสร็จแล้วจึงส่งเอกสารกลับไปให้ตัวแทนผู้ส่งออกและผู้เกี่ยวข้องทางอีเมล และเมื่อถึงวันเรือเดินทางออกจากท่าเรือต้นทางแล้ว ตัวแทนของผู้ส่งสินค้าจะส่งเอกสารใบตราส่งสินค้าทางทะเล และเอกสารประกันภัย มาให้แผนกส่งออกเพื่อจัดส่งต้นฉบับเอกสารการจัดส่งสินค้าให้ลูกค้าที่ประเทศญี่ปุ่น หลังจากนั้นแผนกส่งออกจะทำการบันทึกแจ้งหนี้ในระบบปฏิบัติการ SAP และส่งข้อมูลให้แผนกบัญชีออกบิลเก็บเงิน ไปยังลูกค้าที่ประเทศญี่ปุ่น โดยมีเงื่อนไขว่าแผนกส่งออกจะต้องบันทึกแจ้งหนี้ในระบบปฏิบัติการ SAP ของทุกๆ ซิปเมนต์ในเดือนนั้นๆ ให้เสร็จภายในวันสุดท้ายของเดือน

ในสถานการณ์ปัจจุบัน บริษัทมีนโยบายลดของเสียจากการผลิตให้มีปริมาณลดลงในทุกปี ทำให้ปริมาณของเสียที่ส่งออกมีปริมาณลดลง ไม่เพียงพอต่อความต้องการของบริษัทผู้ผลิตทรายแอมที่ประเทศญี่ปุ่น

ผู้ให้สัมภาษณ์คนที่ 2 กล่าวว่า ชั้นแรกคือทางบริษัทตัวแทนของผู้ส่งสินค้า (Freight Forwarder) จะได้รับอีเมลเป็นยอดประมาณการณของจำนวนชิ้นงานเสียและจำนวนตู้คอนเทนเนอร์ที่จะเกิดขึ้นในการส่งออกชิ้นงานเสีย (Loss production) ในแต่ละเดือนจากทางบริษัท xx ผู้ส่งออกทางเจ้าหน้าที่ประสานงาน และบริการลูกค้า ก็จะนำข้อมูลนั้นมาทำการจองตู้คอนเทนเนอร์เพื่อใช้

บรรจุสินค้าล่วงหน้ากับทางบริษัทสายเรือ โดยแยกการจองเป็นแต่ละสัปดาห์ว่าหนึ่งสัปดาห์ใช้ประมาณกี่ตู้ และเมื่อถึงวันขนส่งสินค้าจริงทีมงานจะเข้าไปทำการชั่งน้ำหนักของชิ้นงานเสียที่ถูกบีบอัดแล้ว หรือ ก่อนชิ้นงานเสียที่บริษัท xx ซึ่งเวลาชั่งก็จัดน้ำหนักเป็นน้ำหนักต่อแต่ละพาเลท เพราะหนึ่งตู้ใช้ทั้งหมด 44 พาเลท เลยต้องแยกน้ำหนักออกเป็น 44 ชุด จากนั้นก็เอาน้ำหนักต่อพาเลทต่อหนึ่งตู้คอนเทนเนอร์นี้ส่งให้ทางแผนกส่งออกของบริษัท xx แล้วจึงรอแผนกส่งออกจัดทำใบกำกับสินค้า และใบรายการบรรจุหีบห่อของสินค้าแต่ละตู้มาให้ทางทีมงานเจ้าหน้าที่ประสานงาน และบริการลูกค้า โดยระหว่างรอเอกสารจากแผนกส่งออกก็จะทำการเรียกตู้เข้ามาเพื่อทำการโหลดบรรจุสินค้าหรือก่อนชิ้นงานเสียที่ชั่งน้ำหนักและจัดเรียงใส่พาเลทเสร็จเรียบร้อยแล้วเข้าไปในตู้คอนเทนเนอร์ บางครั้งจำนวนตู้จริงที่ใช้กับตู้ที่เราจองไว้ตั้งแต่แรกก็ไม่ตรงกัน ต้องทำการปรับเพิ่ม-ลดเอาตามจำนวนหน้างาน หลังจากโหลดสินค้าเข้าตู้เสร็จแล้วหากยังไม่ได้รับใบกำกับสินค้า และใบรายการบรรจุหีบห่อของสินค้าจากแผนกส่งออก ก็จะทวงถามไปทางอีเมลอีกครั้ง หลังจากได้รับใบกำกับสินค้า และใบรายการบรรจุหีบห่อแล้ว ทางตัวแทนของผู้ส่งออกสินค้าก็จะพิมพ์ใบขนสินค้าขาออก ใบกำกับตู้ นำตู้ที่บรรจุสินค้าแล้วไปคืนท่าเรือ และร่างใบตราส่งสินค้าทางทะเลไว้รอวันที่เรือออกจากท่าต้นทาง

ณ วันที่เรือออกจากท่าต้นทางแล้วทางทีมจะทำการส่งเอกสารทั้งหมด คือ ใบกำกับสินค้า และใบรายการบรรจุหีบห่อของสินค้า และใบตราส่งสินค้าทางทะเล ไปให้กับทางตัวแทนผู้ส่งออก และนำเข้าสินค้าปลายทางที่ญี่ปุ่น จากนั้นจึงทำการพิมพ์เอกสารต้นฉบับใบตราส่งสินค้าทางทะเล และขอประกันภัยจากบริษัทประกันภัย ซึ่งต้องรอเอกสารประมาณ 2 วันแล้วจึงนำเอกสารทั้งหมดส่งให้กับทางแผนกส่งออก บริษัท xx เพื่อให้ทางบริษัทผู้ส่งออกทำการส่งเอกสารต้นฉบับทั้งหมดให้กับทางลูกค้าปลายทางที่ประเทศญี่ปุ่นอีกที

จากมุมมองของผู้ให้สัมภาษณ์สถานการณ์ปัจจุบันของการส่งออกชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิตของบริษัทผู้ผลิตสัญชาติญี่ปุ่นแห่งหนึ่งนั้น ดูเหมือนจะดำเนินการได้ง่และลำบากขึ้น เนื่องจากมีจำนวนตู้คอนเทนเนอร์ที่จะนำมาใช้บรรจุสินค้าเพื่อส่งออกที่จำกัด จึงอาจมีแนวโน้มที่จะส่งออกได้ช้าขึ้นในอนาคตด้วย

1. ชื่อและที่อยู่ผู้ขายและผู้ซื้อ

2. วันที่เอกสาร หมายเลข และการอ้างอิง
3. เหมมการค้า
4. เหมมการค้าชำระเงิน
5. สถานที่ส่งสินค้า

6. รายละเอียดสินค้า
7. นำหนักและการจัดส่งสินค้า

8. ลงลายมือชื่อและตราประทับ

COMMERCIAL INVOICE				
EXPORTER NAME & ADDRESS ABC Company Limited		IMPORTER NAME & ADDRESS DEF Company Limited		
Date	DD/MM/YYYY	Mode of Transportation	Vessel / Air	
Invoice Number	INV 0101	Incoterms	FOB Bangkok	
Referred to P.O. or L/C Number	PO 2323	Payment Terms	50% Advanced T/T 50% L/C	
Port of Loading	Bangkok	Post of Destination	Tokyo	
Items	Description	Quantity	Price per Unit	Amount
1	ABC HS Code: 50 10 11	1,000 pieces	USD 29.99	USD 29,990
2	DEF HS Code: 12 01 01	2,000 kilograms	USD 3.99	USD 7,980
Total				USD 37,970
Remarks: 1. Shipping Mark: ABC Company 2. Payment must be made by end of month. 3. Extra Documents Fee is excluded.				
Mr. A Export Company		Mr. B Import Company		

ภาพที่ 5 ตัวอย่างแบบฟอร์มใบแจ้งหนี้ (Invoice)

1. ชื่อและที่อยู่ผู้ขายผู้ซื้อ

2. วันที่เอกสาร หมายเลข และการอ้างอิง

3. รายละเอียดสินค้า
4. ปริมาตรสินค้า
5. น้ำหนักสุทธิ
6. น้ำหนักรวม
7. จำนวนหีบห่อ

8. เครื่องหมายบนหีบห่อ

9. ลงลายมือชื่อและตราประทับ

PACKING LIST					
EXPORTER NAME & ADDRESS ABC Company Limited			IMPORTER NAME & ADDRESS XYZ Company Limited		
Date	DD/MM/YYYY	Mode of Transportation	Vessel / Air		
Packing List Number	PL 0101	Incoterms	FOB Bangkok		
Referred to P.O. or L/C Number	PO 2323	As of Invoice Number	INV 0101		
Port of Loading	Bangkok	Port of Destination	Tokyo		
Items	Description	Net Weight	Gross Weight	Number of Packages	Volume (Cubic Meters)
1	ABC HS Code: 50.10.11	1,000 Kgs	1,200 Kgs	100 Cartons	5.56 Cubic Meters
2	DEF HS Code: 12.01.01	2,000 Kgs	2,400 Kgs	200 Cartons	9.88 Cubic meters
Total				300 Cartons	13.44 Cubic meters
Remarks: 1. Shipping Mark: ABC Company					
Mr. A Export Company			Mr. B Import Company		

ภาพที่ 6 ตัวอย่างแบบฟอร์มเอกสารแสดงรายการจำนวนหีบห่อของสินค้า (Packing list)

1820-B IRONSTONE DRIVE BURLINGTON, ON L7L 5V3			
SPECIAL INSTRUCTIONS:		PO#	
		ORDER#	
ITEM CODE:	DESCRIPTION	QNTY.	WEIGHT
			TOTAL
NUMBER OF PALLETS:	REGULAR <input type="checkbox"/>	CHEP <input type="checkbox"/>	CPC <input type="checkbox"/>
DECLARED VALUE \$	TERMS: PREPAID <input type="checkbox"/> COLLECT <input type="checkbox"/>		
MAXIMUM LIABILITY OF \$4.41 PER KILOGRAM (\$2.00 PER POUND) UNLESS STATED OTHERWISE	OTHER <input type="checkbox"/>		
SHIPPER: PICK UP DATE _____	CARRIER:	PICK UP DATE _____	
SIGNATURE _____		SIGNATURE _____	
PRINT _____		PRINT _____	
THIS IS TO CERTIFY THAT THE ABOVE MATERIALS			

ภาพที่ 7 ตัวอย่างแบบฟอร์มใบตราส่งสินค้าทางเรือ (Bill of Lading)

ผู้ให้สัมภาษณ์คนที่ 3 กล่าวว่า อีเมลล์สำหรับการคาดการณ์จำนวนตู้คอนเทนเนอร์สำหรับการส่งออกในแต่ละเดือนจากทางบริษัท xx โดยทั่วไปจะมีการส่งข้อมูลการคาดการณ์จำนวนมาให้ก่อนกำหนดการหนึ่งเดือนก่อนการส่งออกจริง ทางตัวแทนของผู้ส่งออกสินค้าจะสามารถนำข้อมูลที่บริษัท xx ส่งมา เพื่อใช้เป็นจำนวนอ้างอิงสำรองตู้คอนเทนเนอร์กับทางบริษัทสายเรือ โดยจะมีการแยกการจองตู้ออกเป็นแต่ละสัปดาห์ เมื่อถึงวันกำหนดส่งออก ทางทีมงานตัวแทนผู้ส่งออกจะทำการเรียกนำรถไปลากตู้คอนเทนเนอร์เพื่อเข้าไปบรรจุสินค้าและซ้มน้ำหนักเพื่อที่จะเอาน้ำหนักที่ได้มาจัดเรียงเป็นไฟล์ส่งต่อให้กับแผนกส่งออกของบริษัท xx เพื่อไปทำการออกใบกำกับสินค้าและใบรายการบรรจุหีบห่อสินค้า โดยทางตัวแทนของผู้ส่งออกจะรอเอกสารจากบริษัท xx ให้ส่งอีเมลล์มา แล้วจึงทำการป้อนข้อมูลใบขนสินค้าขาออก ใบกำกับตู้ ฉบับร่างของใบตราส่งสินค้าทางทะเล และนำผู้ขนส่งสินค้าไปยังส่งยังท่าเรือ เมื่อถึงวันที่กำหนดการเดินทางก็จะพิมพ์ใบตราส่งสินค้าทางทะเลฉบับจริงและรับเอกสารประกันภัยสินค้าที่สำนักงานของบริษัทประกัน แล้วรอเอกสารอย่างน้อยสามวัน หลังจากได้เอกสารประกันสินค้าแล้วจึงนำส่งเอกสารทั้งหมดไปยังแผนกส่งออกบริษัท xx และแจ้งบริษัทตัวแทนผู้นำเข้าที่ปลายทางที่ประเทศญี่ปุ่น โดยวิธีแจ้งทางอีเมลล์

มองจากสถานการณ์การส่งออกชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิตของบริษัทผู้ผลิตสัญชาติญี่ปุ่นแห่งหนึ่งในปัจจุบัน ผู้ให้สัมภาษณ์เห็นว่ามีความขั้นตอนการส่งออกและการประสานงานมีความซับซ้อนและล่าช้าเกินไป ในการทำงานในขั้นตอนการส่งออกที่จำเป็นจะต้องแข่งกับเวลา และมีการแก้ไขเอกสารบ่อยจึงทำให้เกิดความผิดพลาดที่ไม่น่าเกิดในบางครั้ง เช่นการพิมพ์น้ำหนักของสินค้าผิด เป็นต้น

ส่วนที่ 3 ปัญหาในขั้นตอนการส่งออกชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิตผลิตภัณฑ์ผ้าอ้อมสำเร็จรูป ของบริษัทผู้ผลิตสัญชาติญี่ปุ่นแห่งหนึ่ง

ผู้ให้สัมภาษณ์คนที่ 1 กล่าวว่า ปัญหาที่พบบ่อย คือ ปัญหาด้านการสื่อสาร เกิดข้อมูลผิดพลาดระหว่างแผนก เช่น การปรับเปลี่ยนราคา ค่าขนส่งสินค้าและค่าประกันภัยล่วงหน้าโดยผู้ส่งออก สินค้ารับผิดชอบค่าขนส่งสินค้าและค่าประกันภัยที่ทำเรือต้นทางเท่านั้น (Cost, Insurance, and Freight: CIF) ระหว่าง แผนกกิจกรรมเพื่อสังคม (Corporate Social Responsibility: CSR) และลูกค้า ไม่มีการแจ้งปรับราคาล่วงหน้ายังแผนกส่งออก ทำให้เอกสารใบกำกับสินค้าหรือใบแจ้งหนี้ แสดงราคาผิด ส่งผลให้ใบวางบิล ในระบบปฏิบัติการ SAP และการวางบิลของแผนกบัญชีจึงผิดพลาดไปด้วย เนื่องจากมีหลายส่วนงานรับผิดชอบในแต่ละขั้นตอน เช่น ตัวแทนผู้ส่งออก รับผิดชอบในการจองตู้คอนเทนเนอร์และกระบวนการการส่งออก รวมถึงเอกสารที่เกี่ยวข้อง, แผนกกิจกรรมเพื่อสังคมรับผิดชอบการแจ้งปรับราคาและออกเลขใบสั่งซื้อสินค้ากับแผนกต่างๆ ที่เกี่ยวข้อง ซึ่งแผนกส่งออกรับผิดชอบการออกและเอกสาร ใบแจ้งหนี้ ใบแสดงรายการจำนวนหีบห่อของสินค้า และใบวางบิล ในระบบปฏิบัติการ SAP เป็นต้น การที่มีผู้เกี่ยวข้องหลายแผนกทั้งภายในและภายนอกองค์กร แต่การสื่อสารมีประสิทธิภาพไม่เพียงพอทำให้เกิดความผิดพลาดของข้อมูลได้ และเนื่องจากแต่ละแผนกต้องทำงานเกี่ยวเนื่องกัน เมื่อเกิดความผิดพลาดขึ้นจุดหนึ่งจึงส่งผลกระทบต่อเนื่องกันทั้งหมดอย่างที่กล่าวไว้ในข้างต้น ดังนั้นการแก้ปัญหาคือความผิดพลาดของข้อมูลจากการสื่อสารจึงมีความสำคัญเป็นอย่างมาก เนื่องจากเมื่อข้อมูลผิดพลาดและเกิดการแก้ไขเอกสารส่งออก ทำให้มีค่าใช้จ่ายเพิ่มขึ้นด้วย แนวทางการแก้ปัญหาที่คาดว่าจะได้ผลดีที่สุด คือการปรับการสื่อสารให้เป็นการโต้ตอบระหว่างกัน เมื่อมีการปรับเปลี่ยนข้อมูลออกไปจากหน่วยงานหนึ่ง ให้ผู้รับข้อมูลยืนยันความถูกต้องกลับมาเสมอ เช่น การปรับเปลี่ยนข้อมูลให้เป็นปัจจุบัน น้ำหนักของสินค้า ค่าขนส่ง และราคา และเมื่อแผนกส่งออกได้รับข้อมูล และนำมาใช้แล้วควรมี

การส่ง ใบแจ้งหนี้ กลับให้ทางแผนกกิจกรรมเพื่อสังคมเพื่อยืนยันความถูกต้องร่วมกัน ลดความผิดพลาดของเอกสารส่งออกและการออกบิลเก็บเงินลูกค้า

ดังที่กล่าวไปข้างต้นว่าปัญหาหนึ่งในสถานการณ์ปัจจุบัน คือการเพิ่มขึ้นของค่าขนส่ง ที่กระทบต่อราคาขาย และสินค้าคือชิ้นงานที่เสียจากกระบวนการผลิตซึ่งองค์กรพึงลดปริมาณงานเสียลงเสมอ สินค้าจึงมีไม่เพียงพอต่อความต้องการของตลาดสัตว์เลี้ยงที่ขยายตัวในปัจจุบัน ดังนั้นการหาคู่ค้าทางธุรกิจในกลุ่มธุรกิจเดียวกันหรือใกล้เคียง เพื่อมาช่วยในการเพิ่มยอดสั่งซื้อจะช่วยเพิ่มอำนาจการต่อรองกับตัวแทนผู้ส่งออกและนำเข้าสินค้า และเรือประจำเส้นทางได้ส่วนหนึ่ง และเป็น การเพิ่มความสามารถในความต้องการจัดส่ง ตามความต้องการของลูกค้าด้วย

ผู้ให้สัมภาษณ์คนที่ 2 กล่าวว่า ปัญหาในการดำเนินงานส่วนใหญ่จะเป็นการล่าช้าจากขั้นตอนการรอเอกสารและข้อมูลจากส่วนงานต่างๆ และขั้นตอนในการจองตู้ขนส่งสินค้า ความล่าช้าจากขั้นตอนการรอเอกสาร เช่น การออกเอกสาร เนื่องจากแต่ละขั้นตอนมีผู้ประสานงานที่ไม่เพียงพอทำให้ไม่สามารถประสานงานกันได้ในเวลา โดยเฉพาะถ้ามีผู้ประสานงานลาออกไปก็จะทำให้มีการดำเนินงานที่ช้าลง ส่วนขั้นตอนในการจองตู้ขนส่งสินค้ายากเพราะท่าเรือปลายทางที่ทำการส่งออกไปคือท่าเรือที่เมืองซิมิสิ ซึ่งไม่ใช่ท่าเรือใหญ่แบบที่เมืองโตเกียว หรือโยโกฮาม่า ทำให้การสำรองตู้ขนส่งสินค้าได้ยากเนื่องจากมีเที่ยวเรือที่มีจำนวนน้อยไม่เท่ากับท่าเรือใหญ่ ดังนั้นปัญหาหลักในด้านการเป็นตัวแทนนำเข้าและส่งออกสินค้าคือความยากในการสำรองตู้ขนส่งสินค้าไปยังท่าเรือที่ซิมิสิ

ดังนั้นทางบริษัทควรมีการขยายหรือมองหาเส้นทางขนส่งในท่าเรือที่ใกล้เคียงกับซิมิสิ ในกรณีที่ไม่สามารถสำรองตู้ขนส่งสินค้า เพื่อที่จะได้มีเส้นทางในการดำเนินงานไปยังท่าเรือที่ใกล้เคียง เพื่อเพิ่มพื้นที่ที่สามารถสำรองตู้ขนส่งสินค้าให้มีจำนวนที่เพียงพอ แล้วจึงนำช่องทางการขนส่งทางบกเข้ามาช่วยในการขนส่งสินค้าไปยังคลังสินค้าของลูกค้าเมื่อสินค้าไปถึงท่าเรือปลายทาง

ผู้ให้สัมภาษณ์คนที่ 3 กล่าวว่า การประสานงานล่าช้าบางครั้งและการติดต่อให้ข้อมูลที่ไม่ชัดเจนกันของแต่ละฝ่าย การประสานงานที่ล่าช้าและไม่ชัดเจนในบางครั้งทำให้ไม่สามารถดำเนินงานขั้นต่อไปได้เนื่องจากทุกส่วนงานต้องทำงานเกี่ยวเนื่องกัน ดังนั้นเมื่อมีการทำงานล่าช้าในจุดหนึ่งก็จะส่งผลกระทบต่อกันมาเช่น ถ้าแผนกส่งออกส่งใบแจ้งหนี้และใบรายการบรรจุหีบห่อให้ตัวแทนผู้ส่งออกล่าช้าก็จะส่งผลให้ออกใบขนสินค้าได้ช้า หรือทำให้พิมพ์ใบขนสินค้าผิดพลาด

เพราะความเร่งรีบ หรือเวลาที่มีการประสานงานแจ้งขอแก้ไขน้ำหนักของสินค้าแต่ไม่มีการแจ้งหรือแจ้งขอแก้ไขข้อมูลซ้ำเกินไป ส่งผลให้แผนกส่งออกและตัวแทนผู้ส่งออกให้ไม่สามารถทำการแก้ไขเอกสารได้ทันเวลา ก็จะทำให้เกิดปัญหาเมื่อส่งออกจริง และปัญหาการจองตู้ขนส่งสินค้ากับสายเรือ ได้ยากทำให้ขั้นตอนการโหลดสินค้าเข้าตู้ขนส่งสินค้าอาจถูกเลื่อนให้ล่าช้าออกไปบ้าง

จากปัญหาที่กล่าวมาข้างต้น ทางบริษัทฯ ควรมีการแก้ไขทางด้านการสื่อสารและประสานงานให้มากขึ้นเช่น จัดประชุมรายเดือนเพิ่มขึ้น เพื่อเปลี่ยนแปลงข้อมูลให้เป็นปัจจุบัน หรือมีตัวกลาง หรือศูนย์กลางผู้รับผิดชอบในการประสานงานกับทุกฝ่ายเพื่อช่วยให้ประสานงานได้ง่ายและรวดเร็วขึ้น

ตารางที่ 3 ปัญหาในขั้นตอนการส่งออกชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิตผลิตภัณฑ์ผ้าอ้อมสำเร็จรูปของบริษัทผู้ผลิตสัญชาติญี่ปุ่นแห่งหนึ่ง

ปัญหาในขั้นตอนและกระบวนการส่งออกของชิ้นงานเสีย	ผู้ให้สัมภาษณ์ คนที่ 1	ผู้ให้สัมภาษณ์ คนที่ 2	ผู้ให้สัมภาษณ์ คนที่ 3	คิดเป็นเปอร์เซ็นต์
1) ปัญหาด้านการสื่อสารที่ทำให้เกิดข้อผิดพลาดระหว่างส่วนงานและแผนก	✓	✓	✓	100 %
2) ปัญหาด้านการแก้ไขความผิดพลาดของข้อมูล	✓	✓	✓	100 %
3) ปัญหาด้านการเพิ่มขึ้นของค่าขนส่ง ที่กระทบต่อราคาขาย	✓			33.33 %
4) ปัญหาในเรื่องของชิ้นงานเสียที่มีปริมาณลดลงทุกปี ทำให้ไม่เพียงพอต่อความต้องการของลูกค้า	✓			33.33 %
5) ปัญหาด้านการล่าช้าจากขั้นตอนการรอเอกสารและรอข้อมูลจากส่วนงานต่างๆ		✓	✓	66.67 %
6) ปัญหาด้านขั้นตอนในการจองตู้		✓	✓	66.67 %

ขนส่งสินค้ามีความยาก				
7) ปัญหาด้านจำนวนของผู้ประสานงานที่ไม่เพียงพอ		✓	✓	66.67 %

ที่มา: จากการสัมภาษณ์ (2565)

ดังนั้นจากข้อมูลที่ได้ในส่วนของปัญหาในขั้นตอนการส่งออกชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิตผลิตภัณฑ์ผ้าอ้อมสำเร็จรูป ของบริษัทผู้ผลิตสัญชาติญี่ปุ่นแห่งหนึ่งข้างต้นผู้วิจัยสามารถนำมาวิเคราะห์ แจกแจง โดยวิเคราะห์ความสัมพันธ์และความเกี่ยวข้องของปัญหากับผู้ให้สัมภาษณ์ ซึ่งผู้วิจัยได้ทำการเรียงเรียงปัญหาทั้งหมดออกเป็น 7 ประเด็นปัญหาดังต่อไปนี้

1. ปัญหาด้านการสื่อสารที่ทำให้เกิดข้อมูลผิดพลาดระหว่างส่วนงานและแผนก ซึ่งสามารถคิดเป็นสัดส่วนปัญหาในขั้นตอนและกระบวนการการส่งออกของชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิตทั้งหมดร้อยละ 100
2. ปัญหาด้านการแก้ไขความผิดพลาดของข้อมูล ซึ่งสามารถคิดเป็นสัดส่วนปัญหาในขั้นตอนและกระบวนการการส่งออกของชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิตทั้งหมดร้อยละ 100
3. ปัญหาด้านการเพิ่มขึ้นของค่าขนส่งที่กระทบต่อราคาขาย ซึ่งสามารถคิดเป็นสัดส่วนปัญหาในขั้นตอนและกระบวนการการส่งออกของชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิตทั้งหมดร้อยละ 33.33
4. ปัญหาในเรื่องของชิ้นงานเสียที่มีปริมาณลดลงทุกปี ทำให้ไม่เพียงพอต่อความต้องการของลูกค้า ซึ่งสามารถคิดเป็นสัดส่วนปัญหาในขั้นตอนและกระบวนการการส่งออกของชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิตทั้งหมดร้อยละ 33.33
5. ปัญหาด้านการล่าช้าจากขั้นตอนการรอเอกสารและรอข้อมูลจากส่วนงานต่างๆ ซึ่งสามารถคิดเป็นสัดส่วนปัญหาในขั้นตอนและกระบวนการการส่งออกของชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิตทั้งหมดร้อยละ 66.67
6. ปัญหาด้านขั้นตอนในการจองตู้ขนส่งสินค้ามีความยาก ซึ่งสามารถคิดเป็นสัดส่วนปัญหาในขั้นตอนและกระบวนการการส่งออกของชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิตทั้งหมดร้อยละ 66.67
7. ปัญหาด้านจำนวนของผู้ประสานงานที่ไม่เพียงพอ ซึ่งสามารถคิดเป็นสัดส่วนปัญหาในขั้นตอนและกระบวนการการส่งออกของชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิตทั้งหมดร้อยละ 66.67

ตารางที่ 4 แนวทางการปรับปรุงขั้นตอนการส่งออกชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิตผลิตภัณฑ์ผ้าอ้อมสำเร็จรูป ของบริษัทผู้ผลิตสัญชาติญี่ปุ่นแห่งหนึ่ง

วิธีการแก้ไขปัญหา	ผู้ให้ สัมภาษณ์ คนที่ 1	ผู้ให้ สัมภาษณ์คน ที่ 2	ผู้ให้ สัมภาษณ์ คนที่ 3	คิดเป็น เปอร์เซ็นต์
1) การสร้างระบบปฏิบัติงานที่คอยปรับข้อมูลให้เป็นปัจจุบันอยู่เสมอ	✓	✓	✓	100 %
2) การขยายหรือมองหาเส้นทาง การขนส่งในท่าเรือที่ใกล้เคียงกับชิ มิสึ ในกรณีที่ไม่สามารถสำรองผู้ ขนส่งสินค้า		✓	✓	66.67 %
3) การหาพันธมิตรทางธุรกิจ ใน กลุ่มธุรกิจเดียวกัน มาช่วยในการ เพิ่มยอดสั่งซื้อ เพิ่มความสามารถ ในความต้องการจัดส่ง ตามความ ต้องการของลูกค้า	✓			33.33 %
4) การเพิ่มผู้ประสานงาน ให้ เหมาะสมต่อตำแหน่งและหน้าที่	✓	✓	✓	100 %

ที่มา: จากการสัมภาษณ์ (2565)

จากตารางแนวทางการปรับปรุงขั้นตอนการส่งออกชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิตผลิตภัณฑ์ผ้าอ้อมสำเร็จรูป ของบริษัทผู้ผลิตสัญชาติญี่ปุ่นแห่งหนึ่ง นี้ผู้วิจัยสามารถวิเคราะห์วิธีการแก้ไขปัญหโดยอ้างอิงจากบทสัมภาษณ์ที่ผู้ให้สัมภาษณ์ได้เสนอและกล่าวอ้างถึงแนวทางการแก้ไขปัญหออกมาได้ทั้งหมด 4 แนวทางได้แก่

1. การสร้างระบบปฏิบัติงานที่คอยปรับข้อมูลให้เป็นปัจจุบันอยู่เสมอ ซึ่งคิดเป็นสัดส่วนของแนวทางการแก้ไขปัญหที่ผู้ให้สัมภาษณ์ทั้งหมดเห็นพ้องต้องกันที่ร้อยละ 100
2. การขยายหรือมองหาเส้นทางการขนส่งในท่าเรือที่ใกล้เคียงกับชิมิสึ ในกรณีที่ไม่สามารถสำรองผู้ขนส่งสินค้า ซึ่งคิดเป็นสัดส่วนของแนวทางการแก้ไขปัญหที่ผู้ให้สัมภาษณ์บางส่วนเห็นพ้องต้องกันที่ร้อยละ 66.67

3. การหาพันธมิตรทางธุรกิจ ในกลุ่มธุรกิจเดียวกัน มาช่วยในการเพิ่มยอดขายซื้อ เพิ่มความสามารถในความต้องการจัดส่ง ตามความต้องการของลูกค้า ซึ่งคิดเป็นสัดส่วนของแนวทางการแก้ไขปัญหาที่ผู้ให้สัมภาษณ์บางส่วนเห็นพ้องต้องกันที่ร้อยละ 33.33
4. การเพิ่มผู้ประสานงาน ให้เหมาะสมต่อตำแหน่งและหน้าที่ ซึ่งคิดเป็นสัดส่วนของแนวทางการแก้ไขปัญหาที่ผู้ให้สัมภาษณ์ทั้งหมดเห็นพ้องต้องกันที่ร้อยละ 100



บทที่ 5

สรุป อภิปรายผล และข้อเสนอแนะ

การวิจัยเรื่อง “ขั้นตอนการส่งออกและแนวทางการปรับปรุงการส่งออกชิ้นงานเสียบที่เกิดขึ้นจากการผลิตผลิตภัณฑ์ผ้าอ้อมสำเร็จรูป กรณีศึกษาบริษัทผู้ผลิตสัญชาติญี่ปุ่นแห่งหนึ่ง” พบว่า มีการแยกของเสียบออกเป็น 2 จำพวกได้แก่ ขยะมูลฝอย และของเสียบอุตสาหกรรม โดยแยกการจัดการออกจากกัน เนื่องจากขยะมูลฝอยนั้นจะให้เทศบาลเข้ามาเก็บขนไปกำจัดโดยการฝังกลบ สำหรับของเสียบอุตสาหกรรมนั้นส่วนมากจะเป็นของเสียบที่มีมูลค่า แบ่งออกเป็น 2 ประเภท ได้แก่ ของเสียบที่ไม่เป็นอันตราย และของเสียบอันตราย ทั้งนี้เป็นไปตามประเภทหรือชนิดของเสียบที่ระบุในประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม พ.ศ.2548 เรื่องการกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว บริษัทดำเนินการคัดแยกประเภทของเสียบอุตสาหกรรมออกจากกัน และจัดเก็บอย่างเป็นระเบียบเพื่อให้ของเสียบเหล่านั้นอยู่ในสภาพที่สามารถนำกลับไปใช้ใหม่ได้โดยสะดวก ของเสียบอุตสาหกรรมที่ไม่เป็นอันตรายสามารถดำเนินการขายให้ผู้อื่นได้ทั้งหมด ส่วนของเสียบอันตรายถูกจัดวางไว้เป็นหมวดหมู่ไม่ปะปนกัน

บริษัทมีการรักษาความสะอาดในทุกพื้นที่ของโรงงานทำให้ไม่มีขยะตกค้างในโรงงานการจัดการของเสียบอุตสาหกรรมที่เป็นของเสียบอันตราย มีการจัดการเพื่อลดการส่งกำจัดให้มากที่สุด โดยการนำกลับมาใช้ใหม่ โดยเฉพาะเศษชิ้นงาน เศษวัตถุดิบจากกระบวนการผลิต รวมถึงการลดของเสียบจากแหล่งกำเนิดให้ได้มากที่สุด ระหว่างการผลิตต้องมีการเฝ้าติดตามตรวจสอบคุณภาพของผลิตภัณฑ์อย่างใกล้ชิด ทั้งนี้ต้องมีอุปกรณ์วิเคราะห์ที่ทันสมัยและมีความเที่ยงตรง รวมถึงมีบุคลากรที่มีความสามารถและประสบการณ์

ทั้งนี้การนำของเสียบกลับมาใช้ใหม่เป็นการสร้างมูลค่าทางเศรษฐศาสตร์โดยที่บริษัทไม่รู้ตัว เนื่องจากสามารถลดทั้งค่าใช้จ่ายที่ใช้ในการกำจัดของเสียบ และค่าใช้จ่ายในการซื้อวัตถุดิบในกระบวนการผลิต รวมไปถึงการอนุรักษ์ทรัพยากร ดังนั้นการจัดการของเสียบอุตสาหกรรมของโรงงานอุตสาหกรรม จึงต้องเน้นการนำกลับมาใช้ใหม่ และการลดของเสียบจากแหล่งกำเนิดให้ได้มากที่สุด

และเมื่อนำข้อมูลการจัดการของเสียบอุตสาหกรรมมาเปรียบเทียบกับการปฏิบัติตามกฎหมาย โดยมีกฎหมายที่เกี่ยวข้องอยู่จำนวน 4 ฉบับ ได้แก่ ประกาศการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย

ที่ 25/2547, ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่องการกำจัดสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว พ.ศ.2548, ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่องหลักเกณฑ์และวิธีการแจ้งรายละเอียดเกี่ยวกับสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้วจากโรงงาน โดยทางสื่ออิเล็กทรอนิกส์ พ.ศ.2547 และประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่องระบบเอกสารกำกับการขนส่งของเสียอันตราย พ.ศ. 2547 ปรากฏว่าบริษัทมีการปฏิบัติตามเกือบทุกข้อกำหนดของกฎหมาย

การวิจัยในครั้งนี้มีวัตถุประสงค์เพื่อศึกษาขั้นตอนการส่งออกชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิตผลิตภัณฑ์ผ้าอ้อมสำเร็จรูป กรณีศึกษาบริษัทผู้ผลิตสัญชาติญี่ปุ่นแห่งหนึ่ง และเพื่อศึกษาแนวทางการปรับปรุงการส่งออกชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิตผลิตภัณฑ์ผ้าอ้อมสำเร็จรูป กรณีศึกษาบริษัทผู้ผลิตสัญชาติญี่ปุ่นแห่งหนึ่ง

สรุปผลการวิจัยเชิงคุณภาพ

จากการวิจัยเรื่อง “ขั้นตอนการส่งออกและแนวทางการปรับปรุงการส่งออกชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิตผลิตภัณฑ์ผ้าอ้อมสำเร็จรูป กรณีศึกษาบริษัทผู้ผลิตสัญชาติญี่ปุ่นแห่งหนึ่ง” โดยใช้วิธีการสัมภาษณ์กึ่งมีแบบแผน (Semi-Structured Interview) เป็นเครื่องมือในการเก็บรวบรวมข้อมูลจากกลุ่มตัวอย่าง ซึ่งหมายถึง พนักงานแผนกส่งออก และผู้เกี่ยวข้องที่มีความเชี่ยวชาญในขั้นตอนการส่งออกชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิตผลิตภัณฑ์ผ้าอ้อมสำเร็จรูป ของบริษัทผู้ผลิตสัญชาติญี่ปุ่นแห่งหนึ่ง โดยนำข้อมูลปฐมภูมิที่ได้จากการสัมภาษณ์โดยตรงจากกลุ่มเป้าหมายทั้งหมด 3 คน มาจัดทำระบบข้อมูล วิเคราะห์ข้อมูล และจัดกลุ่ม โดยนำเสนอข้อค้นพบตามวัตถุประสงค์ ได้ดังนี้

ส่วนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปของผู้ให้สัมภาษณ์

จากข้อมูลทั่วไปของผู้ให้สัมภาษณ์พบว่า ข้อมูลทั่วไปของผู้ให้สัมภาษณ์ทั้งหมด 3 คน เป็นเพศหญิง มีช่วงอายุระหว่าง 27-33 ปี มีประสบการณ์การทำงาน 6-9 ปี ในบริษัทผู้ผลิตสัญชาติญี่ปุ่นแห่งหนึ่ง และบริษัทตัวแทนของผู้ส่งสินค้า (Freight Forwarder)

ส่วนที่ 2 ขั้นตอนการส่งออกชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิตผลิตภัณฑ์ผ้าอ้อมสำเร็จรูป ของบริษัทผู้ผลิตสัญชาติญี่ปุ่นแห่งหนึ่ง

จากผลการวิจัย ผู้วิจัยสามารถวิเคราะห์และแจกแจงขั้นตอนการส่งออกของชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิตของบริษัท ออกมาได้เป็น 12 ขั้นตอนดังต่อไปนี้

1) บริษัทส่งขอพยานกึ่งน้ำหนักทั้งหมดของชิ้นงาน ให้กับตัวแทนของผู้ส่งออก (Freight forwarder) เพื่อนำไปใช้ในการจองตู้คอนเทนเนอร์ล่วงหน้ากับทางสายเรือ โดยขั้นตอนนี้คิดเป็นสัดส่วนในการรับรู้ของผู้เกี่ยวข้องที่ร้อยละ 100

2) เริ่มการผลิตจริง และตรวจสอบจำนวนน้ำหนัก ของชิ้นงานเสียที่เกิดขึ้นจริง โดยขั้นตอนนี้คิดเป็นสัดส่วนในการรับรู้ของผู้เกี่ยวข้องที่ร้อยละ 100

3) นำชิ้นงานเสียทั้งหมดไปผ่านกระบวนการบีบอัด โดยเครื่องจักร จนออกมาเป็นก้อนสี่เหลี่ยม (ก้อน Loss) โดยขั้นตอนนี้คิดเป็นสัดส่วนในการรับรู้ของผู้เกี่ยวข้องที่ร้อยละ 33.33

4) แจ้งจำนวนจริงให้กับตัวแทนของผู้ส่งออก เพื่อทำการยืนยันการจองตู้กับสายเรือ รอจนสายเรือยืนยันและส่งใบยืนยันการจองกลับมา โดยขั้นตอนนี้คิดเป็นสัดส่วนในการรับรู้ของผู้เกี่ยวข้องที่ร้อยละ 100

5) ตัวแทนผู้ส่งออกดำเนินการเรียกตู้คอนเทนเนอร์เข้ามาเตรียมการลงสินค้าที่บริษัท xx ดำเนินการชั่งน้ำหนักต่อพาเลท ต่อตู้อีกครั้ง แล้วจึงลงสินค้าเข้าสู่ขนส่งสินค้า และลากตู้ไปส่งที่ท่าเรือ โดยขั้นตอนนี้คิดเป็นสัดส่วนในการรับรู้ของผู้เกี่ยวข้องที่ร้อยละ 66.67

6) ตัวแทนของผู้ส่งออกนำน้ำหนักที่ชั่งต่อพาเลท ต่อตู้ที่ชั่ง ได้มาจัดเรียงเป็นไฟล์เอกสาร แล้วส่งอีเมลล์ให้กับแผนกส่งออกของบริษัท xx เพื่อออกใบกำกับสินค้า และใบรายการบรรจุหีบห่อ (Invoice and Packing list) โดยขั้นตอนนี้คิดเป็นสัดส่วนในการรับรู้ของผู้เกี่ยวข้องที่ร้อยละ 100

7) แผนกส่งออกของบริษัท ทำการจัดทำใบกำกับสินค้า และใบรายการบรรจุหีบห่อ (Invoice and Packing list) โดยขั้นตอนนี้คิดเป็นสัดส่วนในการรับรู้ของผู้เกี่ยวข้องที่ร้อยละ 33.33

8) แผนกส่งออกส่งจัดทำใบกำกับสินค้า และใบรายการบรรจุหีบห่อ (Invoice and Packing list) กลับมาให้ตัวของแทนผู้ส่งออกทางอีเมลล์ เพื่อให้ตัวแทนนั้นดำเนินการจัดทำเอกสารอื่นๆ และดำเนินการพิธีการทางศุลกากรต่อไป โดยขั้นตอนนี้คิดเป็นสัดส่วนในการรับรู้ของผู้เกี่ยวข้องที่ร้อยละ 100

9) เมื่อถึงวันที่เรือเดินทางออกจากท่าเรือต้นทาง ตัวแทนของผู้ส่งออกจะทำการแจ้งตัวแทนผู้นำเข้าที่ประเทศญี่ปุ่น โดยขั้นตอนนี้คิดเป็นสัดส่วนในการรับรู้ของผู้เกี่ยวข้องที่ร้อยละ 66.67

10) ตัวแทนของผู้ส่งออกพิมพ์ใบขนส่งสินค้าทางทะเล (B/L : Bill of lading), ไปรับเอกสารประกันภัย (Insurance) และรวบรวมเอกสารต้นฉบับทั้งหมดนั้นและส่งให้กับแผนกส่งออกของบริษัท โดยขั้นตอนนี้คิดเป็นสัดส่วนในการรับรู้ของผู้เกี่ยวข้องที่ร้อยละ 100

11) แผนกส่งออกของบริษัท เมื่อได้รับต้นฉบับเอกสารแล้วจึงทำการพิมพ์ใบกำกับสินค้าและใบรายการบรรจุหีบห่อ (Invoice and Packing list) ลงลายเซ็นผู้ส่งออก แล้วจึงส่งเอกสารให้กับผู้นำเข้า หรือผู้รับสินค้าปลายทาง โดยขั้นตอนนี้คิดเป็นสัดส่วนในการรับรู้ของผู้เกี่ยวข้องที่ร้อยละ 33.33

12) แผนกส่งออกของบริษัท ทำการเข้าไปลงรายละเอียด ราคา น้ำหนัก ของชิ้นงานเสียที่ถูกส่งออกจริงในการส่งออกครั้งนั้นในระบบ SAP โดยขั้นตอนนี้คิดเป็นสัดส่วนในการรับรู้ของผู้เกี่ยวข้องที่ร้อยละ 33.33



ภาพที่ 8 ขั้นตอนการส่งออกชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิตผลิตภัณฑ์ผ้าอ้อมสำเร็จรูป

ส่วนที่ 3 ปัญหาในขั้นตอนการส่งออกชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิตผลิตภัณฑ์ผ้าอ้อมสำเร็จรูป ของบริษัทผู้ผลิตสัญชาติญี่ปุ่นแห่งหนึ่ง

จากผลการวิจัยในส่วนของปัญหาในขั้นตอนการส่งออกของชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิตผลิตภัณฑ์ผ้าอ้อมสำเร็จรูป ของบริษัทผู้ผลิตสัญชาติญี่ปุ่นแห่งหนึ่ง ผู้วิจัยสามารถนำมาวิเคราะห์ และแจกแจงประเด็นปัญหาทั้งหมดออกมาได้เป็น 7 ประเด็น โดยสามารถเรียงลำดับตาม ความสัมพันธ์และความเกี่ยวข้องจากมากไปน้อยของแต่ละปัญหาที่มีต่อผู้ดำเนินงานหรือกลุ่มผู้ให้ สัมภาษณ์ตามลำดับดังต่อไปนี้

ลำดับที่ 1 มีทั้งหมด 2 ประเด็นปัญหาได้แก่:

1. ปัญหาด้านการสื่อสารที่ทำให้เกิดข้อมูลผิดพลาดระหว่างส่วนงานและแผนก
2. ปัญหาด้านการแก้ไขความผิดพลาดของข้อมูล

ลำดับที่ 2 มีทั้งหมด 3 ประเด็นปัญหาได้แก่:

3. ปัญหาด้านการล่าช้าจากขั้นตอนการรอเอกสารและรอข้อมูลจากส่วนงานต่างๆ
4. ปัญหาด้านจำนวนของผู้ประสานงานที่ไม่เพียงพอ
5. ปัญหาด้านขั้นตอนในการจองตู้ขนส่งสินค้ามีความยาก

ลำดับที่ 3 มีทั้งหมด 2 ประเด็นปัญหาได้แก่:

6. ปัญหาด้านการเพิ่มขึ้นของค่าขนส่งที่กระทบต่อราคาขาย
7. ปัญหาในเรื่องของชิ้นงานเสียที่มีปริมาณลดลงทุกปี ทำให้ไม่เพียงพอต่อความต้องการของลูกค้า

ดังนั้น จากผลการวิจัยที่ผู้วิจัยได้ทำการวิเคราะห์หามาจากบทสัมภาษณ์ที่จึงทำให้สามารถแจกแจง และสรุปแนวทางการปรับปรุงขั้นตอนการส่งออกของชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิตผลิตภัณฑ์ ผ้าอ้อมสำเร็จรูป ของบริษัทผู้ผลิตสัญชาติญี่ปุ่นแห่งหนึ่ง ออกมาได้ทั้งหมด 4 แนวทาง โดยสามารถ เรียงลำดับตามความเห็นพ้องต้องกันจากมากไปน้อยของผู้ดำเนินงานหรือกลุ่มผู้ให้สัมภาษณ์ ตามลำดับดังต่อไปนี้

ลำดับที่ 1 มีทั้งหมด 2 แนวทางได้แก่:

1. การสร้างระบบปฏิบัติงานที่คอยปรับข้อมูลให้เป็นปัจจุบันอยู่เสมอ
2. เพิ่มผู้ประสานงาน ให้เหมาะสมต่อตำแหน่งและหน้าที่

ลำดับที่ 2 มีทั้งหมด 1 แนวทางได้แก่:

3. การขยายหรือมองหาเส้นทางการขนส่งในท่าเรือที่ใกล้เคียงกับซิมิสี

ลำดับที่ 3 มีทั้งหมด 1 แนวทางได้แก่:

4. การหาพันธมิตรทางธุรกิจ ในกลุ่มธุรกิจเดียวกัน มาช่วยในการเพิ่มยอดสั่งซื้อ เพิ่ม ความสามารถในการจัดส่งตามความต้องการของลูกค้า

อภิปรายผลการวิจัยเชิงคุณภาพ

จากการศึกษา และวิจัยเรื่อง “ขั้นตอนการส่งออกและแนวทางการปรับปรุงการส่งออก ชีงงานเสียที่เกิดจากการผลิตผลิตภัณฑ์ผ้าอ้อมสำเร็จรูป กรณีศึกษาบริษัทผู้ผลิตสัญชาติญี่ปุ่นแห่งหนึ่ง” พบว่า ขั้นตอนการส่งออก ปัญหาในขั้นตอนการส่งออกของชีงงานเสียที่เกิดจากการผลิต สามารถอภิปรายผลได้ตามผลการวิจัย ดังนี้

ขั้นตอนและกระบวนการการส่งออก

จากการศึกษาขั้นตอนในครั้งนี้ทำให้ทราบถึงขั้นตอนการส่งออกชีงงานเสียที่เกิดจากการผลิตทั้งหมดของบริษัทตามวัตถุประสงค์ สามารถอภิปรายออกมาได้ว่าขั้นตอนการส่งออกชีงงานเสียที่เกิดจากการผลิตผลิตภัณฑ์ผ้าอ้อมสำเร็จรูปนั้นสามารถวิเคราะห์และแจกแจงออกมาได้ทั้งหมด 12 ขั้นตอนตามสรุปผลการวิจัยข้างต้น

ผู้เกี่ยวข้องแต่ละคนมีการรับรู้ในแต่ละขั้นตอนที่ไม่เท่ากัน จึงทำให้แต่ละคนให้ความสำคัญในแต่ละขั้นตอนที่ไม่เท่ากันขึ้นอยู่กับหน้าที่และตำแหน่งงาน ดังนั้นจึงเป็นสาเหตุให้ขั้นตอนการทำงานมีความล่าช้า และเกิดความผิดพลาดในการส่งออกบ่อยครั้ง นอกจากนี้พบว่าความซับซ้อนของการดำเนินงานรวมถึงปัญหาที่เกิดขึ้นเป็นสาเหตุให้ไม่สามารถส่งออกชีงงานเสียที่เกิดจากการผลิตได้อย่างมีประสิทธิภาพมากพอ เช่น ความผิดพลาดด้านเอกสารที่ไม่ครบถ้วนและมีการใส่ข้อมูลผิด ซึ่งในความเป็นจริงไม่ควรเกิดความผิดพลาดที่อาจทำให้มีการผิดระเบียบวิธีการส่งออก ดังนั้นบริษัทจึงควรมีการทบทวนและเข้ามาปรับปรุงในขั้นตอนการส่งออกชีงงานเสียที่เกิดจากการผลิตผลิตภัณฑ์ผ้าอ้อมสำเร็จรูปเพื่อให้มีขั้นตอนการทำงานที่ถูกต้องครบถ้วนและมีประสิทธิภาพมากขึ้น สอดคล้องกับ (กรมศุลกากร, 2559) การส่งออกสินค้าจะต้องปฏิบัติตามกฎหมาย ระเบียบวิธี และประกาศที่กรมศุลกากรและหน่วยงานที่เกี่ยวข้องในการส่งออกกำหนดไว้อย่างครบถ้วน

ปัญหาในขั้นตอนและกระบวนการการส่งออก

ปัญหาด้านการสื่อสารที่ทำให้เกิดข้อมูลผิดพลาดระหว่างส่วนงานและแผนก ปัญหาด้านการแก้ไขความผิดพลาดของข้อมูล ปัญหาด้านการล่าช้าจากขั้นตอนการรอเอกสารและรอข้อมูลจากส่วนงานต่างๆ และปัญหาด้านจำนวนของผู้ประสานงานที่ไม่เพียงพอ นั้นล้วนเป็นปัญหาที่เกิดจากโครงสร้างระบบการปฏิบัติงาน การทำงาน และการสื่อสารในการทำงานทั้งสิ้น ดังนั้นหากบริษัทใช้วิธีการปรับปรุงและแก้ไขปัญหาโดยการสร้างระบบการปฏิบัติงานให้แก่พนักงานและผู้เกี่ยวข้อง

ขึ้นมาให้เป็นมาตรฐานในการทำงานต่อกันเพื่อลดความเสี่ยงที่ก่อให้เกิดการผิดพลาดของการรับ ส่ง สารและข้อมูล เช่น การอัปเดตราคาขาย การแก้ไขข้อมูลน้ำหนักของสินค้าหลังจากออกเอกสารไปแล้ว เป็นต้น บริษัทควรจัดให้ประชุมรายเดือนในเรื่องของการส่งออกชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิต ขึ้น เพื่อให้ผู้เกี่ยวข้องทุกฝ่ายได้ทำการรายงานผลการทำงานในเดือนที่ผ่านมา และแจกแจงถึง ปัญหาที่ส่วนงานของตนประสบพบเจอระหว่างการทำงานให้แก่ส่วนงานอื่นๆ ทราบรวมถึง เปลี่ยนแปลงข้อมูลให้เป็นปัจจุบัน และบริษัทควรเพิ่มผู้รับผิดชอบในการประสานงานกับทุกฝ่าย เพื่อช่วยให้ประสานงานได้เร็วขึ้นจะทำให้ลดปัญหาในด้านความผิดพลาดของข้อมูล และลดปัญหา ในการส่งเอกสารล่าช้า ฯลฯ ซึ่งสอดคล้องกับ (ทัตพร ชุ่มเสนา และ ทัศนาศันติ 2562) ที่ได้ กล่าวไว้ว่า ความล่าช้าในการจัดส่งเอกสาร ความไม่ถูกต้องและไม่ครบถ้วนของเอกสารที่ใช้ในการ ส่งออก และการที่ไม่สามารถส่งออกสินค้าได้ตามวันและเวลาที่กำหนดและตกลงกันได้ เช่น กรณีที่ ข้อมูลรายการสินค้าในเอกสารการส่งออกไม่ตรงกับสินค้าจริงที่ทำการส่งออกซึ่งได้ทำการขนย้าย มาที่ท่าส่งออกแล้ว ส่งผลให้เอกสารถูกตีกลับเพื่อแก้ไขสร้างความยุ่งยากและล่าช้าในการ ดำเนินการ จากการศึกษาของคณะผู้ศึกษา ก่อให้เกิดประโยชน์โดยนำความรู้ที่ได้มาประยุกต์ใช้ในการ วางแผนการทำงานเพื่อลดขั้นตอนการทำงานที่ยุ่งยากและซับซ้อนและประหยัดเวลาการทำงาน ได้

ปัญหาด้านขั้นตอนในการจองตู้ขนส่งสินค้ามีความยาก เนื่องจากท่าเรือปลายทางไม่ใช่ ท่าเรือใหญ่จึงทำให้มีเที่ยวเรือที่มีจำนวนน้อยไม่เท่ากับท่าเรือ ในเมืองใหญ่ทำให้มีเที่ยวเรือและตู้ ขนส่งสินค้าที่ไม่เพียงพอในการขนส่ง ดังนั้นบริษัทควรมีการขยายหรือมองหาเส้นทางขนส่งใน ท่าเรือที่ใกล้เคียงกับท่าเรือปลายทางในปัจจุบัน แล้วจึงนำช่องทางการขนส่งทางบกเข้ามาช่วยใน การขนส่งสินค้าไปยังคลังสินค้าของลูกค้า ในกรณีที่ไม่สามารถสำรองตู้ขนส่งสินค้าได้ เพื่อลด ความเสี่ยงในการเสียโอกาสในการขายสินค้าและส่งออกล่าช้า อีกทั้งยังเป็นการเพิ่มโอกาสในการ ขนส่ง ผ่านทางการมองหาเส้นทางหรือวิธีการขนส่งสินค้าทางอื่นที่มีความเหมาะสม สอดคล้องกับ (รองศาสตราจารย์ ดร. ศิณีย์ สังข์ศรี, 2548) ที่ได้กล่าวไว้ว่า ความสำเร็จในการส่งออกไม่ใช่แค่การ ส่งสินค้าได้ถูกต้องถึงปลายทางตามความต้องการ แต่ความสำเร็จในที่นี้หมายถึงการเลือกใช้วิธีการ ส่งออกที่เหมาะสม โดยการเลือกใช้วิธีการส่งออกแตกต่างกันหมายถึงต้นทุนการส่งออกที่แตกต่าง กันเช่นกัน

ปัญหาในเรื่องของชิ้นงานเสียที่มีปริมาณลดลงทุกปี ทำให้ไม่เพียงพอต่อความต้องการของ ลูกค้า และปัญหาด้านการเพิ่มขึ้นของค่าขนส่งที่กระทบต่อราคาขาย อันมีสาเหตุมาจากการที่บริษัท พึ่งต้องการที่จะเพิ่มประสิทธิภาพในการผลิตและลดปริมาณของเสียในทุกๆปี ดังนั้นจึงทำให้มี ปริมาณของเสียที่ลดลงไม่พอต่อความต้องการของลูกค้าบริษัทผู้ผลิตทรายแมวที่ประเทศญี่ปุ่น

ดังนั้นหากบริษัทสามารถหาพันธมิตรทางธุรกิจในกลุ่มธุรกิจเดียวกัน จะช่วยเพิ่มอำนาจการต่อรอง กับตัวแทนผู้ส่งออกและนำเข้าสินค้า และเรือประจำเส้นทางได้ส่วนหนึ่ง และเป็นการเพิ่มความสามารถในความต้องการจัดส่งตามความต้องการของลูกค้า

ข้อเสนอแนะในการวิจัย

จากการศึกษา และวิจัยเรื่อง “ขั้นตอนการส่งออกและแนวทางการปรับปรุงการส่งออก ชีงงานเสียที่เกิดจากการผลิตผลิตภัณฑ์ผ้าอ้อมสำเร็จรูป กรณีศึกษาบริษัทผู้ผลิตสัญชาติญี่ปุ่นแห่งหนึ่ง” ผู้บริหารสามารถนำข้อค้นพบดังกล่าวมาวางแผน ปรับปรุงวิธีการดำเนินงานของบริษัทของตนเอง และเตรียมความพร้อมสำหรับรองรับการเพิ่มความสามารถในการจัดส่งสินค้าที่เพิ่มมากขึ้น จากแหล่งอื่นๆ โดยผู้วิจัยมีข้อเสนอแนะในการวิจัย ดังนี้

1. ด้านขั้นตอนการส่งออกของชีงงานเสียที่เกิดจากการผลิตของบริษัท พบว่า ขั้นตอนการดำเนินงานมีความซับซ้อนและยุ่งยาก พนักงานแต่ละคนให้ความสำคัญกับแต่ละขั้นตอนที่ไม่เท่ากันทำให้เกิดความผิดพลาดของข้อมูลอยู่บ่อยครั้ง และบุคลากรในการดำเนินงานมีไม่เพียงพอ หากมีคนหยุดงานหรือลางานจะทำให้การประสานงานล่าช้าลงอย่างมาก จึงเสนอให้เพิ่มพนักงานประสานงานเพิ่ม เพื่อการประสานงานและส่งต่อข้อมูลได้รวดเร็วยิ่งขึ้น และเพิ่มตัวกลางในการประสานงานและตรวจเช็คความถูกต้องและแม่นยำของแต่ละขั้นตอนขึ้น

และเสนอให้กระจายความรับผิดชอบในขั้นตอนการส่งออกชีงงานเสียนี้ให้แก่พนักงานคนอื่นๆ ได้รับความรู้เพิ่ม โดยการกระจายงานและความรู้ในงานจากผู้รับผิดชอบในปัจจุบัน ให้แก่พนักงานคนอื่นๆ ในแผนกหรือส่วนงาน เพื่อกระจายความรับผิดชอบในเวลาที่ผู้รับผิดชอบคนใดคนหนึ่งลาหรือขาดงานไป

2. ด้านปัญหาในขั้นตอนการส่งออกของชีงงานเสียที่เกิดจากการผลิตของบริษัท พบว่า บริษัทควรกำหนดแนวทางการทำงานใหม่ให้เป็นลายลักษณ์อักษร เพื่อจัดทำเป็นคู่มือการทำงานใหม่ให้แก่พนักงาน และควรสนับสนุน ส่งเสริมให้พนักงานมีส่วนร่วมในการปรับปรุงการทำงาน และมีการเพิ่มทักษะการทำงานหรือการฝึกอบรมเพิ่มความรู้ให้แก่พนักงาน โดยเฉพาะเรื่องของพิกัดสินค้า เพื่อให้พนักงานทุกคนมีความรู้และความชำนาญในการทำงาน สามารถตัดสินใจและแก้ไขปัญหาที่รับผิดชอบได้อย่างทันท่วงที

บริษัทควรมองหาเส้นทางในการขนส่งใหม่เพิ่มเติม ในกรณีที่หากไม่สามารถสำรองผู้คอนเทนเนอร์ได้ หรือจัดหาผู้คอนเทนเนอร์ได้ทันกับตารางการขนส่งตามความต้องการของลูกค้า เพื่อเป็นการหาแนวทางสำรอง เพิ่มโอกาสและความรวดเร็วในการขนส่งชิ้นงานเสียหายที่เกิดจากการผลิตได้อย่างต่อเนื่อง

3. ผู้ประกอบการและผู้ผลิตผลิตภัณฑ์ผ้าอ้อมสำเร็จรูป หรือผู้ผลิตผลิตภัณฑ์ประเภทอื่นที่มีความใกล้เคียงกัน ที่ต้องการที่จะปรับปรุงหรือเพิ่มโอกาสในการจัดการชิ้นงานเสียหายที่เกิดจากการผลิต ควรศึกษาขั้นตอนการส่งออกให้ดี และนำขั้นตอน ปัญหาและแนวทางการปรับปรุงที่ได้จากการศึกษางานวิจัยเล่มนี้ ไปปรับใช้ให้เข้ากับการส่งออกของบริษัทของตนเอง และสอดคล้องกับระเบียบวิธีการส่งออก

ข้อเสนอแนะในการวิจัยครั้งต่อไป

จากผลการศึกษาวิจัย ขั้นตอนการส่งออกและแนวทางการปรับปรุงการส่งออกของชิ้นงานเสียหายที่เกิดจากการผลิต (loss production) ในผลิตภัณฑ์ผ้าอ้อมสำเร็จรูป ของบริษัทสัญชาติญี่ปุ่น กรณีศึกษาบริษัท xx ผู้วิจัย มีข้อเสนอแนะสำหรับงานวิจัยครั้งต่อไปดังต่อไปนี้

1. ควรมีการศึกษาวิจัยในพื้นที่อื่นๆ ที่มีการศึกษาการปรับปรุงกระบวนการทำงานร่วมกับแผนกอื่นๆ ในบริษัทและควรคำนึงถึงการรักษามาตรฐานการให้บริการแก่ลูกค้าเพิ่มด้วย อีกทั้งการศึกษาวิจัยในครั้งต่อไปควรนำแนวคิดและทฤษฎีอื่นๆ เช่น แนวคิดและทฤษฎีที่เกี่ยวข้องกับการปรับกระบวนการทำงาน แนวคิดและทฤษฎีที่เกี่ยวข้องกับการบริหารลูกค้าสัมพันธ์ หรือแนวคิดและทฤษฎีอื่นๆ ที่น่าสนใจมาร่วมในการดำเนินการศึกษาวิจัยครั้งต่อไปในอนาคต

2. ควรมีการศึกษาวิจัยที่เจาะลึกในเรื่องรายละเอียดขั้นตอนและกระบวนการการส่งออก เช่น ปัจจัยเกี่ยวกับเวลาที่ใช้ในการประสานงาน เพื่อเป็นข้อมูลให้ตัวแทนผู้ส่งออกและนำเข้าสินค้าได้นำไปปรับปรุงการปฏิบัติงานที่ละเอียดมากยิ่งขึ้น



ภาคผนวก

แบบสอบถาม และแบบทดสอบความเที่ยงตรงเชิงเนื้อหาของแบบสอบถาม



วิทยาลัยพาณิชยศาสตร์ มหาวิทยาลัยบูรพา

Graduate school of Commerce Burapha University

169 ถนนลงหาดบางแสน ตำบลแสนสุข อำเภอเมือง จังหวัดชลบุรี

แบบสัมภาษณ์

เรื่อง ขั้นตอนการส่งออกและแนวทางการปรับปรุงการส่งออกชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิต
ผลิตภัณฑ์ผ้าอ้อมสำเร็จรูป กรณีศึกษาบริษัทผู้ผลิตสัญชาติญี่ปุ่นแห่งหนึ่ง

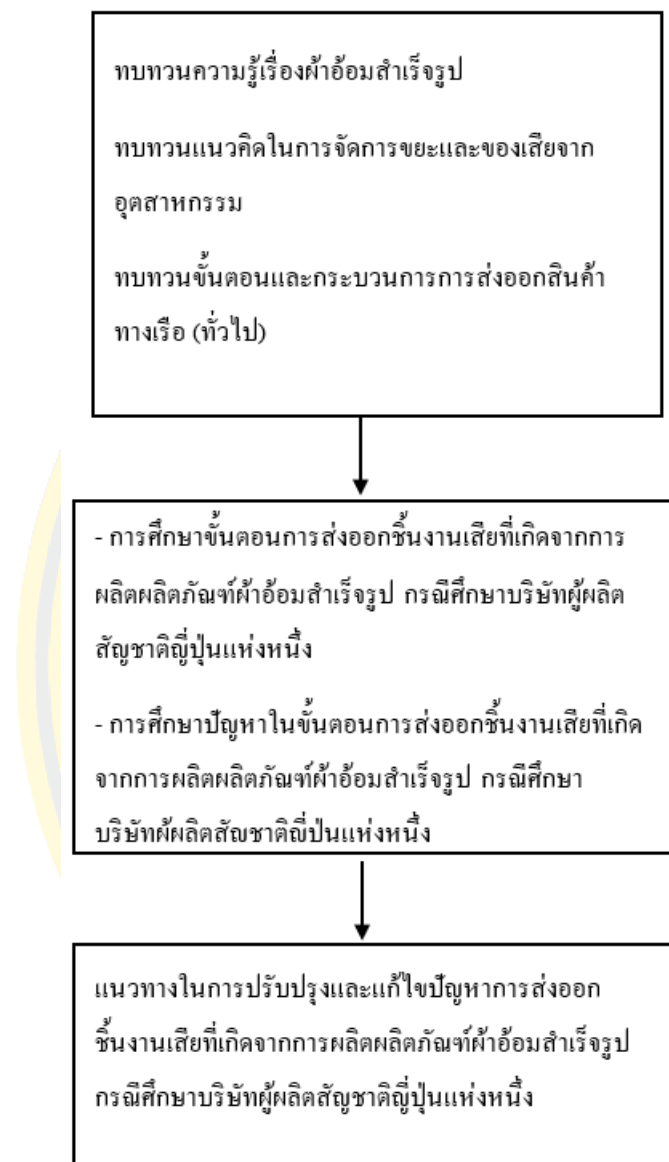
คำชี้แจง

แบบสอบถามนี้จัดทำขึ้นเพื่อรวบรวมข้อมูลประกอบการค้นคว้าอิสระของการศึกษา ตาม
หลักสูตรบริหารธุรกิจมหาบัณฑิต สาขาวิชาการจัดการธุรกิจโลก มหาวิทยาลัยบูรพา ขอความกรุณา
ในการตอบแบบสอบถามตามความเป็นจริง และขอขอบพระคุณมา ณ ที่นี้

มีวัตถุประสงค์ดังต่อไปนี้

1. เพื่อศึกษาขั้นตอนการส่งออกชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิตผลิตภัณฑ์ผ้าอ้อมสำเร็จรูป กรณีศึกษา
บริษัทผู้ผลิตสัญชาติญี่ปุ่นแห่งหนึ่ง
2. เพื่อศึกษาแนวทางการปรับปรุงการส่งออกชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิตผลิตภัณฑ์ผ้าอ้อมสำเร็จรูป
กรณีศึกษาบริษัทผู้ผลิตสัญชาติญี่ปุ่นแห่งหนึ่ง

กรอบแนวความคิด



ส่วนที่ 1: แบบสัมภาษณ์ข้อมูลทั่วไปของผู้ตอบแบบสอบถาม

เพศ

อายุ

ตำแหน่ง/หน้าที่

ประสบการณ์การทำงาน (ปี)

ส่วนที่ 2 แบบสัมภาษณ์เกี่ยวกับขั้นตอนการส่งออกชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิตผลิตภัณฑ์ผ้าอ้อมสำเร็จรูปของบริษัทผู้ผลิตสัญชาติญี่ปุ่นแห่งหนึ่ง

1. จงอธิบายขั้นตอนการส่งออกของชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิตของบริษัท ว่ามีขั้นตอนอะไรบ้าง และกระบวนการในการทำงานอย่างไร โปรดอธิบายโดยละเอียด
2. จากการทำงานในส่วนงานและหน้าที่ของท่าน จงบอกว่ามีเอกสารอะไรบ้างที่เกี่ยวข้องและใช้ในขั้นตอนการส่งออกของชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิตของบริษัท
3. จากมุมมองและความคิดเห็นของท่าน ท่านคิดว่าภาพรวมของสถานการณ์การส่งออกของชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิตของบริษัทในปัจจุบันเป็นอย่างไร

ส่วนที่ 3: แบบสัมภาษณ์เกี่ยวกับปัญหาในขั้นตอนการส่งออกชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิตผลิตภัณฑ์ผ้าอ้อมสำเร็จรูปของบริษัทผู้ผลิตสัญชาติญี่ปุ่นแห่งหนึ่ง

1. จากการทำงานในส่วนงานและหน้าที่ของท่าน ท่านคิดว่ามีปัญหาและอุปสรรคใดบ้างที่ท่านพบในระหว่างการทำงาน สำหรับการดำเนินงานในขั้นตอนการส่งออกของชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิตของบริษัท โปรดช่วยชี้แจงและอธิบายโดยละเอียด
2. จากมุมมองและความคิดเห็นของท่าน มีปัจจัยอะไรบ้างที่ท่านคิดว่าเป็นสาเหตุที่ทำให้เกิดปัญหาและอุปสรรคต่อการส่งออกของชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิตของบริษัท โปรดช่วยชี้แจงและอธิบายโดยละเอียด

3. จากการทำงานในส่วนงานและหน้าที่ของท่าน ท่านคิดว่าขั้นตอนหรือจุดใดในการส่งออกชิ้นงานเสียของบริษัท ที่เป็นปัญหาที่ควรได้รับการแก้ไขมากที่สุดในตอนนี้ หรืออาจเป็นปัญหาและอุปสรรคที่อาจเกิดขึ้นได้ในอนาคต โปรดช่วยชี้แจงและอธิบายโดยละเอียด

4. จากปัญหาที่ท่านพบจากการดำเนินงานในขั้นตอนการส่งออกชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิตของบริษัทนี้ ท่านคิดว่ามีแนวทางหรือข้อเสนอแนะใดที่จะสามารถแก้ไขปัญหา ลดอุปสรรค หรือป้องกันการเกิดปัญหาและอุปสรรคในอนาคตได้บ้าง โปรดช่วยชี้แจงและอธิบายโดยละเอียด

5. จากมุมมองและความคิดเห็นของท่าน มีแนวทางหรือข้อเสนอแนะใดบ้างที่ท่านคิดว่าสามารถที่จะช่วยปรับปรุงและพัฒนาขั้นตอนการส่งออกชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิตของบริษัทได้ในอนาคต โปรดช่วยชี้แจงและอธิบายโดยละเอียด





แบบสัมภาษณ์นี้สามารถใช้เป็น
เครื่องมือในการวิจัย(วิจัยเชิงคุณภาพ)

- ได้
- ได้ แต่ต้องปรับปรุงบางส่วน
- ไม่ได้ทั้งฉบับ

ลงชื่อ..... *ผศ.ดร. สุธมา งาม/๕๕*

ผู้เชี่ยวชาญ/ ผู้ทรงคุณวุฒิ
๒๕ / ๐๒ / ๒๕๕๖

แบบทดสอบความเที่ยงตรงเชิงเนื้อหา IOC ของแบบสอบถาม (วิจัยเชิงคุณภาพ)

ชื่อเรื่องงานนิพนธ์ ขั้นตอนและกระบวนการปรับปรุงการส่งออกของชิ้นงานเสียที่เกิดจากการ
ผลิต (loss production) ของบริษัทสัญชาติญี่ปุ่น กรณีศึกษา บริษัท. xx ใน
นิคมอุตสาหกรรมเวลโกรว์.....

ชื่อผู้วิจัยนางสาวภาณีตา บงกชมาลี.....

รหัสประจำตัว62710041.....

นิสิตหลักสูตร

สาขาบริหารธุรกิจ การจัดการธุรกิจโลก (GBM รุ่น..... 15.....)

หมายเลขโทรศัพท์ 093-6956919.....email mmaypani@gmail.com.....

อาจารย์ที่ปรึกษาดร.สุธาศินี สุวิวะ.....




แบบสัมภาษณ์นี้สามารถใช้เป็น
เครื่องมือในการวิจัย(วิจัยเชิงคุณภาพ)

ได้

ได้ แต่ต้องปรับปรุงบางส่วน

ไม่ได้ทั้งฉบับ

ลงชื่อ..... 

ผู้เชี่ยวชาญ/ ผู้ทรงคุณวุฒิ

.....13...../.....02...../.....2022.....

แบบทดสอบความเที่ยงตรงเชิงเนื้อหา IOC ของแบบสอบสัมภาษณ์ (วิจัยเชิงคุณภาพ)

ชื่อเรื่องงานนิพนธ์ ขั้นตอนและกระบวนการปรับปรุงการส่งออกของพืงามนเสียที่เกิดจากการ
ผลิต (loss production) ของบริษัทสัญชาติญี่ปุ่น กรณีศึกษา บริษัท xx ใน
นิคมอุตสาหกรรมเวทโก้.....

ชื่อผู้วิจัย นางสาวภาณิตา บงกชมาลี.....

รหัสประจำตัว 62710041.....

นิตินหลักสูตร

สาขาบริหารธุรกิจ การจัดการธุรกิจโลก (GBM รุ่น.....15.....)

หมายเลขโทรศัพท์ 093-6956919..... email mmaypani@gmail.com.....

อาจารย์ที่ปรึกษา ดร.สุธาณี สุสีวะ.....





แบบสัมภาษณ์นี้สามารถใช้เป็น
เครื่องมือในการวิจัย(วิจัยเชิงคุณภาพ)

- ได้
- ได้ แต่ต้องปรับปรุงบางส่วน
- ไม่ได้ทั้งฉบับ

กชพร

ลงชื่อ.....ดร.กชพร นรมาตย์.....

ผู้เชี่ยวชาญ/ ผู้ทรงคุณวุฒิ

.....15...../...02...../.....65.....

แบบทดสอบความเที่ยงตรงเชิงเนื้อหา IOC ของแบบสอบสัมภาษณ์ (วิจัยเชิงคุณภาพ)

ชื่อเรื่องงานนิพนธ์ ขั้นตอนและกระบวนการปรับปรุงการส่งออกของชิ้นงานเสียที่เกิดจากการผลิต (loss production) ของบริษัทสัญชาติญี่ปุ่น กรณีศึกษา บริษัท xx ในนิคมอุตสาหกรรมเวลโกรว์

ชื่อผู้วิจัย นางสาวภาณีตา...บงกชมาลี

รหัสประจำตัว 62710041

นิสิตหลักสูตร

สาขาบริหารธุรกิจ การจัดการธุรกิจโลก (GBM รุ่น.....15.....)

หมายเลขโทรศัพท์ 093-6956919 email mmapani@gmail.com

อาจารย์ที่ปรึกษา ดร.สุธาณี สุศิระ

บรรณานุกรม

Kobhyukky. (2565). ผ้าอ้อมสำเร็จรูป. Retrieved from

<https://www.trueplookpanya.com/learning/detail/29216>

Maynuttayamon. (2559). ทฤษฎีการค้าระหว่างประเทศ. Retrieved from

<http://nuttayamon.blogspot.com/2013/09/international-trade-international-trade.html>

Pimtent99. (2560). วิธีเลือกผ้าอ้อม แต่ละชนิดแตกต่างกันอย่างไร สำหรับพ่อบ้านใจกล้า Retrieved from

<https://www.shopat24.com/blog/mom-kids/how-to-choose-diapers/>

Together. (2559). ขั้นตอนในการนำเข้าและส่งออกสินค้าระหว่างประเทศ. Retrieved from

<https://www.togetherfreight.com/content/8932/%E0%B8%82%E0%B8%B1%E0%B9%89%E0%B8%99%E0%B8%95%E0%B8%AD%E0%B8%99%E0%B9%83%E0%B8%99%E0%B8%81%E0%B8%B2%E0%B8%A3%E0%B8%99%E0%B8%B3%E0%B9%80%E0%B8%82%E0%B9%89%E0%B8%B2%E0%B9%81%E0%B8%A5%E0%B8%B0%E0%B8%AA%E0%B9%88%E0%B8%87%E0%B8%AD%E0%B8%AD%E0%B8%81%E0%B8%AA%E0%B8%B4%E0%B8%99%E0%B8%84%E0%B9%89%E0%B8%B2%E0%B8%A3%E0%B8%B0%E0%B8%AB%E0%B8%A7%E0%B9%88%E0%B8%B2%E0%B8%87%E0%B8%9B%E0%B8%A3%E0%B8%B0%E0%B9%80%E0%B8%97%E0%B8%A8>

กรมศุลกากร. (2559). พิธีการศุลกากรในการส่งออก. Retrieved from <http://www.customs.go.th>

ทัตพร ชุ่มเสนา และ ทัศนีย์ จันต๊ะมูล. (2562). การศึกษากระบวนการส่งออกกระเบื้องแผ่นไปประเทศเวียดนาม กรณีศึกษา บริษัท ยูไนเต็ล ไทย ชิปปิ้ง จำกัด (ท่าเรือยูนิไทย). (หลักสูตรประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูง สาขาวิชาการจัดการ โลจิสติกส์), วิทยาลัยเทคโนโลยีอรรถวิทย์พัฒนศึกษา,

ดวงประทีป ไตรสุรรัตน์. (2564). การศึกษาพฤติกรรมหลังการส่งเสริมความรู้ผู้ประกอบการในการลดใช้ผ้าอ้อมสำเร็จรูป เพื่อลดโลกร้อนในเด็ก 0-1 ปีที่มารับบริการที่สถาบันพัฒนาสุขภาพเขตเมือง.

กงวุฒิ ยอดพวง. (2551). การจัดการของเสียอุตสาหกรรมของโรงงานอุตสาหกรรมเคมีในนิคมอุตสาหกรรมบางปู กรณีศึกษาบริษัท แอ็กโกร (ประเทศไทย) จำกัด., สถาบันบัณฑิตพัฒนบริหารศาสตร์,

รองศาสตราจารย์ ดร. ศิณีษ์ สังข์ศรี. (2548). คู่มือธุรกิจระหว่างประเทศ และการเปลี่ยนแปลงทางเศรษฐกิจ (Vol. พิมพ์ครั้งที่ 1). สำนักพิมพ์มหาวิทยาลัยรามคำแหง.

หนึ่งฤทัย เทียนกระจ่าง. (2558). ปัจจัยที่ส่งผลกระทบต่อการค้าส่งออกเครื่องประดับแท้ของไทยไปยังสหรัฐอเมริกา. มหาวิทยาลัยธรรมศาสตร์,

อภิรักษ์ จินดารักษ์. (2559). แนวทางการบริหารจัดการเศษวัสดุโลหะ กรณีศึกษา ผู้ผลิตเครื่องยนต์ดีเซล. (วิทยาศาสตร์

มหาบัณฑิต), มหาวิทยาลัยบูรพา,



ประวัติย่อของผู้วิจัย

ชื่อ-สกุล นางสาว ภาณีตา บงกชมาลี

วัน เดือน ปี เกิด 23 พฤษภาคม 2538

สถานที่เกิด จังหวัดชลบุรี

สถานที่อยู่ปัจจุบัน 119/111 หมู่บ้านแกรนด์โฮมส์เพลส ตำบลเหมือง อำเภอมือทอง จังหวัด
ชลบุรี 20130

ตำแหน่งและประวัติการทำงาน ตำแหน่ง: Export Sales, Export & Import

ประวัติการศึกษา ระดับปริญญาตรี มหาวิทยาลัยเกษตรศาสตร์
คณะวิทยาการจัดการ สาขาการจัดการธุรกิจระหว่างประเทศ

