

บทที่ 2

เอกสารและงานวิจัยที่เกี่ยวข้อง

การศึกษาวิจัยนี้เป็นการทบทวนวรรณกรรมที่มีความเกี่ยวข้องกับเรื่องการประยุกต์ใช้เทคนิคการสร้างสายธารแห่งคุณค่า เพื่อการปรับปรุงประสิทธิภาพ และลดต้นทุนพิธีการศุลกากรในการออกใบขนสินค้าขาเข้าภายในเขตปลอดอากร โดยกำหนดหัวข้อที่ทำการศึกษาดังนี้

1. แนวความคิดเกี่ยวกับพิธีการทางศุลกากร
2. แนวความคิดเกี่ยวกับสิทธิประโยชน์ทางศุลกากร
3. แนวความคิดเกี่ยวกับการสร้างสายธารแห่งคุณค่าหรือการสร้างกระแสคุณค่า
4. แนวความคิดเกี่ยวกับไคเซ็น (Kaizen)
5. แนวความคิดเกี่ยวกับ Logistics Outsourcing
6. แนวความคิดเรื่องต้นทุนโลจิสติกส์
7. งานวิจัยที่เกี่ยวข้อง

แนวความคิดเกี่ยวกับพิธีการทางศุลกากร

พิธีการศุลกากร เป็นขั้นตอนการปฏิบัติงานเพื่อการส่งสินค้าออกไปนอกราชอาณาจักรหรือนำสินค้าเข้ามาในราชอาณาจักร ให้ถูกต้องครบถ้วน ซึ่งกรมศุลกากรในฐานะหน่วยงานรับผิดชอบกรณีดังกล่าว ได้ออกระเบียบไว้ในรูปแบบของประกาศกรมศุลกากร เพื่อให้ผู้ประกอบการส่งออก-นำเข้าสินค้าได้ทราบ ซึ่งในขณะเดียวกันก็จะมีคำสั่งกรมศุลกากรที่ออกมาเพื่อให้ข้าราชการ เจ้าพนักงานศุลกากรต้องถือปฏิบัติเป็นแนวทางการให้บริการกับผู้มาติดต่อผ่านงาน ซึ่งขั้นตอนงานเหล่านี้ก็คือ พิธีการฯ หรือในบางกรณีก็เรียกว่า การศุลกากร นั่นเอง การศุลกากร หรือ ขั้นตอนพิธีการทางด้านศุลกากรนั้น ได้มีการพัฒนาปรับเปลี่ยนมาอย่างต่อเนื่อง ตั้งแต่อดีตจนถึงปัจจุบัน จากเดิมเป็นการผ่านพิธีการแบบ Manual ในรูปแบบของเอกสาร จนกระทั่งมาเป็นระบบอิเล็กทรอนิกส์แบบไร้เอกสาร (Paperless) หรือระบบ E-Customs ซึ่งลักษณะงานที่เกี่ยวข้องกับการส่งออก-นำเข้าสินค้านั้นมีอยู่มากมายหลากหลายกระบวนการ โดยการผ่านงานก็จะใช้เอกสารซึ่งกำหนดรูปแบบเป็นฟอร์มชนิดต่าง ๆ จำนวนหลายร้อยแบบฟอร์มด้วยกัน ทั้งนี้ หากจะแบ่งขั้นตอนพิธีการศุลกากร ก็พอจะสรุปได้เป็น 2 ขั้นตอนใหญ่ และ 3 รูปแบบ ดังนี้

ขั้นตอนพิธีการทางศุลกากร

1. ขั้นตอนการผ่านพิธีการฯ อันเป็นงานด้านการสำแดงเอกสาร แบบฟอร์มต่าง ๆ ใบขนสินค้า และการบันทึก การส่งข้อมูลเข้าสู่ระบบ E-Customs
2. ขั้นตอนการตรวจปล่อยสินค้า ซึ่งเป็นงานทางด้านปฏิบัติ อันได้แก่ การเปิดตรวจสินค้า การควบคุมการบรรจุตู้สินค้า หรือการคุมส่งสินค้า เป็นต้น

รูปแบบพิธีการทางศุลกากร

1. พิธีการศุลกากรนำเข้าและส่งออกทางบก
2. พิธีการศุลกากรนำเข้าและส่งออกทางเรือ
3. พิธีการศุลกากรนำเข้าและส่งออกทางอากาศ

ประเภทของเอกสารในระบบ Paperless หรือ E-Customs (ใบขนสินค้าในระบบอิเล็กทรอนิกส์)

นับตั้งแต่กรมศุลกากร ได้พัฒนาระบบผ่านพิธีการศุลกากรทางอิเล็กทรอนิกส์มากกว่า 10 ปี โดยริเริ่มใช้ระบบ Electronic Data Interchange: EDI และปรับเปลี่ยนมาเป็น Paperless หรือ e-Customs ในปัจจุบัน จนทำให้กรมศุลกากรได้รับการยอมรับในระดับสากลมากยิ่งขึ้น ไม่เพียงแต่ WCO และ World Bank เท่านั้น นักลงทุนและผู้ประกอบการต่างชาติที่เข้ามาประกอบธุรกิจในประเทศไทยต่างก็ได้รับการพิสูจน์แล้วว่า พิธีการศุลกากรทางระบบอิเล็กทรอนิกส์ จะอำนวยความสะดวกทางการค้า ผ่านงานได้อย่างรวดเร็วกว่าวิธีการเดิมที่ใช้เอกสาร ดังนั้น รูปแบบของใบขนสินค้าในระบบ Paperless จึงมีความแตกต่างไปจากเดิม มีการกำหนดรหัส ประเภท ของการใช้งาน ใบขนสินค้าในลักษณะต่าง ๆ กันออกไป

ประเภทใบขนสินค้าในระบบอิเล็กทรอนิกส์

- 0 = ใบขนสินค้าขาเข้า
- 1 = ใบขนสินค้าขาออก
- 3 = คำร้องขอรับของไปก่อน
- 4 = คำร้องขอส่งของออกไปก่อน
- 5 = ใบขนสินค้าขาเข้าปกระวาง
- 6 = ใบขนสินค้าพิเศษผ่านแดนขาออก
- 7 = ใบขนสินค้าพิเศษผ่านแดนขาเข้า
- 8 = ใบขนสินค้าถ่ายลำ (Transshipment)
- A = ใบขนสินค้าขาเข้าโอนย้ายภายในประเทศ

- B = ใบขนสินค้าขาออกโอนย้ายภายในประเทศ
 C = ใบขนสินค้าขาเข้าโอนย้ายโดยใช้สิทธิประโยชน์ฯ
 D = ใบขนสินค้าขาออกโอนย้ายโดยใช้สิทธิประโยชน์ฯ
 E = คำร้องขอเข้าไปแสดงนิทรรศการ
 F = คำร้องขอทำลาย
 G = คำร้องขอนำเข้าในเขตอารัักษาสุลกากร
 H = คำร้องขอนำออกนอกเขตอารัักษาสุลกากร

การนำสินค้าเข้าประเทศ

ก. เอกสารที่ควรจัดเตรียมในการนำเข้าสินค้า

การจัดเตรียมเอกสารและปฏิบัติตามขั้นตอนพิธีการศุลกากรในการนำเข้าสินค้า สำหรับพิธีการชำระอากรปกติ พิธีการวางประกัน พิธีการขนถ่ายข้างลำ พิธีการคลังสินค้าทัณฑ์บนประเภทร้านค้าปลอดอากร ต้องมีเอกสารประกอบ ดังนี้

1. ใบขนสินค้าขาเข้า (กศก. 99/1)
2. บัญชีราคาสินค้า (Invoice)
3. บัญชีรายละเอียดบรรจุหีบห่อ (Packing List)
4. ใบตราส่งสินค้า (Bill of Lading หรือ Air Waybill)
5. ใบแจ้งยอดเบี้ยประกัน (Insurance Premium Invoice)
6. ใบอนุญาตหรือหนังสืออนุญาตสำหรับสินค้าควบคุมการนำเข้า (License)
7. ใบรับรองแหล่งกำเนิดสินค้า (Certificate of Origin) กรณีใช้สิทธิลดอัตราอากร
8. เอกสารอื่น ๆ เช่น เอกสารแสดงส่วนผสม, คุณลักษณะและการใช้งานของสินค้า,

Material Safety Data Sheet, หรือเค็ดตาล็อก เป็นต้น

สำหรับพิธีการหลายเที่ยวเรือ เอกสารประกอบที่ต้องใช้เพิ่มเติมได้แก่ พิมพ์เขียว (Blue Print), แบบแปลน แบบพิมพ์, หรือเอกสารประกอบอื่น ๆ ที่เกี่ยวข้องกับการพิจารณาเพื่อทำใบขนสินค้าหลายเที่ยวเรือ

สำหรับพิธีการส่งเสริมการลงทุนต้อง เอกสารประกอบที่ต้องใช้เพิ่มเติมได้แก่ หนังสืออนุมัติให้ยกเว้นหรือลดหย่อนอากรจากคณะกรรมการส่งเสริมการลงทุน

สำหรับพิธีการนำของออกจากเขตอุตสาหกรรมส่งออก (EPZ: Export Processing Zone) เอกสารประกอบที่ต้องใช้เพิ่มเติม ได้แก่

1. แบบ กนอ.02-1 กรณีสินค้านำเข้าเป็นวัตถุดิบ

2. แบบ กนอ.02-1 และ กนอ.101 กรณีสินค้านำเข้าเป็นเครื่องจักร อุปกรณ์เครื่องมือและเครื่องใช้รวมทั้งส่วนประกอบของสินค้าดังกล่าวที่จำเป็นต้องใช้ในการผลิตสินค้าหรือการค้าเพื่อส่งออก

ข. ระบบพิธีการนำเข้าทางอิเล็กทรอนิกส์ (E-Import)

เมื่อสินค้ามาถึงประเทศไทย ผู้นำเข้าต้องยื่นใบขนสินค้าและเอกสารที่เกี่ยวข้องสำหรับการนำเข้ากับเจ้าหน้าที่ศุลกากร ณ ท่าที่นำเข้า การส่งมอบสินค้าที่นำเข้าจะได้รับการอนุญาตจากเจ้าหน้าที่ศุลกากร หลังจากสินค้ามาถึงท่าและได้ชำระภาษีอากรเรียบร้อยแล้ว ผู้นำเข้ามีความรับผิดชอบในการเตรียมสินค้าเพื่อการตรวจสอบ และปล่อยสินค้าออกจากอารักขาของศุลกากร นอกจากนี้ในบางกรณีผู้นำเข้ายังต้องขอใบอนุญาตในการนำเข้าสำหรับสินค้า ทั้งนี้ขึ้นอยู่กับประเภทสินค้า สินค้าบางรายการต้องได้รับการอนุญาตให้นำเข้าจากหน่วยงานที่เกี่ยวข้องก่อนการนำเข้าสินค้า

ขั้นตอนการปฏิบัติพิธีการ

ภายใต้ระบบการนำเข้าแบบอิเล็กทรอนิกส์ ผู้นำเข้าหรือตัวแทนที่เกี่ยวข้องไม่จำเป็นต้องยื่นเอกสารที่เป็นกระดาษ เนื่องจากข้อมูลทั้งหมดโอนถ่ายแบบอิเล็กทรอนิกส์จากระบบคอมพิวเตอร์ของผู้นำเข้าไปสู่ระบบคอมพิวเตอร์ของกรมศุลกากรด้วยระบบ VAN หรืออินเทอร์เน็ต โดยทั่วไปขั้นตอนการปฏิบัติพิธีการนำเข้าสินค้ามี 4 ขั้นตอนดังนี้

1. การโอนถ่าย และ/หรือ การยื่นข้อมูลใบขนสินค้า: ขั้นตอนแรกของพิธีการนำเข้าคือการสำแดงข้อมูลการนำเข้าและส่งข้อมูลไปยังกรมศุลกากร ให้บริษัทหรือตัวแทนออกของส่งข้อมูลเรือเข้า บัญชีรายการสินค้า และบัญชีรายละเอียดการบรรจุหีบห่อสู่ระบบคอมพิวเตอร์ของกรมศุลกากร หากไม่พบข้อผิดพลาด ระบบคอมพิวเตอร์จะตอบกลับไปยังบริษัทหรือตัวแทนนั้น ๆ เมื่อสินค้ามาถึงท่าหรือสถานที่นำเข้า ผู้นำเข้าหรือตัวแทนต้องส่งข้อมูลใบขนสินค้าไปยังระบบคอมพิวเตอร์ของกรมศุลกากร

2. การตรวจสอบพิสูจน์การสำแดงข้อมูล: ขั้นตอนที่ 2 คือ การตรวจสอบพิสูจน์การสำแดงข้อมูลและเอกสารที่เกี่ยวข้องทั้งหมดที่ผู้นำเข้ายื่นมา ในขั้นนี้ระบบของกรมฯ จะแยกใบขนสินค้าเป็น 2 ประเภทคือ ใบขนฯ ให้ตรวจ และใบขนฯ ยกเว้นการตรวจ ผู้นำเข้าสามารถดำเนินการชำระภาษีอากรที่เกี่ยวข้องได้ทันที หากใบขนฯ ของตนเป็นใบขนฯ ยกเว้นการตรวจ

3. การชำระภาษีอากรนำเข้า: ขั้นตอนที่ 3 คือการชำระภาษีอากรและการวางประกันที่เกี่ยวข้อง ในปัจจุบันสามารถชำระได้ 3 วิธี: ชำระที่กรมศุลกากร ชำระผ่านระบบอิเล็กทรอนิกส์ และชำระที่ธนาคาร

4. การตรวจและการปล่อยสินค้า: ขั้นตอนสุดท้ายคือการตรวจและปล่อยสินค้าจาก อารักขาของศุลกากร ผู้นำเข้ายื่นใบขนฯ กับใบเสร็จรับเงินที่คลังสินค้าเพื่อการปล่อยสินค้าในขั้นนี้ ข้อมูลของสินค้าถูกตรวจสอบความถูกต้องโดยละเอียดเพื่อระบุว่าสินค้านี้ต้องผ่านการเปิด ตรวจหรือยกเว้นการตรวจหากเป็นใบขนฯ ยกเว้นการตรวจ จะใช้เวลาไม่นานมาก หลังจากนั้นสถานะ ของการปล่อยสินค้าจะส่งผ่านระบบอิเล็กทรอนิกส์ไปทั้งที่ท่าเรือและที่ผู้นำเข้าหรือตัวแทน อย่างไรก็ตามในกรณีที่สินค้าต้องผ่านการตรวจสอบพิธีการ ท่าเรือจะเคลื่อนย้ายสินค้าเพื่อการ ตรวจสอบโดยเจ้าหน้าที่ศุลกากรก่อนการปล่อยสินค้าออกจากอารักขาศุลกากรประเภทใบขนสินค้า ขาออกและเอกสารประกอบ

การส่งออกสินค้าไปต่างประเทศประเทศ

การส่งออกออกไปนอกราชอาณาจักร หมายถึง การนำของใด ๆ จากภายในราชอาณาจักร ขน หรือย้ายขน โดยทางเรือ ทางอากาศยาน ทางรถไฟ ทางบก ทางท่อส่ง ทางสาย ส่งทางไปรษณีย์ เป็นต้นเพื่อส่งออกนอกราชอาณาจักร และให้ดำเนินการโดยวิธีการทางอิเล็กทรอนิกส์ ณ ท่า หรือที่ หรือ สนามบินศุลกากร สุดท้าย (Last Port) ที่ระบุไว้ว่าจะทำการขน หรือย้ายขนของเพื่อ ส่งออกไปนอกราชอาณาจักร

ก. เอกสารที่ควรจัดเตรียมในการนำส่งออกสินค้า

เอกสารที่ผู้ส่งออกควรจัดเตรียมในการจัดทำพิธีการทางศุลกากรเพื่อส่งออกสินค้า

1. ใบขนสินค้าขาออก
2. บัญชีราคาสินค้า (Invoice)
3. บัญชีการบรรจุหีบห่อ (Packing List)
4. ใบอนุญาตส่งออกหรือเอกสารอื่นใดสำหรับสินค้าควบคุมการส่งออก
5. Booking Confirmation จาก Agent หรือ Freight Forwarder
6. เอกสารอื่น เช่น แคตตาล็อก เอกสารแสดงส่วนผสม เป็นต้น

ประเภทใบขนสินค้าขาออก คือ เป็นแบบพิมพ์ที่กรมศุลกากรกำหนดให้ผู้ส่งออกต้องยื่น ต่อกรมศุลกากรในการส่งออกสินค้า ซึ่งจำแนกออกเป็น 4 ประเภท ตามลักษณะการส่งออก ดังนี้

1. แบบ กศก.101/1 ใบขนสินค้าขาออก ใช้สำหรับการส่งออกในกรณี ดังต่อไปนี้ การ ส่งออกสินค้าทั่วไป, การส่งออกของส่วนบุคคลและเอกสิทธิ์, การส่งออกสินค้าประเภท ส่งเสริมการ ลงทุน (BOI), การส่งออกสินค้าจากคลังสินค้าทัณฑ์บน, การส่งออกสินค้าที่ขอชดเชยค่าภาษีอากร, การส่งออกสินค้าที่ขอคืนอากรตามมาตรา 19 ทวิ, การส่งออกสินค้าที่ต้องการใบสุทธินำกลับ, การ ส่งสินค้ากลับออกไป (RE-Export)

2. แบบ กศก.103 คำร้องขอผ่อนผันรับของ/ส่งของออกไปก่อน ใช้สำหรับการขนส่งสินค้าออกไปก่อนปฏิบัติพิธีการใบขนสินค้าขาออกในลักษณะที่กรมศุลกากรกำหนดไว้ในประมวลระเบียบปฏิบัติศุลกากร พ.ศ.2544

3. แบบ A.T.A. Carnet ใบขนสินค้าสำหรับนำของเข้าหรือส่งของออกชั่วคราว ใช้สำหรับพิธีการส่งของออกชั่วคราวในลักษณะที่กำหนดในอนุสัญญา

4. ใบขนสินค้าพิเศษสำหรับรถยนต์และจักรยานยนต์นำเข้าหรือส่งออกชั่วคราว ใช้สำหรับการส่งออกรถยนต์และจักรยานยนต์ชั่วคราว

ข. ระบบพิธีการส่งออกทางอิเล็กทรอนิกส์ (E-Export)

การส่งสินค้าออกจากประเทศไทยต้องผ่านพิธีการส่งออกตามกระบวนการปกติ ในความหมายของศุลกากรนั้น การส่งออกคือการเคลื่อนย้ายสินค้าโดย เรือ หรือเครื่องบิน จากสถานที่หนึ่งในประเทศไทยไปยังสถานที่หนึ่งนอกประเทศไทย สินค้าทั้งหมดที่ส่งออกจากประเทศไทยต้องรายงานและผ่านพิธีการทางศุลกากรก่อนบรรทุกสินค้าในเรือหรือเครื่องบินเพื่อการส่งออก กรมศุลกากรต้องได้รับข้อมูลของสินค้าดังกล่าว และอนุญาตให้ส่งออกได้ ข้อมูลการส่งออกส่วนใหญ่ส่งด้วยวิธีอิเล็กทรอนิกส์ผ่านระบบ E-Export

ขั้นตอนการปฏิบัติพิธีการ

พิธีการส่งออกมีความคล้ายคลึงกับพิธีการนำเข้า ข้อมูลใบขนสินค้าขาออกจะเข้าสู่กระบวนการได้อัตโนมัติทันทีที่ระบบ คอมพิวเตอร์ของกรมศุลกากรได้รับข้อมูลดังกล่าวจากผู้ที่เกี่ยวข้อง โดยปกติพิธีการทางศุลกากรเพื่อการส่งออกประกอบด้วย 4 ขั้นตอนดังนี้

1. การโอนถ่าย และ/หรือ การยื่นข้อมูลใบขนสินค้า:พิธีการส่งออกเริ่มต้นเมื่อผู้ส่งออกหรือตัวแทนส่งข้อมูลใบขนสินค้าโดยใช้ eb-XML ผ่านระบบ VAN หรืออินเทอร์เน็ตเข้าสู่ระบบคอมพิวเตอร์ของกรมศุลกากร

2. การตรวจสอบพิสูจน์การสำแดงข้อมูล: ขั้นตอนที่ 2 คือ การตรวจสอบพิสูจน์การสำแดงข้อมูลและเอกสารที่เกี่ยวข้องทั้งหมดที่ผู้ส่งออกยื่นมาทันทีที่ระบบคอมพิวเตอร์ของกรมศุลกากรได้รับข้อมูลใบขนสินค้าขาออก ข้อมูลจะได้รับจะถูกตรวจสอบ ในกรณีที่ข้อมูลที่ตรวจสอบแล้วไม่ปรากฏข้อผิดพลาดใด ๆ ระบบจะออกเลขที่ใบขนสินค้าโดยเชื่อมต่อกับระบบ E-Payment (หากมีภาระภาษีอากร) ต่อจากนั้นระบบจะส่งข้อความตอบกลับไปยังผู้ส่งออกหรือตัวแทน

3. การชำระภาษีอากร: ขั้นตอนที่ 3 คือการชำระภาษีอากรหรือการวางประกันที่เกี่ยวข้อง ในปัจจุบันสามารถชำระได้ 3 วิธี: ชำระที่กรมศุลกากร ชำระผ่านระบบอิเล็กทรอนิกส์ (E-Payment) และชำระที่ธนาคาร

4. การตรวจและการปล่อยสินค้า: ขั้นตอนสุดท้ายคือการตรวจและปล่อยสินค้าจากอารักขาของศุลกากร ในขั้นนี้ Freight Forwarder บรรจุสินค้าในตู้สินค้าและส่งรายงานสู่ระบบคอมพิวเตอร์ของกรมศุลกากร ข้อมูลจะได้รับจะถูกตรวจสอบ ในกรณีที่ข้อมูลที่ตรวจสอบแล้วไม่ปรากฏข้อผิดพลาดใด ๆ ระบบจะสร้างเลขที่กำกับการณ์ขนย้ายสินค้า และส่งข้อความไปยัง Freight Forwarder หลังจากนั้น Freight Forwarder พิมพ์ใบกำกับการณ์ขนย้ายที่ระบุหมายเลข และเคลื่อนย้ายสินค้าไปยังท่าที่ส่งออก ในขั้นนี้ ข้อมูลของสินค้าถูกตรวจสอบความถูกต้องโดยละเอียด เพื่อบอกว่าสินค้านั้นถูกต้อง ผ่านการเปิดตรวจ (Red Line) หรือยกเว้นการตรวจ (Green Line) หากเป็นใบขนถ่ายยกเว้นการตรวจจะใช้เวลาไม่นานมาก ขณะที่สินค้าที่ต้องเปิดให้ตรวจจะถูกเคลื่อนย้ายเพื่อเตรียมให้เจ้าหน้าที่ ศุลกากรตรวจ

แนวความคิดเกี่ยวกับสิทธิประโยชน์ทางศุลกากร

สิทธิประโยชน์ด้านภาษีอากรเพื่อการนำเข้า - ส่งออก เป็นนโยบายสำคัญของรัฐบาล ในอันที่จะสนับสนุนกิจกรรมของการผลิตและการส่งออกของผู้ประกอบการ ให้มีต้นทุนการผลิตสินค้าที่ต่ำเพื่อกำหนดราคาสินค้าที่เหมาะสมกับการแข่งขันในตลาดการค้าระหว่างประเทศ โดยแบ่งออกเป็น 2 ประเภท ดังนี้

1. สิทธิประโยชน์ทางภาษีตามกฎหมายศุลกากร

- การคืนอากรตาม มาตรา 19 ทวิ
- คลังสินค้าทัณฑ์บน
- เขตปลอดอากร (Freezone)

2. สิทธิประโยชน์อื่นที่เกี่ยวข้องกับการศุลกากร

- การชดเชยค่าภาษีอากร
- เขตประกอบการเสรี (Free-trade Zone)
- การส่งเสริมการลงทุน (BOI)

ก. การคืนอากรตาม มาตรา 19 ทวิ

การคืนอากรตามมาตรา 19 ทวิ แห่งพระราชบัญญัติศุลกากร (ฉบับที่ 9) พ.ศ. 2482 เป็นการคืนค่าภาษีอากรสำหรับวัตถุดิบที่นำเข้า ได้แก่ อากรขาเข้า ค่าธรรมเนียมภาษีอื่น ภาษีสรรพสามิต ภาษีมหาดไทย ที่ผู้นำของเข้าได้เสียหรือวางประกันไว้ขณะนำเข้าเมื่อสามารถพิสูจน์ได้ว่าได้นำวัตถุดิบนั้นไปผลิตผสม ประกอบหรือบรรจุเป็นสินค้าส่งออก แล้วก็จะได้รับการคืนอากร โดยจะคำนวณค่าภาษีอากรที่คืนให้ตามสูตรการผลิต ทั้งนี้โดยมีเงื่อนไขว่าจะต้องผลิตส่งออก

ภายใน 1 ปี นับตั้งแต่วันที่ได้นำเข้า และต้องขอคืนเงินอากรภายใน 6 เดือน นับแต่วันที่ส่งของนั้นออกไป

หลักเกณฑ์และเงื่อนไข

1. ของที่นำเข้ามา ต้องนำมาผลิต หรือผสม หรือประกอบ หรือบรรจุ แล้วส่งออกไปต่างประเทศ หรือส่งไปเป็นของใช้ สิ้นเปลืองในเรือเดินทาง ไปต่างประเทศ
2. ของที่นำเข้ามาต้องมีไซของที่กฎกระทรวงระบุห้ามคืนเงินอากร
3. ปริมาณของที่นำเข้ามา ซึ่งใช้ในการผลิต หรือผสม หรือประกอบ หรือบรรจุเป็นของที่ส่งออกไปให้ถือตามหลักเกณฑ์ที่ อธิบดีกรมศุลกากรเห็นชอบ หรือประกาศกำหนดไว้
4. ของนั้นต้องส่งออกไปทางท่า หรือที่สำหรับการส่งออก ซึ่งของที่ขอคืนอากรขาเข้า
5. ของนั้นได้ส่งออกไป ภายใน 1 ปี นับแต่วันที่นำของซึ่งใช้ในการผลิต ผสมหรือประกอบเป็นของที่ส่งออกไป หรือใช้บรรจุ ของที่ส่งออกไปเข้ามาในราชอาณาจักร เว้นแต่ในกรณีมีเหตุสุดวิสัยทำให้ไม่อาจส่งออกภายในกำหนดเวลาดังกล่าวได้ อธิบดีกรมศุลกากรอาจขยายเวลาออกไปได้อีกไม่เกิน 6 เดือน
6. ผู้นำของเข้าต้องขอคืนอากรภายใน 6 เดือน นับแต่วันที่ส่งของนั้นออกไป แต่อธิบดีกรมศุลกากรจะขยายเวลาออกไป ตามที่เห็นสมควรได้

ของที่ได้รับคืนอากรตามมาตรา 19 ทวิ

1. วัตถุดิบที่เห็นได้ชัดว่ามีอยู่ในของที่ผลิตเพื่อส่งออก
2. วัตถุดิบที่ใช้ในการผลิตโดยตรงที่มีอยู่ในของที่ผลิตส่งออก แต่ไม่ปรากฏให้เห็นอย่างชัดเจน

3. วัตถุดิบจำเป็นที่ใช้ในการผลิต

ของที่ไม่ได้รับคืนอากรตามมาตรา 19 ทวิ

1. เครื่องจักร เครื่องมือ แม่พิมพ์ (Mould) เครื่องใช้ในการผลิตชนิดต่าง ๆ
2. เชื้อเพลิงที่ใช้ในการผลิต

ประกาศกรมศุลกากรที่เกี่ยวข้อง

1. ประกาศกรมศุลกากรที่ 25/2545
2. ประกาศกรมศุลกากรที่ 85/2545
3. ประกาศกรมศุลกากรที่ 66/2551

ข. คลังสินค้าทัณฑ์บน

คลังสินค้าทัณฑ์บน เป็นการให้สิทธิประโยชน์แก่ผู้ส่งออกตามหลักเกณฑ์และเงื่อนไขของคลังสินค้าทัณฑ์บนตามมาตรา 8 และ 8 ทวิ แห่งกฎหมายศุลกากร พ.ศ. 2469 โดยงดเว้นการ

เก็บอากรขาเข้าและขาออกแก่ของที่นำเข้ามาจากต่างประเทศ และเก็บในคลังสินค้าทัณฑ์บน เพื่อส่งออกไปยังนอกประเทศ ทั้งนี้ไม่ว่าจะส่งออกในสภาพเดิมเหมือนและที่นำเข้าหรือในสภาพที่ได้ผลิต ผสมหรือประกอบ เป็นอย่างอื่น ทั้งนี้ คลังสินค้าทัณฑ์บนที่กรมศุลกากรประกาศกำหนดให้มีการจัดตั้งเพื่อขอรับสิทธิ ประโยชน์ด้านภาษีอากรมี 7 ประเภท ดังนี้

1. คลังสินค้าทัณฑ์บนประเภทโรงผลิตสินค้า
2. คลังสินค้าทัณฑ์บนทั่วไป
3. คลังสินค้าทัณฑ์บนประเภทร้านค้าปลอดอากร
4. คลังสินค้าทัณฑ์บนทั่วไปสำหรับจัดแสดงสินค้าหรือนิทรรศการ (คสท.)
5. คลังสินค้าทัณฑ์บนทั่วไปสำหรับเก็บน้ำมัน (คสน.)
6. คลังสินค้าทัณฑ์บนสำหรับอยู่ซ่อมหรือสร้างเรือ
7. เขตคลังสินค้าทัณฑ์บนสำหรับประกอบการค้าเสรีที่ปลอดจากภาระทางภาษีอากร

ตารางที่ 2-1 การเปรียบเทียบมาตรการส่งเสริมการส่งออกโดยคลังสินค้าทัณฑ์บน

หัวข้อ	คลังสินค้าทัณฑ์บนประเภทโรงผลิตสินค้า	คลังสินค้าทัณฑ์บนทั่วไป	คลังสินค้าทัณฑ์บนทั่วไปสำหรับจัดแสดงสินค้าหรือนิทรรศการ	คลังสินค้าทัณฑ์บนประเภทร้านค้าปลอดอากร
สิทธิประโยชน์	ยกเว้นอากรเครื่องจักรและวัตถุดิบที่นำเข้ามาผลิต ผสมประกอบในคลังสินค้าทัณฑ์บนประเภทโรงผลิตสินค้า แล้วส่งออกป้อนกราชอาณาจักร หรือส่งวัตถุดิบกลับออกไป ใน	ยกเว้นอากรแก่ของที่นำเข้าจากต่างประเทศเพื่อการเก็บรักษา การบรรจุ หรือแบ่งบรรจุ การกระจายสินค้า หรือเพื่อกิจการอื่น ๆ ที่อธิบดีกรมศุลกากรเห็นสมควร อันจะเป็นการสนับสนุนการผลิต	ยกเว้นอากร แก่ของที่นำเข้าจากต่างประเทศ หรือของที่นำเข้าโดยได้รับสิทธิในการขอลคืนอากร ตามมาตรา 19 พ.ของที่ได้รับการยกเว้นอากร ตามกฎหมายศุลกากร หรือกฎหมายศุลกากร หรือกฎหมายอื่น หรือของใน	ยกเว้นอากรสำหรับของ ที่นำเข้ามาแสดง และขายของในคลังสินค้าทัณฑ์บน ประเภทร้านค้าปลอดอากร โดยปฏิบัติตามระเบียบ ที่อธิบดีกำหนด
อำนาจการอนุมัติจัดตั้งของ อธิบดีกรมศุลกากร	มาตรา 8 ทวิ (2) แห่ง พ.ร.บ. ศุลกากร พ.ศ. 2469	มาตรา 8 แห่ง พ.ร.บ. ศุลกากร พ.ศ.2469	มาตรา 8 แห่ง พ.ร.บ. ศุลกากร พ.ศ. 2469	มาตรา 8 ทวิ (1) แห่ง พ.ร.บ. ศุลกากร พ.ศ.2469
ระยะเวลาในการเก็บของในคลังสินค้าทัณฑ์บน	2 ปี นับแต่วันนำเข้าของเข้ามาในราชอาณาจักร	2 ปี นับแต่วันนำเข้าของเข้ามาในราชอาณาจักร	1. กรณีของนำเข้า - เท่าที่กำหนดเวลาที่จัดแสดงเท่านั้น โดยต้องนำของดังกล่าว ออกจากคลังฯ ภายใน 60 วัน นับแต่สิ้นสุดการแสดง 2. กรณีเป็นผลิตภัณฑ์ ที่มีเงื่อนไขในการได้รับการยกเว้นอากร 1 ปี นับแต่วันนำเข้าคลังฯ	2 ปี นับแต่วันนำเข้าของเข้ามา ในราชอาณาจักร

ที่มา www.customs.go.th

ประกาศกรมศุลกากรที่เกี่ยวข้อง

1. ประกาศกรมศุลกากรที่ 5/2547
2. ประกาศกรมศุลกากรที่ 4/2547
3. ประกาศกรมศุลกากรที่ 24/2547
4. ประกาศกรมศุลกากรที่ 23/2547
5. ประกาศกรมศุลกากรที่ 21/2547
6. ประกาศกรมศุลกากรที่ 22/2547

ข. เขตปลอดอากร (Freezone)

เขตปลอดอากร หมายถึง เขตพื้นที่ที่กำหนดไว้สำหรับการประกอบอุตสาหกรรม พาณิชยกรรม หรือกิจการอื่นที่เป็นประโยชน์แก่การเศรษฐกิจของประเทศ โดยของที่นำเข้าไปในเขตดังกล่าวจะได้รับสิทธิประโยชน์ทางอากรตามที่กฎหมายบัญญัติ

สิทธิประโยชน์

1. ยกเว้นอากรขาเข้าสำหรับของที่ได้นำเข้ามาในราชอาณาจักรเพื่อนำเข้าในเขตปลอดอากรในกรณี ดังต่อไปนี้
 - 1.1 ของที่เป็นเครื่องจักร อุปกรณ์ เครื่องมือและเครื่องใช้ รวมทั้งส่วนประกอบของของดังกล่าวที่จำเป็นต้องใช้ในการประกอบอุตสาหกรรม พาณิชยกรรม หรือกิจการอื่นใดที่เป็นประโยชน์แก่การเศรษฐกิจของประเทศ ตามที่อธิบดีอนุมัติ
 - 1.2 ของที่นำเข้ามาในราชอาณาจักรและนำเข้าไปในเขตปลอดอากร สำหรับใช้ในการประกอบอุตสาหกรรม พาณิชยกรรม หรือกิจการอื่นใดที่เป็นประโยชน์แก่การเศรษฐกิจของประเทศ
 - 1.3 ของที่ปล่อยออกมาจากเขตปลอดอากรอื่น
2. ยกเว้นอากรขาออก สำหรับของที่ปล่อยไปจากเขตปลอดอากร เพื่อส่งออกนอกราชอาณาจักร
3. ยกเว้นภาษีมูลค่าเพิ่ม สำหรับการนำสินค้าจากต่างประเทศเข้าไปในเขตปลอดอากร
4. ใช้อัตราภาษีร้อยละ 0 ในการคำนวณภาษีมูลค่าเพิ่มสำหรับการนำสินค้าในราชอาณาจักรเข้าไปในเขตปลอดอากรเฉพาะสินค้าที่ต้องเสียอากรขาออกหรือที่ได้รับยกเว้นอากรขาออกตามกฎหมายว่าด้วยศุลกากร
5. ยกเว้นภาษีสรรพสามิต สำหรับการนำเข้าและการผลิตของที่กระทำในเขตปลอดอากร
6. ยกเว้นภาษีศุลกา การปิดแสดมป์และค่าธรรมเนียมตามกฎหมายว่าด้วยศุลกา กฎหมายยาสูบ และกฎหมายว่าด้วยไฟ สำหรับการนำเข้าและการผลิตที่กระทำในเขตปลอดอากร
7. การนำของเข้ามาในราชอาณาจักรหรือการนำวัตถุดิบภายในราชอาณาจักรเข้าไปในเขตปลอดอากรเพื่อผลิต ผสม ประกอบบรรจุ หรือดำเนินการอื่นใดกับของนั้น โดยมีวัตถุประสงค์เพื่อส่งออกไปนอกราชอาณาจักร ให้ของนั้นได้รับยกเว้นไม่อยู่ภายในบังคับกฎหมายในส่วนที่เกี่ยวกับการควบคุมมาตรฐานหรือคุณภาพการประทัตตราหรือเครื่องหมายใด ๆ แก่ของนั้น
8. ของใดที่มีกฎหมายบัญญัติให้ได้รับยกเว้นหรือคืนเงินอากรเมื่อส่งออกไปนอกราชอาณาจักร หากนำของนั้นเข้าไปในเขตปลอด อากรให้ได้รับยกเว้นหรือคืนเงินอากรโดยให้ถือว่าของนั้นได้ส่งออกไปนอกราชอาณาจักรในเวลาที่นำของเช่นนั้นเข้าไปในเขต ปลอดอากร

9. การนำของออกจากเขตปลอดอากรเพื่อใช้หรือจำหน่ายภายในราชอาณาจักร หรือเพื่อโอนเข้าไปในคลังสินค้าทัณฑ์บน หรือจำหน่ายให้แก่ผู้นำของเข้าตามมาตรา 19 ทวิ แห่งพระราชบัญญัติศุลกากร (ฉบับที่ 9) พ.ศ. 2482 หรือผู้มีสิทธิได้รับยกเว้นอากรตามกฎหมายว่าด้วยพิกัดอัตราศุลกากรหรือกฎหมายอื่น ให้ถือว่าเป็นการนำเข้าภายในราชอาณาจักรหรือนำเข้าสำเร็จในเวลาที่น่าของเช่นนั้นออกจากเขตปลอดอากร

10. การนำของในเขตปลอดอากรไปใช้เพื่อการบริโภคหรือเพื่อประโยชน์อย่างอื่นนอกเหนือจากวัตถุประสงค์ในการจัดตั้งเขตปลอดอากร ให้ถือว่าเป็นการนำของออกจากเขตปลอดอากรเพื่อใช้หรือจำหน่ายภายในราชอาณาจักรดังกล่าวในข้อ (9) เว้นแต่จะเป็นการกำจัดหรือทำลายเศษวัสดุ ของที่เสียหาย ของที่ใช้ไม่ได้หรือของที่ไม่ได้ใช้ ซึ่งอยู่ภายในเขตปลอดอากร โดยได้รับอนุญาตจากอธิบดี

11. ของที่ปล่อยจากเขตปลอดอากรเพื่อนำเข้ามาในราชอาณาจักร ให้คำนวณค่าภาษีตามสภาพของ ราคาของ และพิกัดอัตราศุลกากร ที่เป็นอยู่ในเวลาซึ่งได้ปล่อยของเช่นนั้นออกไปจากเขตปลอดอากรแต่ในกรณีที่ได้นำของที่มีอยู่ในราชอาณาจักรเข้าไปในเขตปลอดอากร โดยของที่นำเข้าไปนั้นไม่มีสิทธิได้รับคืนหรือยกเว้นอากร ไม่ต้องนำราคาของดังกล่าวมาคำนวณค่าภาษี

ประกาศกรมศุลกากรที่เกี่ยวข้อง

1. ประกาศกรมศุลกากรที่ 87/2546

2. ประกาศกรมศุลกากรที่ 10/2547

ค. การชดเชยค่าภาษีอากร

ความหมายที่สำคัญในการชดเชยค่าภาษีอากร

คำว่า “สินค้า” หมายความว่า สินค้าที่ผลิตในราชอาณาจักร

คำว่า “ผลิต” หมายความว่า ประกอบ แปรรูป แปรรสภาพ หรือทำการอย่างใดอย่างหนึ่งให้มีขึ้นซึ่งสินค้าไม่ว่าด้วยวิธีใด ๆ

คำว่า “เงินชดเชย” หมายความว่า เงินที่จะจ่ายชดเชยค่าภาษีอากรซึ่งมีอยู่ในต้นทุนการผลิตสินค้าส่งออกให้แก่ผู้มีสิทธิได้รับเงินชดเชยในรูปของบัตรภาษีตามพระราชบัญญัติชดเชยค่าภาษีอากรสินค้าส่งออกที่ผลิตในราชอาณาจักร พ.ศ. 2524

คำว่า “อัตราเงินชดเชยค่าภาษีอากร” หมายความว่า อัตราเงินชดเชยสำหรับชนิดและประเภทสินค้าที่จะได้รับเงินชดเชยค่าภาษีอากรตามที่คณะกรรมการพิจารณาชดเชยค่าภาษีอากรสินค้าส่งออกที่ผลิตในราชอาณาจักรได้ประกาศในราชกิจจานุเบกษา

คำว่า “การส่งออกสินค้า” หมายความว่า การส่งออกตามกฎหมายว่าด้วยศุลกากร รวมถึงการขายสินค้าภายในประเทศให้แก่ส่วนราชการหรือรัฐวิสาหกิจตามโครงการเงินกู้หรือเงิน

ช่วยเหลือจากต่างประเทศ และการขายสินค้าให้แก่องค์กรระหว่างประเทศหรือหน่วยงานที่มีสิทธิ นำสินค้าเข้ามาในราชอาณาจักรโดยได้รับการยกเว้นอากรตามกฎหมายว่าด้วยพิกัดอัตราศุลกากร

คำว่า “ผู้มีสิทธิได้รับชดเชยค่าภาษีอากร” หมายความว่า

1. ผู้ทำการส่งออกตามกฎหมายว่าด้วยศุลกากร หรือการขายสินค้าภายในประเทศให้แก่ ส่วนราชการหรือรัฐวิสาหกิจตามโครงการเงินกู้หรือเงินช่วยเหลือจากต่างประเทศ และการขาย สินค้าให้แก่องค์กรระหว่างประเทศหรือหน่วยงานที่มีสิทธินำสินค้าเข้ามาในราชอาณาจักรโดย ได้รับการยกเว้นอากรตามกฎหมายว่าด้วยพิกัดอัตราศุลกากร

2. ผู้มีสิทธิได้รับเงินชดเชยจะต้องไม่ได้รับคืนหรือยกเว้นหรือลดหย่อนอากร ขาเข้าที่ส่งออกที่ใช้สิทธิประโยชน์ ดังนี้

2.1 การกีดกันอากรขาเข้าตามมาตรา 19 ทวิ แห่งพระราชบัญญัติศุลกากร (ฉบับที่ 9) พ.ศ. 2482

2.2 การยกเว้นอากรขาเข้าเกี่ยวกับคลังสินค้าทัณฑ์บนประเภทโรงผลิตสินค้าตาม พระราชบัญญัติศุลกากร พ.ศ.2469

2.3 การยกเว้นอากรขาเข้าเกี่ยวกับเขตอุตสาหกรรมส่งออกตามพระราชบัญญัติการ นิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย พ.ศ. 2522

2.4 การยกเว้นอากรหรือลดหย่อนขาเข้าตามพระราชบัญญัติส่งเสริมการลงทุน พ.ศ. 2520 ที่ไม่ใช่การยกเว้นหรือลดหย่อนอากรสำหรับเครื่องจักร

2.5 การยกเว้นอากรขาเข้าเกี่ยวกับเขตปลอดอากรหมวด 10 ทวิ แห่งพระราชบัญญัติ ศุลกากร พ.ศ.2469 ซึ่งแก้ไขเพิ่มเติมโดยพระราชบัญญัติศุลกากร (ฉบับที่ 18) พ.ศ.2543

2.6 การส่งออกไปจำหน่ายยังต่างประเทศต้องปฏิบัติให้ถูกต้องครบถ้วนตามกฎหมาย ศุลกากรและได้รับชำระเงินค่าขายสินค้าจากต่างประเทศ ถ้าหากเป็นการส่งออกเพื่อวัตถุประสงค์ อื่นที่ไม่ใช่ทางการค้าจะไม่ได้รับสิทธิชดเชยค่าภาษีอากร

ค. เขตประกอบการเสรี (FREETRADE ZONE)

พระราชบัญญัติการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย พ.ศ. 2522 จัดตั้งการนิคม อุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยขึ้นเป็นรัฐวิสาหกิจสังกัดกระทรวงอุตสาหกรรมมีชื่อย่อว่า “กนอ.” มี วัตถุประสงค์ในการจัดตั้งหลายประการ โดยเริ่มจากการจัดหาที่ดินที่เหมาะสมเพื่อจัดตั้งหรือขยาย นิคมอุตสาหกรรมหรือเพื่อดำเนินธุรกิจอื่นที่จะเป็นประโยชน์ดำเนินการปรับปรุงที่ดินเพื่อให้ บริการตลอดจนจัดสิ่งอำนวยความสะดวกในการดำเนินงานรวมทั้งสาธารณูปโภคต่าง ๆ ให้แก่ผู้ ประกอบกิจการอุตสาหกรรมในเขตนิคมอุตสาหกรรมพื้นที่เขตนิคมอุตสาหกรรมแบ่งออกเป็น 2 ลักษณะ คือ พื้นที่เขตอุตสาหกรรมทั่วไป พื้นที่เขตอุตสาหกรรมส่งออก

พื้นที่เขตอุตสาหกรรมทั่วไป คือ อันเป็นเขตพื้นที่ที่กำหนดไว้สำหรับการประกอบอุตสาหกรรมและกิจการอื่นที่เป็นประโยชน์หรือเกี่ยวเนื่องกับการประกอบอุตสาหกรรม

พื้นที่เขตอุตสาหกรรมส่งออก คือ อันเป็นเขตพื้นที่ที่กำหนดไว้สำหรับการประกอบอุตสาหกรรม การค้าหรือบริการ เพื่อส่งสินค้าออกไปจำหน่ายยังต่างประเทศและกิจการอื่นที่เป็นประโยชน์หรือเกี่ยวกับการประกอบอุตสาหกรรมการค้าหรือบริการเพื่อส่งสินค้าออกไปจำหน่ายยังต่างประเทศ

การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยได้ให้สิทธิประโยชน์ทางด้านภาษีอากรแก่ผู้ประกอบการในเขตอุตสาหกรรมส่งออกในนิคมอุตสาหกรรมของการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย กรมศุลกากรซึ่งมีหน้าที่ในการควบคุมดูแลและรับผิดชอบในเรื่องภาษีอากรของรัฐและเพื่อการส่งเสริมการส่งออกแก่ผู้ประกอบการทั้งในเขตอุตสาหกรรมทั่วไปและเขตอุตสาหกรรมส่งออก จึงต้องกำหนดระเบียบปฏิบัติสำหรับการปฏิบัติในเขตนิคมอุตสาหกรรมไว้

น. การส่งเสริมการลงทุน (BOI)

การส่งเสริมการลงทุนเป็นมาตรการหนึ่งในหลายมาตรการในการดึงดูดนักลงทุนจากต่างประเทศให้เข้ามาลงทุนในประเทศไทย โดยมีหน่วยงานหลักที่ดูแลรับผิดชอบด้านการส่งเสริมการลงทุน คือ สำนักงานคณะกรรมการส่งเสริมการลงทุน โดยที่สำนักงานคณะกรรมการส่งเสริมการลงทุนได้ให้สิทธิประโยชน์ทางด้านภาษีอากรแก่ผู้ประกอบการในเขตส่งเสริมการลงทุนกรมศุลกากรซึ่งมีหน้าที่ในการควบคุมดูแลและรับผิดชอบในเรื่องภาษีอากรของรัฐและเพื่อการส่งเสริมการส่งออกแก่ผู้ประกอบการจึงต้องกำหนดระเบียบปฏิบัติสำหรับการปฏิบัติในการนำเข้าเครื่องจักรและวัตถุดิบของผู้ประกอบการที่ได้รับอนุมัติจากสำนักงานคณะกรรมการส่งเสริมการลงทุนให้ได้รับสิทธิประโยชน์ต่าง ๆ ด้านภาษีอากรขาเข้า รวมไปถึงควบคุมดูแล อำนาจความสะดวกและให้คำแนะนำแก่ผู้ประกอบการในส่วนที่เกี่ยวกับสิทธิประโยชน์ทางด้านภาษีอากร

สิทธิประโยชน์ที่ผู้ประกอบการจะได้รับ

1. ได้รับยกเว้นอากรขาเข้าสำหรับเครื่องจักรหรือได้รับลดหย่อนอากรขาเข้าสำหรับเครื่องจักรลงเหลือกึ่งหนึ่ง
2. ได้รับการยกเว้นภาษีเงินได้นิติบุคคลเป็นระยะเวลา 3 ปี หรือในบางเขตจะเพิ่มขึ้นเป็น 7-8 ปี
3. ได้รับยกเว้นอากรขาเข้าสำหรับวัตถุดิบหรือวัสดุจำเป็นสำหรับส่วนที่ผลิตเพื่อการส่งออกเป็นระยะเวลา 1-5 ปีแล้วแต่เขตที่โรงงานตั้งอยู่
4. อนุญาตให้หักค่าขนส่ง ค่าไฟฟ้า และค่าประปาเป็น 2 เท่าเป็นระยะเวลา 10 ปีนับแต่วันที่มีรายได้

5. อนุญาตให้หักค่าติดตั้งหรือก่อสร้างสิ่งอำนวยความสะดวกจากกำไรสุทธิร้อยละ 25 ของเงินที่ลงทุนในการนั้น

หลักเกณฑ์ข้างต้นเป็นหลักเกณฑ์ทั่วไปที่คณะกรรมการส่งเสริมการลงทุนจะถือเป็นแนวทางในการให้สิทธิและประโยชน์แก่ผู้ประกอบการแต่ทั้งนี้อาจมีข้อยกเว้นในกรณีประเภทกิจการที่จะให้การส่งเสริมนั้นคณะกรรมการได้ประกาศกำหนดเงื่อนไขเฉพาะเกี่ยวกับการให้สิทธิและ ประโยชน์ด้านภาษีอากรไว้เป็นอย่างอื่น

แนวความคิดเกี่ยวกับการสร้างสายธารแห่งคุณค่าหรือการสร้างกระแสคุณค่า

ผังงานสายธารแห่งคุณค่าเป็นเครื่องมือพื้นฐานที่จะผลักดันองค์กรไปสู่ระบบการผลิตแบบลีนจนไปถึงการเป็นวิสาหกิจแบบลีน (Lean Enterprise) ผังงานสายธารแห่งคุณค่าจะแสดงให้เห็นถึงกิจกรรมที่สร้างมูลค่าเพิ่มหรือกิจกรรมสูญเสียเปล่า เพื่อลดเวลานำในการผลิต และลดต้นทุนในโซ่อุปทานลงได้ ความสูญเสียเปล่าเป็นกิจกรรมทั้งหมดที่ใช้ทรัพยากรซึ่งก่อให้เกิดต้นทุนต่อผลิตภัณฑ์แต่ไม่เกิดมูลค่าเพิ่มต่อผลิตภัณฑ์และลูกค้า (Lovelle, 2001)

แนวคิดการผลิตแบบลีนมีหลักการนำไปใช้ 5 ประการ คือ การกำหนดคุณค่า (Value Definition) การวิเคราะห์การไหลของคุณค่า (Value Stream Analysis) การไหล (Flow) การดึง/ทันเวลาพอดี (Pull/ JIT) และความสมบูรณ์แบบ (Perfection) ซึ่งในปัจจุบันได้มีการนำแนวคิดทั้ง 5 ของลีนมาประยุกต์ใช้กับการบริหารงานด้านอื่น ๆ ภายในองค์กร เนื่องจากลีนเน้นให้คนทำงานง่ายโดยการมีเครื่องมือ วิธีการ และการเชื่อมโยงกับแผนกอื่น ๆ อย่างเหมาะสม ซึ่งทำให้อลดความผิดพลาดในการทำงาน เกิดความคล่องตัว สอดคล้องกับการจัดการโซ่อุปทานที่ก่อให้เกิดการไหลตลอดทั้งกระบวนการ และมีต้นทุนรวมต่ำ โดยมีรายละเอียดดังนี้

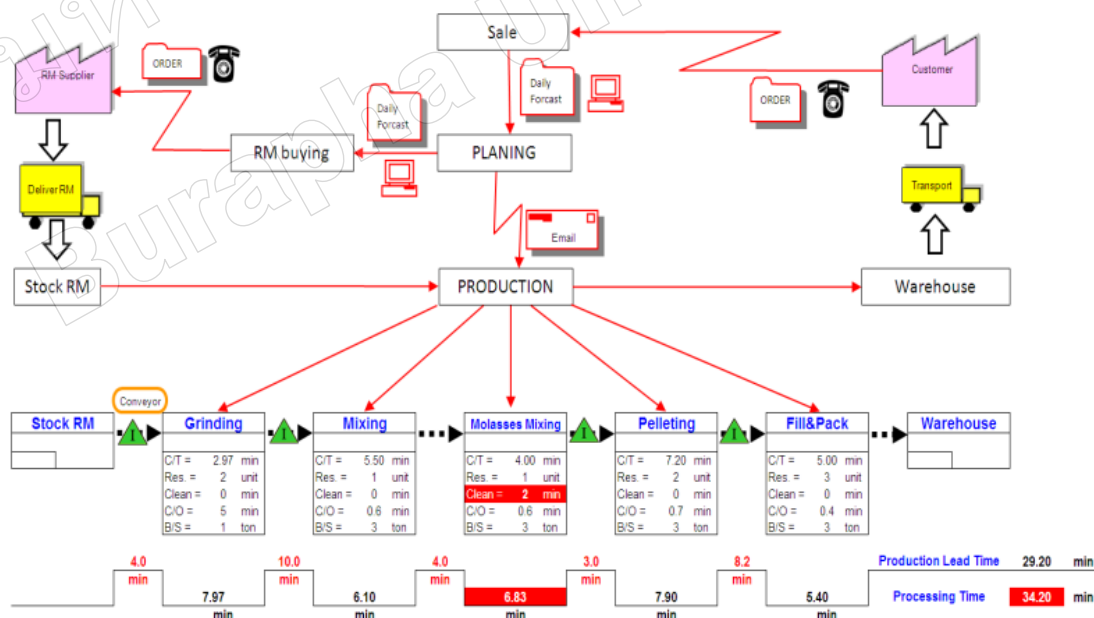
ก. ระบุคุณค่า (Value) ของสินค้าและบริการในมุมมองของลูกค้าไม่ว่าจะเป็นลูกค้าภายใน และลูกค้าภายนอกเพื่อให้มั่นใจว่าลูกค้าหรือผู้ใช้บริการจะได้รับความพึงพอใจสูงสุด การที่ระบุว่าคุณค่าหรือบริการมีคุณค่าอยู่ที่ใดอาจเปรียบเทียบจากคู่แข่ง (Benchmarking) ก็ได้ และกระบวนการที่ปราศจากการสูญเสียเปล่า (Waste-free) เป็นกระบวนการที่ดำเนินไปอย่างถูกต้องโดยไม่ต้องใช้เวลาและความพยายามที่จะกำจัดความสูญเสียเปล่าออกจากกระบวนการ ดังนั้นกระบวนการที่สร้างคุณค่าจึงเป็นสิ่งที่สำคัญ

ข. การวิเคราะห์สายธารแห่งคุณค่า (Value Stream Analysis) หลักการการนิยามคุณค่าเป็นพื้นฐานสำคัญสำหรับการวิเคราะห์สายธารแห่งคุณค่า ซึ่งในการวิเคราะห์เริ่มต้นด้วยภาพที่กระบวนการ (Process Mapping) กำหนดแต่ละขั้นตอนตามกระบวนการผลิต หรือขั้นตอนในการทำงานซึ่งในแต่ละขั้นตอนที่มีผลต่อความสำเร็จของงาน เช่น การเพิ่มผลผลิต หรือเป็นขั้นตอนที่มี

ผลต่อการเพิ่มคุณค่าของประสิทธิภาพในการทำงาน คุณภาพของผลิตภัณฑ์และบริการ โดยทั่วไปจะเกี่ยวข้องกับการเปลี่ยนแปลงวัตถุดิบให้เป็นผลิตภัณฑ์ การกำจัดสิ่งที่ไม่เกิดคุณค่าเพิ่มในกระบวนการ

ภาพที่กระบวนการสามารถทำได้โดยสร้างภาพที่การไหลของคุณค่า (Value Stream Mapping: VSM) โดยที่สายธารแห่งคุณค่า คือ กิจกรรมหรืองานทั้งหมด (เป็นสิ่งที่เกิดคุณค่าเพิ่มและไม่เกิดคุณค่าเพิ่ม) ที่ทำให้เกิดผลิตภัณฑ์และบริการให้กับลูกค้า ดังนั้น VSM คือการเขียนภาพที่แสดงถึงการไหลของวัตถุดิบและข้อมูลสารสนเทศในการผลิตของกระบวนการต่าง ๆ เมื่อเข้าใจว่าอะไรคือการไหลของคุณค่าของผลิตภัณฑ์แล้ว จะพบกับกิจกรรม 3 ประเภท ดังนี้ ประเภทหนึ่ง ขั้นตอนของการสร้างคุณค่าเพิ่มในการไหลและกระบวนการ เป็นขั้นตอนของการเปลี่ยนแปลงเพื่อให้เหมาะสมในเรื่องหน้าที่การทำงานของวัตถุดิบ และนำไปสู่กระบวนการสุดท้ายที่ได้ผลิตภัณฑ์และบริการ ประเภทที่สอง ขั้นตอนการสร้างซึ่งไม่ก่อให้เกิดคุณค่าแต่จำเป็น เริ่มต้นตั้งแต่ขั้นตอนปัจจุบันของกระบวนการผลิตที่อาจจะรวมถึงการตรวจสอบ การรอคอย และการขนส่ง ประเภทที่สามขั้นตอนสร้างซึ่งไม่ก่อให้เกิดคุณค่าและควรจะต้องกำจัดออกทันที แสดงดังภาพที่

2-1



ภาพที่ 2-1 สายธารคุณค่า

สรุป VSM คือ ภาพที่แสดงกิจกรรมทั้งหมดที่ธุรกิจดำเนินการส่งมอบคุณค่าในตัวสินค้าและบริการจากองค์กรไปยังลูกค้า เริ่มจากการรับวัตถุดิบ นำมาแปรรูป จนกระทั่งส่งมอบสินค้าที่มีคุณภาพให้แก่ลูกค้า โดยแสดงข้อมูลของกระบวนการต่าง ๆ เส้นทางเคลื่อนที่ของงาน และระบบสารสนเทศภายในกระบวนการ โดยแบ่งตามลักษณะการใช้งานออกเป็น 2 ประเภท ได้แก่ ภาพที่กระแสดูคุณค่าแสดงสถานะในปัจจุบัน (The Current State VSM หรือ Current VSM) และ

ภาพที่กระแสดูคุณค่าแสดงสถานะในอนาคต (The Future State VSM หรือ Future VSM) กิจกรรมส่วนใหญ่ในการจัดทำ Current VSM มักจะเกี่ยวข้องกับการรวบรวมข้อมูลที่มี โดยการลงพื้นที่เพื่อเก็บรวบรวมข้อมูลเพิ่มเติม จากนั้นจึงนำข้อมูลทั้งหมดมาตรวจสอบความถูกต้อง และบันทึกข้อมูลลงบนภาพที่

กิจกรรมส่วนใหญ่ในการจัดทำ Future VSM ขั้นตอนนี้เป็นการวาดภาพที่กระบวนการผลิตหรือกระบวนการทำงานใหม่ที่ถูกรับปรุงโดยกำจัดความสูญเปล่าต่าง ๆ ออกไป และปรับปรุงกระบวนการหรือขั้นตอนการผลิตใหม่โดยใช้วิธีการหรือความรู้ต่าง ๆ แล้วจะได้เป็นภาพที่กระบวนการผลิตหรือกระบวนการทำงานในสถานการณ์อนาคต (Future State Mapping) การปรับปรุงนี้จะทำให้ข้อมูลต่าง ๆ ที่เกี่ยวข้อง เช่น เวลามาเปลี่ยนแปลงไปด้วย ซึ่งจะต้องแสดงไว้ให้เห็นในภาพที่ด้วย เนื่องจากการปรับปรุงภาพที่กระบวนการผลิตนี้ยังไม่ได้นำมาใช้ในกระบวนการจริง จึงควรมีการระบุถึงการเปลี่ยนแปลงไว้ให้ชัดเจน

ค. ทำให้กิจกรรมต่าง ๆ ที่มีคุณค่าเพิ่มดำเนินไปได้อย่างต่อเนื่อง (Flow) คือ การทำให้สายการผลิตหรือกระบวนการทำงานสามารถปฏิบัติงานได้อย่างสม่ำเสมอตลอดเวลา โดยไม่มีการขัดขวาง หยุดชะงัก หรือเกิดคอขวดด้วยเหตุอันใดก็ตาม ต้องมุ่งเน้นในเรื่องการไหลของผลิตภัณฑ์และบริการแบบรวดเร็ว โดยการกำจัดอุปสรรคต่าง ๆ และระยะทางที่อยู่ระหว่างแผนที่เกี่ยวข้องกับการทำงาน ทำให้แผนผังการทำงานของพนักงานและเครื่องมือที่เกี่ยวข้องกับกระบวนการหรือขั้นตอนการทำงานเปลี่ยนแปลงไป

ง. ใช้ระบบดึง (Pull) ทันเวลาพอดี (JIT) ในแนวคิดแบบสินค้าคงคลังหรือวัสดุคงคลังจะถูกพิจารณาเป็นเรื่องการสูญเปล่า ฉะนั้นการผลิตผลิตภัณฑ์ที่ขายไม่ได้จะเป็นการสูญเปล่าเช่นเดียวกัน ดังนั้นการให้ลูกค้าเป็นผู้ดึงคุณค่าของกระบวนการ คือ จะทำการผลิตเมื่อลูกค้าภายในและภายนอกมีความต้องการ เป็นการผลิตที่เข้าใกล้กับลักษณะของการผลิตตามสั่ง ไม่ใช่การผลิตเพื่อเก็บและการรอขายถือเป็นความสูญเปล่าชนิดหนึ่งที่เกิดขึ้นเพราะการรอคอย วัตถุประสงค์ของการผลิตแบบทันเวลาพอดีคือ การสร้างความสมดุลและความสัมพันธ์ของปริมาณการผลิตตลอดเวลา จึงได้นำช่วงเวลาเริ่มต้นมาใช้เป็นเครื่องมือในการจัดสมดุลของการไหลเป็นตัวคำนวณ

มาตรฐานของคุณค่าบนความต้องการของลูกค้า และเป็นความรวดเร็วที่กำหนดไว้ในระบบการผลิตเพื่อให้ได้ตามความต้องการในระบบการผลิตแบบลีน จึงเป็นเครื่องมือที่เชื่อมระหว่างการผลิตกับลูกค้า และเป็นตัวกำหนดอัตราการผลิต การประเมินสภาพการผลิต การคำนวณแนวทางการทำงาน การพัฒนาเส้นทางสำหรับการเคลื่อนที่ของผลิตภัณฑ์ ซึ่งนำไปสู่การค้นหาคำตอบและหาคำตอบที่ต้องการ

จ. สร้างคุณค่า และกำจัดความสูญเปล่า (Perfection) หลังจากที่เราเข้าใจความต้องการของลูกค้า รู้และเข้าใจในคุณค่าของสินค้าและบริการ จัดทำผังคุณค่าและให้ลูกค้าเป็นผู้ใช้งานและกำหนดกิจกรรมในการผลิตแล้ว ต่อมาก็คือ การพยายามเพิ่มคุณค่า ให้กับสินค้าและบริการอย่างต่อเนื่องรวมถึง การค้นหาความสูญเปล่า ให้พบและกำจัดอย่างต่อเนื่องตลอดไป ซึ่งก็คือแนวคิดของ PDCA (Plan-Do-Check-Act) การทำให้ประสบความสำเร็จได้นั้นได้รับผลมาจากการทำงานที่มีประสิทธิภาพในหลักการที่ได้กล่าวไปแล้วข้างต้น ควรเน้นโอกาสที่จะปรับปรุงในเรื่องของการลดเวลา พื้นที่ ต้นทุน และการลดความผิดพลาดเกี่ยวกับการสร้างผลผลิตและการจัดการ ซึ่งเป็นผลตอบแทนไปยังความต้องการของลูกค้า โดยทั่วไปองค์ประกอบ 3 ประการที่แนวคิดแบบลีนมุ่งเน้น ได้แก่ ประการแรก บรรลุถึงการออกแบบผลิตภัณฑ์และกิจกรรมในกระบวนการผลิตและขั้นตอนการทำงาน ซึ่งเป็นกระบวนการเพิ่มคุณค่าในสายตาของลูกค้า ประการที่สอง เป็นการวางโครงสร้างระบบการไหลอย่างต่อเนื่อง ระบบคงคลังเป็นศูนย์ การผลิตทันเวลาพอดี ของเสียเป็นศูนย์ และประการที่สามความสมบูรณ์แบบ คือ การเพิ่มคุณค่ามากที่สุดโดยการปรับปรุงอย่างต่อเนื่องหรือ Kaizen ดังนั้น การบริการและการดำเนินงานขั้นต่อไปควรคำนึงถึงการปรับปรุงอย่างต่อเนื่องที่เป็นไปได้ ซึ่งเป็นความสูญเปล่าและกำจัดออกไปอย่างต่อเนื่อง

แนวความคิดเกี่ยวกับไคเซ็น (Kaizen)

ไคเซ็น เป็นศัพท์ภาษาญี่ปุ่น ซึ่งถอดความหมายจากศัพท์ได้ว่า การปรับปรุง (Improvement) โดยเป็น แนวคิดที่นำมาใช้ในการบริหารจัดการการอย่างมีประสิทธิภาพ โดยมุ่งเน้นที่การมีส่วนร่วมของพนักงานทุกคน ร่วมกันแสวงหาแนวทางใหม่ ๆ เพื่อปรับปรุงวิธีการทำงานและสภาพแวดล้อมในการทำงานให้ดีขึ้นอยู่เสมอ หัวใจสำคัญอยู่ที่ต้องมีการปรับปรุงอย่างต่อเนื่องไม่มีที่สิ้นสุด (Continuous Improvement) ไคเซ็นจึงเป็นแนวคิดที่จะช่วยรักษามาตรฐานที่มีอยู่เดิม (Maintain) และปรับปรุงให้ดียิ่งขึ้น หากขาดซึ่งแนวคิดนี้แล้ว มาตรฐานที่มีอยู่เดิมก็จะค่อย ๆ ลดลงนอกจากนี้หลักของไคเซ็นยังเป็นเครื่องมือหนึ่งของลีนเพื่อช่วยให้เกิดการบริหารการเปลี่ยนแปลงและปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง

ขอบเขตของการใช้ไคเซ็นในการปรับปรุง

การใช้ไคเซ็นเพื่อปรับปรุงงานอย่างต่อเนื่องนั้น สามารถจำแนกได้ใน 2 ขอบเขตเป็นเบื้องต้นคือ (1) การใช้ไคเซ็นกับโครงการปรับปรุงขนาดใหญ่ ซึ่งมุ่งการปรับปรุงหรือเปลี่ยนแปลงทั่วทั้งองค์กรเพื่อเพิ่มผลิตภาพแบบก้าวกระโดด (Quantum Jumps in Productivity) รวมทั้งการยกระดับคุณภาพและประสิทธิผล แต่การดำเนินการจะมีความยุ่งยากมากในทางปฏิบัติ เนื่องจากมีผลกระทบกับกระบวนการและบุคลากรส่วนใหญ่ขององค์กร รวมทั้งแรงต่อต้านต่อความเปลี่ยนแปลง ดังนั้น การดำเนินการจะต้องมีการวางแผนและกำหนดเป้าหมายอย่างรอบคอบเพื่อหลีกเลี่ยงความเสี่ยงต่อความล้มเหลวของการดำเนินโครงการ (2) การใช้ไคเซ็นในโครงการปรับปรุงขนาดย่อม เป็นการดำเนินกิจกรรมปรับปรุงในขอบเขตจำกัดเพื่อหลีกเลี่ยงผลกระทบ หรือความเสี่ยงต่อความล้มเหลวของโครงการดังที่พบจากการดำเนินโครงการขนาดใหญ่ โดยมีการมุ่งปรับปรุงเปลี่ยนแปลงในพื้นที่หรือกระบวนการหลักซึ่งเป็นลักษณะของเหตุการณ์ไคเซ็น (Kaizen Events) ที่มุ่งบรรลุผลการเปลี่ยนแปลงในระยะเวลาอันรวดเร็ว (Rapid Positive Change) หรือบางครั้งอาจเรียกว่า การไคเซ็นขนาดย่อม (Minikaizen) และเป็นแนวทางที่มีประสิทธิผลสำหรับองค์กรที่ยังไม่พร้อมต่อการเปลี่ยนแปลงทั่วทั้งองค์กร สำหรับไคเซ็น อาจถูกใช้เพื่อแก้ปัญหาพื้นฐานหรือปัญหาที่มีความซับซ้อน แต่ควรเลือกพื้นที่ในการปรับปรุงที่ให้ผลลัพธ์จากความเปลี่ยนแปลงที่สามารถวัดผลได้ (Measurable Results) ในระยะเวลาอันสั้นและส่งผลทางบวกต่อเป้าหมายกลยุทธ์องค์กร (Strategic Goals)

แนวความคิดเกี่ยวกับ Logistics Outsourcing

คำจำกัดความของ Logistics Outsourcing

Outsourcing คือ การตัดสินใจของบริษัทเกี่ยวกับการ “ทำ หรือ ซื้อ” สินค้าหรือบริการ Logistics Outsourcing คือ ถ้าบริษัทหรือองค์กรใดก็ตามพิจารณาแล้วว่าสามารถดำเนินงานด้านกิจกรรมโลจิสติกส์ เช่น การขนส่ง คลังสินค้า การตลาด เป็นต้น ด้วยต้นทุนต่ำกว่า การจ้างบริษัทภายนอกมาจัดการให้ บริษัทก็ควรที่จะดำเนินการเอง แต่ในทางกลับกันถ้าบริษัท ดำเนินการด้านโลจิสติกส์แล้วมีต้นทุนสูงกว่าการจ้างบริษัทจากภายนอก บริษัทก็ควรจะใช้บริษัทภายนอก (Outsource) มาดำเนินการในส่วนนั้นแทน (Zineldin & Bredenlow, 2003) ซึ่งปัจจุบันธุรกิจด้าน Logistics Outsourcing ได้มีการพัฒนารูปแบบให้ตอบสนองความต้องการของลูกค้าทำให้เกิดรูปแบบใหม่ ๆ มากมาย โดยทั่วไป Logistics Outsourcing จะมีอยู่ด้วยกัน 5 ระดับ ดังนี้ (นันทกานต์ ก้อนทองคำ, 2549)

1. โลจิสติกส์ภายในองค์กร (In-House Logistics) หรือ In-Sourcing Logistics หรือ Reverse Outsourcing หมายถึง บริษัทมีการดำเนินการกิจกรรมโลจิสติกส์โดยบริษัทเอง บริษัทมียานพาหนะในการขนส่งคลังสินค้า เครื่องมือในการยกขนและอื่น ๆ รวมถึงพนักงานในการดำเนินงานด้านโลจิสติกส์เอง นี่เป็นรูปแบบดั้งเดิมที่สามารถดำเนินการอย่างมีประสิทธิภาพและประสิทธิผล ถ้าบริษัทให้ความสนใจและมีการเอาใจใส่

2. ผู้จัดหาบริการด้านโลจิสติกส์ (Logistics Service Provider: LSP) หรือ Asset-Based Logistics (2PL) คือ การจัดการด้านการปฏิบัติงานโลจิสติกส์แบบดั้งเดิม เช่น การขนส่งและคลังสินค้า บริษัทที่ไม่มียานพาหนะหรือคลังสินค้าเป็นของตนเอง หรือมีถึงอำนาจความสะดวกในการปฏิบัติงานหรือโครงสร้างพื้นฐานไม่เพียงพอที่จะจ้าง LSP ในการจัดหายานพาหนะหรือบริการขั้นพื้นฐาน เหตุผลหลัก ๆ คือ เพื่อลดต้นทุนหรือลดการลงทุนในการซื้อสินทรัพย์

3. ผู้ให้บริการโลจิสติกส์ลำดับที่ 3 (Third Party Logistics: 3PL/ TPL) หรือ Forwarding Logistics หรือ Contract Logistics ซึ่ง 3PL ในแบบดั้งเดิม หมายถึง การใช้องค์กรภายนอกในการปฏิบัติงานด้านโลจิสติกส์ ซึ่งอาจจะเป็นการจัดหาการดำเนินการทั้งหมด หรือเลือกเฉพาะบางกิจกรรม อีกหนึ่งคำอธิบายของ 3PL โดย ลาร์โอเวน และคณะ (Laarhoven et al., 2000) คือ กิจกรรมที่ถูกปฏิบัติให้ลွ่วงไปโดย Logistics Service Provider โดยเป็นตัวแทนของผู้ส่งสินค้า (Shipper) อย่างน้อยประกอบด้วยการจัดการในด้านการปฏิบัติการขนส่ง และคลังสินค้าด้วยสัญญาอย่างน้อย 1 ปีในบางบทความ 3PL อาจจะถูกอธิบายในความหมายเดียวกับ Logistics Alliance หรือ Strategic Alliance ซึ่งก็คือ ความสัมพันธ์ที่ใกล้ชิดกันระหว่างบริษัทและผู้จัดหาบริการโลจิสติกส์ ไม่เพียงแต่การปฏิบัติงานด้านกิจกรรมโลจิสติกส์เท่านั้น แต่ยังเน้นถึงการใช้อุปกรณ์ร่วมกัน รับผิดชอบต่อความเสี่ยงร่วมกัน รวมถึงผลประโยชน์ภายใต้ระยะเวลาที่ตกลงกันไว้ในสัญญา ซึ่งส่วนใหญ่จะเป็นสัญญาระยะยาว

4. ผู้ให้บริการโลจิสติกส์ลำดับที่ 4 (Fourth Party Logistics: 4PL/ FPL) หรือ Supply Chain Logistic หรือ Lead Logistic Provider (LLP) โดยความหมายคือ แนวคิดที่มีการพัฒนาการของ 3PL สำหรับการตอบสนองในด้านการให้บริการที่ดีกว่า ตรงตามความต้องการของลูกค้า และมีความยืดหยุ่นมากกว่า โดย FPL สามารถจัดการและบริหารงานโลจิสติกส์ที่มีความซับซ้อนได้มากกว่ารวมถึงทรัพยากร การควบคุมและการแจ้งข้อมูลในห่วงโซ่อุปทาน และการปฏิบัติงานด้านโครงสร้างด้วยหน้าที่และการรวมการปฏิบัติงาน FPL ถูกทำให้สอดคล้องและถูกพัฒนามาจาก 3PL โดยการทำให้ครอบคลุมในขอบข่ายงานที่กว้าง รวมไปถึงการให้บริการด้านเทคโนโลยี และการจัดการด้านธุรกิจด้วย

5. ผู้ให้บริการ โลจิสติกส์ลำดับที่ 5 (Fifth Party Logistics: 5PL) เป็นการพัฒนาเพื่อรองรับตลาด E-Business ทั้ง 3PL และ 4PL บริหารทุกฝ่ายในห่วงโซ่อุปทานบน E-Commerce หัวใจความสำเร็จในส่วนนี้คือ เทคโนโลยีทางด้านข้อมูลข่าวสารและระบบ

ความเป็นมาของธุรกิจ Logistics Outsourcing

จากการศึกษาพบว่า ปัจจัยที่ทำให้ Logistics Outsourcing มีบทบาทเพิ่มขึ้นในปัจจุบัน และอนาคตสามารถสรุปได้ ดังนี้

1. รักษาส่วนแบ่งตลาดในปัจจุบันและขยายส่วนแบ่งการตลาด โดยการว่าจ้าง Logistics Outsourcing ทำให้องค์กรมีเวลาในการมุ่งเน้นที่จะพัฒนาขีดความสามารถหลักขององค์กรที่มีผลต่อตำแหน่งทางการตลาด เช่น การผลิต การตลาด และลูกค้าสัมพันธ์
2. พัฒนาขีดความสามารถด้านเทคโนโลยีขององค์กรให้เท่าทันเทคโนโลยีสารสนเทศที่มีความเจริญก้าวหน้าอย่างรวดเร็วทำให้องค์กร ไม่ต้องลงทุนในทรัพยากรภายในแต่อาศัยทรัพยากรของ Logistics Outsourcing จากการทำงานทางด้าน โลจิสติกส์ทำให้องค์กรได้รับเทคโนโลยีที่ใหม่อยู่เสมอ
3. การลดค่าใช้จ่ายที่เกิดขึ้นจากการลงทุนในกิจกรรมที่ไม่ใช่ขีดความสามารถหลัก โดยอาศัยความเชี่ยวชาญในการจัดการของ Logistics Outsourcing ซึ่งลูกค้าจะได้รับประโยชน์ดังต่อไปนี้คือ ผลประโยชน์จากการประหยัดด้านขนาด การได้เทคโนโลยีใหม่ ๆ เข้ามาจัดการกิจกรรมที่ว่าจ้าง สามารถเปรียบเทียบความสามารถขององค์กรกับมาตรฐานที่ดีที่สุดในการแข่งขันทางโลจิสติกส์กับคู่แข่ง

ผลกระทบของบริษัทในการใช้ Outsourcing Logistics Services

Outsourcing เป็นตัวนำผลประโยชน์หลาย ๆ อย่างมาให้กับบริษัท อย่างไรก็ตามการใช้ Outsourcing ก็มีข้อเสียบางประการเช่นกัน ดังรายละเอียดต่อไปนี้

ข้อดีของการใช้ Outsourcing (นันทกานต์ ก้อนทองคำ, 2549)

1. การลดต้นทุน (Cost Reduction) การช่วยลดต้นทุน คือ ผลประโยชน์ประการแรกที่องค์กรจะได้รับจากการใช้บริการ Outsourcing สามารถช่วยลดต้นทุนในการปฏิบัติงาน ต้นทุนสินค้าคงคลัง ต้นทุนด้านการขนส่ง เป็นต้น
2. การปรับปรุงด้านการบริการและเทคโนโลยี บางครั้งคุณภาพของการปฏิบัติงานด้านโลจิสติกส์คือเหตุผลในการใช้ Outsource เพราะว่าบางบริษัทไม่สามารถจัดหาบริการที่เหมาะสมหรือไม่สามารถปรับปรุงบริการให้กับลูกค้าได้ ปัจจุบัน 3PL และ 4PL สามารถจัดหาบริการที่หลากหลายได้ ตั้งแต่การจัดหาแรงงานในคลังสินค้าไปจนถึงการควบคุมการขนส่งสินค้าด้วยดาวเทียม

3. ความยืดหยุ่นของกลยุทธ์ (Strategic Flexibility) ความยืดหยุ่นของกลยุทธ์ คือ ผลประโยชน์ที่บางบริษัทมองเห็น Outsourcing ด้านโลจิสติกส์อาจจะเพิ่มความชำนาญด้วยห่วงโซ่อุปทานของทั้งผู้จัดหาบริการ (Service Provider) และผู้รับบริการ (Service Receiver) ผู้รับบริการจะได้เรียนรู้ว่าควรจะปฏิบัติงานโลจิสติกส์อย่างไร ในขณะที่ผู้จัดหาบริการจะเรียนรู้เกี่ยวกับธรรมชาติที่แตกต่างกันของแต่ละธุรกิจเพื่อรองรับบริษัทที่อาจจะมาเป็นลูกค้าในอนาคต

ข้อเสียของการใช้ Outsourcing (นันทกานต์ ก้อนทองคำ, 2549)

ถึงแม้ว่า Outsourcing Logistics Services จะทำให้เกิดผลดีแก่องค์กรเป็นจำนวนมากแต่ก็ยังมีข้อเสียบางประการเกิดขึ้นในการดำเนินงานเช่นกัน ดังต่อไปนี้

1. สูญเสียการควบคุมตลอดทั้งห่วงโซ่อุปทาน (Loss of Control Over the Supply Chain) ตามที่ ฮอร์วาร์ท (Howarth et al., 1995) ได้กล่าวไว้ว่า ถ้าระดับการสูญเสียความควบคุมเป็นเพียงระดับเล็ก ๆ ความเป็นไปได้ของการสูญเสียอำนาจในการตัดสินใจจะน้อยมาก องค์กรจะได้รับความเสี่ยงจากการใช้ Logistics Provider และสูญเสียการควบคุมตลอดทั้งกิจกรรม โลจิสติกส์และกระบวนการดำเนินงาน เมื่อกิจกรรมโลจิสติกส์ถูกดำเนินการโดย Provider เช่น 3PL, 4PL (Taliapetra et al., 1999) ถ้าเกิดข้อผิดพลาดในการปฏิบัติงาน โลจิสติกส์ องค์กรจะได้รับผลกระทบโดยตรง แต่องค์กรจะไม่สามารถแก้ปัญหาได้เพราะว่าองค์กรได้มีการจัดสรรหน้าที่ทางด้านโลจิสติกส์ให้กับ Logistics Provider เป็นผู้ดำเนินการแทนแล้ว

2. การประเมินต้นทุน (Cost Awareness) นับว่าเป็นการยากพอสมควรในการที่องค์กรจะประเมินต้นทุนของกระบวนการ Outsourcing เพราะแม้แต่บริษัท Outsourcing เองก็ยังไม่มีการประเมินต้นทุนที่ต่ำกว่าต้นทุนในการปฏิบัติงานจริง บ่อยครั้งที่บริษัทต้องเข้าใจเกี่ยวกับ Set Up Cost การวิจัยและกระบวนการคัดเลือก ต้นทุนการเสียเวลา (Time-Consuming Cost) ต้นทุนที่ถูกซ่อนอยู่เหล่านี้ควรที่จะถูกนำมาพิจารณา และเปรียบเทียบกับกำไร และการลดต้นทุนลงก่อนที่จะเริ่มทำการ Outsourcing

3. ขาดการปรับปรุงแก้ไขและความสามารถในการวิวัฒนาการใหม่ ๆ (Lack of Improvement and Innovative Ability) ความสามารถในการสร้างหรือดำเนินการวิวัฒนาการใหม่ ๆ เกี่ยวกับทางด้านโลจิสติกส์ในองค์กรอาจจะลดลง เพราะขาดทักษะทางด้านโลจิสติกส์ เนื่องจากการถ่ายโอนการปฏิบัติงานไปยัง 3PL (Ealr, 1996) ในช่วงระยะเวลาของการทำสัญญา Logistics Provider จะสนใจที่ต้นทุนเป็นส่วนใหญ่แทนที่จะมุ่งไปที่การสร้างสรรคการปฏิบัติงาน (Wang and Regan, 2003) ดังนั้น Logistics Provider ค่อนข้างจะปรับปรุงจำนวนของต้นทุนมากกว่าการพัฒนาการปฏิบัติงานทั้งหมด

4. ทรัพยากรมนุษย์ (Human Resource Issue) โดยปกติแล้วการ Outsourcing บอกรับจ้างได้ถึงการจัดระบบใหม่ (Reorganization) ของการทำงาน และบางครั้งอาจจะไม่ได้รับการยอมรับจากฝ่ายบริหาร และพนักงานจะมองว่า Logistics Provider เช่น 3PL เป็นตัวแทรกแซง (Agliapietra et al., 1999) ดังนั้น บริษัทที่ทำสัญญาควรจะมีการฝึกอบรมให้ความรู้และช่วยพนักงานในการปรับตัวให้เข้ากับสภาพแวดล้อมใหม่ ๆ กลยุทธ์ทางธุรกิจของบริษัท และวิธีการใหม่ ๆ ของบริษัท

แนวความคิดเรื่องต้นทุนโลจิสติกส์

เมตตา จันทรแก้ว (2549) ได้กล่าวว่าจากการสำรวจประเทศต่าง ๆ ทั่วโลก พบว่าในประเทศที่พัฒนาแล้วหลายประเทศตัวอย่างเช่น สหรัฐอเมริกา มีมูลค่าการใช้จ่ายด้านโลจิสติกส์เทียบกับรายได้มวลรวมของประเทศ (GDP) แล้วอยู่ในสัดส่วนที่สูง เพราะสหรัฐอเมริกาเป็นประเทศที่มีกิจการด้านโลจิสติกส์ซึ่งจัดเป็นอุตสาหกรรมบริการอยู่ในสัดส่วนที่สูง แต่เมื่อคิดในมุมมองของต้นทุนสินค้าแล้ว สหรัฐอเมริกามีต้นทุนรวมของสินค้าอยู่ในสัดส่วนที่ต่ำ เนื่องจากการจัดการที่มีประสิทธิภาพสูงกว่าประเทศอื่น ๆ นั่นคือสิ่งที่สะท้อนขีดความสามารถในการแข่งขัน (Competitive Capability) ของประเทศที่จะสูงตามไปด้วยในกิจการหนึ่ง ๆ กิจกรรมโลจิสติกส์จำนวนมากที่เกิดขึ้นในกิจการนั้น มักเป็นกิจกรรมที่สร้างให้เกิดต้นทุนกับบริษัท แต่ไม่สร้างมูลค่าเพิ่มให้แก่ลูกค้าได้ เช่น การขนส่งวัตถุดิบเข้าสู่โรงงานผลิต การขนย้ายภายในโรงงาน การจัดเก็บวัตถุดิบ สินค้าสำเร็จรูป หรือส่วนประกอบระหว่างการผลิต กิจกรรมเหล่านี้ไม่เปลี่ยนแปลงสภาพสินค้าให้ตอบสนองความต้องการของผู้บริโภคจึงไม่มีมูลค่าเพิ่มต่อผู้บริโภค เมื่อไม่สร้างมูลค่าเพิ่มให้แก่ผู้บริโภคซึ่งเป็นลูกค้าขั้นสุดท้ายก็ไม่สามารถสร้างราคาให้สูงขึ้นเพื่อให้เกิดรายรับมากขึ้นได้ การจัดการโลจิสติกส์จึงมีความสำคัญอย่างยิ่งต่อกิจการ เพื่อให้เกิดประสิทธิภาพสูงสุดนำไปสู่ต้นทุนที่ต่ำลง และระดับความสามารถในการให้บริการลูกค้าที่สูงขึ้นด้วย

โครงสร้างต้นทุนโลจิสติกส์ของกิจการทั่วไปประกอบด้วย ต้นทุนด้านการขนส่ง ซึ่งมักจะเป็นต้นทุนที่สูงที่สุด รองลงมาเป็นต้นทุนด้านการบริหารคลังสินค้า ต้นทุนด้านการสต็อกสินค้า ต้นทุนด้านการจัดซื้อ และสุดท้ายต้นทุนด้านการจัดการ

ในปัจจุบัน สำนักงานคณะกรรมการพัฒนาเศรษฐกิจและสังคมแห่งชาติ (2555) มีการแจกแจงโครงสร้างต้นทุนโลจิสติกส์ออกเป็น 3 ส่วน คือ ต้นทุนค่าขนส่งสินค้า 776.4 พันล้านบาท (47.2% ของทั้งหมด) ต้นทุนการเก็บรักษาสินค้าคงคลัง 722.5 พันล้านบาท (44% ของทั้งหมด) และต้นทุนบริการจัดการด้านโลจิสติกส์ 145.1 พันล้านบาท (8.8% ของทั้งหมด)

งานวิจัยที่เกี่ยวข้อง

จิรวดี วัฒนภักดี ปัญหานัน จรัสจิรวัดน์ และคนุพันธ์ วิสุวรรณ (2548) ได้ศึกษาหาแนวทางในการปรับปรุงประสิทธิภาพการทำงานของแผนกควบคุมการผลิตโรงงานผลิตอุปกรณ์กล้องถ่ายรูป นักวิจัยได้เสนอแนวทางในการปรับปรุงประสิทธิภาพการทำงานไว้ 4 แนวทางดังนี้ (1) ทำการลดจำนวนพนักงานจาก 5 คนเหลือ 4 คน (2) ทำการลดจำนวนพนักงานจาก 5 คนเหลือ 3 คน (3) ทำการเปลี่ยนแปลงจำนวนวันสำหรับการประมวลผลการวางแผนความต้องการวัสดุ (Material Requirement Planning; MRP) และ (4) ทำการเปลี่ยนแปลงจำนวนวันสำหรับการประมวลผลการวางแผนความต้องการวัสดุ พร้อมทั้งเปลี่ยนแปลงจำนวนพนักงานจาก 5 คนเป็น 6 คน จากนั้นนักวิจัยจึงทำการทดสอบประสิทธิภาพของแต่ละแนวทางโดยการจำลองสถานการณ์ด้วยคอมพิวเตอร์และทำการวัดประสิทธิภาพของแต่ละแนวทางด้วยการใช้หลักการประเมินผลการดำเนินงานเชิงดุลยภาพ (Balanced Scorecard) ผลจากการจำลองสถานการณ์พบว่า การเพิ่มความถี่ในการประมวลผลการวางแผนความต้องการวัสดุจะเพิ่มประสิทธิภาพในการทำงานโดยรวมได้ถึง 12.10% และเป็นแนวทางที่ดีที่สุดเมื่อเปรียบเทียบกับแนวทางอื่น ๆ ที่ได้ทำการศึกษาร่วมกัน

อิทธิพล เนคมานุรักษ์ (2553) ได้ใช้ฟังก์ชันสายธารแห่งคุณค่าเพื่อปรับปรุงประสิทธิภาพสายการผลิตปลานิลแช่แข็ง ปัจจุบัน โรงงานมีกำลังการผลิต 2.02 ตัน แต่ลูกค้ามีปริมาณความต้องการอยู่ที่ 4 ตันต่อวัน จึงมีความจำเป็นต้องใช้ทรัพยากรที่มีอย่างจำกัดให้เกิดประโยชน์สูงสุด โดยการใช้ VSM เพื่อระบุปัญหาและกิจกรรมที่สูญเปล่า เพื่อหาแนวทางการแก้ไข โดยการนำเทคนิคการสร้างแบบจำลองสถานการณ์ด้วยคอมพิวเตอร์ เพื่อจำลองการทำงานของสายการผลิตจริง และหาแนวทางการเพิ่มประสิทธิภาพโดยใช้เทคนิคดังกล่าว

อาทิตย์ ก้อนสมบัติ (2553) ศึกษาการไหลและการจัดการของงานที่อยู่ระหว่างกระบวนการผลิตของยางกรอบแม่พิมพ์ซึ่งเป็นชิ้นส่วนสำคัญในการผลิตเลนส์สายตาพลาสติกโดยวิธีการหล่อขึ้นรูป โดยนำแนวคิดการผลิตแบบลีน ซึ่งใช้ VSM วิเคราะห์หาสาเหตุของการเกิดงานค้างในกระบวนการ จากนั้นจึงสร้างแบบจำลอง Future State VSM เพื่อเป็นแนวทางในการปรับปรุง ลดกระบวนการที่ซ้ำซ้อน หลังจากพบปัญหาที่เกิดจากการเก็บสต็อกชิ้นส่วนยางกรอบแม่พิมพ์ที่ยาวนานถึง 5 รอบ มีสต็อกคงค้าง 200,000 ชิ้นต่อวัน เพื่อรองรับความไม่แน่นอนจากกระบวนการผลิต ได้มีการแก้ปัญหาโดยนำหลักการของคัมบังมาใช้ ทำให้จำนวนและระยะเวลาในการเก็บถึง 60%

สุจิตตา อุ่นใจ (2554) ต้องการเพิ่มประสิทธิภาพกระบวนการผลิตชา โดยใช้แผนผังสายธารแห่งคุณค่า ระบุกิจกรรมที่ไม่เกิดมูลค่าในกระบวนการผลิตโดยมีรอบระยะเวลารวมในการดำเนินงานเป็นดัชนีชี้วัด จากงานวิจัยพบความสูญเปล่า คือ การรอคอยระหว่างกระบวนการ, การ

ผลิตไม่เหมาะสม, การเคลื่อนไหวที่ไม่จำเป็น และการมีของเสีย หลังการปรับปรุงมีการกำจัด กระบวนการตรวจคุณภาพด้วยสายตาออกจากกระบวนการ เพราะเป็นงานซ้ำซ้อนกับการตรวจสอบ คุณภาพหลังจากที่ผลิตเสร็จแล้ว มีแนวทางการจัดวางเครื่องจักรใหม่เพื่อลดการเคลื่อนไหวที่ไม่จำเป็น

Shen and Han (2006) ได้ทำการวิเคราะห์ระบบการดำเนินงานในปัจจุบันของบริษัท ผลิตไฟฟ้าในประเทศจีนซึ่งเป็นกรณีศึกษา พร้อมทั้งนำเสนอแนวทางในการปรับปรุงระบบ การดำเนินงานด้วยการใช้พลังงานสายธารคุณค่า ผลจากงานวิจัยพบว่า การปรับปรุงระบบ การดำเนินงานผ่านพลังงานสายธาร คุณค่าจะช่วยให้การไหลของข้อมูลมีประสิทธิภาพและ รวดเร็วมากขึ้น อีกทั้งยังสามารถช่วยเพิ่มผลกำไรของบริษัทให้สูงขึ้นด้วย

Abdulmalek and Rajgopal (2007) ได้นำเสนอกรณีศึกษาในการใช้หลักการของลีนเพื่อ ระบุตัวใช้กับโรงงานผลิตเหล็กแบบครบวงจร โดยใช้ VSM เป็นเครื่องมือหลักในการระบุโอกาสใน การใช้เครื่องมือของลีนชนิดอื่น ๆ นอกจากนี้ยังได้จำลองรูปแบบที่ได้พัฒนาเพื่อให้เห็นความ ชัดเจนก่อนและหลังในทุกแง่มุม เพื่อแสดงให้เห็นประโยชน์ที่คาดว่าจะได้รับในเรื่องการลด Lead Time ในการผลิตและการลดสินค้าคงคลังที่ค้างอยู่ในกระบวนการผลิต

จากการศึกษางานวิจัยที่ผ่านมาทั้งในประเทศและต่างประเทศจะเป็นการศึกษาแบบแยก ส่วนกัน กล่าวคือ ศึกษาเรื่องการปรับปรุงประสิทธิภาพการผลิตแบบลีน โดยใช้การสร้างสายธาร แห่งคุณค่าเป็นแนวคิดในการปรับปรุงเป็นหลัก เพื่อลดต้นทุนรวมในกระบวนการผลิต การลด ต้นทุนโลจิสติกส์ และศึกษาเกี่ยวกับระเบียบวิธีการทางศุลกากรเป็นหลัก อย่างไรก็ตามผู้วิจัยมี ความเห็นว่าลักษณะดังกล่าวเกิดจากข้อจำกัดในเรื่องความสามารถในการเข้าถึงข้อมูลทำให้ยากต่อ การศึกษา โดยงานวิจัยฉบับนี้จะนำเสนอการศึกษากรอบความคิดเรื่องพิธีการศุลกากร โดยใช้การ สร้างสายธารแห่งคุณค่า เพื่อปรับปรุงประสิทธิภาพ ลดต้นทุนทางศุลกากร