



N2

การจัดการโลจิสติกส์และโซ่อุปทาน  
(Logistics)

การปรับปรุงประสิทธิภาพกระบวนการทำงาน กรณีศึกษา บริษัทครัวซองต์แช่แข็ง  
EFFICIENCY IMPROVEMENT IN WORKING PROCESS: A CASE STUDY OF FROZEN  
CROISSANT COMPANY

ฐิติพงศ์ สมชิต<sup>1</sup>, เสาวนิตย์ เลขวัต<sup>2\*</sup>  
Thitipong Somchit<sup>1</sup>, Saowanit Lekhavat<sup>2\*</sup>

<sup>1,2</sup>คณะโลจิสติกส์ มหาวิทยาลัยบูรพา  
<sup>1,2</sup>Faculty of Logistics, Burapha University

\*Corresponding author, E-mail: saowanit.le@go.buu.ac.th

### บทคัดย่อ

งานวิจัยนี้มีวัตถุประสงค์ของงานวิจัยเพื่อปรับปรุงกระบวนการทำงานประกอบด้วย กระบวนการจัดวางสินค้า การนับสต็อกสินค้า และระบบของการสั่งซื้อหน้าร้าน ให้มีความเป็นระบบและระเบียบมากยิ่งขึ้น โดยศึกษาการสังเกตกระบวนการทำงานจริงในปัจจุบัน และเสนอแนะแนวทางในการเพิ่มประสิทธิภาพการทำงานโดยการประยุกต์ใช้แนวคิดแบบลีนเพื่อลดความสูญเปล่าที่เกิดขึ้น โดยใช้การนำ Flow Process Chart เพื่อสังเกตระยะเวลาในการทำงาน ผลการศึกษาพบว่า กระบวนการหารหัสสินค้าสามารถลดจาก 26 วินาที เหลือ 18 วินาที ซึ่งคิดเป็นร้อยละ 30.77 กระบวนการหาสินค้าสามารถลดจาก 35 วินาที เหลือ 30 วินาที ซึ่งคิดเป็นร้อยละ 14.29 กระบวนการทำงานที่เกี่ยวข้องกับระบบ Purchase Order System (POS) หน้าร้านสามารถลดจาก 54 วินาที เหลือ 44 วินาที ซึ่งคิดเป็นร้อยละ 18.52 และการสร้างมาตรฐานในการเข้าห้องผลิตทำให้ลดระยะเวลาในการเข้าห้องผลิตจาก 20 วินาที เหลือ 5 วินาที ซึ่งคิดเป็นร้อยละ 75 แต่มีการสร้าง Check Sheets ทำให้เพิ่มเวลาสำหรับการตรวจสอบตู้เย็นแช่แข็ง 5 วินาที แต่เวลารวมทุกกระบวนการสามารถลดไป 38 วินาทีหรือคิดเป็นร้อยละ 63.34

**คำสำคัญ:** Flow Process Chart แนวคิดแบบลีน ความสูญเปล่า

### ABSTRACT

The purpose of this research is to improve the efficiency of the product storing process, stock counting and the system of ordering in the store to be more systematic and organized. The study is executed by observing the current process and suggests the methods how to improve efficiency by applying lean concept in order to reduce wastes. The study also applies flow process chart to investigate the processing time. The result shows that the process searching time for the product code can reduce from 26 seconds to 18 seconds which is considered as 30.77% reduction. The searching for product process time can decrease from 35 seconds to 30 seconds which is considered as 14.29% reduction. The process of the system of ordering time can reduce from 54 seconds to 44 seconds which is considered as 18.52%

reduction. Finally, setting standard of production room time can decrease from 20 seconds to 5 seconds which is considered as 75% reduction. However, check sheet is added to check the freezer. This leads to increasing time 5 seconds. As a result, the total processing time can be reduced 38 seconds which is considered 63.34% reduction.

**Keywords:** Flow Process Chart, Lean Thinking, Wastes

## บทนำ

ธุรกิจในปัจจุบันมีการดำเนินธุรกิจหลากหลายรูปแบบ ซึ่งธุรกิจต่าง ๆ จะมีกระบวนการทำงานที่แตกต่างกัน ในการดำเนินธุรกิจเพื่อให้ได้ผลิตภัณฑ์หรือบริการที่มีคุณภาพ มีความจำเป็นที่บุคลากรจะต้องปรับปรุงกระบวนการทำงานเพื่อกำหนดมาตรฐานในการทำงานและนำไปสู่การทำงานที่มีประสิทธิภาพที่ดียิ่งขึ้น ซึ่งในปัจจุบัน บริษัทกรณีศึกษาได้เริ่มดำเนินธุรกิจมาได้ 4-5 เดือนเท่านั้น แต่กลับมียอดขายที่เพิ่มสูงขึ้นอย่างต่อเนื่อง และเนื่องจากผลิตภัณฑ์ส่วนใหญ่เป็นสินค้าแช่แข็ง ซึ่งถ้าสินค้าไม่ได้ถูกเก็บรักษาในอุณหภูมิตามที่บริษัทกำหนด คือ -18 องศาเซลเซียสเป็นเวลานาน อาจจะทำให้สินค้าเกิดความเสียหายได้ จึงทำให้กระบวนการทำงานบางอย่างต้องแข่งกับเวลา ซึ่งถ้าในเวลาเร่งด่วนมาก ๆ อาจจะไม่ทันได้ตรวจสอบสินค้า และทำให้เกิดความผิดพลาดในกระบวนการทำงาน การทำงานที่ไม่มีประสิทธิภาพและขาดความเป็นมาตรฐาน อาจส่งผลเสียต่อลูกค้าและภาพลักษณ์ของบริษัทได้

แนวคิดแบบลีน คือ แนวคิดในการลดความสูญเปล่าในกระบวนการทำงานที่เกิดขึ้น ผู้วิจัยจึงเกิดความสนใจแนวคิดแบบลีน และได้มีการนำแนวคิดดังกล่าวมาใช้ในการปรับปรุงประสิทธิภาพกระบวนการจัดวางสินค้า การนับสต็อกสินค้า และระบบของการสั่งซื้อหน้าร้านของบริษัทกรณีศึกษา เพื่อให้กระบวนการทำงานที่มีประสิทธิภาพและมีความเป็นมาตรฐานมากยิ่งขึ้น ช่วยลดข้อผิดพลาดและความเสียหายที่อาจเกิดขึ้นในอนาคตได้ และเพื่อมุ่งไปสู่เป้าหมายตามนโยบายที่บริษัทกำหนดไว้

## ทบทวนวรรณกรรม

แนวคิดลีน (Lean thinking) เป็นเครื่องมือหรือแนวทางที่สามารถนำมาใช้กำจัดความสูญเปล่าที่เกิดขึ้นในกระบวนการทำงานในการปรับปรุงพัฒนาให้กระบวนการทำงานมีประสิทธิภาพเพิ่มมากขึ้น และช่วยสร้างคุณค่าของต้นทุน เพื่อลดเวลาและลดค่าใช้จ่ายแนวคิดแบบลีนถูกพัฒนาอย่างต่อเนื่องโดยมีเครื่องมือในการใช้เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพและนำไปสู่กำไรสูงสุด (ตามธรรม จินากุล, 2559) ความสูญเปล่า (Waste) หมายถึงระบบการผลิตแบบลีน มีวัตถุประสงค์ในการมุ่งเน้นขจัดความสูญเปล่า 7 ประการ ได้แก่ ความสูญเปล่าเนื่องจากการผลิตมากเกินไป ความสูญเปล่าเนื่องจากการจัดเก็บสินค้าคงคลัง ความสูญเปล่าเนื่องจากการขนส่ง ความสูญเปล่าเนื่องจากการเคลื่อนไหว ความสูญเปล่าเนื่องจากการรอคอย ความสูญเปล่าเนื่องจากการกระบวนการผลิตและความสูญเปล่าเนื่องจากการผลิตของเสียในภาษาญี่ปุ่น เรียกว่า “Muda” โดยความสูญเปล่าเหล่านี้ต้องกำจัดออกไปในกระบวนการผลิตแบบลีนให้เหลือน้อยที่สุด (กิตติ์วี วิเชียรประดิษฐ์, 2563)

การนำแนวคิดลีนไปใช้ในกระบวนการทำงาน ได้มีการศึกษาเรื่อง การพัฒนาแผนภูมิสายธารแห่งคุณค่าตามแนวคิดลีน แผนภูมิสายธารแห่งคุณค่าแสดงให้เห็นถึงภาพรวมการไหลของงานตลอดทั้งกระบวนการ (วิสิทธิ์ อุตติยพงศา, 2553) ลีนกับกระบวนการทางธุรกิจ: กรณีศึกษานี้เป็นการประยุกต์ใช้

แนวคิดลีนกับกระบวนการทางธุรกิจของบริษัทแห่งหนึ่ง (จิรรัตน์ ธีระวราพฤกษ์ และ ชนินทร กิตติวิเศษ, 2553) และได้ทำการศึกษาปัจจัยของระบบการผลิตแบบลีนที่มีผลต่อประสิทธิภาพในการดำเนินงานในอุตสาหกรรมแปรรูปกระดาษและอุตสาหกรรมยานยนต์ (วิริยพันธ์ วิริยกรอบชัย, 2555) และกิตติพล มุกดาเจริญชัย (2556) องค์กรแบบลีน (Lean organization) คือ องค์กรที่ดำเนินการได้อย่างต่อเนื่องไม่มีสิ่งสูญเปล่าเกิดขึ้นในทุกกระบวนการ (พีชนา เเฮ้งบริบูรณ์ และ พงศ์ ใจดี, 2561)

การศึกษาปัจจัยที่ก่อให้เกิดความสูญเปล่า ศึกษาเรื่อง ปัจจัยที่ส่งผลต่อประสิทธิผลการดำเนินงานการประกันคุณภาพภายในของโรงเรียนสังกัดสำนักงานเขตพื้นที่การศึกษาในจังหวัดนครพนม (วารุณี บำรุงสวัสดิ์ และคณะ, 2554) และการศึกษาการบริการและปัญหาเกี่ยวกับการเสียเวลาของผู้โดยสารของด่านตรวจคนเข้าเมือง ระหว่างประเทศฯเข้า ณ ท่าอากาศยานแห่งหนึ่ง โดยการสร้างแบบจำลองด้วยโปรแกรม Arena (ศรุตมา มะลิสร, 2564)

การลดความสูญเปล่าในกระบวนการผลิต ได้ศึกษาเรื่องการลดความสูญเปล่าของกระบวนการผลิตข้าวกล้องงอก กรณีศึกษากลุ่มเกษตรกรบ้านจำปา จังหวัดสกลนคร (สุภาภรณ์ สุวรรณรังสี และ เตชา พวงดาวเรือง, 2555) แนวคิดและทฤษฎีเกี่ยวกับระบบลีนมีเป้าหมายในเรื่อง ของการจัดการกระบวนการคือ การทำอะไรให้กระบวนการทั้งหมดในการผลิตปราศจากความสูญเสียนั้นที่ก่อให้เกิดต้นทุนที่เพิ่มขึ้นจากกระบวนการนั้น ๆ (นภัสรพี ปัญญาธนาวิช, 2561)

## วัตถุประสงค์ของการวิจัย

1. เพื่อศึกษาอุปสรรคในกระบวนการทำงานของบริษัทกรณีศึกษา
2. เพื่อปรับปรุงประสิทธิภาพกระบวนการจัดวางสินค้า การนับสต็อกสินค้า และระบบของการสั่งซื้อหน้าร้าน ให้มีความเป็นระบบและระเบียบมากยิ่งขึ้น ซึ่งส่งผลให้ระยะเวลาในการทำงานลดลง

## วิธีดำเนินการวิจัย

บริษัทกรณีศึกษาเป็นบริษัทผลิตครัวของดีแห่งหนึ่ง มีการบวนการทำงานในปัจจุบัน โดยเริ่มจากการติด Label รหัสสินค้า SKU ของสินค้า การเปิดคำสั่งซื้อและมาตรฐานการเข้าห้องผลิตรวมถึงในส่วนของผู้ยื่นคำสั่ง จากนั้นได้นำแนวคิดแบบลีนมาใช้ในการลดความสูญเปล่า และได้มีการนำเครื่องมือ Flow Process มาใช้เพื่อดูว่ามีการลดระยะเวลาในการทำงานอย่างไรบ้าง และสามารถอธิบายรายละเอียดได้ดังนี้

### 1. ศึกษากระบวนการทำงานของบริษัทกรณีศึกษา

**1.1 Label รหัสสินค้า** สำหรับการสั่งซื้อหน้าร้าน โดยการจัดสินค้าตามคำสั่งซื้อหน้าร้านมีขั้นตอนการดำเนินงาน คือ รับคำสั่งซื้อ จากนั้นนำสินค้าใส่กล่อง ติด Label รหัสสินค้าที่กล่องและนำสินค้าให้ลูกค้า

**1.2 การหาสินค้า** สำหรับการสั่งซื้อหน้าร้านและขนส่งเอกชน โดยขั้นตอนในการดำเนินงาน คือ ดึงคำสั่งซื้อจากในระบบการสั่งซื้อ จากนั้นพิมพ์ Tag คำสั่งซื้อและนำ Tag ไปติดกล่อง จัดสินค้าตาม Tag ที่ติดกล่อง ตรวจสอบ ถ้าหากจัดสินค้าผิดให้มีการจัดสินค้าใหม่ตาม Tag ที่ติดกล่อง จากนั้นปิดผนึกกล่องและจัดส่งสินค้า

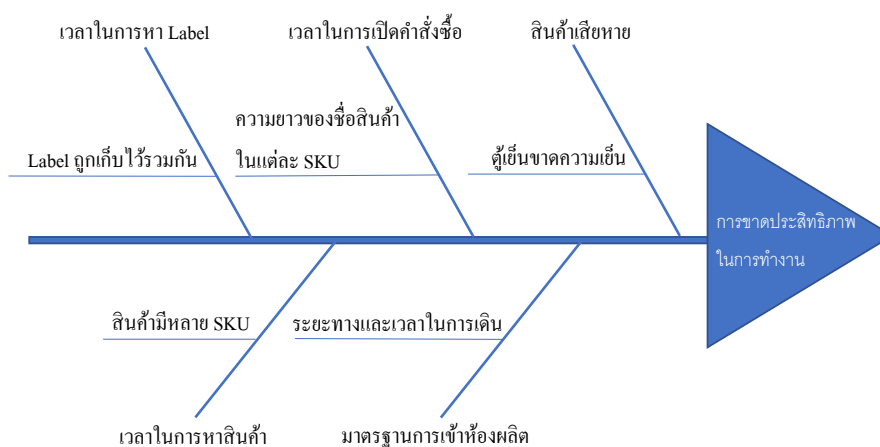
**1.3 ระบบ POS** เป็นระบบสำหรับการสั่งซื้อหน้าร้าน โดยที่ลูกค้าสามารถเข้ามาสั่งซื้อสินค้าด้วยตัวเองที่หน้าร้าน โดยมีขั้นตอนการดำเนินงาน คือ รับคำสั่งซื้อ นำออเดอร์ไปเปิดคำสั่งซื้อ พิมพ์คำสั่งซื้อ ชำระเงินตามคำสั่งซื้อ จากนั้นจัดสินค้าตามคำสั่งซื้อและนำสินค้าให้ลูกค้า

1.4 **มาตรฐานการเข้าห้องผลิต** ก่อนเข้าห้องผลิตจะต้องสวมหมวกคลุมผม ถุงมือ และผ้ากันเปื้อน เพื่อป้องกันสิ่งแปลกปลอมเข้าไปในผลิตภัณฑ์ที่กำลังทำการผลิต

1.5 **ตู้เย็นแช่แข็ง** โดยปกติไม่มีการตรวจสอบตู้เย็นแช่แข็งในทุกวัน

## 2. วิเคราะห์ปัญหาการทำงานของบริษัทกรณีศึกษา

จากกระบวนการทำงานของบริษัทกรณีศึกษา มีการใช้เวลาในการผลิตครัวของต์เป็นระยะเวลานาน ซึ่งมีสาเหตุมาจาก การใช้เวลาในการหา Label เนื่องจาก Label ถูกเก็บไว้รวมกัน การใช้เวลาในการหาสินค้าเนื่องจากสินค้ามีหลาย SKU การใช้เวลาในการเปิดคำสั่งซื้อ เนื่องจากความยาวของชื่อสินค้าในแต่ละ SKU ที่ไม่เท่ากัน และสินค้าเสียหาย เนื่องจากตู้เย็นขาดความเย็น ดังแสดงในภาพที่ 1



ภาพที่ 1: แผนผังก้างปลาวิเคราะห์ปัญหาการขาดประสิทธิภาพในการทำงาน

## 3. การปรับปรุงประสิทธิภาพกระบวนการดำเนินงานของบริษัทกรณีศึกษา

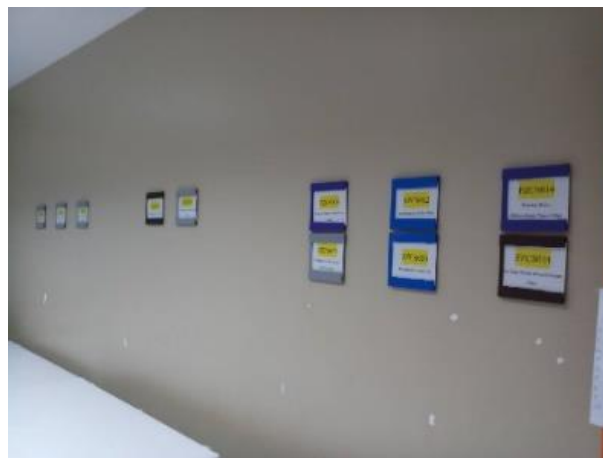
จากการศึกษาปัญหาต่าง ๆ ผู้วิจัยจึงเสนอแนวทางในการลดเวลาการทำงานโดยได้มีการนำหลักการของการลดความสูญเปล่า และเครื่องมือ Flow Process Chart มาใช้ในการปรับปรุงกระบวนการทำงาน เพื่อลดความสูญเปล่าในการทำงานและเพื่อให้กระบวนการทำงานมีประสิทธิภาพมากยิ่งขึ้น โดยมีการปรับปรุงในกระบวนการต่าง ๆ ดังนี้

3.1 **Label รหัสสินค้า** จากภาพที่ 2 โดยปกติแล้ว Label รหัสสินค้าจะถูกใช้ที่ห้องผลิตและห้อง Finish Good ที่ห้องผลิตจะใช้ติดที่ผลิตภัณฑ์ ส่วนที่ห้อง Finish Good จะใช้ติดที่กล่องห่อผลิตภัณฑ์สำหรับลูกค้าที่สั่งซื้อทางหน้าร้าน ซึ่งการจัดเก็บ Label ถูกจัดเก็บใส่ในถุงซิปล็อคและแปะรหัส SKU เอาไว้และถูกเก็บไว้รวมกัน เมื่อนำไปใช้จึงทำให้เสียเวลาในการหา Label ต่าง ๆ ผู้วิจัยจึงปรับปรุงด้วยการจัดเก็บในลิ้นชักเล็ก ๆ และมีรหัสสินค้าบอกว่าช่องใดคือ Label ของรหัสสินค้าใด



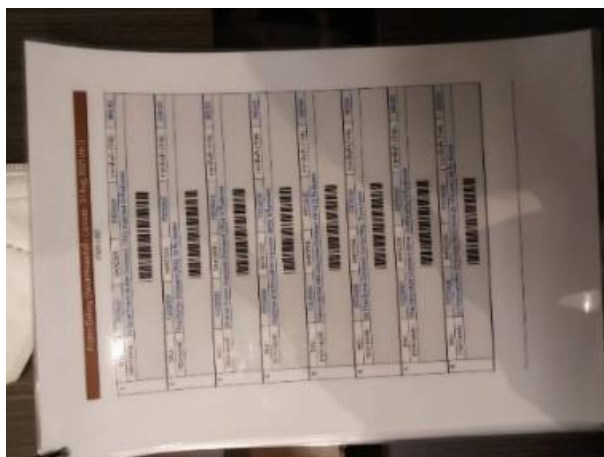
ภาพที่ 2: การปรับปรุง Label รหัสสินค้า

3.2 การติดป้ายรหัสสินค้าในห้อง Finish Good เพื่อให้หาสินค้าง่ายขึ้น จากภาพที่ 3 เนื่องจากรหัสสินค้านั้นมีมากกว่า 20 SKU และตู้ในห้อง Finish Good มีเพียง 10 ตู้ จึงทำให้บางตู้ต้องใส่สินค้ามากกว่า 1 SKU โดยปกติแล้วจะใช้การจำว่าตู้ใดมีสินค้า SKU ใด ถ้าจำไม่ได้ก็จะใช้การถามคนที่จำได้ หรือเปิดตู้ดูถึงจะรู้ว่า SKU ที่ต้องการอยู่ตู้ใด ผู้วิจัยจึงได้มีการทำป้ายบอกชื่อและรหัสสินค้าในแต่ละตู้ โดยที่เมื่อมีการโยกย้ายสินค้าสลับตู้กันก็สามารถดึงป้ายย้ายไปตามตู้ นั้น ๆ ได้



ภาพที่ 3: การปรับปรุงการหาสินค้า

3.3 ระบบ POS หน้าร้าน จากภาพที่ 4 ระบบ POS หน้าร้านเป็นระบบสำหรับการสั่งซื้อหน้าร้าน โดยที่ลูกค้าสามารถเข้ามาสั่งซื้อสินค้าด้วยตัวเองที่หน้าร้าน โดยพนักงานจะต้องทำการเปิดบิลให้ลูกค้าผ่านระบบ Choco ซึ่งการเปิดบิลจะต้องใช้การพิมพ์ชื่อหรือรหัสสินค้าลงในระบบจึงจะสามารถเปิดบิลได้ ผู้วิจัยจึงได้ประสานงานกับผู้ที่มีความสามารถในด้านการเขียนโค้ดและทำเป็นบาร์โค้ดออกมา ถ้าหากมีลูกค้าเข้ามาสั่งซื้อสินค้าหน้าร้าน พนักงานก็สามารถสแกนบาร์โค้ดในแต่ละรหัสสินค้าได้เลย ซึ่งทำให้ลดระยะเวลาการทำงานลงอีกด้วย



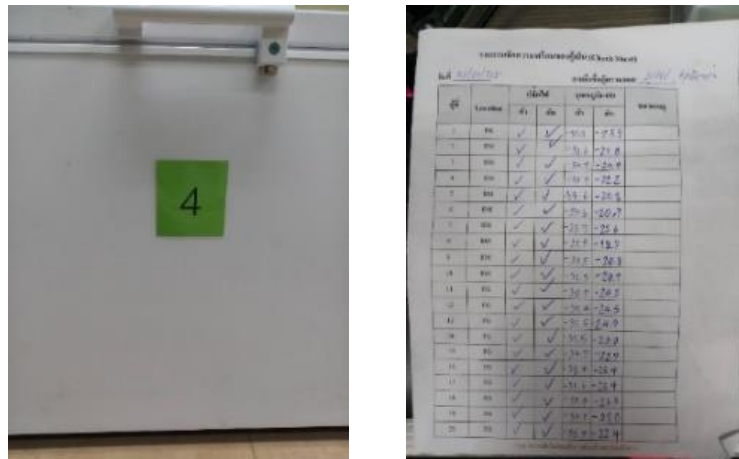
ภาพที่ 4: การสแกนบาร์โค้ดสำหรับการเปิดบิล

3.4 การเข้าห้องผลิต จากภาพที่ 5 ก่อนเข้าห้องผลิตจะต้องสวมหมวกคลุมผม ถุงมือ และผ้ากันเปื้อน เพื่อป้องกันสิ่งแปลกปลอมเข้าไปในผลิตภัณฑ์ที่กำลังทำการผลิต แต่เนื่องด้วยอุปกรณ์ต่าง ๆ อยู่ที่ห้องเก็บอุปกรณ์ ซึ่งระยะทางในการเดินตั้งแต่ห้องผลิตถึงห้องเก็บอุปกรณ์มีระยะทาง 8-10 เมตร ทำให้พนักงานที่ไม่ใช่พนักงานผลิตสินค้าไม่ค่อยปฏิบัติตามกฎระเบียบก่อนเข้าห้องผลิตสินค้าและทำให้สิ่งแปลกปลอมเข้าไปอยู่ในผลิตภัณฑ์ ผู้วิจัยจึงได้ทำการติดป้ายมาตรฐานในการเข้าห้องผลิตและได้มีการนำอุปกรณ์ที่ต้องสวมใส่ก่อนเข้าห้องผลิตมาไว้ที่หน้าห้องเพื่อให้สะดวกต่อการหยิบใช้



ภาพที่ 5: มาตรฐานการเข้าห้องผลิต

3.5 การตรวจสอบตู้เย็นแช่แข็ง จากภาพที่ 6 เนื่องจากได้มีการจัดเก็บสินค้าไว้ในตู้เย็นแช่แข็งตลอดเวลา ซึ่งหาไม่ได้ตรวจสอบจะสามารถเกิดความผิดพลาดได้ เช่น สายไฟตู้เย็นหลุด ทำให้ตู้เย็นอุณหภูมิในการจัดเก็บสินค้าไม่ได้มาตรฐาน (-18 องศาเซลเซียส) และทำให้สินค้าเสียหายได้ ผู้วิจัยจึงได้ติดป้ายตู้เย็นและสร้าง Check Sheet สำหรับการตรวจสอบตู้เย็นโดยที่จะมีตั้งการตรวจสอบสายไฟและอุณหภูมิของตู้เย็นซึ่งต้องตรวจสอบตอนเช้างานในช่วงเช้าและก่อนเลิกงานในช่วงเย็นของทุกวัน



ภาพที่ 6: การตรวจสอบความเรียบร้อยของตู้เย็นแช่แข็ง

#### 4. เปรียบเทียบก่อนและหลังการปรับปรุงเพิ่มประสิทธิภาพกระบวนการทำงาน

จากการศึกษากระบวนการดำเนินงานของบริษัทกรณีศึกษา สามารถนำ Flow Process Chart มาวิเคราะห์ระยะเวลาในการทำงานในแต่ละขั้นตอนได้ดังนี้

##### 4.1 กระบวนการทำงานในปัจจุบัน

##### 4.1.1 Label รหัสสินค้า

จากตารางที่ 1 โดยรับคำสั่งซื้อจากลูกค้า จากนั้นห่อสินค้าใส่ถุงกระดาษ 5 วินาที นำสินค้าใส่กล่อง 10 วินาที ใช้เวลาในการหา Label รหัสสินค้า 10 วินาที ติด Label รหัสสินค้าที่กล่อง 1 วินาทีและนำสินค้าให้ลูกค้า ซึ่งใช้ระยะเวลาในการทำงานโดยรวมทั้งหมด 26 วินาที

ตารางที่ 1: Flow Process Chart ก่อนการปรับปรุงและพัฒนาการทำงานของ Label รหัสสินค้า

กิจกรรม	ระยะ(เมตร)	เวลา(วินาที)	สัญลักษณ์					หมายเหตุ
			Operation	Movement	Inspection	Delay	Storage	
รับคำสั่งซื้อ(Order)	-	-	○	⇒	□	D	▽	สำหรับสินค้า 1 SKU
ห่อสินค้าใส่ถุงกระดาษ	-	5	○	⇒	□	D	▽	สำหรับสินค้า 1 SKU
นำสินค้าใส่กล่อง	-	10	○	⇒	□	D	▽	สำหรับสินค้า 1 SKU
หา Label รหัสสินค้า	-	10	○	⇒	□	D	▽	สำหรับสินค้า 1 SKU
ติด Label รหัสสินค้าที่กล่อง	-	1	○	⇒	□	D	▽	สำหรับสินค้า 1 SKU
นำสินค้าให้ลูกค้า	-	-	○	⇒	□	D	▽	สำหรับสินค้า 1 SKU
รวม	-	26	4	1	0	1	0	

##### 4.1.2 การหาสินค้า

จากตารางที่ 2 โดยดึงคำสั่งซื้อจากระบบการสั่งซื้อ จากนั้นพิมพ์ Tag คำสั่งซื้อ 5 วินาที นำ Tag ไปติดกล่องโดยใช้ระยะทาง 3 เมตรกับ 5 วินาที จัดสินค้าตาม Tag ที่ติดกล่อง 10 วินาที ตรวจสอบ 10 วินาที จากนั้นปิดผนึกกล่อง 5 วินาที และจัดส่งสินค้า ซึ่งใช้ระยะเวลาในการทำงานโดยรวมทั้งหมด 35 วินาที



ตารางที่ 2: Flow Process Chart ก่อนการปรับปรุงและพัฒนาการหาสินค้า

กิจกรรม	ระยะ(เมตร)	เวลา(วินาที)	สัญลักษณ์					หมายเหตุ
			Operation	Movement	Inspection	Delay	Storage	
ดึงคำสั่งซื้อจากระบบการสั่งซื้อ	-	-	○	→	□	D	▽	สำหรับสินค้า 1 SKU
พิมพ์ Tag คำสั่งซื้อ	-	5	○	→	□	D	▽	สำหรับสินค้า 1 SKU
นำ Tag ไปติดกล่อง	3	5	○	→	□	D	▽	สำหรับสินค้า 1 SKU
จัดสินค้าตาม Tag ที่ติดกล่อง	-	10	○	→	□	D	▽	สำหรับสินค้า 1 SKU
ตรวจสอบ	-	10	○	→	□	D	▽	สำหรับสินค้า 1 SKU
ปิดผนึกกล่อง	-	5	○	→	□	D	▽	สำหรับสินค้า 1 SKU
จัดส่งสินค้า	-	-	○	→	□	D	▽	สำหรับสินค้า 1 SKU
รวม	3	35	5	1	1	0	0	

#### 4.1.3 ระบบ POS หน้าร้าน

จากตารางที่ 3 โดยรับคำสั่งซื้อ จากนั้นเปิดคำสั่งซื้อ 20 วินาที พิมพ์คำสั่งซื้อ 2 วินาที ชำระเงินตามคำสั่งซื้อ 10 วินาที จัดสินค้าตามคำสั่งซื้อ 20 วินาที และนำสินค้าให้ลูกค้าโดยใช้ระยะทาง 2 เมตร กับ 2 วินาที ซึ่งใช้ระยะเวลาในการทำงานโดยรวมทั้งหมด 54 วินาที

ตารางที่ 3: Flow Process Chart ก่อนการปรับปรุงและพัฒนา ระบบ POS หน้าร้าน

กิจกรรม	ระยะ(เมตร)	เวลา(วินาที)	สัญลักษณ์					หมายเหตุ
			Operation	Movement	Inspection	Delay	Storage	
รับคำสั่งซื้อ	-	-	○	→	□	D	▽	สำหรับสินค้า 1 SKU
เปิดคำสั่งซื้อ	-	20	○	→	□	D	▽	สำหรับสินค้า 1 SKU
พิมพ์คำสั่งซื้อ	-	2	○	→	□	D	▽	สำหรับสินค้า 1 SKU
ชำระเงินตามคำสั่งซื้อ	-	10	○	→	□	D	▽	สำหรับสินค้า 1 SKU
จัดสินค้าตามคำสั่งซื้อ	-	20	○	→	□	D	▽	สำหรับสินค้า 1 SKU
นำสินค้าให้ลูกค้า	2	2	○	→	□	D	▽	สำหรับสินค้า 1 SKU
รวม	2	54	5	1	0	0	0	

#### 4.1.4 มาตรฐานการเข้าห้องผลิต

จากตารางที่ 4 เกิดจากความต้องการเข้าห้องผลิต จากนั้นเดินไปสวมอุปกรณ์ที่ห้องจัดเก็บอุปกรณ์โดยใช้ระยะทาง 8 เมตร กับ 10 วินาที ใช้ระยะทางและระยะเวลาในการทำงานโดยรวมทั้งหมด 16 เมตรและ 20 วินาที

ตารางที่ 4: Flow Process Chart ก่อนการปรับปรุงและพัฒนามาตรฐานการเข้าห้องผลิต

กิจกรรม	ระยะ(เมตร)	เวลา(วินาที)	สัญลักษณ์					หมายเหตุ
			Operation	Movement	Inspection	Delay	Storage	
ต้องการเข้าห้องผลิต	-	-	○	⇒	□	D	▽	
เดินไปสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันที่ห้องจัดเก็บอุปกรณ์	8	10	○	⇒	□	D	▽	
เดินกลับมาเข้าห้องผลิต	8	10	○	⇒	□	D	▽	
รวม	16	20	2	1	0	0	0	

#### 4.1.5 ตู้เย็นแช่แข็ง

เนื่องจากได้มีการจัดเก็บสินค้าไว้ในตู้เย็นแช่แข็งตลอดเวลา เพราะสินค้าเป็นสินค้าแช่แข็ง โดยปกติไม่มีการตรวจสอบตู้เย็นแช่แข็งในทุกวัน

#### 4.2 กระบวนการทำงานหลังการปรับปรุง

ตารางที่ 5: Flow Process Chart หลังการปรับปรุงและพัฒนาการทำงานของ Label รหัสสินค้า

กิจกรรม	ระยะ(เมตร)	เวลา(วินาที)	สัญลักษณ์					หมายเหตุ
			Operation	Movement	Inspection	Delay	Storage	
รับคำสั่งซื้อ(Order)	-	-	○	⇒	□	D	▽	สำหรับสินค้า 1 SKU
หอสสินค้าใส่ถุงกระดาษ	-	5	○	⇒	□	D	▽	สำหรับสินค้า 1 SKU
นำสินค้าใส่กล่อง	-	10	○	⇒	□	D	▽	สำหรับสินค้า 1 SKU
หา Label รหัสสินค้า	-	2	○	⇒	□	D	▽	สำหรับสินค้า 1 SKU
ติด Label รหัสสินค้าที่กล่อง	-	1	○	⇒	□	D	▽	สำหรับสินค้า 1 SKU
นำสินค้าให้ลูกค้า	-	-	○	⇒	□	D	▽	สำหรับสินค้า 1 SKU
รวม	-	18	4	1	0	1	0	

จากตารางที่ 5 Label รหัสสินค้า ได้ถูกนำไปจัดเก็บในลิ้นชักเล็ก ๆ และมีรหัสสินค้าบอกว่าช่องใดคือ Label ของรหัสสินค้าใด จึงเห็นได้ว่าใช้ระยะเวลาในการหา Label รหัสสินค้า 2 วินาที และใช้ระยะเวลาในการทำงานโดยรวม 18 วินาที ซึ่งลดระยะเวลาในการทำงานโดยรวมไปถึง 8 วินาทีหรือคิดเป็นร้อยละ 30.77 ของระยะเวลาก่อนปรับปรุง

ตารางที่ 6: Flow Process Chart หลังการปรับปรุงและพัฒนาการหาสินค้า

กิจกรรม	ระยะ(เมตร)	เวลา(วินาที)	สัญลักษณ์					หมายเหตุ
			Operation	Movement	Inspection	Delay	Storage	
ดึงคำสั่งซื้อจากระบบการสั่งซื้อ	-	-	○	→	□	D	▽	สำหรับสินค้า 1 SKU
พิมพ์ Tag คำสั่งซื้อ	-	5	○	→	□	D	▽	สำหรับสินค้า 1 SKU
นำ Tag ไปติดกล่อง	3	5	○	→	□	D	▽	สำหรับสินค้า 1 SKU
จัดสินค้าตาม Tag ที่ติดกล่อง	-	5	○	→	□	D	▽	สำหรับสินค้า 1 SKU
ตรวจสอบ	-	10	○	→	□	D	▽	สำหรับสินค้า 1 SKU
ปิดผนึกกล่อง	-	5	○	→	□	D	▽	สำหรับสินค้า 1 SKU
จัดส่งสินค้า	-	-	○	→	□	D	▽	สำหรับสินค้า 1 SKU
รวม	3	30	5	1	1	0	0	

จากตารางที่ 6 การหาสินค้า ได้มีการทำป้ายบอกชื่อและรหัสสินค้าในแต่ละตู้เพื่อให้หาสินค้าง่ายขึ้น โดยที่เมื่อมีการโยกย้ายสินค้าสลับตู้กันก็สามารถดึงป้ายย้ายไปตามตู้ นั้น ๆ ได้ จึงเห็นได้ว่าการหาสินค้าเพื่อการจัดสินค้าตาม Tag ที่ติดกล่องใช้ระยะเวลา 5 วินาที และใช้ระยะเวลาในการทำงานโดยรวม 30 วินาที ซึ่งลดระยะเวลาในการทำงานโดยรวมไปถึง 5 วินาทีหรือคิดเป็นร้อยละ 14.29 ของระยะเวลาก่อนปรับปรุง

ตารางที่ 7: Flow Process Chart หลังการปรับปรุงและพัฒนาระบบ POS หน้าร้าน

กิจกรรม	ระยะ(เมตร)	เวลา(วินาที)	สัญลักษณ์					หมายเหตุ
			Operation	Movement	Inspection	Delay	Storage	
รับคำสั่งซื้อ	-	-	○	→	□	D	▽	สำหรับสินค้า 1 SKU
เปิดคำสั่งซื้อ	-	10	○	→	□	D	▽	สำหรับสินค้า 1 SKU
พิมพ์คำสั่งซื้อ	-	2	○	→	□	D	▽	สำหรับสินค้า 1 SKU
ชำระเงินตามคำสั่งซื้อ	-	10	○	→	□	D	▽	สำหรับสินค้า 1 SKU
จัดสินค้าตามคำสั่งซื้อ	-	20	○	→	□	D	▽	สำหรับสินค้า 1 SKU
นำสินค้าให้ลูกค้า	2	2	○	→	□	D	▽	สำหรับสินค้า 1 SKU
รวม	2	44	5	1	0	0	0	

จากตารางที่ 7 ระบบ POS หน้าร้าน ได้มีการเขียนโค้ดและทำเป็นบาร์โค้ดออกมา และเมื่อมีคำสั่งซื้อก็สามารถใช้เครื่องสแกนบาร์โค้ดเปิดคำสั่งซื้อได้เลย จึงเห็นได้ว่า ใช้ระยะเวลาในการเปิดคำสั่งซื้อ 2 วินาที และใช้ระยะเวลาในการทำงานโดยรวม 44 วินาที ซึ่งลดระยะเวลาในการทำงานโดยรวมไปถึง 10 วินาทีหรือคิดเป็นร้อยละ 18.52 ของระยะเวลาก่อนปรับปรุง

ตารางที่ 8: Flow Process Chart หลังการปรับปรุงและพัฒนามาตรฐานการเข้าห้องผลิต

กิจกรรม	ระยะ(เมตร)	เวลา(วินาที)	สัญลักษณ์					หมายเหตุ
			Operation	Movement	Inspection	Delay	Storage	
ต้องการเข้าห้องผลิต	-	-	○	⇒	□	D	▽	
สวมใส่อุปกรณ์หน้าห้องผลิต	0.3	5	○	⇒	□	D	▽	
เข้าห้องผลิต	-	-	○	⇒	□	D	▽	
รวม	0.3	5	3	0	0	0	0	

จากตารางที่ 8 มาตรฐานการเข้าห้องผลิต ได้ทำการติดป้ายมาตรฐานในการเข้าห้องผลิต และได้มีการนำอุปกรณ์ที่ต้องสวมใส่ก่อนเข้าห้องผลิตมาไว้ที่หน้าห้องเพื่อให้สะดวกต่อการหยิบใช้ จึงเห็นได้ว่าใช้ระยะทาง 0.3 เมตร และใช้เวลา 5 วินาที ในการเข้าห้องผลิต ซึ่งลดระยะทางในการเข้าห้องผลิตไปถึง 15.7 เมตรหรือคิดเป็นร้อยละ 98.13 และลดระยะเวลาในการเข้าห้องผลิตไปถึง 15 วินาทีหรือคิดเป็นร้อยละ 75

ในส่วนของผู้เย็นแช่แข็ง ได้ทำการตรวจสอบอุณหภูมิและสายไฟของผู้เย็น โดยตรวจสอบตอนเช้างานในช่วงเช้าและก่อนเลิกงานในช่วงเย็นของทุกวัน ส่งผลให้เวลาในช่วงการตรวจสอบเพิ่มขึ้น 5 วินาที

### ผลการวิจัย

จากการดำเนินการปรับปรุงประสิทธิภาพกระบวนการทำงานไม่ว่าจะเป็นการหา Label รหัสสินค้า การหาสินค้า ระบบ POS หน้าร้าน มาตรฐานการเข้าห้องผลิต หรือในส่วนของผู้เย็นแช่แข็ง สามารถสรุปภาพรวมผลลัพธ์จากการเพิ่มประสิทธิภาพได้ดัง ตารางที่ 9

ตารางที่ 9: การเปรียบเทียบก่อนและหลังการปรับปรุงและพัฒนาการดำเนินงาน

รายการการปรับปรุงและพัฒนา	เวลาที่ใช้ก่อนปรับปรุง (วินาที)	เวลาที่ใช้หลังปรับปรุง (วินาที)
Label รหัสสินค้า	10-20	2-5
การหาสินค้า	10-20	5-10
ระบบ POS	20-40	10-20
มาตรฐานการเข้าห้องผลิต	20	5
ผู้เย็นแช่แข็ง	-	5

จากตารางที่ 9 จะเห็นได้ว่า ระยะเวลาในการหา Label รหัสสินค้าลดลงร้อยละ 80 จากระยะเวลาก่อนการปรับปรุง ระยะเวลาในการหาสินค้าลดลงร้อยละ 50 จากระยะเวลาก่อนการปรับปรุง ระยะเวลาในการทำงานของระบบ POS หน้าร้านลดลงร้อยละ 50 จากระยะเวลาก่อนการปรับปรุง ระยะเวลาในการเข้าห้องผลิตลดลงร้อยละ 75 จากระยะเวลาก่อนการปรับปรุง และในส่วนของผู้เย็นแช่แข็งได้มีกระบวนการตรวจสอบเพิ่มขึ้นมาจากเดิม 5 วินาที ซึ่งได้ลดเวลาทุกกระบวนการไป 38 วินาทีหรือคิดเป็นร้อยละ 63.34

## อภิปรายผล

จากการปรับปรุงประสิทธิภาพกระบวนการทำงาน กรณีศึกษาบริษัทครัวของต๋แซ่แซ่ ได้มีการนำแนวคิดแบบลีนมาใช้ในการลดความสูญเปล่าในการทำงาน โดยนำ Flow Process Chart มาใช้ในการวิเคราะห์ และแสดงให้เห็นถึงกระบวนการทำงานต่าง ๆ ทั้งก่อนปรับปรุงและหลังปรับปรุง ซึ่งสามารถลดความสูญเปล่าในกระบวนการทำงานทั้งหมดไปได้ถึงร้อยละ 63.34 โดยการลดความสูญเปล่านี้นำส่งผลให้การทำงานภายในบริษัทกรณีศึกษามีประสิทธิภาพมากยิ่งขึ้น ซึ่งสอดคล้องกับการลดความสูญเปล่าในกระบวนการผลิตผลิตข้าวกล้องงอก กรณีศึกษากลุ่มเกษตรกรบ้านจำปา จังหวัดสกลนคร (สุภาภรณ์ สุวรรณรังสี และเดชา พวงดาวเรือง, 2555) ที่มีการนำแนวคิดแบบลีนมาใช้ในอุตสาหกรรมการเกษตร ซึ่งมีการปรับปรุงกระบวนการในการผลิตให้มีประสิทธิภาพ และสามารถลดต้นทุนที่ไม่จำเป็น ลดความสูญเสียดังกล่าวจากการผลิตได้อีกด้วย อีกทั้งยังสอดคล้องกับการศึกษาการบริการและปัญหาเกี่ยวกับการเสียเวลาของผู้โดยสารของด่านตรวจคนเข้าเมือง ระหว่างประเทศขาเข้า ณ ท่าอากาศยานแห่งหนึ่ง โดยการสร้างแบบจำลองด้วยโปรแกรม Arena (ศรุดา มะลิสร, 2564) ซึ่งเป็นการสร้างโมเดลจำลองปัญหาให้เห็นถึงผลผลิต ผลเสีย เพื่อให้ได้ทางเลือกที่ดีที่สุดก่อนลงมือปฏิบัติจริง และสามารถนำทางเลือกที่ดีที่สุดไปปฏิบัติเพื่อลดความเสียหายในการทำกิจกรรมต่าง ๆ สำหรับผู้โดยสารของด่านตรวจคนเข้าเมืองได้อีกด้วย

## สรุปผลการวิจัยและข้อเสนอแนะ

จากการดำเนินงานทั้งหมดเพื่อปรับปรุงประสิทธิภาพกระบวนการทำงานและเพื่อลดความสูญเปล่าในกระบวนการทำงาน โดยทำการวิเคราะห์ปัญหาสาเหตุที่ผลกระทบต่อกระบวนการทำงาน และได้มีการนำ Flow Process Chart มาใช้เพื่อดูว่ามีการลดระยะเวลาในการทำงานโดยรวมในส่วนของการหา Label รหัสสินค้าจาก 26 วินาที เหลือ 18 วินาที ซึ่งลดลงไปได้ 8 วินาทีหรือคิดเป็นร้อยละ 30.77 ของระยะเวลา ก่อนปรับปรุง ลดระยะเวลาในการทำงานโดยรวมในส่วนของการหาสินค้าจาก 35 วินาที เหลือ 30 วินาที ซึ่งลดลงไปได้ 5 วินาทีหรือคิดเป็นร้อยละ 14.29 ของระยะเวลา ก่อนปรับปรุง ลดระยะเวลาในการทำงานโดยรวมในส่วนของระบบ POS หน้าร้านจาก 54 วินาที เหลือ 44 วินาที ซึ่งลดลงไปได้ 10 วินาทีหรือคิดเป็นร้อยละ 18.52 ของระยะเวลา ก่อนปรับปรุง รวมไปถึงการสร้างมาตรฐานในการเข้าห้องผลิต อีกทั้งยังลดระยะทางในการเดินเข้าห้องผลิตจาก 16 เมตร เหลือ 0.3 เมตรซึ่งลดลงไปได้ 15.7 เมตรหรือคิดเป็นร้อยละ 98.13 ของระยะทางก่อนปรับปรุง และลดระยะเวลาในการเข้าห้องผลิตจาก 20 วินาที เหลือ 5 วินาที ซึ่งลดลงไปได้ 15 วินาทีหรือคิดเป็นร้อยละ 75 ของระยะเวลา ก่อนปรับปรุงอีกด้วย ซึ่งแสดงให้เห็นว่า ความสูญเปล่าของกระบวนการนั้นลดลงอย่างเห็นได้ชัด และในส่วนของผู้ยื่นแซ่แซ่ได้มีกระบวนการตรวจสอบเพิ่มขึ้นมาจากเดิม 5 วินาทีอีกด้วย ซึ่งได้ลดเวลาทุกกระบวนการไป 38 วินาทีหรือคิดเป็นร้อยละ 63.34

งานวิจัยนี้เป็นการปรับปรุงและเพิ่มประสิทธิภาพกระบวนการดำเนินงานของบริษัทกรณีศึกษาเท่านั้น เนื่องจากบริษัทแต่ละบริษัทมีกระบวนการดำเนินงานที่แตกต่างกันรวมถึงปัญหาที่แตกต่างกันอีกด้วย แต่อย่างไรก็ตามสามารถนำงานวิจัยนี้ไปศึกษาเพิ่มเติมเพื่อนำไปเป็นแนวทางในการปรับปรุงประสิทธิภาพกระบวนการดำเนินงานของผู้ศึกษาได้

## เอกสารอ้างอิง

- กิตติ์วี วิเชียรประดิษฐ์. (2563). การเพิ่มประสิทธิภาพกระบวนการผลิตโดยประยุกต์ใช้แนวคิดแบบลีนกรณีศึกษาไม้สักแปรรูป [วิทยานิพนธ์วิทยาศาสตรมหาบัณฑิต]. มหาวิทยาลัยบูรพา
- กิตติพล มุกดาเจริญชัย (2556). โครงสร้างสมการแบบจำลองของปัจจัยในการผลิตแบบลีนต่อประสิทธิภาพในอุตสาหกรรมยานยนต์ [บริหารธุรกิจมหาบัณฑิต]. มหาวิทยาลัยเกษตรศาสตร์
- จิรรัตน์ ชีระวราพฤกษ์ และ ชนินทร กิตติวิเศษ. (2553). การประยุกต์ใช้แนวคิดลีนกับการบริหารการจัดการโครงการออนไลน์ [วิทยาสตรมหาบัณฑิต]. มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีมหานคร.
- ตามธรรม จินากุล. (2559). การลดค่าใช้จ่ายในกระบวนการทำงานด้วยแนวคิดลีน. *วารสารวิชาการมหาวิทยาลัยหอการค้าไทย*, 36(3), 44-58.
- นภัสรพี ปัญญาธนาณิข. (2561). การประยุกต์ใช้แนวคิดแบบลีนในการปรับปรุงกระบวนการจัดซื้อกรณีศึกษาอุตสาหกรรมผลิตรถยนต์. *วิศวกรรมสารธรรมศาสตร์*, 4(2), 21-29.
- พัชณา เอ็งบริบูรณ์ และ พงศ์ ใจดี. (2561). ความรอบรู้ด้านสุขภาพของแรงงานชาวกัมพูชาที่ประกอบอาชีพในจังหวัดชลบุรี. *วารสารเครือข่ายวิทยาลัยพยาบาลและสาธารณสุขภาคใต้*, 5(2), 86-101.
- วิริยพันธ์ วิริยกอบชัย (2555). ปัจจัยที่มีความสัมพันธ์กับความสำเร็จในการนำ ระบบการผลิตแบบลีน (LEAN) มาใช้ในส่วนงานการผลิต แผนกแปรรูปกระดาษ บริษัท ABC จำกัด [การศึกษาค้นคว้าอิสระบริหารธุรกิจมหาบัณฑิต สาขาบริหารธุรกิจ]. มหาวิทยาลัยเกษตรศาสตร์.
- วิสิทธิ์ อุดิศยพงศา. (2553). การประยุกต์ใช้แนวคิดลีนกับการบริหารการจัดการโครงการออนไลน์ [วิทยาสตรมหาบัณฑิต]. มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีมหานคร.
- วารุณี บำรุงสวัสดิ์, วาโร เฟิงสวัสดิ์, และ ศิริดา บุรชาติ. (2554). ปัจจัยที่ส่งผลต่อประสิทธิผลการดำเนินงานการประกันคุณภาพภายในของโรงเรียนสังกัดสำนักงานเขตพื้นที่การศึกษาในจังหวัดนครพนม. *วารสารมหาวิทยาลัยนครพนม*, 1(2), 39-46.
- ศรุดา มะลิสร. (2564). การปรับปรุงประสิทธิภาพกระบวนการออกหนังสือรับรองถิ่นกำเนิดสินค้าของกระทรวงพาณิชย์ด้วยแบบจำลองทางคอมพิวเตอร์. *วารสารวิทยาศาสตร์บูรพา*, 26(2), 1164-1185.
- สุภาภรณ์ สุวรรณรังสี และ เตชา พวงดาวเรือง. (2555). การลดความสูญเปล่าของกระบวนการผลิตข้าวกล้องงอกกรณีศึกษา กลุ่มเกษตรกรบ้านจำปา จังหวัดสกลนคร. ใน *การประชุมวิชาการช่วยงานวิศวกรรมอุตสาหกรรม ประจำปี พ.ศ. 2555* (น. 253-260).
- <http://www.dms.eng.su.ac.th/filebox/FileData/POME020.pdf>

## การหาปริมาณการสั่งซื้อที่ประหยัดสำหรับกรณศึกษาร้านขายผ้าม่าน

### ECONOMIC ORDER QUANTITY FOR A CASE STUDY OF CURTAIN SHOP

เนตรนรินทร์ เกณลาด<sup>1</sup>, เสาวนิตย์ เลขวัต<sup>2\*</sup>  
Netnarin Kenlad<sup>1</sup>, Saowanit Lekhavat<sup>2\*</sup>

<sup>1,2</sup>คณะโลจิสติกส์ มหาวิทยาลัยบูรพา

<sup>1,2</sup>Faculty of Logistics, Burapha University

\*Corresponding author, E-mail: saowanit.le@go.buu.ac.th

#### บทคัดย่อ

การวิจัยครั้งนี้มีวัตถุประสงค์เพื่อเปรียบเทียบต้นทุนสินค้าคงคลังโดยรวมในรูปแบบปัจจุบันและรูปแบบ EOQ ซึ่งได้เก็บรวบรวมข้อมูลจากการสัมภาษณ์ผ่านทางโทรศัพท์ ประกอบไปด้วยค่าใช้จ่ายในการสั่งซื้อสินค้าและค่าใช้จ่ายในการเก็บรักษาสินค้าต่อปี เพื่อที่เปรียบเทียบต้นทุนสินค้าคงคลังโดยรวมในรูปแบบปัจจุบันและรูปแบบ EOQ พบว่าปริมาณการสั่งซื้อที่ประหยัดของร้านกรณศึกษา ควรสั่งซื้อที่ละ 10 ม้วน และมูลค่าของต้นทุนสินค้าคงคลังในรูปแบบปัจจุบัน เท่ากับ 6,962,400 บาท มูลค่าของต้นทุนสินค้าคงคลังรูปแบบ EOQ เท่ากับ 1,367,000 บาท จากการหา EOQ ทำให้ประหยัดค่าใช้จ่ายรวมทั้งปีได้ถึง 5,592,400 บาท ซึ่งคิดเป็นร้อยละ 80.32

**คำสำคัญ:** ปริมาณการสั่งซื้อที่ประหยัด ผ้าม่าน การลดต้นทุน

#### ABSTRACT

The objective of this is to compare total inventory costs from the current practice and those from the EOQ model. Data were collected from telephone interview which consists of the cost of ordering goods per time and the cost of carrying the product per year. In order to compare the total inventory cost from the current practice and from the EOQ model, the result shows that the economic order quantity is 10 rolls. The current total cost is 6,962,400 Baht while the total cost from EOQ model is 1,367,000 Baht. Therefore, the EOQ model can reduce total costs 5,592,400 Baht which is considered 80.32 percent.

**Keywords:** Economic Order Quantity (EOQ), Curtain, Cost Reduction

#### บทนำ

ที่พักอาศัยเป็นสิ่งจำเป็นสำหรับการดำรงชีวิตของมนุษย์ โดยทั่วไปแล้วในวันหนึ่ง ๆ คนเราจะใช้เวลาพักอยู่ที่บ้านเป็นส่วนใหญ่ ดังนั้น ถ้าบ้านพักอาศัยไม่ถูกสุขลักษณะ เป็นต้นว่า ห้องนอนมีดทึบ แสงสว่างและการระบายอากาศไม่ดีพอ การรักษาความสะอาดโดยทั่วไปไม่ดี ไม่มีการป้องกันแมลง และสัตว์แทะ จะส่งผล

ทำให้ผู้ที่พักอาศัยอาจเสียสุขภาพและอาจก่อให้เกิดอุบัติเหตุขึ้นได้ เมื่อจะเลือกซื้อที่พักอาศัยใหม่ ไม่ว่าจะเป็นบ้านหรือคอนโดมิเนียม เป็นหนึ่งสิ่งที่จะขาดไม่ได้ ซึ่งเป็นสิ่งที่มีความจำเป็นต่อการอยู่อาศัยของคนทั่วไปคือ ฝ้าม่าน โดยฝ้าม่านจะเป็นทั้งอุปกรณ์ที่ช่วยกันความร้อนและแสงแดดเข้ามาในห้อง และเป็นของสำหรับตกแต่งห้อง (บริษัท เอนริช โฮลดิ้ง จำกัด, 2563)

ม่าน คือ วัสดุที่ใช้สำหรับสำหรับป้องกันหรือบดบังแสงหรือลมโดยมากมักหมายถึงวัสดุที่ทำจากผ้า ฝ้าม่านจะแขวนเหนือประตู หรือเรียกว่าม่านประตู (portière) ม่านมักแขวนภายในอาคารเหนือหน้าต่างเพื่อ กันแสง หรือในตอนกลางคืนเพื่อความเป็นส่วนตัวในการนอนหลับ หรือป้องกันแสงออกนอกอาคาร ฝ้าม่านมีความหลากหลายทั้งรูปร่าง วัสดุ ขนาด สี สันและลวดลาย โดยส่วนมากจะมีแผนกที่จำหน่ายฝ้าม่านโดยเฉพาะในห้างสรรพสินค้า ขณะที่ในบางร้านก็ขายฝ้าม่านโดยเฉพาะ ฝ้าม่านในบางประเทศอาจมีในประเทศเขตร้อน อย่างเช่น สเปน ที่บ้านเกล็ดไม้ที่ยึดไว้ภายนอกอาคารเพื่อความส่วนตัวและเก็บความเย็นภายในอาคารได้ ม่านยังเป็นส่วนหนึ่งของหน้าต่างและเป็นรูปลักษณ์หน้าต่างภายนอกของบ้าน และยังช่วยควบคุมสภาพแวดล้อม และแสงจากธรรมชาติสู่ภายในห้อง การทำงานของม่านจะเห็นได้อย่างชัดเจนโดยเฉพาะจากแสดงธรรมชาติ ถ้าผนวกกับตำแหน่งแสงภายในที่เหมาะสม จะทำให้ดูน่าสนใจรวมถึงในเวลาากลางคืนด้วย (Coleman, 2006) ปัจจุบันเศรษฐกิจภายในประเทศไทยมีความชะลอตัวลง บางบริษัทถึงขั้นปิดกิจการซึ่งผลกระทบมาจากการเมืองการปกครอง รวมถึงความขัดแย้งภายในประเทศ ส่งผลกระทบต่อภาพลักษณ์ของไทยในสายตาต่างชาติที่มีผลต่อด้านการลงทุนลดลง บางบริษัทจึงได้มีการปรับลดต้นทุนในการดำเนินกิจการภายในบริษัท ที่ทำให้เกิดค่าใช้จ่ายภายในองค์กร (ศิริกานดา คำภูษา, 2559) ซึ่งการควบคุมสินค้าคงคลัง นับเป็นกิจกรรมทางด้านโลจิสติกส์ที่สำคัญที่ผู้บริหารควรให้ความสำคัญเป็นอย่างมาก การที่มีสินค้าคงคลังที่มากเกินไปในบางราย ทำให้บริษัทต้องแบกรับต้นทุนของสินค้าคงคลังที่มากขึ้น (สุพิศตรา หลักมัน และ คณะ, 2563) แต่หากมีการสต็อกสินค้าคงคลังไม่เพียงพอก็จะส่งผลกระทบให้เกิดความสูญเสียโอกาสการทำกำไรจากขายสินค้าให้กับลูกค้าเนื่องจากสินค้าไม่เพียงพอและภาพพจน์ความเชื่อถือทางธุรกิจ (เยาวลักษณ์ ซาหนองหว้า และ ชฎาพร ฑิตมาอุตมากร, 2560) อย่างไรก็ตามธุรกิจจัดจำหน่ายหรือธุรกิจค้าปลีกที่เป็นวิสาหกิจขนาดกลางและขนาดย่อม ควรจะมีระบบการจัดการบริหารคลังสินค้าที่ไม่จำเป็นต้องใช้เงินลงทุนสูง แต่สามารถจัดการกับระบบสินค้าคงคลังได้อย่างมีประสิทธิภาพเช่นกัน โดยลงทุนในซอฟต์แวร์สำเร็จรูปด้านสินค้าคงคลังที่มีจำหน่ายในห้องตลาดทั่ว ๆ ไป เพื่อใช้ในการเก็บข้อมูลบันทึกและประมวลผลโดยใช้เครื่องมือในการหาปริมาณการสั่งซื้อแบบประหยัด (EOQ) (สุदारักษ์ ยิ่งสกุล, 2557) ซึ่งการสร้างระบบลงทุนในเทคโนโลยีดิจิทัลใหม่ ๆ ในระดับที่เหมาะสมเป็นการสร้างมูลค่าเพิ่มที่จะช่วยเพิ่มประสิทธิภาพและความสามารถในการแข่งขัน ส่งผลให้ธุรกิจเติบโตและแข่งขันได้ในระยะยาว (สุภัทสรสา ปัญโญรัฐโรจน์, 2559)

ร้านขายฝ้าม่านสำเร็จรูปที่ผู้วิจัยเลือกมานั้น เป็นร้านขายฝ้าม่านสำเร็จรูปพร้อมอุปกรณ์การติดตั้ง ซึ่งมีวัตถุดิบและอะไหล่ที่มากมายที่สำคัญในการใช้ติดตั้งฝ้าม่าน ซึ่งร้านฝ้าม่านได้ประสบปัญหาของการสั่งซื้อที่ไม่เหมาะสมในแต่ละครั้ง ทำให้เกิดต้นทุนค่าขนส่งรวมถึงต้นทุนต่าง ๆ ที่เกี่ยวข้องกับการดำเนินการสั่งซื้อและต้นทุนบริหารสินค้าคงคลัง ดังนั้น ผู้วิจัยจึงได้นำเสนอทฤษฎีแนวคิดการหาปริมาณการสั่งซื้อที่เหมาะสม (Economic Order Quantity) เพื่อลดต้นทุนการสั่งซื้อและต้นทุนการบริหารสินค้าคงคลังของร้านกรณีศึกษา



## วัตถุประสงค์ของการวิจัย

1. เพื่อวิเคราะห์การสั่งซื้ออย่างประหยัดด้วยทฤษฎี EOQ (Economic Order Quantity)
2. เพื่อเปรียบเทียบต้นทุนการจัดซื้อผ้ามาในในปัจจุบันและต้นทุนค่าเก็บรักษามาเทียบกับทฤษฎี

แนวคิดแบบ EOQ

## ทบทวนวรรณกรรม

ปริมาณการสั่งซื้ออย่างเหมาะสม (EOQ) หมายถึงปริมาณการสั่งซื้อที่เหมาะสมที่สุดที่บริษัทควรซื้อเพื่อลดต้นทุนสินค้าคงคลัง เช่น ต้นทุนการถือครอง ต้นทุนการขาดแคลน และต้นทุนการสั่งซื้อ จำเป็นต้องใช้ EOQ ในการจัดการสินค้าคงคลัง ซึ่งเป็นการกำกับดูแลการสั่งซื้อ การจัดเก็บ และการใช้สินค้าคงคลังของบริษัท การจัดการสินค้าคงคลังมีหน้าที่ในการคำนวณจำนวนหน่วยที่บริษัทควรเพิ่มไปยังสินค้าคงคลังด้วยใบสั่งชุดงานแต่ละรายการเพื่อลดต้นทุนรวมของสินค้าคงคลัง (Evan, 2022) ซึ่งได้มีการรวบรวมงานวิจัยที่เกี่ยวข้องกับ EOQ มาเพื่อใช้เป็นแนวทางในการศึกษาวิจัยในครั้งนี้

งานวิจัยที่เกี่ยวข้องกับทฤษฎีการสั่งซื้ออย่างประหยัด EOQ จากกรณีศึกษาบริษัทผลิตเครื่องถ่ายเอกสารและอะไหล่ ได้ผลการศึกษาพบว่าต้นทุนรวมวัตถุดิบคงคลังของกลุ่ม A ทั้งหมด เมื่อเปรียบเทียบรูปแบบของการจัดซื้อแบบใหม่พบว่าสามารถลดต้นทุนรวมวัตถุดิบคงคลังไปได้ 73,053 บาทต่อปี ในขณะที่กลุ่ม B ต้นทุนรวมวัตถุดิบคงคลังสามารถลดลงไปได้ 144,425 บาทต่อปี ซึ่งรวมแล้วต้นทุนสินค้าคงคลังรวมกันสามารถลดต้นทุนลงไปได้ทั้งหมด 217,478 บาทต่อปี (วีระ จรัสศิริรัตน์, 2558) และจากกรณีศึกษาบริษัทเจริญชัย จำกัดมีวัตถุประสงค์เพื่อต้องการหาวิธีการสั่งซื้อที่เหมาะสมให้กับบริษัทและเพื่อเป็นการลดต้นทุนด้านสินค้าคงคลังหลังจากที่ได้ทำการปรับปรุงพบว่าการประยุกต์ใช้กับเทคนิค EOQ Model โดยรูปแบบวิธีหาปริมาณการสั่งซื้ออย่างประหยัด (EOQ Model) มีค่าใช้จ่ายในการสั่งซื้อและจัดเก็บ จำนวนทั้งสิ้น 40,266 บาท และเมื่อเปรียบเทียบกับต้นทุนของค่าใช้จ่ายในการสั่งซื้อแบบเดิมของบริษัทสามารถลดต้นทุนค่าใช้จ่ายในการสั่งซื้อได้เท่ากับ 14,115.65 บาท (จิราวรรณ เจริญสุข, 2561) และจากกรณีศึกษา บริษัทผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ ได้ผลหลังการเปรียบเทียบต้นทุนของการบริหารจัดการสินค้าคงคลังแบบการสั่งซื้ออย่างประหยัด จะมีต้นทุนรวมของการบริหารจัดการสินค้าคงคลังเท่ากับ 373,970.85 บาท และต้นทุนรวมของการบริหารจัดการสินค้าคงคลังแบบปัจจุบันของบริษัทกรณีศึกษาเท่ากับ 632,787.75 บาท ดังนั้นถ้านำรูปแบบการสั่งซื้ออย่างประหยัดมาใช้ ค่าใช้จ่ายรวมทั้งปีจะลดลงได้ถึง 258,816.91 บาท (กรรณิกา เทพมหานคร, 2562)

## วิธีการดำเนินงานวิจัย

### 1. การหาปริมาณการสั่งซื้อแบบปัจจุบัน

ผู้วิจัยได้เก็บรวบรวมมาด้วยตนเอง โดยการสัมภาษณ์โดยตรงผ่านทางโทรศัพท์กับเจ้าของร้าน และรวบรวมข้อมูลที่เกี่ยวข้อง คือ ทางร้านมีการสั่งซื้อครั้งละ 1 ม้วนต่อครั้ง โดยราคาขายยกม้วนอยู่ที่ ม้วนละ 95 บาท ซึ่ง 1 ม้วน และความต้องการต่อปีเท่ากับ 50 ม้วน ดังตารางที่ 1

**ตารางที่ 1: การสั่งซื้อในรูปแบบปัจจุบัน**

จำนวนการสั่งซื้อ (ม้วน)	ราคาต่อม้วน (บาท)	ต้นทุนสินค้าคงคลังโดยรวม(บาท)
1	95	6,965,150

วิธีการที่จะคำนวณให้ได้ขนาดการสั่งซื้อที่ประหยัดที่สุดจึงต้องพิจารณาต้นทุนของสินค้าที่ราคาต่างกันด้วย ขั้นตอนของการคิดมีดังต่อไปนี้

1. คำนวณหาขนาดการสั่งซื้อที่ประหยัดแล้วหาต้นทุนสินค้าคงคลังรวมที่ EOQ (บูรณะศักดิ์ มาตรฐาน, 2552)

$$\text{ต้นทุนสินค้าคงคลังโดยรวม} = \left(\frac{D}{Q^*} \times S\right) + \left(\frac{Q^*}{2} \times H\right) + PD \quad (1)$$

เมื่อ P เป็นราคาของสินค้าแต่ละระดับปริมาณการซื้อ  
Cc เป็นต้นทุนการเก็บรักษาแต่ละระดับปริมาณการซื้อ

2. ถ้าขนาดการสั่งซื้อที่ประหยัดที่คำนวณได้ ไม่อยู่ในช่วงปริมาณที่สามารถสั่งซื้อได้ในระดับราคาต่ำสุด ให้คำนวณต้นทุนรวมของการเก็บสินค้าคงคลังที่ปริมาณการสั่งซื้อต่ำสุดของระดับราคาสินค้าที่ต่ำกว่าระดับราคาของขนาดการสั่งซื้อที่ประหยัดที่คำนวณได้ แล้วเปรียบเทียบกับต้นทุนรวมที่ขนาดการสั่งซื้อที่ประหยัด เพื่อหาต้นทุนต่ำสุดแล้วกำหนดปริมาณการสั่งซื้อที่ประหยัด

จากตารางที่ 1 จะเห็นได้ว่า ต้นทุนสินค้าคงคลังโดยรวม 6,965,150 บาท ซึ่งสามารถคำนวณได้จากสมการ ดังนี้

$$\begin{aligned} TC \text{ ปัจจุบัน} &= (50/1)137,800 + (1/2) 140,800 + (95)(50) \\ &= 6,890,000 + 70,400 + 4,750 \\ &= 6,965,150 \text{ บาท} \end{aligned}$$

ซึ่งจะเห็นได้ว่าต้นทุนในการสั่งซื้อวัตถุดิบและต้นทุนการบริหารจัดการมีมูลค่าที่สูง ผู้วิจัยจึงเสนอการหาปริมาณการสั่งซื้อที่ประหยัดเพื่อลดต้นทุนดังกล่าว

**2. ขั้นตอนการหาปริมาณการสั่งซื้อที่ประหยัด**

ข้อมูลที่ใช้สำหรับการคำนวณการสั่งซื้อที่ประหยัด ประกอบด้วย ข้อมูลของค่าใช้จ่ายที่เกี่ยวข้องกับค่าใช้จ่ายในการสั่งซื้อวัตถุดิบและค่าใช้จ่ายในการเก็บรักษา โดยค่าใช้จ่ายในการสั่งซื้อวัตถุดิบ มีรายการค่าใช้จ่ายที่เกี่ยวข้องทั้งหมด 9 รายการ ได้แก่ ค่าภาษี, ค่าซ่อมบำรุง, ค่าสาธารณูปโภค, ค่าอุปกรณ์สำนักงาน, ค่า Router, ค่าโทรศัพท์และอินเทอร์เน็ต, เงินเดือนพนักงาน, ค่าทำความสะอาดและค่าขนส่ง รวมค่าใช้จ่ายต่อเดือนในส่วนของสั่งซื้อวัตถุดิบ เท่ากับ 22,267 บาท และค่าใช้จ่ายต่อปีในการสั่งซื้อวัตถุดิบ เท่ากับ 267,200 บาท และในส่วนของค่าใช้จ่ายที่เกี่ยวข้องของการเก็บรักษาสินค้ามีรายการค่าใช้จ่ายที่เกี่ยวข้องทั้งหมด 15 รายการ ได้แก่ ค่าภาษี, ค่าซ่อมบำรุง, ค่า Shelving, ค่ากล่อง, โต๊ะในการห่อสินค้า, ค่าเทปกาว, ค่าสาธารณูปโภค, ค่าซ่อมบำรุงอุปกรณ์เครื่องมือ, ค่าทำความสะอาด, ค่าอุปกรณ์สำนักงาน, ค่า Routers, ค่าโทรศัพท์และอินเทอร์เน็ต, ค่าเฟอเนเจอร์, ค่าอุปกรณ์บริโภค, เงินเดือน โดยมีค่าใช้จ่ายต่อเดือนในการเก็บรักษา เท่ากับ 22,516.67 บาท และค่าใช้จ่ายต่อปีในการเก็บรักษา เท่ากับ 270,200 บาท แต่มีค่าใช้จ่ายใน

บางรายการที่ซ้ำซ้อนทั้งในค่าใช้จ่ายของการสั่งซื้อวัตถุดิบ (Ordering Cost) และค่าใช้จ่ายในการจัดการสินค้าคงคลัง เพราะฉะนั้นจึงนำต้นทุนดังกล่าวมาหาร 2 ปรับค่าใช้จ่ายทั้งหมดให้ถูกต้อง ซึ่งมีรายละเอียดดังนี้

- 1) ค่าภาษี มีค่าใช้จ่ายต่อปีเท่ากับ 200 บาท, ค่าใช้จ่ายต่อปี/2 เท่ากับ 100 บาท
- 2) ค่าซ่อมบำรุง มีค่าใช้จ่ายต่อปีเท่ากับ 5,000 บาท, ค่าใช้จ่ายต่อปี/2 เท่ากับ 2,500 บาท
- 3) ค่าสาธารณูปโภค มีค่าใช้จ่ายต่อปีเท่ากับ 18,000 บาท, ค่าใช้จ่ายต่อปี/2 เท่ากับ 9,000 บาท
- 4) ค่าอุปกรณ์สำนักงาน ค่าใช้จ่ายต่อปีเท่ากับ 1,500 บาท, ค่าใช้จ่ายต่อปี/2 เท่ากับ 750 บาท
- 5) ค่า Routers ค่าใช้จ่ายต่อปีเท่ากับ 100 บาท, ค่าใช้จ่ายต่อปี/2 เท่ากับ 50 บาท
- 6) ค่าโทรศัพท์และอินเทอร์เน็ต ค่าใช้จ่ายต่อปีเท่ากับ 12,000 บาท, ค่าใช้จ่ายต่อปี/2 เท่ากับ

6,000 บาท

- 7) เงินเดือน ค่าใช้จ่ายต่อปีเท่ากับ 186,000 บาท, ค่าใช้จ่ายต่อปี/2 เท่ากับ 93,000 บาท

- 8) ค่าทำความสะอาด ค่าใช้จ่ายต่อปีเท่ากับ 36,000 บาท, ค่าใช้จ่ายต่อปี/2 เท่ากับ 18,000 บาท

เมื่อได้ทำการนำค่าใช้จ่ายบางรายการที่ซ้ำกันมาทำการหาร 2 แล้ว จะได้ค่าใช้จ่ายใหม่ทั้งค่าใช้จ่ายของการสั่งซื้อวัตถุดิบทั้งหมด 137,800 บาท/ปี และค่าใช้จ่ายในการเก็บรักษาต่อปี 140,800 บาท/ปี ดังตารางที่ 2 และ 3

**ตารางที่ 2:** ค่าใช้จ่ายของการสั่งซื้อวัตถุดิบ (Ordering Cost) ต่อปี/2 รวมกับค่าใช้จ่ายต่อปีในการสั่งซื้อวัตถุดิบ และค่าใช้จ่ายต่อเดือน

ที่	ค่าใช้จ่ายที่เกี่ยวข้อง	ค่าใช้จ่ายต่อเดือน (บาท)	ค่าใช้จ่ายต่อปี (บาท)	ค่าใช้จ่ายต่อปี/2 (บาท)
1	ค่าภาษี	17		100
2	ค่าซ่อมบำรุง	416.67		2,500
3	ค่าสาธารณูปโภค	1,500		9,000
4	ค่าอุปกรณ์สำนักงาน	125		750
5	ค่า Routers	8.33		50
6	ค่าโทรศัพท์และอินเทอร์เน็ต	1,000		6,000
7	เงินเดือน	15,500		93,000
8	ค่าทำความสะอาด	3,000		18,000
9	ค่าขนส่ง	700	8,400	
<b>รวมค่าใช้จ่ายที่เกี่ยวข้อง</b>		<b>22,267</b>	<b>137,800</b>	

**ตารางที่ 3:** ค่าใช้จ่ายในการเก็บรักษา (Carrying Cost) ต่อปี/2 รวมกับค่าใช้จ่ายต่อปีในการเก็บรักษาต่อปี

ที่	ค่าใช้จ่ายที่เกี่ยวข้อง	ค่าใช้จ่ายต่อเดือน (บาท)	ค่าใช้จ่ายต่อปี (บาท)	ค่าใช้จ่ายต่อปี/2 (บาท)
1	ค่าภาษี	17		100
2	ค่าซ่อมบำรุง	416.67		2,500
3	ค่า Shelving	16.67	200	
4	ค่ากล่อง	33	400	
5	ค่าโต๊ะหอบบรรจุภัณฑ์	16.67	200	
6	ค่าเทปกาว	300	3,600	
7	ค่าสาธารณูปโภค	1,500		9,000

ตารางที่ 3: ค่าใช้จ่ายในการเก็บรักษา (Carrying Cost) ต่อปี/2 รวมกับค่าใช้จ่ายต่อปีในการเก็บรักษาต่อปี (ต่อ)

ที่	ค่าใช้จ่ายที่เกี่ยวข้อง	ค่าใช้จ่ายต่อเดือน (บาท)	ค่าใช้จ่ายต่อปี (บาท)	ค่าใช้จ่ายต่อปี/2 (บาท)
8	ค่าซ่อมบำรุงอุปกรณ์เครื่องมือ	83	1,000	
9	ค่าทำความสะอาด	3,000		18,000
10	ค่า Routers	8.33		50
11	ค่าโทรศัพท์และอินเทอร์เน็ต	1,000		6,000
12	ค่าอุปกรณ์สำนักงาน	125		750
13	ค่าอุปโภคบริโภค	500	6,000	
14	เงินเดือน	15,500		93,000
รวมค่าใช้จ่ายที่เกี่ยวข้อง		22,516.67	140,800	

วิธีการหาปริมาณการสั่งซื้อที่ประหยัด สามารถทำได้ดังสมการที่ 2 และ 3 ดังต่อไปนี้  
การคำนวณหาปริมาณการสั่งซื้อที่ประหยัด (EOQ) โดยการนำทฤษฎี EOQ มาใช้เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพในการจัดการวัตถุดิบคงคลังของร้านกรณีศึกษา ซึ่งข้อมูลที่ใช้ประกอบการคำนวณหาปริมาณการสั่งซื้อที่เหมาะสมประกอบด้วยซึ่งข้อมูลที่ใช้ประกอบการคำนวณหาปริมาณการสั่งซื้อที่เหมาะสมประกอบด้วย

- 1) ปริมาณความต้องการสินค้าทั้งปี ซึ่งจากข้อมูลที่ได้รับจากผู้วิจัยได้ทำการสัมภาษณ์จากเจ้าของร้านมานั้นพบว่าร้านขายผ้าผ้าม่านสำเร็จรูป มีปริมาณความต้องการสินค้าต่อปีในประเภทวัตถุดิบ ซึ่งก็คือผ้าซับใน เท่ากับ 50 ม้วนต่อปี
- 2) ค่าใช้จ่ายในการสั่งซื้อแต่ละครั้ง จากตารางที่ 4 การคำนวณค่าใช้จ่ายของการสั่งซื้อแต่ละครั้ง เท่ากับ 137,800 บาท/ปี
- 3) ต้นทุนในการเก็บรักษาสินค้าต่อหน่วยต่อปี จากตารางที่ 5 ที่ได้มีการคำนวณค่าใช้จ่ายในการเก็บรักษาสินค้าต่อปี เท่ากับ 140,800 บาท/ม้วน/ปี

การหาปริมาณการสั่งซื้อที่เหมาะสม (EOQ) (Logiscafe,2551) ทำได้จากการคำนวณสูตรได้ดัง

$$\text{สมการที่ 2} \quad EOQ = \sqrt{\frac{2DS}{H}} \quad (2)$$

โดยที่ D = ปริมาณความต้องการสินค้าทั้งปี  
S = ค่าใช้จ่ายในการสั่งซื้อแต่ละครั้ง  
H = ต้นทุนในการเก็บรักษาสินค้าต่อหน่วยต่อปี

จะได้ผลคำนวณหาปริมาณการสั่งซื้อที่เหมาะสม (EOQ) แสดงผลการคำนวณได้ดังนี้

$$EOQ = \sqrt{\frac{2DS}{H}}$$

$$EOQ = \sqrt{\frac{2(50)(137,800)}{(140,800)}}$$

$$EOQ = \sqrt{97.87}$$

$$EOQ = 9.89 \approx 10 \text{ ม้วน}$$

ดังนั้นจากการหาขนาดการสั่งซื้อประหยัด ร้านขายผ้าผ้าม่านสำเร็จรูปต้องผ้าประเภทผ้าซับในทีละ 10 ม้วนต่อครั้ง จึงจะประหยัดที่สุด

การหาส่วนลดปริมาณ (Quantity Discount) คือ ส่วนลดที่ผู้ขายจะลดให้กับผู้ซื้อที่ซื้อผลิตภัณฑ์ในปริมาณมาก และสามารถที่จะปรับใช้ให้เหมาะสมกับผลิตภัณฑ์ด้วยการกำหนดจากปริมาณของจำนวนหน่วยผลิตภัณฑ์หรือจำนวนเงินที่ซื้อได้ซึ่งคำนวณได้จากสูตร วิธีการที่จะคำนวณให้ได้ขนาดการสั่งซื้อที่ประหยัดที่สุดจึงต้องพิจารณาต้นทุนของสินค้าที่ราคาต่างกันด้วย ขั้นตอนของการคิดมีดังต่อไปนี้

1. คำนวณหาขนาดการสั่งซื้อที่ประหยัดแล้วหาต้นทุนสินค้าคงคลังรวมที่ EOQ (บุรณะศักดิ์ มาดหมาย, 2552)

2. ถ้าขนาดการสั่งซื้อที่ประหยัดที่คำนวณได้ ไม่อยู่ในช่วงปริมาณที่สามารถสั่งซื้อได้ในระดับราคาต่ำสุด ให้คำนวณต้นทุนรวมของการเก็บสินค้าคงคลังที่ปริมาณการสั่งซื้อต่ำสุดของระดับราคาสินค้าที่ต่ำกว่าระดับราคาของขนาดการสั่งซื้อที่ประหยัดที่คำนวณได้ แล้วเปรียบเทียบกับต้นทุนรวมที่ขนาดการสั่งซื้อที่ประหยัด เพื่อหาต้นทุนต่ำสุดแล้วกำหนดปริมาณการสั่งซื้อที่ประหยัด ดังสมการที่ 3

$$\text{ต้นทุนสินค้าคงคลังรวม} = \left(\frac{D}{Q^*} \times S\right) + \left(\frac{Q^*}{2} \times H\right) + PD \quad (3)$$

โดยที่  $Q$  = ปริมาณการสั่งซื้อต่อครั้ง (หน่วย)

$P$  = ราคาสินค้าต่อหน่วย

$D$  = ปริมาณความต้องการสินค้าทั้งปี

$S$  = ค่าใช้จ่ายในการสั่งซื้อแต่ละครั้ง

$H$  = ต้นทุนในการเก็บรักษาสินค้าต่อหน่วยต่อปี

#### ตารางที่ 5: เงื่อนไขของปริมาณการสั่งซื้อที่มีส่วนลด

ปริมาณการสั่งซื้อ (ม้วน)	ราคา (ต่อม้วน)
1-5	95
6-10	90
11-15	85
16-20	80
21 ม้วนขึ้นไป	75

เมื่อสั่งซื้อที่ 10 ม้วน ราคา (หลาละ) 90 บาท

$$\begin{aligned} TC &= (50/10) 137,800 + (10/2) 140,800 + (90)(50) \\ &= 689,000 + 704,000 + 4,500 \\ &= 1,397,500 \text{ บาท} \end{aligned}$$

เมื่อสั่งซื้อที่ 11 ม้วน ราคา (หลาละ) 85 บาท

$$\begin{aligned} TC &= (50/11) 137,800 + (11/2) 140,800 + (85)(50) \\ &= 626,363.63 + 774,400 + 4,250 \\ &= 1,405,013.63 \text{ บาท} \end{aligned}$$

เมื่อสั่งซื้อที่ 16 ม้วน ราคา (หลาละ) 80 บาท

$$\begin{aligned} TC &= (50/16) 137,800 + (16/2) 140,800 + (80)(50) \\ &= 430,625 + 1,126,400 + 4,000 \\ &= 1,561,025 \text{ บาท} \end{aligned}$$

เมื่อสั่งซื้อที่ 21 ม้วน ราคา (หลาละ) 75 บาท

$$\begin{aligned} TC &= (50/21) 137,800 + (21/2) 140,800 + (75)(50) \\ &= 328,095.24 + 1,478,400 + 3,750 \\ &= 1,810,245.24 \text{ บาท} \end{aligned}$$

จากผลคำนวณต้นทุนสินค้าคงคลังรวม พบว่าก่อนการทำการหาปริมาณการสั่งซื้อที่ประหยัด มีมูลค่าของต้นทุนสินค้าคงคลังรวมในปัจจุบัน เท่ากับ 6,965,150 บาทและเมื่อได้ทำการหาปริมาณการสั่งซื้อที่ประหยัด พบว่าจำนวนการสั่งซื้อที่ประหยัด เท่ากับ 10 ม้วนต่อครั้ง โดยมีมูลค่าต้นทุนสินค้าคงคลังรวม เท่ากับ 1,397,500 บาท ซึ่งประหยัดค่าใช้จ่ายรวมทั้งปีได้ถึง 5,567,650 บาท โดยสามารถสรุปการเปรียบเทียบปริมาณการสั่งซื้อที่ประหยัดรูปแบบปัจจุบันเทียบกับรูปแบบ EOQ ได้ดังตารางที่ 6

ตารางที่ 6: การเปรียบเทียบรูปแบบการสั่งซื้อในรูปแบบปัจจุบันและรูปแบบ EOQ ของกรณีศึกษาร้านขายผ้าผ่านสำเร็จรูป

ลำดับ	การเปรียบเทียบ	การสั่งซื้อแบบปัจจุบัน	การสั่งซื้อแบบใหม่
1	ปริมาณการสั่งซื้อแต่ละครั้ง	สั่งซื้อตามความต้องการของลูกค้า	สั่งซื้อที่ประหยัด (EOQ)
2	จำนวนการสั่งซื้อแต่ละครั้ง	10 ม้วนต่อครั้ง	10 ม้วนต่อครั้ง
3	ราคาของวัตถุดิบ	95 บาท/ม้วน	90 บาท/ม้วน
4	ต้นทุนสินค้าคงคลังโดยรวม (บาท)	6,965,150	1,397,500

### สรุปผลการวิจัย

จุดประสงค์ของงานวิจัยนี้เพื่อลดต้นทุนการสั่งซื้อผ้าที่จะเป็นวัตถุดิบสำหรับตัดเป็นผ้าผ่านโดยการประยุกต์ใช้ทฤษฎีการสั่งซื้อที่ประหยัดแบบมีส่วนลดพบว่าเมื่อทำการเปรียบเทียบต้นทุนสินค้าคงคลังโดยรวมที่ต่ำสุดตลอดทั้งปี ต้นทุนสินค้าคงคลังในรูปแบบปัจจุบัน มีมูลค่าเท่ากับ 6,965,150 บาท และต้นทุนสินค้าคงคลังโดยรวมรูปแบบ EOQ มีมูลค่าเท่ากับ 1,397,500 บาท ซึ่งมีมูลค่าน้อยกว่าอยู่ที่ 5,567,650 บาท เพราะฉะนั้นการนำรูปแบบการสั่งซื้อที่ประหยัดมาใช้ในการบริหารและจัดการสินค้าคงคลังจะช่วยประหยัดและสามารถช่วยลดค่าใช้จ่ายในการสั่งซื้อแต่ละครั้งได้

จากงานวิจัยก่อนหน้าที่ได้มีการศึกษาเรื่อง การวิเคราะห์การปริมาณการสั่งซื้อที่ประหยัด โดยมีวัตถุประสงค์เพื่อต้องการหาวิธีการสั่งซื้อที่เหมาะสมให้กับบริษัทและเพื่อเป็นการลดต้นทุนด้านสินค้าคงคลัง โดยการเก็บรวบรวมข้อมูลภายในคลังสินค้าประเภทอุปกรณ์ไฟฟ้าเท่านั้น การวิจัยในครั้งนี้ประยุกต์ใช้ทฤษฎี ABC Classification Analysis เพื่อแบ่งประเภทจัดลำดับความสำคัญของสินค้า ตามข้อมูลคงคลัง มาแบ่งประเภทตามลำดับความสำคัญของสินค้าจากสินค้า จำนวน 50 รายการ พบว่า ได้สินค้าคงคลัง กลุ่ม A จำนวน 22 รายการ กลุ่ม B จำนวน 16 รายการ และกลุ่ม C จำนวน 12 รายการ หลังจากนั้น นำสินค้าคงคลังกลุ่ม A นำมาหาวิธีที่จะทำให้ต้นทุนสินค้าคงคลังต่ำ ที่สุดโดยทำการเปรียบเทียบการทำงานแบบปัจจุบัน ก่อนทำการปรับปรุงกับการทำงานรูปแบบ EOQ Model โดยหลังจากที่ได้ทำการปรับปรุงพบว่าการประยุกต์ใช้กับ

เทคนิค EOQ Model โดยรูปแบบวิธีหาปริมาณการสั่งซื้ออย่างประหยัด (EOQ Model) มีค่าใช้จ่ายในการสั่งซื้อและจัดเก็บเป็นจำนวนทั้งสิ้น 40,266 บาท และเมื่อเปรียบเทียบกับต้นทุนของค่าใช้จ่ายในการสั่งซื้อแบบเดิมของบริษัทสามารถลดต้นทุนค่าใช้จ่ายในการสั่งซื้อได้เท่ากับ 14,115.65 บาท ซึ่งสอดคล้องกับงานวิจัยของ จิรารวรรณ เจริญสุข (2561)

### ข้อเสนอแนะ

เนื่องจากงานวิจัยครั้งนี้เป็นการคำนวณหาปริมาณการสั่งซื้อที่ได้มีการเลือกวัตถุดิบที่ต้องการสั่งซื้อมาชนิดเดียวกันคือ ผ้าซับใน มาใช้ในการหาปริมาณการสั่งซื้อที่เหมาะสม แต่ในความเป็นจริงทางร้านกรณีศึกษา ยังมีผ้ามาวันที่หลากหลายที่มีความน่าสนใจที่จะนำเอาทฤษฎี EOQ เข้ามาใช้ในการคำนวณการสั่งซื้อที่เหมาะสมได้ อีกทั้งการสั่งซื้อวัตถุดิบในแต่ละครั้ง มีการรอคอยในการสั่งซื้อวัตถุดิบจึงควรนำทฤษฎีเรื่องจุดสั่งซื้อที่เหมาะสม (Reorder point) เข้ามาช่วยในการบริหารจัดการด้วย

### เอกสารอ้างอิง

- กรรณิกา เทพมหานิล. (2562). *การวิเคราะห์ปริมาณการสั่งซื้อที่เหมาะสม กรณีศึกษาบริษัทผลิตชิ้นส่วนรถยนต์* [งานนิพนธ์วิศวกรรมศาสตรมหาบัณฑิต]. มหาวิทยาลัยธุรกิจบัณฑิต.
- จิรารวรรณ เจริญสุข. (2561). *การวิเคราะห์หาปริมาณการสั่งซื้อที่ประหยัด กรณีศึกษา บริษัทเจริญชัยจำกัด* [งานนิพนธ์วิศวกรรมศาสตรมหาบัณฑิต]. มหาวิทยาลัยธุรกิจบัณฑิต.
- บริษัท ดี เอนริช โฮลดิ้ง จำกัด. (2563, 08 มิถุนายน). *ผ้ามาวันมีประโยชน์อย่างไร เลือกผ้ามาวันคอนโดอย่างไรให้เหมาะกับห้องของเรา*. Condonewb. <https://www.condonewb.com/talk/เลือกผ้ามาวันยังไงให้เหมาะกับคอนโด>
- บุรณะศักดิ์ มาตหมาย. (2552, 20 กรกฎาคม). *ซัพพลายเชนในกระบวนการเติมเต็มสินค้าคงเหลือให้เพียงพอตลอดเวลา (Replenishment)*. ThaiIndustry.com. [http://www.thailandindustry.com/indust\\_newweb/articles\\_preview.php?cid=8081](http://www.thailandindustry.com/indust_newweb/articles_preview.php?cid=8081)
- เยาวลักษณ์ ซาหนองหว่า และ ชฎาพร ฑีฆาอุตมากร. (2560). *การเพิ่มประสิทธิภาพการบริหารสินค้าคงคลังของ บริษัท ซี.เอส.สตีล โปรดักส์จำกัด*. มหาวิทยาลัยรามคำแหง.
- วีระ จรัสศิริรัตน์. (2558). *การศึกษาปริมาณการสั่งซื้อที่เหมาะสมในการสั่งซื้อวัตถุดิบกรณีศึกษาบริษัทผลิตเครื่องถ่ายเอกสารและอะไหล่* [งานนิพนธ์วิทยาศาสตร์มหาบัณฑิต]. มหาวิทยาลัยบูรพา.
- ศิริกานดา คำภูษา. (2559). *กลยุทธ์การวิเคราะห์ปริมาณการสั่งซื้อที่เหมาะสมเพื่อลดต้นทุนการสั่งซื้อชิ้นส่วนอะไหล่คลัง กรณีศึกษาบริษัทผลิตรถจักรยานยนต์* [นิพนธ์วิทยาศาสตร์มหาบัณฑิต]. มหาวิทยาลัยบูรพา.
- สุดารักษ์ ยิ่งสกุล. (2557). *การควบคุมปริมาณสินค้าคงคลังโดยใช้โมเดล EOQ และเทคนิค Worksite Control กรณีศึกษาบริษัท จัดจำหน่ายสินค้าหลอดทองแดงอาบน้ำยา* [นิพนธ์บริหารธุรกิจมหาบัณฑิต]. สถาบันเทคโนโลยี ไทย-ญี่ปุ่น กรุงเทพฯ.
- สุภัทสร ปัญญะรัฐโรจน์. (2559). *การวิเคราะห์ปริมาณการสั่งซื้อที่เหมาะสม กรณีศึกษาบริษัทผลิตอะไหล่และอุปกรณ์ไฟฟ้า*. มหาวิทยาลัยราชพฤกษ์



- สุพิตรา หล้ากมัน และคณะ. (29 พฤษภาคม 2563). การเพิ่มประสิทธิภาพปริมาณการสั่งซื้อที่ประหยัดที่สุด และจุดสั่งซื้อใหม่ กรณีศึกษาบริษัท พันธุ์ทวี คอร์ปอเรชั่น จำกัด. ใน สุพิตรา, รายงานสืบเนื่องจากการประชุมวิชาการและนำเสนอผลงานวิจัยบัณฑิตศึกษาระดับชาติ มหาวิทยาลัยราชภัฏร้อยเอ็ด ครั้งที่ 2. นวัตกรรมสร้างสรรค์ ศาสตร์พระราชาสู่การพัฒนาที่ยั่งยืน, มหาวิทยาลัยราชภัฏร้อยเอ็ด
- Coleman, B. (2021, June 24). Window Dressings: Beautiful Draperies & Curtains for the Home. Wikipedia.  
<https://th.wikipedia.org/wiki/%E0%B8%A1%E0%B9%88%E0%B8%B2%E0%B8%99>
- Evan, T. (2022, March 8). *How Is the Economic Order Quantity Model Used in Inventory Management?* <https://www.investopedia.com/ask/answers/052715/how-economic-order-quantity-model-used-inventory-management>.
- Logisticafe. (2008, March 2). *ทฤษฎี EOQ (Economic Order Quantity) คืออะไร ? พร้อมสูตรการคำนวณ EOQ.* <https://www.logisticafe.com/2009/08/eoq-economic-order->



## โอกาส – อุปสรรคของธุรกิจโลจิสติกส์ไทยสมัยใหม่ในการค้าชายแดนและการค้าข้ามแดนกับประเทศเพื่อนบ้าน

### OPPORTUNITY – OBSTACLE OF NEW THAI LOGISTICS BUSINESS IN BORDER TRADE AND CROSS BORDER OF NEIGHBORING COUNTRIES

อดุลย์ นงภา<sup>1</sup>, จิรวัดน์ วงศ์ธงชัย<sup>2\*</sup>

Adul Nongpa<sup>1</sup>, Jirawat Wongthongchai<sup>2\*</sup>

<sup>1,2</sup>คณะกรรมการจัดการโลจิสติกส์และการคมนาคมขนส่ง สถาบันการจัดการปัญญาภิวัฒน์

<sup>1,2</sup>Faculty of Logistics and Transportation Management, Panyapiwat Institute of Management

\*Corresponding author, E-mail: jirawatwon@pim.ac.th

#### บทคัดย่อ

การค้าชายแดนและการค้าข้ามแดนได้รับความนิยมเพิ่มมากขึ้น เนื่องจากเส้นทางคมนาคมขนส่งได้มีการพัฒนาจนสามารถเชื่อมโยงข้ามประเทศจนกลายเป็นระบบโลจิสติกส์หรือห่วงโซ่อุปทานที่เราเรียกในปัจจุบัน การแลกเปลี่ยนผลิตภัณฑ์ที่ชุมชนไม่สามารถผลิตกับชุมชนอื่น ซึ่งขณะนั้นยังไม่มีข้อกำหนดที่เป็นสากลในการแลกเปลี่ยนหรือการใช้เงินตราที่กำหนดราคาสินค้าเพื่อคำนวณราคาผลผลิตเพื่อซื้อขายกันเหมือนเช่นทุกวันนี้

การกำหนดเส้นเขตแดนเพื่อแสดงอาณาบริเวณของเขตปกครองดังกล่าว ได้แบ่งแยกชุมชนที่เคยอยู่ร่วมกันออกไปเป็นชุมชนของประเทศที่จัดตั้งขึ้นใหม่ที่มีขนบธรรมเนียม ประเพณีปฏิบัติ ตลอดจนระเบียบกฎหมายที่แตกต่างกัน แต่การไปมาหาสู่กันแล้วนำผลผลิตที่ตนผลิตได้มาแลกเปลี่ยนกันเพื่อการดำรงชีพ ก็ยังคงดำเนินต่อไป แม้ว่าชุมชนที่อาศัยอยู่ได้ถูกแบ่งออกไปเป็นคนละประเทศแล้วก็ตาม และด้วยเหตุนี้เองที่เป็นที่มาของ “การค้าชายแดนและการค้าข้ามแดน”

การค้าชายแดนและการค้าข้ามแดนในปัจจุบันสำคัญต่อการพัฒนาและสร้างรายได้ให้กับประเทศในอนาคตอย่างมากด้วยลักษณะทางด้านภูมิศาสตร์ของประเทศไทยมีข้อได้เปรียบประเทศเพื่อนบ้าน ซึ่งจะช่วยสนับสนุนผู้ประกอบการและระบบโลจิสติกส์ห่วงโซ่อุปทานให้มีโอกาสพัฒนาและแข่งขันกับประเทศเพื่อนบ้านได้อย่างมีประสิทธิภาพภายใต้ต้นทุนที่ต่ำกว่า โดยมีการส่งเสริมและการสนับสนุนจากนโยบายของภาครัฐที่ชัดเจนประกอบกับความร่วมมือของภาคเอกชนที่เข้มแข็ง แต่อย่างไรก็ตามที่ต้อองกังวลและเฝ้าระวังคือสถานการณ์ที่คาดการณ์ไม่ได้ เช่น โรคระบาด การเปลี่ยนแปลงทางการเมืองทั้งภายในและภายนอกประเทศ และสภาวะการเปลี่ยนแปลงของเศรษฐกิจของโลก ในขณะที่เรากำลังเปิดการค้าชายแดนเพื่อประโยชน์ด้านเศรษฐกิจ เพื่อหารายได้เข้าสู่ประเทศไม่ว่าจะด้านการเก็บภาษีหรือความเจริญของประชาชนรอบรายแดนแต่ที่เราควรคำนึงถึงและละทิ้งไม่ได้คือด้านความมั่นคง

**คำสำคัญ:** การค้าชายแดน การค้าข้ามแดน ประเทศเพื่อนบ้าน โลจิสติกส์ไทยสมัยใหม่

## ABSTRACT

Border trade and cross-border trade are increasingly popular. Because transportation routes have developed to be able to connect across countries to become a logistics system or supply chain. exchanging produce that the community could not produce with other communities, which at that time did not have universal requirements for exchanging or using currency to set the price of goods to calculate the price of produce for trading as it is today

Determination of boundary lines to represent the territory of an administrative region divides formerly coexisting communities into newly formed national communities with different customs, practices, and laws. The exchanging of produce for livelihood continued even though the inhabitants of the communities were divided into different countries. And for this reason, it is the origin of “Border trade and cross-border trade”

The present border trade and cross-border trade are very important to the development and income of the country in the future as Thailand's geographical features have advantages over neighboring countries. This will help support entrepreneurs and supply chain logistics systems to have the opportunity to develop and compete with neighboring countries efficiently at lower costs, with the promotion and support of clear government policies with strong private sector cooperation. However, what to watch out for are unpredictable situations such as epidemics, internal and external political changes and the changing state of the global economy. While we are opening border trade for the benefit of the economy to earn income into the country, whether it is taxation or the prosperity of the people.

**Keywords:** border trade, cross-border trade, neighboring countries, modern logistics

### ความรู้ทั่วไปเกี่ยวกับการค้าชายแดน: ความเป็นมา/การก่อเกิด

การค้าชายแดนและการค้าข้ามแดนมีกำเนิดเกิดขึ้นมาพร้อม ๆ การเกิดชุมชน การรวมตัวกันเป็นกลุ่มก้อนและการสร้างอาณาเขต การกำหนดขอบเขตอาณาเขตของมนุษย์บนโลกใบนี้ แม้ไม่อาจสืบค้นหลักฐานมาชี้ชัดได้ว่าเกิดขึ้นมาแต่เมื่อใด แต่สามารถอธิบายได้ว่า นับแต่เมื่อมนุษย์มาอยู่รวมกันเป็นชุมชนและสามารถสร้างผลผลิตได้หลากหลายแบบหลากหลายประเภทเมื่อผลผลิตเหล่านั้นเพียงพอหรือเกินต่อความต้องการของชุมชนแล้วจึงนำผลผลิตนั้น ๆ มาแลกเปลี่ยนกัน เพื่อสนองความต้องการในการดำรงชีวิตโดยการแลกเปลี่ยนผลผลิตที่ชุมชนไม่สามารถผลิตกับชุมชนอื่น ซึ่งขณะนั้นยังไม่มีข้อกำหนดที่เป็นสากลในการแลกเปลี่ยนหรือการใช้เงินตราที่กำหนดราคาสินค้าเพื่อคำนวณราคาผลผลิตเพื่อซื้อขายกันเหมือนเช่นทุกวันนี้

ต่อมามนุษย์เกิดการเรียนรู้จนเกิดการพัฒนาด้านต่าง ๆ อย่างกว้างขวางจนสามารถเพิ่มผลผลิตได้มากขึ้น ความต้องการในผลผลิตก็เพิ่มมากขึ้น เนื่องจากอัตราการเพิ่มของประชากรของแต่ละชุมชนหรืออาณาจักรมีมากขึ้น เมื่อประชากรของชุมชนมีปริมาณเพิ่มขึ้นย่อมนำมาซึ่งปัญหาในการอยู่ร่วมกัน ดังนั้นจึงเกิดผู้นำชุมชนที่ได้รับการยอมรับจากประชากรของชุมชนนั้น ๆ ให้มีอำนาจในการตัดสินใจแก้ไขปัญหาของชุมชนให้ประชากรได้อยู่อย่างมีความสุขร่วมกันและเริ่มขยายบทบาทสู่กิจกรรมอื่น รวมถึงการกำหนดค่าเงินตราของ

ท้องถิ่นตน เพื่อการค้าขายแลกเปลี่ยนสินค้า แทนการนำผลผลิตต่อผลผลิตมาแลกกันแบบเดิม และนำไปสู่การกำหนดพื้นที่ด้วยการกำหนดเส้นเขตแดนซึ่งกลายมาเป็นอาณาจักรหรือประเทศตราบเท่าทุกวันนี้

การกำหนดเส้นเขตแดนเพื่อแสดงอาณาบริเวณของเขตปกครองดังกล่าว ได้แบ่งแยกชุมชนที่เคยอยู่ร่วมกันออกไปเป็นชุมชนของประเทศที่จัดตั้งขึ้นใหม่ที่มีขนบธรรมเนียม ประเพณีปฏิบัติ ตลอดจนระเบียบกฎหมายที่แตกต่างกัน แต่การไปมาหาสู่กันแล้วนำผลผลิตที่ตนผลิตได้มาแลกเปลี่ยนกันเพื่อการดำรงชีพก็ยังคงดำเนินต่อไป แม้ว่าชุมชนที่อาศัยอยู่ได้ถูกแบ่งออกไปเป็นคนละประเทศแล้วก็ตาม และด้วยเหตุนี้เองที่เป็นที่มาของ “การค้าชายแดนและการค้าข้ามแดน”

การค้าชายแดนและการค้าข้ามแดนได้รับความนิยมเพิ่มมากขึ้น เนื่องจากเส้นทางคมนาคมขนส่งได้มีการพัฒนาจนสามารถเชื่อมโยงข้ามประเทศจนกลายเป็นระบบโลจิสติกส์หรือห่วงโซ่อุปทานที่เราเรียกในปัจจุบัน จึงมีการค้าที่อาศัยการขนส่งข้ามเขตแดนทางบกเพื่อขนผ่านประเทศที่มีชายแดนติดกัน สู่ประเทศที่สาม เช่น การค้าที่ผู้ประกอบการค้าไทยได้ขายสินค้าให้ประเทศเวียดนาม ได้ขนส่งสินค้าข้ามเขตแดนไทย-ลาว ผ่านประเทศลาวสู่ประเทศเวียดนาม เป็นต้น การค้ารูปแบบนี้เรียกว่า “การค้าข้ามแดน” (เหตุผลที่ใช้คำว่า การค้าข้ามแดน เพราะสอดคล้องกับความเป็นจริงที่สินค้านั้น ๆ ถูกส่งข้ามแดนของประเทศที่มีเขตแดนติดกัน และเพื่อไม่ให้เกิดความสับสน หากใช้คำว่า “การค้าผ่านแดน”) (สำนักยุทธศาสตร์และการวางแผนพัฒนาพื้นที่, 2559)

**นิยามที่เกี่ยวข้องกับการค้าชายแดน (สำนักยุทธศาสตร์และการวางแผนพัฒนาพื้นที่, 2559)**

1. **การค้าชายแดน** หมายถึง การค้ากับประเทศเพื่อนบ้าน ได้แก่ มาเลเซีย เมียนมาร์ สาธารณรัฐประชาธิปไตยประชาชนลาว และกัมพูชา โดยการส่งออกและนำเข้าผ่านทางจุดผ่านแดนที่จัดตั้งขึ้นบริเวณชายแดนไทยกับประเทศเพื่อนบ้านอย่างเป็นทางการตามประกาศกระทรวงมหาดไทยภายใต้พระราชบัญญัติการตรวจคนเข้าเมือง ได้แก่ จุดผ่านแดนถาวร จุดผ่านแดนชั่วคราว และจุดผ่อนปรน

2. **การค้าผ่านแดน** หมายถึง การขนส่งสินค้าผ่านเข้า-ออกไทย ผ่านประเทศเพื่อนบ้านประเทศหนึ่งไปยัง อีกประเทศหนึ่ง ซึ่งอาจจะเป็นการนำไปขนส่งต่อหรือใช้อุปโภคบริโภคในประเทศเองก็ได้

3. **จุดผ่านแดน (Checkpoint)** หมายถึง ช่องทางที่เปิดระหว่างประเทศไทยกับประเทศเพื่อนบ้านที่มีพรมแดนติดต่อกัน ได้แก่ (กองความร่วมมือการค้าและการลงทุน, 2563)

3.1 **จุดผ่านแดนถาวร (Border Checkpoint)** หมายถึง ช่องทางเข้า - ออก ที่รัฐบาลทั้งสองประเทศเปิดเพื่ออนุญาตให้ประชาชนทั้งสองประเทศ นักท่องเที่ยวและยานพาหนะ สามารถสัญจรไป-มา เพื่อการค้า การท่องเที่ยวและอื่น ๆ มีการดำเนินการเรื่องพิธีการตรวจคนเข้าเมือง และพิธีการศุลกากร ตามกฎหมายของทั้งสองประเทศ โดยคำนึงถึงความพร้อมในด้านต่าง ๆ ของทั้งสองประเทศ โดยในส่วนของประเทศไทยต้องได้รับความเห็นชอบจากคณะรัฐมนตรี และรัฐมนตรีว่าการกระทรวงมหาดไทย

3.2 **จุดผ่านแดนชั่วคราว (Temporary Checkpoint)** หมายถึง ช่องทางเข้า - ออก ที่เปิดเพื่อผ่อนผันให้มีการผ่านแดนสำหรับวัตถุประสงค์เฉพาะภายในเวลาที่กำหนดไว้แน่นอน เพื่อประโยชน์ทางเศรษฐกิจหรือเพื่อกิจกรรมใดกิจกรรมหนึ่งที่เป็นความร่วมมือระหว่างประเทศ ไม่เกี่ยวข้องกับเศรษฐกิจการค้าในบริเวณนั้นหรือพื้นที่ใกล้เคียง มิได้อนุญาตให้บุคคลที่ไม่มีส่วนเกี่ยวข้องกับกิจกรรมนั้นผ่านเข้า - ออก เมื่อครบกำหนดหรือบรรลุวัตถุประสงค์เฉพาะแล้ว

3.3 **จุดผ่อนปรนเพื่อการค้า (Checkpoint for Border Trade)** หมายถึง ช่องทางที่รัฐบาลไทย เปิดเพื่อช่วยเหลือประเทศเพื่อนบ้านในด้านมนุษยธรรมและส่งเสริมความสัมพันธ์ของประชาชน ในระดับ

ท้องถิ่น โดยการผ่อนปรนให้มีการค้าขายสินค้าอุปโภค - บริโภคที่จำเป็น ทั้งนี้ เพื่อผลทางด้านจิตวิทยา จุดผ่อนปรนทางการค้า ถือเป็น การเปิดฝ่ายเดียว โดยคณะอนุกรรมการพิจารณาการเปิดจุดผ่านแดน มอบหมายให้กระทรวงมหาดไทยพิจารณาความเหมาะสม ในทางปฏิบัติ จังหวัดจะเสนอขอเปิดจุดผ่อนปรนทางการค้ามายังกระทรวงมหาดไทย เมื่อรัฐมนตรีว่าการกระทรวงมหาดไทยให้ความเห็นชอบและมอบให้จังหวัดจัดทำประกาศเปิดจุดผ่อนปรนเพื่อการค้า โดยจะกำหนดรายละเอียดต่าง ๆ ที่เกี่ยวกับบริเวณจุดผ่อนปรน มาตรการการควบคุมดูแลการผ่านเข้า - ออกจุดผ่อนปรนของประชาชนจากประเทศเพื่อนบ้าน ตลอดจนสินค้าบางประเภทที่ไม่อนุญาตให้ค้าขาย ณ จุดผ่อนปรนทางการค้า

**4. ช่องทางธรรมชาติ (Natural Border Path)** หมายถึง ช่องทางบริเวณชายแดนเพื่อการเดินทางเข้า - ออกของประชาชนที่เดินทางไปมาหาสู่กัน ซึ่งไม่มีการประกาศเป็นจุดผ่านแดนใด ๆ หรืออาจเคยประกาศเป็นจุดผ่านแดนชั่วคราวหรือจุดผ่อนปรนเพื่อการค้าที่ประกาศยกเลิกไปแล้ว แต่ยังคงมีการเดินทางเข้า - ออกของประชาชนอยู่

**5. ช่องทางตามกฎหมายศุลกากร** หมายถึง ช่องทางผ่านแดนที่ฝ่ายไทยเปิดเพื่ออำนวยความสะดวกให้ผู้ประกอบการสามารถขนส่งสินค้าผ่านแดนได้ตลอดแนวชายแดน ทั้งนี้ อธิบดีกรมศุลกากรจะใช้อำนาจอนุมัติให้ผู้ประกอบการเฉพาะรายเป็นครั้งคราว เพื่อประโยชน์ทางการค้าเป็นหลัก สำหรับพื้นที่ชายแดนที่มีปัญหาด้านความมั่นคงและมีการเปิดจุดผ่อนปรนทางการค้าอยู่แล้ว คณะอนุกรรมการพิจารณาการเปิดจุดผ่านแดน สำนักงานสภาพความมั่นคงแห่งชาติได้ให้หลักการปฏิบัติว่า เจ้าหน้าที่ศุลกากรจะต้องหารือหน่วยงานด้านความมั่นคงก่อนการอนุมัติ และจะอนุมัติให้ขนส่งผ่านจุดผ่อนปรนการค้า หรือจะพิจารณาให้ขนส่งผ่านช่องทางอื่น

**5.1 ทางอนุมัติ (Approved Routed)** หมายถึง ทางที่กำหนดโดยกฎกระทรวงภายใต้กฎหมายศุลกากรให้เป็นทางที่จะใช้ส่งของเข้าหรือออกนอกราชอาณาจักรได้ หรือจากเขตแดนทางบกมายังด่านศุลกากร หรือจากด่านศุลกากรไปยังเขตแดนทางบกได้

**5.2 ด่านพรมแดน (Boundary Post)** หมายถึง ด่านที่ตั้งขึ้นไว้โดยกฎกระทรวง ณ ทางอนุมัติเพื่อตรวจของที่ขนส่งโดยทางนั้น

**5.3 ด่านศุลกากร (Customs Station)** หมายถึง ด่านที่ตั้งขึ้นไว้โดยกฎกระทรวง ณ ทางอนุมัติเพื่อตรวจของและเก็บศุลกากรแก่ของที่ขนส่งโดยทางนั้น

## วิวัฒนาการและรูปแบบของการค้าชายแดน

จากความเป็นมาและการก่อเกิดของการค้าชายแดนดังกล่าวข้างต้น การค้าชายแดนได้ดำเนินมาโดยตลอดและอย่างต่อเนื่อง เริ่มต้นจากการค้าด้วยวิธีแลกเปลี่ยนผลผลิตที่จำเป็นต่อการดำรงชีพต่อกันซึ่งมีปริมาณเพียงเล็กน้อย ต่อเมื่อมีผลผลิตมากขึ้นและเกิดความต้องการในการดำรงชีพของตนเอง ก็เริ่มพัฒนาสู่การแลกเปลี่ยนผลผลิต (สินค้า) เพื่อหวังผลกำไร แต่ก็ยังคงจำกัดอยู่ในเฉพาะพื้นที่บริเวณตามแนวชายแดนที่เคยเป็นชุมชนดั้งเดิม ด้วยการขนส่งข้ามแดนผ่านเส้นทางที่เคยใช้อยู่แต่เดิมเมื่อครั้งยังไม่ได้แบ่งเขตแดนหรืออาณาเขต ที่เรียกกันว่า “ช่องทางการค้าตามธรรมชาติ” หรือที่เรียกกันว่า จุดผ่อนปรนทางการค้า” ในปัจจุบันจนกระทั่งเส้นทางคมนาคมขนส่งสะดวกมากขึ้น จึงขยายพื้นที่กว้างออกไป แต่ก็ยังคงครอบคลุมเฉพาะพื้นที่ตามบริเวณแนวชายแดนของประเทศคู่ค้าที่มีเขตแดนติดกันเท่านั้น การค้าเช่นนี้ก็เรียกว่า “การค้าชายแดน”

การค้าชายแดนในดินแดนที่มีเส้นเขตแดนติดต่อกัน และมีประชาชนที่มีความเหมือนกันในเชื้อชาติ เผ่าพันธุ์ ภาษา เป็นผลส่งผลให้เกิดความสัมพันธ์กัน ไม่ว่าจะเป็นขนบธรรมเนียม ประเพณี ความเป็นอยู่ส่งผลให้มี

มูลค่าการค้าสูงและจะสูงขึ้นเรื่อย ๆ ต่อไปในอนาคต ซึ่งจะสามารถพัฒนาให้การค้าชายแดนที่มีเขตแดนติดต่อกันให้เจริญก้าวหน้า และยั่งยืนต่อไป

## รูปแบบการค้าชายแดนและข้ามแดน

1. **นำติดตัวไปบริโภค (Consumer Trade)** เป็นการซื้อ-ขายกัน ระหว่างประชาชนในบริเวณแนวชายแดนของทั้งสองประเทศ ส่วนมากจะเป็นสินค้าประเภทอุปโภคบริโภค ซึ่งจะดำเนินการซื้อ-ขายกันทุกวัน และไม่สามารถเก็บเป็นสถิติข้อมูลปริมาณการค้าได้

2. **การค้าแบบเงินสด (Cash)** เป็นการซื้อ-ขายกันในบริเวณชายแดนที่ใช้เงินสด และมีการสำแดงและเสียภาษี ณ ด่านศุลกากรที่ควบคุมพื้นที่นั้น ๆ ผู้ซื้อจะเป็นผู้สำแดงตามระเบียบศุลกากร และมีการเก็บสถิติข้อมูลทางการค้า

3. **การค้าแบบขายฝาก (Sale on Consignment License)** เป็นการค้าแบบการให้สินเชื่อซึ่งกันและกัน การค้ารูปแบบนี้ต้องอาศัยความเชื่อใจกัน ซึ่งพ่อค้าชายแดนมีความสามารถในการติดต่อกับพ่อค้าในประเทศเพื่อนบ้าน ดังนั้นผู้ที่ต้องการจะไปลงทุนทำการค้ากับประเทศเพื่อนบ้านจะต้องติดต่อกับพ่อค้าชายแดนเพราะเขาจะรู้ข้อมูลต่าง ๆ เป็นอย่างดีในการค้า และสามารถให้สินเชื่อแก่กันได้

### 4. การค้าแบบต่างตอบแทน (Balance Trade)

4.1 **Import License** คือ กรณีที่พ่อค้าในประเทศต้องการซื้อสินค้าและนำสินค้าของประเทศเพื่อนบ้านเข้ามา ก็จะต้องส่งสินค้าของในประเทศออกไปก่อน จากนั้นเมื่อมีการนำสินค้าเข้าและสินค้าออกในมูลค่าที่เท่ากันแล้ว ก็จะได้ License เมื่อพ่อค้าที่ทำการค้าได้ License แล้ว ก็จะนำ License ที่ได้ไปส่งสินค้านำเข้าได้ในมูลค่าที่เท่ากับที่ส่งสินค้าออก ที่ทุกประเทศทำการค้าในรูปแบบนี้เพื่อความเสมอภาคทางการค้า และรักษาเงินตรา และเพื่อปกป้องอุตสาหกรรมที่เกิดขึ้นในประเทศของตน ประเทศเพื่อนบ้านของไทยที่นิยมใช้วิธีการค้ารูปแบบนี้ คือ สหภาพเมียนมาร์ นิยมใช้มากกว่าสาธารณรัฐประชาธิปไตยประชาชนลาวและประเทศกัมพูชา

4.2 **Border Trade Agreement** เป็นรูปแบบการค้าที่ประเทศเพื่อนบ้านเสนอโดยกระทรวงพาณิชย์ เข้าร่วมประชุม JTC (Joint Trade Committee) และกระทรวงการต่างประเทศ เข้าร่วมประชุม JCC ทั้งสองหน่วยงานของไทย จะประชุมร่วมกับประเทศเพื่อนบ้านทุกปี เพื่อเจรจาเรื่องการค้าที่ค้าขายผ่านบริเวณชายแดนให้เป็นการค้าที่ถูกต้องและมีรูปแบบที่ตรงกัน แต่ยังไม่สามารถดำเนินการได้ เนื่องจากสหภาพเมียนมาร์ยังไม่ยอมแก้ไขกฎหมายเพื่อรองรับการค้ารูปแบบนี้

5. **การค้าแบบหักบัญชี (Account Trade หรือ Counter Trade)** การค้ารูปแบบนี้เป็นนโยบายของรัฐบาลที่แล้ว เพื่อแก้ไขปัญหาการค้ากับประเทศเพื่อนบ้าน เนื่องจากประเทศเพื่อนบ้านเรียกร้อง เพื่อให้การค้าชายแดนเป็นการค้าที่ถูกต้อง จึงคิดรูปแบบการค้า โดยการเปิดบัญชีขึ้นมาบัญชีหนึ่ง โดยรัฐบาลของแต่ละประเทศ หากผู้ค้าคนใดจะทำการค้าต้องมาลงทะเบียนเป็นผู้ค้า และดำเนินการสั่งของเข้ามาแล้วไปตัดหรือหักบัญชีภายหลัง แต่ไม่ประสบความสำเร็จ ปัจจุบันไม่ได้ใช้แล้ว

6. **การค้าแบบสากล (Normal Trade)** เป็นการค้าแบบมาตรฐานสากล โดยใช้วิธีการเปิด L/C เป็นรูปแบบการค้าที่นิยมใช้แพร่หลาย

## ประเพณี/วัฒนธรรม ความเชื่อทางการค้าของแต่ละท้องถิ่น(ประเทศ)

ผู้ประกอบการค้าจะต้องมีความรู้เกี่ยวกับวัฒนธรรมการค้าของเรและประเทศเพื่อนบ้าน เพื่อปรับให้เข้าสู่ระบบและระเบียบการค้า เช่น การค้าชายแดนไทย-เมียนมาร์ แม่สอด-เมียวดี ใช้เงินบาทแลกกับเงินจ๊าด มายาวนานหลายสิบปีนับแต่มีการค้าชายแดนไทย-เมียนมาร์ และถือว่าเป็นวัฒนธรรมทางการค้าท้องถิ่นระหว่าง 2 ประเทศ ที่พ่อค้าไทยและเมียนมาร์ รวมทั้งประชาชน 2 ฝั่งแม่น้ำเมย กระทำร่วมกันมายาวนานและไว้ใจซึ่งกันและกันโดยไม่ต้องพึ่งเงินดอลลาร์ เป็นต้น

## ความเปลี่ยนแปลงทางการค้า/นโยบายของประเทศที่มีอิทธิพลต่อการค้าด้านนั้น ๆ

ต้องติดตามความเคลื่อนไหว นโยบายของประเทศเพื่อนบ้านในเรื่องการค้า เช่น แนวโน้มการค้าชายแดนไทย-เมียนมาร์ ในปี 2550 ว่า การค้าชายแดน แม่สอด-เมียวดี จะยังไม่ขยายตัว เพราะภาครัฐมีกฎระเบียบและเงื่อนไขเพิ่มมากขึ้น สิ่งที่สำคัญคือมาตรการที่เจ้าหน้าที่ตำรวจกองปราบปรามได้เข้ามาตรวจค้นและจับกุมร้านค้าแลกเปลี่ยนเงินจ๊าดกับเงินบาท ทำให้พ่อค้าไทยและเมียนมาร์ขาดความมั่นใจและขาดเสถียรภาพในการทำการค้าชายแดนมีการย้ายฐานการแลกเปลี่ยนเงินจ๊าดไปยังฝั่งเมียนมาร์ที่จังหวัดเมียวดี ส่งผลกระทบรุนแรงต่อระบบการค้าเพราะความไม่แน่นอนของนโยบายของภาครัฐที่เกี่ยวข้องกับการดูแลการค้าชายแดน (สำนักยุทธศาสตร์และการวางแผนพัฒนาพื้นที่, 2559) อีกทั้งยังต้องติดตามนโยบายการค้าของประเทศยักษ์ใหญ่อย่างประเทศจีน และอินเดีย ซึ่งจะมีผลกระทบต่อการค้า รวมตลอดถึงเส้นทางการคมนาคมที่มีความสะดวก รวดเร็ว เนื่องจากมีการเชื่อมโยงเส้นทางของประเทศไทยกับประเทศเพื่อนบ้าน ซึ่งสามารถเชื่อมโยงไปถึงประเทศที่สามได้โดยง่าย เมื่อเส้นทางคมนาคมสะดวกและเอื้อต่อระบบโลจิสติกส์ของภูมิภาค ย่อมมีผลต่อการเปลี่ยนแปลงทางการค้าการลงทุน และมีกระทบต่อการวางนโยบายของแต่ละประเทศด้วย เช่น

1. การพัฒนาพื้นที่เศรษฐกิจเหนือ-ใต้ เชื่อมโยงไทย เมียนมาร์ ลาว จีน ได้แก่
  - 1.1 เส้นทาง แม่สาย - เชียงตุง - เชียงรุ่ง - कुนหมิง
  - 1.2 เส้นทาง เชียงของ - หลวงน้ำทา - เชียงรุ่ง - कुนหมิง
  - 1.3 เส้นทาง ห้วยโก๋น (จ.น่าน) - เมืองเงิน (แขวงไชยบุรี) - ปากแบ่ง (แขวงอุดมไชย)
2. การพัฒนาพื้นที่เศรษฐกิจตะวันออก-ตะวันตก เชื่อมโยงเมียนมาร์-ไทย-ลาว-เวียดนาม ได้แก่
  - 2.1 ฝั่งตะวันออก: มุกดาหาร - สะหวันนะเขต - ดองฮา - เว้ - ดานัง
  - 2.2 ฝั่งตะวันตก: แม่สอด - เมียวดี - เมาะลำไย
3. การพัฒนาพื้นที่เศรษฐกิจตอนใต้ เชื่อมโยง ไทย - กัมพูชา - เวียดนาม ได้แก่
  - 3.1 เส้นทาง ตราด - เกาะกง - สแรอแมบิล ซึ่งเป็นส่วนหนึ่งของเส้นทางเลียบชายฝั่งทะเลไทย-กัมพูชา - เวียดนาม
  - 3.2 เส้นทาง ช่องสะง่า - อันลองเวง - เสียมราฐ ซึ่งเชื่อมโยงภาคอีสานใต้ของไทยกับเมืองเสียมราฐ

## สิทธิพิเศษ/ประโยชน์ของประเทศคู่ค้าได้รับตามข้อตกลงต่าง ๆ

สิทธิพิเศษหรือสิทธิประโยชน์ที่นำมาใช้กับประเทศคู่ค้า ทั้งที่เป็นแบบพหุภาคี ทวิภาคี หรือในลักษณะการทำความตกลง (MOU) ตามกฎหมายของประเทศไทยแล้ว การให้สิทธิพิเศษหรือสิทธิประโยชน์ เมื่อประเทศไทยเข้าเป็นภาคีต่าง ๆ แล้ว จะต้องปฏิบัติตามข้อตกลง ประเด็นสำคัญจะเป็นเรื่องเกี่ยวกับการยกเว้น

อาการหรือลดอัตราอากร ซึ่งรัฐมนตรีว่าการกระทรวงการคลัง โดยความเห็นชอบของคณะรัฐมนตรี ออกประกาศกระทรวงการคลัง อาศัยอำนาจตาม มาตรา 12 และมาตรา 14 แห่ง พ.ร.ก. พิกัดอัตราศุลกากร พ.ศ. 2530 แล้วแต่กรณี (พระราชกำหนดพิกัดอัตราศุลกากร (ฉบับที่ 6), 2559)

1. สิ่งที่เราจำเป็นต้องหาความรู้ คือ ในเรื่องของสิทธิประโยชน์ที่ประเทศไทยให้กับประเทศเพื่อนบ้าน โดยเฉพาะที่มีอาณาเขตติดกับเราจำเป็นต้องรู้ระเบียบและวิธีปฏิบัติ เช่น การให้สิทธิประโยชน์ AISP คือ โครงการให้สิทธิประโยชน์ทางภาษีแก่ประเทศสมาชิกใหม่อาเซียน (ASEAN Integration System of Preferences - AISP) เป็นมาตรการหนึ่งในการดำเนินการตามกรอบความริเริ่มเพื่อการรวมตัวของอาเซียน (Initiative for ASEAN Integration) ซึ่งเป็นมติของที่ประชุมสุดยอดอาเซียนอย่างไม่เป็นทางการครั้งที่ 4 เมื่อพฤศจิกายน 2543 เพื่อลดช่องว่างระดับการพัฒนาระหว่างประเทศสมาชิกเดิมและประเทศสมาชิกใหม่ของอาเซียน (กัมพูชา ลาว เมียนมาร์ และเวียดนาม - CLMV) โดยการกระตุ้นและส่งเสริมขีดความสามารถและพัฒนาระบบการค้าของประเทศ CLMV ให้สอดคล้องกับการลดภาษีภายใต้ AFTA ซึ่งได้รับความเห็นชอบจากที่ประชุมรัฐมนตรีเศรษฐกิจอาเซียนอย่างไม่เป็นทางการ (AEM Retreat) ครั้งที่ 7 ที่เมืองเสียมราฐ เมื่อพฤษภาคม 2544 (แบบเดิม หัวข้อประกาศกรม/ประกาศกระทรวง และระเบียบกรมศุลกากรที่ 58/2549 เรื่อง หลักเกณฑ์และพิธีการยกเว้นอากรและลดอัตราอากรศุลกากรสำหรับของที่มีถิ่นกำเนิดจากประเทศสมาชิกอาเซียน (พระราชกำหนดพิกัดอัตราศุลกากร (ฉบับที่ 6), 2559)

2. ในหลักการของการดำเนินการในเรื่องนี้ ประเทศสมาชิกอาเซียนเดิมจะพิจารณาให้สิทธิประโยชน์ทางภาษีแก่ประเทศสมาชิกใหม่อาเซียน (CLMV) ในลักษณะทวิภาคี และเป็นการให้ฝ่ายเดียว (unilateral) โดยพิจารณาจากรายการสินค้าที่ประเทศ CLMV สนใจจะส่งออกไปยังประเทศสมาชิกเดิมเป็นพื้นฐานและมีการทบทวนภายใต้กรอบอาเซียนอย่างสม่ำเสมอ

3. ในโอกาสการประชุม AEM ครั้งที่ 33 ณ กรุงฮานอย เมื่อ 15 กันยายน 2544 ไทยได้แจ้งว่า พร้อมจะเริ่มให้ GSP แก่ประเทศ CLMV ในวันที่ 1 มกราคม 2545 แต่ยังมีได้แจ้งจำนวนและรายการสินค้าที่จะให้ GSP เนื่องจากกำลังอยู่ในระหว่างการดำเนินการตามกระบวนการขั้นตอนภายใน สำหรับประเทศสมาชิกอาเซียนเดิมอื่นนั้น มาเลเซียที่ได้ประกาศแจ้งรายการสินค้าที่จะให้ GSP แล้ว ส่วนประเทศอื่นกำลังอยู่ในระหว่างการพิจารณา GSP เป็นชื่อย่อของ Generalized System of Preferences หมายถึง ระบบการให้สิทธิพิเศษทางภาษีศุลกากรเป็นการทั่วไปที่ประเทศที่พัฒนาแล้วให้แก่สินค้าที่มีแหล่งกำเนิดในประเทศที่กำลังพัฒนา โดยลดหย่อนหรือยกเว้นอากรขาเข้าแก่สินค้าที่มีอยู่ในข่ายได้รับสิทธิพิเศษทางการค้า ทั้งนี้ ประเทศผู้ให้สิทธิพิเศษฯ จะเป็นผู้ให้แต่เพียงฝ่ายเดียวไม่หวังผลตอบแทนใด ๆ ทั้งสิ้น

4. สำหรับประเทศไทย ได้กำหนดหลักเกณฑ์การให้สิทธิพิเศษทางภาษีแก่ CLMV ซึ่งได้รับความเห็นชอบจากคณะรัฐมนตรี เมื่อวันที่ 11 กันยายน 2544 แล้ว โดยมีรายละเอียดที่สำคัญ ได้แก่

- 4.1 แยกให้เป็นรายประเทศ
- 4.2 กำหนดอัตราภาษีระหว่าง 0-5%
- 4.3 จะเริ่มให้สิทธิพิเศษแก่ CLMV ในวันที่ 1 มกราคม 2545 ถึง 31 ธันวาคม 2552 เป็นระยะเวลา 8 ปี โดยให้ครั้งละ 1 ปี

4.4 สินค้าที่จะอยู่ในเกณฑ์ได้รับ GSP จะต้องเป็นไปตามกฎว่าด้วยแหล่งกำเนิดสินค้า (Rules of Origin) โดยสำหรับสินค้าเกษตรให้ใช้กฎ Wholly Produced or Obtained (Single Country) คือ ต้องมีการผลิตโดยใช้วัตถุดิบในประเทศผู้ส่งออกทั้งหมด หรือต้องมีมูลค่าวัตถุดิบของประเทศผู้ส่งออกรวมกับวัตถุดิบจากไทยไม่น้อยกว่า 60% สำหรับสินค้าที่มีใช้สินค้าเกษตรจะต้องมีการผลิตโดยใช้วัตถุดิบในประเทศผู้ส่งออก

ทั้งหมด หรือต้องมีมูลค่าวัตถุดิบของประเทศผู้ส่งออกรวมกับมูลค่าวัตถุดิบจากไทยไม่น้อยกว่า 40% ทั้งนี้ หลักเกณฑ์ในเรื่องนี้กำหนดขึ้นเพื่อช่วยกระตุ้นระบบการผลิต การพัฒนาสินค้าและการขาย ให้เกิดขึ้นจากรากฐานภายในของแต่ละประเทศ CLMV และเอื้อประโยชน์ต่อการค้าและการลงทุนร่วมกับไทย

5. คณะรัฐมนตรีเมื่อวันที่ 11 กันยายน 2544 ได้มีมติให้ความเห็นชอบรายการสินค้าที่ไทยจะให้ GSP แก่ประเทศลาว เมียนมาร์ และเวียดนาม ดังนี้

5.1 ลาว จำนวน 24 รายการ จากที่ลาวขอจำนวน 66 รายการ เช่น กระจวาน ถั่วลิสง ไม้จำพวกสน ไม้อัดพลาญู เมล็ดละหุ่ง หนังสัตว์ และปอกระเจา เป็นต้น

5.2 เมียนมาร์ จำนวน 30 รายการ จากที่เมียนมาร์ขอ 80 รายการ เช่น ปู กก และอ้อ ก๊าซธรรมชาติ และส่วนประกอบของหม้อแปลงไฟฟ้า เป็นต้น

5.3 เวียดนาม จำนวน 19 รายการ จากที่เวียดนามขอจำนวน 65 รายการ เช่น อบเชย แอนทราไซต์ เป็นต้น

6. คณะรัฐมนตรีเมื่อวันที่ 2 ธันวาคม 2546 ได้มีมติให้ความเห็นชอบเรื่องการขยายเวลาการให้สิทธิพิเศษ (AISP) สำหรับรายการสินค้าเดิมที่ให้ในปี 2546 แก่กัมพูชา ลาว เมียนมาร์ และเวียดนาม ต่อไปอีก 1 ปี (มกราคม 2547 - 31 ธันวาคม 2547) และให้สิทธิพิเศษ AISP เพิ่มเติมในปี 2547 ดังนี้ กัมพูชา จำนวน 249 รายการ ลาว จำนวน 152 รายการ เมียร์มา จำนวน 379 รายการ เวียดนาม จำนวน 15 รายการ

7. คณะทำงานย่อยเพื่อศึกษาแนวทางการให้สิทธิพิเศษทางศุลกากร ครั้งที่ 1/2548 เมื่อวันที่ 25 เมษายน พ.ศ. 2548 ได้มีข้อสรุปเกี่ยวกับแนวทางในการพิจารณาให้สิทธิ GSP ของไทย สำคัญสรุปได้ดังนี้

7.1 แนวทางการกำหนดอัตราการใช้ GSP และการระงับสิทธิ ที่ประชุมเห็นชอบกับหลักเกณฑ์ในการพิจารณาระงับหรือคืนสิทธิ GSP ได้แก่ ผลกระทบที่มีต่อการผลิตในชั้นต่าง ๆ ของแต่ละอุตสาหกรรมที่ไทยให้สิทธิ GSP โดยเฉพาะผลกระทบต่อแรงงานไทย

7.2 ประเทศที่อยู่ในข่ายที่จะได้รับสิทธิ GSP จากไทย ประกอบด้วย 2 กลุ่มหลัก คือ กลุ่มประเทศเพื่อนบ้าน (CLMV) และประเทศพัฒนาน้อยที่สุด (LDCs)

7.3 กฎเกณฑ์ในเรื่องการจำกัดปริมาณการนำเข้าสินค้าที่ได้รับสิทธิ GSP มีตั้งแต่การไม่จำกัดปริมาณนำเข้า (สำหรับสินค้านำเข้าที่ไม่มีผลกระทบต่อแรงงานไทยและเป็นสินค้าขั้นต้นและขั้นกลาง) และการจำกัดปริมาณนำเข้าไม่เกินร้อยละ 50 ของมูลค่าการนำเข้าทั้งหมดของไทยสำหรับสินค้านั้น ๆ (สำหรับกลุ่มสินค้านำเข้าที่มีผลกระทบต่อแรงงานไทยและเป็นสินค้าขั้นปลาย)

7.4 เจื่อนไขด้านเวลา ให้จำกัดระยะเวลาการให้สิทธิ GSP รอบแรกที่ 5 ปี และมอบหมายให้คณะทำงานจัดทำแผนการปรับปรุงภาษีศุลกากรเพื่อเปิดเสรีทางการค้า (ผศค.) ดำเนินการทบทวนผลในทางปฏิบัติทุก ๆ ปี (พระราชกำหนดพิกัดอัตราศุลกากร (ฉบับที่ 6), 2559)

### กฎหมาย ระเบียบ ข้อปฏิบัติและแนวทางปฏิบัติของการค้าชายแดน

เรื่องของกฎหมายศุลกากร และกฎหมายอื่นที่เกี่ยวข้องกับสินค้า และข้อผูกพันต่าง ๆ ที่ประเทศไทยรับมาปฏิบัติ เพราะจะนำไปสู่การปฏิบัติโดยชอบ เป็นภาระหน้าที่ที่ศุลกากรจะต้องรู้ อย่างเช่น ข้อผูกพันต่าง ๆ หรือ MOU กับประเทศเพื่อนบ้านล้วนเป็นหน้าที่ให้แก่สำนักงานศุลกากรภาคและด่านศุลกากรตามแนวชายแดน อย่างเช่น กรอบความร่วมมือทางเศรษฐกิจระหว่างประเทศเพื่อนบ้าน จากการรวมกลุ่มเพื่อพัฒนาการค้า การลงทุน และการท่องเที่ยวของประเทศในเขตภูมิภาค ที่สำคัญได้แก่ กรอบความร่วมมือ



อนุภูมิภาคลุ่มน้ำโขง (GMS) คือการให้สิทธิพิเศษทางภาษีศุลกากรแก่ประเทศในกลุ่มอาเซียน และกรอบความร่วมมือทางเศรษฐกิจ อิระวดี – เจ้าพระยา - แม่น้ำโขง (ACMECS)

### ACMECS (Aeyawadee-Chaopraya-Mekong Economic Cooperation)

เป็นข้อตกลงความร่วมมือระหว่างประเทศลุ่มแม่น้ำอิระวดี-เจ้าพระยา-แม่น้ำโขง คือ ยุทธศาสตร์ความร่วมมือทางเศรษฐกิจ 5 ประเทศคือไทย ลาว เมียนมาร์ กัมพูชา และเวียดนาม ครอบคลุมความร่วมมือ 5 สาขา ได้แก่ การอำนวยความสะดวกด้านการค้า/การลงทุน ความร่วมมือด้านเกษตรกรรม/อุตสาหกรรม การคมนาคม การท่องเที่ยว และการพัฒนาทรัพยากรมนุษย์ ซึ่งได้กำหนดโครงการตามแนวนโยบายที่บริเวณชายแดนที่เกี่ยวข้องกับการศุลกากรไว้มากมาย เช่น

1. โครงการ One Stop Service: OSS คือ โครงการจัดตั้งศูนย์บริการเบ็ดเสร็จ ณ จุดเดียว โดยให้หน่วยงานที่เกี่ยวข้องกับการนำเข้า-ส่งออก มาปฏิบัติงานในที่เดียวกันแบบเบ็ดเสร็จ

2. Contract Farming คือ โครงการที่รัฐบาลไทยส่งเสริมให้เอกชนเข้าไปทำการเกษตรในประเทศเพื่อนบ้าน โดยผลผลิตที่ได้จะได้รับการยกเว้นอากรเพื่อเป็นวัตถุดิบในอุตสาหกรรมเกษตรของประเทศไทย

3. AISP คือ ASEAN Integration System of Preferences การให้สิทธิพิเศษทางภาษีศุลกากรที่ประเทศสมาชิกอาเซียนเดิม 6 ประเทศ การให้สิทธิพิเศษทางภาษีศุลกากรแก่ประเทศในกลุ่มอาเซียน

4. Single Inspection เป็นความร่วมมือด้านการศุลกากรระหว่างประเทศโดยมีสาระสำคัญ คือ หากศุลกากรฝ่ายใดเปิดตรวจสินค้าขาออกแล้ว ฝ่ายนั้นจะออกใบตรวจสินค้าและส่งให้อีกฝ่ายหนึ่งเพื่อยกเว้นการตรวจสำหรับสินค้าที่เกี่ยวกับการนำเข้านั้น

นอกจากนี้ ยังมีแผนงานการพัฒนาเขตเศรษฐกิจสามฝ่าย อินโดนีเซีย-มาเลเซีย-ไทย (IMT-GT) นั้นย่อมาจาก Indonesia – Malaysia – Thailand Growth Triangle ซึ่งมีชื่อภาษาไทยว่า “โครงการพัฒนาความร่วมมือทางเศรษฐกิจสามฝ่าย อินโดนีเซีย มาเลเซีย ไทย” และยุทธศาสตร์การพัฒนาร่วมสำหรับพื้นที่ชายแดนไทย-มาเลเซีย (JDS) กรอบความร่วมมือภายใต้คณะกรรมการว่าด้วยยุทธศาสตร์ร่วมในการพัฒนาพื้นที่ชายแดนไทย-มาเลเซีย (Thailand-Malaysia Committee on Joint Development Strategic for Border Area : JDS)

### ปัจจัยที่ช่วยสนับสนุนการค้าชายแดนให้พัฒนาและขยายตัวอย่างยั่งยืน

#### ปัจจัยภายในระบบการค้าชายแดน

1. ความเป็นชนเชื้อชาติเดียวกันของชุมชนตามแนวชายแดนที่มีภาษาพูดที่สามารถสื่อสารกันเข้าใจได้ง่าย มีวัฒนธรรม ประเพณีที่เหมือนกันหรือคล้ายคลึงกัน โดยเฉพาะอย่างยิ่งมีเอกลักษณ์ในเรื่อง “ความมีน้ำใจ/อภัยค้ำไมตรี” ที่ไม่แตกต่างกัน อันเป็นแต้มต่อที่ได้เปรียบประเทศอื่นซึ่งเป็นชนต่างเชื้อชาติ

2. การค้าแบบให้เครดิตสินเชื่อ ซึ่งถือเป็นเอกลักษณ์ของผู้ประกอบการค้าไทยที่แตกต่างจากผู้ประกอบการค้าของประเทศอื่น ๆ ที่ทำการค้าแบบเงินสดเท่านั้น

3. มีความเชื่อถือและเชื่อใจกันระหว่างผู้ค้าของทั้งสองฝ่าย เช่น การค้าพลอยในแถบชายแดน จังหวัดจันทบุรี หากมีผู้นำเอาอัญมณีปลอมมาจำหน่าย จะโดนกลุ่มพ่อค้าต่อต้านและไม่ทำการค้าขายด้วย และในที่สุดจะทำการค้าไม่ได้อีกต่อไป

## ปัจจัยภายนอกระบบการค้าชายแดน

1. ความสะดวก โปร่งใส ประหยัด ที่เกิดจากพิธีการศุลกากร (แรงสนับสนุนจากศุลกากร) การค้าชายแดนส่วนใหญ่ทำพิธีการส่งออกสินค้าอย่างถูกต้อง แต่ด้วยระบบการปกครองภายในของประเทศเพื่อนบ้าน และระบบการค้า จะเป็นด้วยเหตุผลใดก็ตาม การนำเข้าประเทศเพื่อนบ้านเป็นการนำเข้าที่ไม่ถูกต้องเข้าลักษณะการลักลอบเข้าประเทศเพื่อนบ้าน มีคำจำกัดความว่าคำหนึ่งว่า “การค้าลัดรัฐ” ซึ่งมีผลกระทบต่อภาพลักษณ์ของประเทศไทยในเชิงลบ ซึ่งสิ่งเหล่านี้เป็นที่ทราบกันมาช้านานแล้ว ทำให้มองว่าไม่โปร่งใส ซึ่งศุลกากรพยายามแก้ไขให้สิ่งเหล่านั้นเกิดความชัดเจน ให้เป็นที่ยอมรับ โดยไม่ต้องไปอ้างว่าศุลกากรเรามีนอกมีใน เช่น เรานำระบบ Paperless มาใช้ เพื่อนำไปสู่การปฏิบัติที่เป็นมาตรฐานเดียวกัน

2. ความเป็นมาตรฐานของการปฏิบัติพิธีการศุลกากร นอกจากการสร้างกฎ ระเบียบแล้ว เราจะต้องสร้างมาตรฐานการปฏิบัติทางการค้าควบคู่กันไปในแต่ละท้องถิ่น ที่จะสามารถช่วยทำให้การค้าชายแดนพัฒนาได้ ซึ่งการค้าชายแดนบางท้องถิ่นมีปัญหาและอุปสรรคเกิดจากหน่วยงานในท้องถิ่นที่มักจะอ้างเรื่องนโยบายความมั่นคง จึงทำให้เกิดอุปสรรคทางการค้า ดังนั้น ศุลกากรจะต้องชูประเด็นเรื่องของการสนับสนุนการค้าชายแดนอย่างถูกต้องให้เขายอมรับ

## ช่องทางการค้า

1. **ช่องทางการค้าแบบธรรมชาติ (Natural Pass)** เป็นช่องทางที่ประชาชนใช้เดินทางผ่านเข้าออกไปมาค้าขายกัน บางด่านถือเอาช่องทางธรรมชาติมาเป็นจุดผ่อนปรน และจุดผ่านแดนถาวร

2. **ช่องทางอนุมัติเฉพาะของศุลกากร** (ตามมาตรา 5 ทวิ พ.ร.บ. ศุลกากร (ฉบับที่ 7) พ.ศ. 2480) ช่องทางนี้เป็นช่องที่อำนวยความสะดวกทางการค้าชายแดนที่ทำให้ปริมาณการค้า และมูลค่าการค้าชายแดนสูงขึ้น

3. **จุดผ่านแดนชั่วคราว (Temporary Crossing Point)** เป็นช่องทางที่ขออนุมัติการนำเข้าสินค้าเฉพาะอย่างเมื่อเสร็จแล้วก็ปิดช่องทางการนำเข้า

4. **จุดผ่อนปรนทางการค้า (Check Point Border Trade)** เป็นจุดที่มีการนัดหมายกันตามเวลา เพื่อทำการค้าเป็นอำนาจของผู้ว่าราชการจังหวัดที่จะอนุมัติให้เปิด โดยคำเสนอของกรมศุลกากรร่วมกับตำรวจตรวจคนเข้าเมืองจะมีเวลาในการเปิด-ปิดเป็นเวลา

5. **จุดผ่านแดนถาวร (Permanent Crossing Point)** เป็นจุดผ่านที่เป็นทางการถูกต้องตามหลักสากล โดยมีด่านศุลกากรกำกับดูแล เช่นเดียวกับท่าเรือ

## การชำระเงินและเงื่อนไขทางการค้า

1. **การชำระเงินโดยแลกเปลี่ยนสิ่งของ (Counter Trade)** เช่น คนของประเทศลาวนำผ้าทอเข้ามาขายแล้วก็มาซื้อของกลับไปเป็นการแลกเปลี่ยนกัน

2. **การชำระเงินโดยใช้เงินสด** โดยปกติตามแนวชายแดนจะยอมรับเงินสกุลของแต่ละประเทศ ซึ่งจะยอมรับเฉพาะแนวบริเวณชายแดนเท่านั้น และไม่มีอัตราแลกเปลี่ยนที่รับรองโดยธนาคารแห่งประเทศไทย จะแลกเปลี่ยนกันโดยพ่อค้าซึ่งตั้งตัวเป็นธนาคารท้องถิ่น และมีอัตราแลกเปลี่ยนวันต่อวัน ซึ่งจะมีความแตกต่างจากอัตราแลกเปลี่ยนของธนาคารแห่งประเทศไทย และธนาคารประเทศเพื่อนบ้านมาก ดังเช่น ประเทศสหภาพเมียนมาร์ ได้กล่าวว่าพ่อค้าตามแนวชายแดนด้านด่านศุลกากรระนอง ด้านศุลกากรแม่สอด ด้านศุลกากรแม่สาย เป็นผู้กำหนดค่าเงินของประเทศสหภาพเมียนมาร์ เนื่องจากมีการค้าในปริมาณมาก และมูลค่า

สูง แต่ในปัจจุบันการชำระโดยใช้เงินสดลดลงแต่ที่ยังมีอยู่ก็จะใช้อัตราแลกเปลี่ยนของสหภาพเมียนมาร์ แต่อย่างไรก็ตาม อัตราแลกเปลี่ยนที่ใช้ตามแนวชายแดนก็ยังแตกต่างจากอัตราแลกเปลี่ยนของธนาคารสหภาพเมียนมาร์อยู่มาก

**3. การชำระเงินนอกระบบ หรือ โฟยก๊วน** เป็นระบบการชำระเงินที่จะไม่ถือเงิน เพียงแต่ไปแจ้งยังร้านโฟยก๊วนให้โอนเงิน ตัวอย่างเช่น พ่อค้าในสหภาพเมียนมาร์จะซื้อของในจังหวัดระนองก็จะให้โฟยก๊วนโอนเงินไปยังจังหวัดระนองก่อน จึงจะไปเอาของได้ และพ่อค้าในจังหวัดระนองจะไปซื้อของที่สหภาพเมียนมาร์ต้องให้โฟยก๊วนในจังหวัดระนองโอนเงินไปยังย่างกุ้งก่อนจึงจะไปเอาของมาได้ การค้าลักษณะนี้ พ่อค้าที่อื่น ๆ ไม่สามารถทำการค้าได้ จะกระทบกันเฉพาะพ่อค้าในพื้นที่เท่านั้น ในอดีตชำระเงินนอกระบบใช้กันมาก แต่ในปัจจุบันเมื่อมีกฎหมาย ป.ป.ง. เข้ามาก็ไม่สามารถจะทำได้ เพราะถ้ามีการโอนเงิน 2,000,000 บาท จะต้องแจ้งการทำธุรกรรม จึงทำให้การชำระเงินนอกระบบหรือโฟยก๊วนลดน้อยลง

**4. การชำระเงินโดยผ่านทางบุคคล** ถ้าจะทำการค้ากับประเทศกัมพูชา สหภาพเมียนมาร์ จะต้องเป็นการส่งเงินผ่านบุคคล เนื่องจากสหภาพเมียนมาร์ไม่มีธนาคารจึงไม่มีการเปิด L/C ฝากเงินสดกับบุคคลถือผ่านเข้า-ออกตามแนวชายแดน แต่ต้องปฏิบัติตามกฎหมายเกี่ยวกับการควบคุมเงินตราด้วย

**5. การชำระเงินโดยผ่านธนาคาร** การค้ากับประเทศเพื่อนบ้านชายแดนลาว และกัมพูชา ธนาคารไทยจะมีธนาคารสาขาอยู่บริเวณแนวชายแดน แต่จะไม่มีธนาคารสาขาตามแนวชายแดนเมียนมาร์ ถ้าพ่อค้าสหภาพเมียนมาร์ทำการค้ากับพ่อค้าไทย และต้องการโอนเงินผ่านธนาคารจะต้องโอนเงินไปที่ธนาคารประเทศสิงคโปร์หรือฮ่องกง และธนาคารที่สิงคโปร์หรือฮ่องกงจะโอนเงินกลับมาที่ธนาคารไทย การโอนเงินโดยวิธีวิธีนี้ มีปัญหาที่ยุ่งยากไม่สะดวก

## ปัญหาและอุปสรรคในการค้าของประเทศต่าง ๆ

การค้าชายแดนกับประเทศเพื่อนบ้านตามแนวชายแดนมีปัญหาอุปสรรค เนื่องจากมีกฎหมายระเบียบปฏิบัติ ประเพณี วัฒนธรรมที่แตกต่างกัน และนโยบายของแต่ละประเทศ

### ประเทศสาธารณรัฐประชาธิปไตยประชาชนลาว

1. รัฐบาลเข้มงวดในการนำเข้าสินค้า เนื่องจากรัฐบาลมีเป้าหมายจะลดปัญหาเงินเฟ้อ
2. ผู้นำเข้า-ส่งออกจะต้องขออนุญาตจากรัฐบาล ผู้ค้ารายย่อยต้องเสียค่าหัวคิวให้กับผู้ได้รับอนุญาต
3. ค่าเงินกีบไม่มั่นคง
4. การขาดแคลนแรงงานเพราะลาวมีประชกรน้อย
5. ตลาดภายในของลาวมีขนาดเล็ก มีอำนาจการซื้อต่ำ
6. นโยบายของรัฐบาลกับเจ้าแขวงไม่เป็นไปทางเดียวกัน
7. ค่าขนส่งและค่าบริการนำเข้าส่งออกค่อนข้างสูง
8. การค้านอกระบบส่งผลกระทบต่อตัวแทนจำหน่ายสินค้าของไทย
9. แต่ละแขวงมีอำนาจในการหารายได้ทำให้สินค้าไม่สามารถแพร่ไปแขวงอื่นต้องเสียภาษีมูลค่าเพิ่ม

### ประเทศมาเลเซีย

1. การกีดกันทางการค้า
2. การขนส่งสินค้า
3. การค้านอกระบบและลักลอบขนสินค้าหนีภาษีตามแนวชายแดนไทย-มาเลเซีย
4. การพิพาททางการค้า: การค้าชายแดนบางส่วนดำเนินธุรกิจโดยไม่ผ่านระบบธนาคาร

### ประเทศสหภาพเมียนมาร์

1. ปัญหาการเมือง
2. ระเบียบกฎหมายทั้ง 2 ประเทศไม่เอื้อต่อการค้าชายแดน
3. เส้นทางคมนาคมทางเมียนมาร์ที่เชื่อมโยงกับชายแดนไทยชำรุดทรุดโทรม
4. ปัญหาเรียกเก็บเงินนอกระบบของข้าราชการบริเวณชายแดนยังมีอีกมาก
5. ประชาชนขาดกำลังซื้อ
6. ปัญหาการสู้รบระหว่างชนกลุ่มน้อยกับรัฐบาลเมียนมาร์
7. การขาดการสื่อสาร
8. การขาดการไว้วางใจกันของรัฐบาลเมียนมาร์กับรัฐบาลไทย
9. การบอยคอตจากสหรัฐอเมริกากับสหภาพยุโรป
10. การทำงานล่าช้าของหน่วยงาน MIC ในกระทรวงคมนาคมของเมียนมาร์
11. ไทยจะต้องยกฐานะจุดผ่อนปรนการค้าชายแดนให้เป็นจุดผ่านแดนถาวรมายิ่งขึ้น
12. ความไม่ใส่ใจภาษาเมียนมาร์
13. การเปลี่ยนเจ้าหน้าที่เมียนมาร์บ่อย ๆ

### ประเทศกัมพูชา

1. ขั้นตอนและระเบียบการส่งออกของไทย มีระเบียบขั้นตอนที่ยุ่งยากซับซ้อนและมีเอกสารประกอบมาก
2. ปัญหาเรื่องค่าเงินเรียลซึ่งเป็นสกุลเงินหลักที่ใช้ในกัมพูชาขาดเสถียรภาพ
3. เส้นทางขนส่งจากชายแดนไทยไปยังกรุงพนมเปญ มีกลุ่มอิทธิพลต่าง ๆ คุมเส้นทางอยู่
4. สินค้าที่จะนำเข้ากัมพูชาต้องผ่านการตรวจสอบจากบริษัท SGS ที่กระทรวงพาณิชย์กัมพูชาตั้งขึ้นมา

### โอกาส – อุปสรรคของโลจิสติกส์ไทยสมัยใหม่

#### 1. โอกาสโลจิสติกส์ไทยสมัยใหม่

1.1 ด้านภูมิศาสตร์ที่ตั้ง ในประเด็นโอกาสของโลจิสติกส์ไทยสมัยใหม่นั้นมีโอกาสที่ค่อนข้างสูงเนื่องจากด้วยลักษณะภูมิศาสตร์และตำแหน่งที่ตั้งของประเทศไทยมีความเหมาะสมอย่างยิ่งและเป็นผลดีกับทางด้านโลจิสติกส์เนื่องจากประเทศไทยตั้งอยู่ในตำแหน่งที่เหมาะสมและได้เปรียบประเทศอื่นในอาเซียน

1.2 ด้านระบบการขนส่ง ประเทศไทยมีระบบการขนส่งที่มีประสิทธิภาพที่ดีและหลากหลายที่สามารถอำนวยความสะดวกในการค้ากับประเทศเพื่อนบ้านไม่ว่าจะเป็นการขนส่งทางรถยนต์ การขนส่งทางราง การขนส่งทางท่อ ทางอากาศ ทางน้ำ ซึ่งจะเป็นตัวช่วยและทางเลือกให้ผู้ประกอบการตัดสินใจเลือกในการดำเนินธุรกิจให้เหมาะสมกับประเภทของกิจการของตนเองและลดต้นทุนโลจิสติกส์ด้วย

1.3 นโยบายภาครัฐ ตามแผนพัฒนายุทธศาสตร์ประเทศไทย 20 ปีทางภาครัฐได้ให้ความสำคัญกับทางด้านโลจิสติกส์ของประเทศไทยอย่างมากและชัดเจนที่จะทำให้ผู้ประกอบการสามารถวางแผนการลงทุนของตนเองในอนาคตได้ง่าย เช่น โครงการรถไฟฟ้างวด โครงการรถไฟความเร็วสูง โครงการ EEC เป็นต้น

1.4 ด้านเทคโนโลยีและระบบสารสนเทศ มีการนำระบบเทคโนโลยีและระบบสารสนเทศ มาใช้ในการอำนวยความสะดวกระหว่างการค้าชายแดนมากขึ้น ไม่ว่าจะเป็นเรื่องของการตรวจบุคคลผ่านแดน การชำระค่าสินค้า การเสียภาษีออนไลน์ เป็นต้น ซึ่งการนำระบบเทคโนโลยีและระบบสารสนเทศ ดังกล่าวเป็นการร่วมมือระหว่างภาครัฐและภาคเอกชน

1.5 ด้านบุคลากร ต้องยอมรับว่าบุคลากรทางโลจิสติกส์ของประเทศไทยมีความรู้และความสามารถสูงขึ้นอันเนื่องมาจากการปรับตัวของบุคลากรเอง หรือแม้การให้ความสำคัญของภาคเอกชน ภาครัฐที่มีการตื่นตัวในการแข่งขันในโลกธุรกิจปัจจุบัน ซึ่งส่งผลให้ประเทศไทยมีความได้เปรียบในการค้ากับประเทศเพื่อนบ้าน

## 2. อุปสรรคโลจิสติกส์ไทยสมัยใหม่

2.1 ความไม่แน่นอนทางการเมือง การปรับเปลี่ยนรัฐบาลหรือการปรับเปลี่ยนนโยบายทั้งในประเทศไทยหรือประเทศเพื่อนบ้านส่งผลกระทบต่อระบบโลจิสติกส์ของไทย ต่อการค้าชายแดนและการค้าข้ามแดน ตัวอย่างเช่น มีการปิดพรมแดนชั่วคราว หรือการกีดกันเกิดปัญหาทางการเมือง เป็นต้น

2.2 สถานะเศรษฐกิจของโลก การที่มีการเปลี่ยนแปลงของเศรษฐกิจของโลกย่อมส่งผลกระทบต่อภาพรวมของการค้า เช่น ราคาน้ำมันที่สูงขึ้นทำให้ต้นทุนทางด้านโลจิสติกส์ที่สูงขึ้น ราคาสินค้าก็สูงขึ้นตามประชาชนที่ค้าขายตามชายแดนก็จะมีการซื้อขายที่น้อยลงด้วย เป็นต้น

2.3 กฎหมาย กฎระเบียบข้อบังคับของแต่ละประเทศ ในปัจจุบันการใช้กฎหมาย กฎระเบียบข้อบังคับของแต่ละประเทศ ยังไม่สอดคล้องและเอื้อประโยชน์กับระบบโลจิสติกส์และการค้าชายแดนหรือข้ามแดนมากนัก อีกทั้งภาครัฐก็ยังไม่ได้จริงจังในการแก้ปัญหาดังกล่าว ตัวอย่างเช่น การนำรถขนส่งสินค้าข้ามแดนยังมีขั้นตอนที่ยุ่งยากและไม่สะดวก เพิ่มต้นทุนให้ผู้ประกอบการ เป็นต้น

2.4 สกุลเงิน อัตราการแลกเปลี่ยน ในการจ่ายชำระค่าสินค้า บริการ ในปัจจุบันประเทศในกลุ่มอาเซียนยังมีสกุลเงินกลางในการแลกเปลี่ยน ชำระค่าสินค้าภายในกลุ่ม ปัญหาที่พบคือ บางประเทศไม่ยอมรับเงินของบางประเทศ ยิ่งในการค้าชายแดนระดับท้องถิ่นมีปัญหามาก เป็นต้น

2.5 การเกิดเหตุการณ์ที่ไม่อาจคาดการณ์ ในปัจจุบันเกิดเหตุการณ์ที่ไม่อาจคาดการณ์ เกิดขึ้นบ่อยครั้งและต่อละครั้งส่งผลเสียหายต่อประเทศและผู้ประกอบการเป็นอย่างมาก เช่น สงครามกลางเมือง การรัฐประหาร การเกิดโรคระบาด เป็นต้น

## บทสรุปและข้อเสนอแนะ

จากข้อมูลเบื้องต้นแสดงให้เห็นว่าการค้าชายแดนและการค้าข้ามแดนในปัจจุบันสำคัญต่อการพัฒนาและสร้างรายได้ให้กับประเทศในอนาคตอย่างมากด้วยลักษณะทางด้านภูมิศาสตร์ของประเทศไทยมีข้อได้เปรียบประเทศเพื่อนบ้าน ซึ่งจะช่วยสนับสนุนผู้ประกอบการและระบบโลจิสติกส์โซลูชันของให้ให้มีโอกาสพัฒนาและแข่งขันกับประเทศเพื่อนบ้านได้อย่างมีประสิทธิภาพภายใต้ต้นทุนที่ต่ำกว่า โดยมีการส่งเสริม การสนับสนุนจากนโยบายของภาครัฐที่ชัดเจน เช่น มาตรการลดภาษีระหว่างกลุ่มประเทศที่มีชายแดนติดต่อกัน ข้อกฎหมายกฎระเบียบเรื่องการนำรถขนส่งสินค้าเข้าผ่านแดน ประกอบกับความร่วมมือของภาคเอกชนที่เข้มแข็ง แต่อย่างไรก็ตามที่ต้องกังวลและเฝ้าระวัง คือ สถานการณ์ที่คาดการณ์ไม่ได้ เช่น โรคระบาด การเปลี่ยนแปลงทางการเมืองทั้งภายในและภายนอกประเทศและสถานะการเปลี่ยนแปลงของเศรษฐกิจของโลก เป็นต้น



## เอกสารอ้างอิง

กรมการค้าต่างประเทศ. (2562). รายงานสถิติการค้าชายแดน/ผ่านแดน ปี 2562-2564.

<https://www.dft.go.th/bts/trade-report>

กองความร่วมมือการค้าและการลงทุน. (2563). คำนิยามที่เกี่ยวข้องกับการค้าชายแดนไทย.

<https://www.dft.go.th/bts/bts-trader>

พระราชกำหนดพิกัดอัตราศุลกากร (ฉบับที่ 6). (2559). พระราชกำหนดพิกัดอัตราศุลกากร (ฉบับที่ 6).

[http://www.customs.go.th/cont\\_strc\\_download.php?lang=th&top\\_menu=menu\\_homepage&current\\_id=142231324149505e4e464b4b464b4c](http://www.customs.go.th/cont_strc_download.php?lang=th&top_menu=menu_homepage&current_id=142231324149505e4e464b4b464b4c)

สิทธิโชค สิ้นรัตน์ และอดุลย์ นงภา. (2562). การจัดการโซ่อุปทานเชิงกลยุทธ์ (พิมพ์ครั้งที่ 2). สำนักพิมพ์มหาวิทยาลัยหัวเฉียวเฉลิมพระเกียรติ.

สำนักยุทธศาสตร์และการวางแผนพัฒนาพื้นที่. (2559). นิยามที่เกี่ยวข้องกับการค้าชายแดน.

[https://www.nesdc.go.th/ewt\\_w3c/ewt\\_dl\\_link.php?nid=6211](https://www.nesdc.go.th/ewt_w3c/ewt_dl_link.php?nid=6211)