



APO digest

SEPTEMBER - DECEMBER 2011

VOL. 19

SME



ASPIRING
PROFESSIONAL
ORGANIZATION

APO digest

CONTENTS

SEPTEMBER - DECEMBER 2011
VOL.19



-
- ③ Editor's Note สวัสดีทักษิย...
 - ④ APO Circle : SEPTEMBER - DECEMBER 2011
 - ⑥ Attention Please ! : การออกแบบเพื่อมวลชน Universal Design
 - ① ① เล่าสู่กันฟัง : 1. Workshop on Innovation and Competitiveness in SMEs
 - ② ① เคล็ดไม่ลับ : OPEN UP วิธีสร้างความสูง 10 ประการ
 - ② ② เล่าสู่กันฟัง : 2. บัญชีต้นทุนการไหลเวียน
Material Flow Cost Accounting: MFCA
 - ③ ④ เล่าสู่กันฟัง : 3. Workshop on Market Access for SMEs
 - ④ ⑤ มนัสก์ยม
 - ④ ⑥ APO Team ส่วนวิเทศสัมพันธ์
 - ④ ⑦ แบบสำรวจความคิดเห็น APO Digest VOL.19
-

สวัสดีทักษะ... editor's note

ภาพการช่วยเหลือซึ่งกันและกันของคนไทยจากทั่วทุกสารทิศท่ามกลางสถานการณ์น้ำท่วม ก็คงจะเป็นการช่วยบรรเทาความทุกข์ร้อนที่เกิดขึ้นจากอุทกภัยในครั้งนี้ไปได้บ้าง แสดงให้เห็นว่าคนไทยเรานั้นยังคงยึดมั่นตั้งอย่างมั่นคง ข้อคิดเห็นที่เหลือไว้ให้กับเราหลังจากน้ำลดลงไปแล้ว นั่นคือความไม่ประมาทและการมีสติอยู่เสมอ ในอนาคตซึ่งหน้าเรามีไม่ทราบว่า จะเกิดอะไรขึ้นอีกรึไม่ แต่ทุกท่านคงจะเห็นพ้องกันว่า การป้องกันประกอบกับการมีระบบการบริหารจัดการที่ดีและสิ่งสำคัญอีกประการหนึ่ง คือ ความร่วมมือร่วมใจเป็นอันหนึ่งอันเดียวกันก็จะนำพาให้เราผ่านพ้นภัยไปได้ด้วยดี

ทีมงาน APO Digest สถาบันเพิ่มผลผลิตแห่งชาติ ขอเป็นกำลังใจสำคัญที่จะอยู่เคียงข้างท่านสมาชิกและผู้ประกอบการที่ได้รับผลกระทบทุกท่าน เพื่อเรารายยื่อด้วยมั่นในอุดมการณ์ของเราเสมอ นั่นคือ “วันนี้ต้องดีกว่าเมื่อวานนี้และวันพรุ่งนี้ต้องดีกว่าวันนี้” ดังนั้น APO Digest ฉบับนี้จึงยังคงทำหน้าที่ในการเผยแพร่ความรู้วิทยาการที่เป็นประโยชน์ให้กับทุกท่านต่อไป อาทิ หลักการและมุมมองที่น่าจะเป็นประโยชน์กับท่านสมาชิกในภาควิสาหกิจขนาดกลางและขนาดย่อม หรือความรู้ความเข้าใจเรื่องการออกแบบเพื่อมวลชน (Universal Design) ตลอดจนตัวอย่างเรื่องการออกแบบจากประเทศไทยที่บูนชี้ประสมความสำเร็จเป็นอย่างมากค่ะ

เรารอแฉ้งให้ท่านสมาชิกทราบว่าเนื่องด้วยบประมาณที่จำกัด APO Digest จำต้องลดจำนวนลงเป็นราย 6 เดือน โดยท่านสามารถติดตามบทความของผู้เข้าร่วมโครงการเอฟไอและ APO Digest ฉบับต่างๆ ได้จากเว็บไซต์ของสถาบันเพิ่มผลผลิตแห่งชาติที่ <http://www.ftpi.or.th/> โครงการระหว่างประเทศ/บทความจาก ผู้เข้าร่วมโครงการ/tbid/106/language/en-US/Default.aspx

พบกันใหม่กับเรื่องราวที่นำเสนอใน APO Digest ฉบับปี 2555 ค่ะ



APO Circle

SEPTEMBER - DECEMBER 2011



ASPIRING
PROFESSIONAL
ORGANIZATION

การเป็นเจ้าภาพจัดการประชุม สัมมนาและการฝึกอบรม

1. e-Learning Course on International Trade in Agricultural and Food Products (Phase 3)
วันที่ 4 - 6 ตุลาคม 2554 ณ จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย
2. e-Learning Course on Knowledge Management for the Service Sector (Phase 1)
วันที่ 21 - 23 พฤศจิกายน 2554 ณ จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

การส่งผู้เชี่ยวชาญไปต่างประเทศ

1. Training Course on Diversification and Value Addition for Agricultural Products
วันที่ 3 - 9 ตุลาคม 2554 ณ ประเทศไทยรังสรรค์
ผู้เชี่ยวชาญ คุณครุณี เอ็ตเวิร์คส์
นายกสมามคณิพัฒาศาสตร์และเทคโนโลยี
ทางอาหารแห่งประเทศไทย
2. Training Course on Strategic Management Consultancy for SMEs
วันที่ 26 - 27 ตุลาคม 2554 ณ ประเทศไทยปูบุน
ผู้เชี่ยวชาญ ดร.พชร ธรรมรินทร์ คณบดีคณะพาณิชยศาสตร์และการบัญชี
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย
3. New Concept of Lean Management in Healthcare and Healthcare Systems
วันที่ 29 พฤศจิกายน - 1 ธันวาคม 2554 ณ ประเทศไทยหรั่น
ผู้เชี่ยวชาญ รศ.นพ. เติดชัย นพมนิ江区รักษ์เลิศ ผู้เชี่ยวชาญด้านพัฒนาคุณภาพ
คณบดีแพทยศาสตร์ศิริราชพยาบาล มหาวิทยาลัยมหิดล และ
ดร.นพ. สรรวรรณ อัศวานิยองชัย หัวหน้าศูนย์วิจัยเพื่อพัฒนาคุณภาพ
ศูนย์พัฒนาคุณภาพโรงพยาบาลจุฬาลงกรณ์ สถาบันการศึกษาไทย



คุณครุณี เอ็ตเวิร์คส์



ดร.พชร ธรรมรินทร์



รศ.นพ.เติดชัย
นพมนิ江区รักษ์เลิศ



ดร.นพ.สรรวรรณ
อัศวานิยองชัย



คุณสุเมธ
คงสำราญ



ดร.ไชยวัฒ
นาอุด្ឋາຍอุ้ย

4. Training Course on Six Sigma Black Belt
วันที่ 5 - 9 ธันวาคม 2554 ณ ประเทศไทยได้หัวน้ำ
ผู้เชี่ยวชาญ คุณสุมิล คงสำราญ วิทยากรที่ปรึกษา บริษัท เทอร์คอน จำกัด
5. Study Meeting on Knowledge Management (KM) Cluster for SMEs in Asia
วันที่ 13 - 16 ธันวาคม 2554 ณ ประเทศไทยได้หัวน้ำ
ผู้เชี่ยวชาญ ดร.อดิศร นาถยานชัย
อาจารย์ประจำสาขาวิชาระบบสารสนเทศคอมพิวเตอร์ มหาวิทยาลัยโภไธสง

การต้อนรับคณะศึกษาดูงาน

- Observational Study Mission from the Philippines to Thailand on Organic and Natural Farming
สถาบันเพิ่มผลผลิตแห่งประเทศไทยพีบีปีนส์ (DAP)
และคณะผู้ประกอบการเกษตรอินทรีย์ประเทศไทยพีบีปีนส์
วันที่ 14 - 15 พฤษภาคม 2554 ณ จังหวัดเชียงใหม่

การศึกษาดูงานต่างประเทศ

- FTPI Study Mission on the Quest for Business Excellence in USA
จัดโดยสถาบันเพิ่มผลผลิตแห่งชาติ
วันที่ 9 - 18 กันยายน 2554 ณ ประเทศไทยฯ สหรัฐอเมริกา



FTPI Study Mission on the Quest for Business Excellence in USA

การประชุมประจำปี

- การประชุมคณะที่ปรึกษาด้านการเกษตรและการพัฒนาชุมชนประจำปี 2554-2556 ครั้งที่ 1/2554
วันที่ 4 ตุลาคม 2554 ณ สถาบันเพิ่มผลผลิตแห่งชาติ
- The 52nd Workshop Meeting of Heads of NPOs (WSM)
วันที่ 18 - 20 ตุลาคม 2554 ณ ประเทศไทยฯ สหรัฐฯ อิบีไทร์ประเทศไทยฯ

การออกแบบเพื่อคนทุกคน

Universal Design

ลั่ง คุมประกอบไปด้วยคนที่มีความแตกต่างหลากหลายทั้งอาชีวะ เชื้อชาติ คนปกติ คนพิการ ผู้สูงอายุ ฯลฯ ในแต่ละวันจะมีกิจกรรมที่เป็นกิจวัตรของแต่ละคน ไม่ว่าจะเป็นการเดินทางไปทำงาน การท่องเที่ยว การดำรงชีวิตในรูปแบบต่างๆ ซึ่งรูปแบบการทำกิจวัตรประจำวันเหล่านี้ได้เปลี่ยนแปลงไปตามความเจริญทางด้านเทคโนโลยี ในขณะที่ความเจริญน่ามาซึ่งความทันสมัยของเครื่องมือ อุปกรณ์ต่างๆ ให้คนทั่วไปได้รับความสะดวกสบายมากขึ้น แต่ยังมีคนอีกหลายคนที่ยังไม่ได้รับประโยชน์เท่าที่ควร นั่นคือ คนพิการ คนสูงอายุ เด็ก ซึ่งแม้ในกสุ损คนพิการก็มีการแบ่งเป็นความพิการทางสายตา ความพิการทางร่างกาย ทำให้เข้าเหล่านี้มีวิถีการดำรงชีวิตแตกต่างไปจากคนทั่วไป ปัจจุบันจะหาความมีนาใจจากคนปกติที่จะช่วยเหลือคนเหล่านี้ได้ยากมากขึ้นเรื่อยๆ เช่น การช่วยคนดานอดข้ามถนน หรือการช่วยยกรถเข็นคนพิการขึ้นรถโดยสารประจำทาง หากเราเมื่อแนวคิดใหม่ๆ



ที่จะช่วยให้คนเหล่านี้สามารถทำกิจกรรมต่างๆ ได้ด้วยตนเอง จะทำให้เราดำรงชีวิตได้ง่ายขึ้นและมีความภาคภูมิใจในตัวเองมากขึ้นด้วย ดังนั้น แนวคิดเรื่องการออกแบบเพื่อมวลชน หรือคนทั่งมวล (Universal Design) จึงเป็นแนวคิดสำคัญที่ทำให้สามารถดำรงชีวิตได้ง่ายขึ้น เรามาทำความรู้จักกับแนวคิดนี้กันสักหน่อยนะครับ

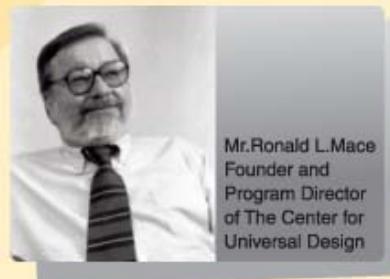
Universal Design คืออะไร

- การออกแบบสิ่งแวดล้อม การสร้างสถานที่ และสิ่งของต่างๆ เพื่อให้ทุกคนที่อยู่ในสังคมสามารถใช้ประโยชน์จากสิ่งเหล่านี้ได้อย่างเต็มที่ และเท่าเทียมกัน โดยไม่ต้องมีการออกแบบตัดแบ่งพิเศษหรือเฉพาะเจาะจงเพื่อบุคคลกลุ่มนึงกลุ่มใดโดยเฉพาะ

- การออกแบบที่คำนึงถึงการใช้งานได้ดีที่สุดค่า สมประযิชน์ ครอบคลุมทั่วทุกคน โดยเริ่มต้นจากการคิดว่าทำอย่างไรคนประเภทต่างๆ จึงจะมีโอกาสใช้ได้อย่างเท่าเทียมกัน เช่น คนสูงอายุ คนป่วย หญิงตั้งครรภ์ คนแคระ เด็กเล็กที่มากันรถเข็นเด็ก คนพิการประเภทต่างๆ ไม่ว่า ตาบอด หูหนวก แขนขาพิการ คนพิการทางปัญญา ทางจิต คนที่อ่อนหนักสื่อไม่ออกร

ในอดีต Universal Design เป็นคำที่รู้จักเฉพาะในแวดวงการออกแบบสถาปัตย์ด้วยและสิ่งอำนวยความสะดวก รวมถึงกิจกรรมทำงานด้านผู้สูงอายุ ผู้พิการและผู้ด้อยโอกาสหรือมีข้อจำกัดในการใช้หรือเข้าถึง แต่ปัจจุบันเริ่มเป็นที่รู้จักและมีบทบาทมากขึ้น ในรูปแบบของบรรจุภัณฑ์และสิ่งของเครื่องใช้ทั่วไปในสังคมโดยเฉพาะสินค้าที่มาจากประเทศไทยอยู่ปัจจุบัน นอกจากระยะห่างให้เกิดความสะดวกสบายและความปลอดภัยแล้ว ยังใช้เป็นหลักการพัฒนาเพื่อสร้างนวัตกรรมสร้างสรรค์ได้อีกด้วย

ในปี 1980 Universal Design เกิดขึ้นจากการออกแบบผลิตภัณฑ์ส่วนตัวของ Mr. Ronald L. Mace, Professor of University of North Carolina, USA ซึ่งเป็นคนพิการ ได้เริ่มออกแบบและพัฒนา ตัดแปลงเครื่องใช้ส่วนตัวต่างๆ ให้เหมาะสมกับผู้พิการ เพิ่มความสะดวกสบาย ปลอดภัยจนผลิตภัณฑ์ที่ออกแบบมาสามารถใช้งานได้กับบุคคลทุกประเภท





องค์ประกอบและหลักการ ของการออกแบบเพื่อมวลชน (Universal Design)



1. Fairness ความเสมอภาคให้ทุกคน ในสังคมสามารถใช้ได้อย่างเท่าเทียมกัน ไม่มี การแบ่งแยกและเลือกปฏิบัติ เช่น การติดตั้ง ตู้โทรศัพท์สาธารณะ 2 ระดับ หรือติดตั้ง เคาน์เตอร์ 2 ระดับ

2. Flexibility ความยืดหยุ่นในการใช้งาน เช่น สามารถใช้ได้กับผู้ที่บอดด้วยสายตา หรือบอดด้วยหู เช่น สามารถใช้ได้กับผู้ที่บอดด้วยสายตา และ ข่าว หรืออ่านสีภาพความสูงต่ำชัดเจนได้ตาม ความสูงของผู้ใช้

3. Simplicity ความเรียนง่ายและ เข้าใจได้ดี เช่น มีภาพหรือคำอธิบายที่เรียนง่าย สำหรับคนทุกประเภท ไม่ว่าจะมีความรู้ด้าน ไหนอ่านหนังสือออกหรือไม่ อ่านภาษาต่าง ประเทศได้หรือไม่หรืออาจใช้รูปภาพเป็น สัญลักษณ์สากลสื่อสารให้เข้าใจได้ง่าย ฯลฯ

4. Understanding มีข้อมูลพอเพียง สำหรับการใช้งาน

5. Safety ความทนทานต่อการใช้งาน ที่มีพิพลาต เช่น มีระบบป้องกันอันตรายหาก มีการใช้พิพลาต รวมทั้งไม่เสียหายได้ง่าย

6. Energy conservation ทุ่นแรง เช่น ใช้ที่เปิดก็อกน้ำแบบยกขึ้น-กดลง แทนการ ใช้มือหมุน-ขันก็อกแบบเป็นเกลียว เป็นต้น

7. Space ขนาดและสถานที่ที่เหมาะสม โดยติดตอกแบบเพื่อสำหรับคนร่างกายใหญ่โต คนที่เคลื่อนไหวร่างกายยาก เช่น คนพิการที่มี รถเข็นคันใหญ่ต้องมีพื้นที่สำหรับหมุนรถกลับ ไปมาในบริเวณห้องน้ำ



การออกแบบเพื่อมวลชน (Universal Design) ในประเทศไทย

ประเทศไทยให้ความสำคัญและนำหลักการ Universal Design มาใช้ให้เห็นเป็นรูปธรรมมากที่สุด โดยเริ่มใช้กับการออกแบบสถาปัตยกรรมและลิ้งค์อำนวยความสะดวกด้วยการออกแบบเป็นกุญแจมาตรฐานคุณอาคารสำหรับผู้พิการและผู้ด้อยโอกาส กับอาคารสาธารณะ เช่น ห้างสรรพสินค้า โรงพยาบาล โรงแรม และสถานที่สำคัญที่เป็นที่ชุมนุม และที่สาธารณะตั้งแต่ปี 1994 ต่อมาในช่วงปี 2003 กุญแจมาตรฐานได้ครอบคลุมไปถึงอาคารที่เป็นโรงเรียน สำนักงาน และอาคารธุรกิจสำหรับพัสดุศัลย์ด้วย จนถึงปี 2006 กุญแจมาตรฐานคุณอาคารสำหรับผู้พิการและผู้ด้อยโอกาส ไม่เพียงแต่บังคับให้มีลิ้งค์อำนวยความสะดวกต่างๆ ภายในอาคารเท่านั้น ยังรวมไปถึงขนาดของอุปกรณ์และพื้นที่ใช้งานให้มีมาตรฐานอีกด้วย นอกจากนี้ ประเทศไทยยังได้นำหลักการออกแบบเพื่อมวลชนเข้ามาใช้ในการแข่งขันเพื่อออกแบบผลิตภัณฑ์ เครื่องใช้ รวมถึงสินค้าเก็บอนุทุกประบบท ดังนั้นนอกจากออกแบบจะต้องคิดด้านรูปแบบใหม่และนำเสนอดีไซน์ใหม่ๆ อยู่ตลอดเวลา ทำให้ประเทศไทยเป็นผู้นำด้านนวัตกรรมและการออกแบบ



ท่านกล่างความต้องการที่หลักทรัพย์ในสังคมไทย การนำแนวคิด Universal Design มาใช้ให้มากขึ้น จะช่วยเปิดกว้างให้ทุกภาคส่วนได้อ่ายร่วมกันและยอมรับกันภายใต้พื้นฐานความเชื่อที่ว่า มนุษย์ทุกคนในโลกนี้เกิดมาเป็นคนเหมือนกัน สังคมมีท่าน้าที่ต้องดูแลรับผิดชอบให้สมาชิกทุกคนอยู่ในสังคมได้อย่างปกติสุขอาย่างเสมอภาคเท่าเทียมกัน

แนวคิดนี้สามารถเป็นจริงได้ถ้าทุกคนร่วมมือร่วมใจที่จะดำเนินการ ได้แก่

1. ภาครัฐ และองค์กรท้องถิ่น ที่ต้องให้ความสนใจและตระหนักร่วมด้วยดูแลสมาชิกทุกคนในสังคมอย่างเท่าเทียมกัน

2. ผู้เขียนรายเดียวในการออกแบบ สถาปนิก วิศวกร และผู้รับผิดชอบด้านการก่อสร้าง รวมทั้งผู้ผลิต ต้องใช้ความรู้ทักษะพิเศษในการสร้างและออกแบบที่ครอบคลุมถึงมวลชนทุกคน

3. ผู้พิการ ผู้สูงอายุ หรือผู้มีเชื้อชาติต่างๆ ในฐานะผู้ใช้บริการจะต้องช่วยเสนอแนะ วิพากษ์วิจารณ์เพื่อให้มีการปรับปรุงพัฒนาและลดคล่องสะดวกแก่การใช้งานได้เป็นอย่างดี 

ที่มา http://www.thaihealth.or.th/partner/partner_stor/22080
[wikipedia](#)
การออกแบบเพื่อมวลชน; ทิพวัลย์ ทองอาจ; มหาวิทยาลัยกรุงเทพ



ASPIRING
PROFESSIONAL
ORGANIZATION

SEPTEMBER - DECEMBER 2011
VOL.19

APO digest

นิตยสารเดือนละ 1 期
สู่การสร้างสรรค์นวัตกรรม
อย่างมืออาชีพ

จัดทำโดย

ส่วนวิเทศสัมพันธ์
สถาบันเพิ่มผลผลิตแห่งชาติ

วัตถุประสงค์

1. มีศักยภาพให้สมาชิก APO Society ได้ถ่ายทอดประสบการณ์ความรู้ที่ได้รับจากการเข้าร่วมโครงการ APO หรือความรู้ใหม่ๆ
2. เป็นการสร้างเครือข่ายเครือข่ายระหว่างหน่วยงานเพื่อเป็นการเพิ่มผลผลิต
3. เป็นชุมชนแห่งการเรียนรู้ร่วมกันของสมาชิก APO Society ทุกท่านที่ปรึกษา ศูนย์พัฒนาฯ ศูนย์รวมแห่งความเชี่ยวชาญ



นรีดา ยังสุขสถาพร
ผู้จัดการฝ่ายยุทธศาสตร์วัฒนธรรม
สำนักงานนวัตกรรมแห่งชาติ (องค์การมหาชน)

ประสบการณ์จากการเข้าร่วม

Workshop on Innovation and Competitiveness in SMEs



องค์การเพิ่มผลผลิตแห่งเอเชีย (Asian Productivity Organization: APO) และ
สถาบันเพิ่มผลผลิตแห่งชาติ (Thailand Productivity Organization: TPO) ได้จัดการประชุม
เชิงปฏิบัติการ เรื่องนวัตกรรมและความสามารถในการแข่งขันของวิสาหกิจขนาดกลางและขนาดย่อม
ชั้นนำ กรุงโซล ประเทศเกาหลีใต้ ระหว่างวันที่ 6 - 9 กันยายน 2554 มีวิทยากรบรรยาย 3 คน
และมีจำนวนผู้เข้าร่วมโครงการและประเทศที่เข้าร่วมโครงการ 18 คน จาก 12 ประเทศ

วัตถุประสงค์ของโครงการ

วิสาหกิจขนาดกลางและขนาดย่อม (SMEs) คือ กลไกสำคัญในการพัฒนาเศรษฐกิจของประเทศไทย เพราะ SMEs เป็นแหล่งจ้างแรงงานที่สำคัญและเป็นธุรกิจที่ทดแทนอุตสาหกรรมในรูปแบบเดิม ผู้ประกอบการ SMEs มักเป็นผู้สร้างสรรค์นวัตกรรมจากพื้นฐานความคิดสร้างสรรค์ของตนเอง ส่งผลให้ประเทศไทยมีความสามารถในการแข่งขันสู่ระดับสากลซึ่งในการพัฒนา SMEs ในประเทศไทยให้เติบโต จะต้องพัฒนาด้านนวัตกรรมควบคู่ไปด้วย เพราะธุรกิจ SMEs ต้องเพิ่มขีดความสามารถในการแข่งขันที่รุนแรง การจะอยู่รอดได้ย่อมต้องอาศัยการสร้างนวัตกรรมอย่างต่อเนื่อง ซึ่งมีนัยที่มากไปกว่าการพัฒนาผลิตภัณฑ์หรือบริการใหม่เพียงอย่างเดียว แต่ครอบคลุมถึงเรื่องการเพิ่มประสิทธิผลและประสิทธิภาพในการกระบวนการผลิตของธุรกิจ เพื่อเพิ่มศักยภาพในการสร้างผลกำไรและความสามารถในการแข่งขัน

ทว่าอยู่ส่วนรับสั่งของ SMEs คือ ขนาดที่เล็ก การมีทรัพยากร้าจำกัด และการต้องเผชิญกับความต้องการที่หลากหลายและเปลี่ยนแปลงอย่างรวดเร็วของผู้บริโภคในยุคปัจจุบัน SMEs ที่ต้องการเติบโตจึงต้องเรียนรู้ที่จะปรับตัวและพัฒนาด้านนวัตกรรมทางธุรกิจอย่างต่อเนื่องเพื่อข้ามให้พ้นข้อจำกัดเหล่านี้ และสร้างสรรค์สิ่งใหม่เข้ามายังตอบสนองความต้องการของตลาดได้อย่างเต็มที่ เอฟไอได้จัดโครงการนี้ขึ้นมาเพื่อให้ทั่วโลก SMEs ในประเทศไทยได้มาร่วมเรียนรู้และแบ่งปันประสบการณ์พร้อมทั้งเปิดโอกาสให้ศึกษาด้วยตนเองความสำเร็จของ SMEs ที่สามารถทำให้วัตกรรมด้านนวัตกรรมและนวัตกรรมทางด้านผลิตภัณฑ์และบริการได้อย่างแข็งแกร่งในประเทศไทยแล้วได้รวมถึงการเรียนรู้นโยบายการสนับสนุน SMEs ในประเทศไทยได้ซึ่งอาจพัฒนาไปเป็นต้นแบบให้ประเทศไทยได้ประยุกต์ใช้ในการกำหนดนโยบายส่งเสริมนวัตกรรมให้แก่ SMEs ในประเทศไทยของตน

เนื้อหาและองค์ความรู้ที่ได้จากการพัฒนาราย

1. Innovation and Competitiveness

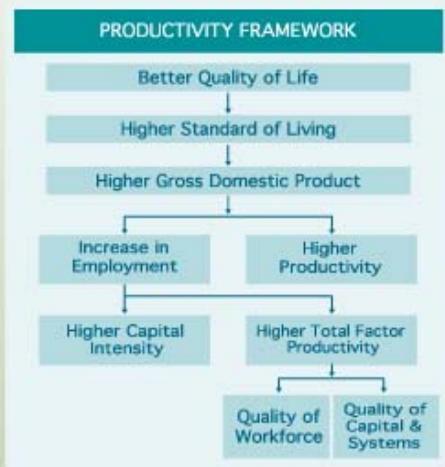
(Mr. Mah Lok Bin Abdullah, Principal Consultant, RAILER Management Service)

วิทยาการได้เล่าประวัติความเป็นมาของการเพิ่มผลิตภาพในโลก ซึ่งเริ่มต้นจากการประชุมที่กรุงโรมโดยคณะกรรมการเพิ่มผลิตภาพของยุโรปในปี 1959 และพัฒนาต่อมาเป็นแนวคิดในการจัดตั้งหน่วยงานเพิ่มผลิตภาพ (National Productivity Office) ในแต่ละประเทศ โดยมีหลัก 3 ประการ ดังนี้

1) แนะนำการปรับปรุงผลิตภาพระหว่างเพิ่มการจ้างงาน แม้ว่าในช่วงระยะเฉลี่ยผ่านห้าปีครึ่งและเอกสารจะต้องช่วยกันลดผลกระทบในระยะสั้นต่อภาคเศรษฐกิจของประเทศไทย ด้วยการนำเสนอมาตรการเพื่อประโยชน์อัตลักษณ์งานที่ไม่พึงประสงค์

2) การพัฒนามาตรการเพื่อผลิตภาพ ทั้งถูกจ้างและนายจ้างจะต้องร่วมกันศึกษาและกำหนดมาตรการร่วมกันตามเงื่อนไขของแต่ละองค์กร

3) ผลของการสร้างผลิตภาพจะต้องตอบสนองต่อเงื่อนไขทางด้านเศรษฐกิจของแต่ละประเทศ เป็นธรรมทั้งทั้งแรงงาน นายจ้างและผู้บริโภค



ตามแผนภาพด้านข้างจะเห็นได้ว่า กระบวนการผลิตด้านนี้ได้รับการสนับสนุนจากการสร้างผลิตภัณฑ์ มีวัตถุประสงค์สูงสุดคือ การมีคุณภาพชีวิตที่ดีขึ้นและมีมาตรฐานการดำรงชีวิตที่สูงขึ้น การจ้างงานเพิ่มขึ้นส่งผลดีต่อรายได้รวมของประเทศ ในขณะที่สินค้าก็มีคุณภาพมากขึ้นทำให้ผู้บริโภคได้รับความพึงพอใจมากขึ้น

เมื่อประเทศมีการพัฒนาแนวความคิดด้านผลิตภัณฑ์มากขึ้น ก็จะมีความสามารถในการแข่งขันที่ดีขึ้น อย่างไรก็ตาม การจะพัฒนาด้วยภูมิปัญญาในการผลิตอย่างยั่งยืนจะต้องคำนึงถึงการสร้างมูลค่าเพิ่มด้วย เพราะ

การจัดอันดับชี้ด้วยความสามารถในการแข่งขันของสากล (Global Competitiveness Index) นั้น ได้แบ่งขึ้นตอนการพัฒนาประเทศออกเป็น 3 ระยะ เริ่มต้นจากการเป็นผู้ผลิตสินค้าขั้นพื้นฐาน (Factor-driven economy) ซึ่งเป็นเพียงผู้ผลิตสินค้าและบริการeasyๆ มีมูลค่าเพิ่มต่ำ เน้นปริมาณการส่งออกเป็นสำคัญ เมื่อพัฒนาให้ดีอย่างขึ้นโดยใช้หลักการสร้างผลิตภัณฑ์ที่สามารถเพิ่มประสิทธิภาพในการผลิต ต้นทักษิณ กล่าวเป็นประเทศที่มีเศรษฐกิจด้วยมนต์เสน่ห์ทางการผลิต (Efficiency-driven economy) ซึ่งมีมูลค่าเพิ่มที่ดีขึ้นแต่ก็ยังคงเน้นการค้าขายที่มีปริมาณสูง และมีราคาสินค้าหรือบริการต่ำอยู่ แม้ว่าระบบเศรษฐกิจจะถูกพัฒนาไปมากขึ้นก็ตาม แต่หากประเทศตั้งกล้ามารยาดสร้างสรรค์นวัตกรรมที่ตรงตามความต้องการของลูกค้าได้อย่างต่อเนื่อง ระบบเศรษฐกิจของประเทศนั้นก็จะเปลี่ยนไปเป็นเศรษฐกิจที่ขับเคลื่อนด้วยนวัตกรรม (Innovation-driven economy) ในที่สุด ซึ่งอาจไม่จำเป็นผู้นำการผลิตสินค้าด้วยตัวเองแต่ เป็นผู้คิด ผู้สร้างสรรค์แล้วส่งออกซึ่งความคิดสร้างสรรค์ตั้งกล่าวันนั้น ไปยังประเทศที่มีความได้เปรียบในการผลิต ทำให้เกิดการประยุกต์ต่อขนาด สามารถสร้างผลกำไรกลับคืนมาได้สูงสุด

ด้วยเหตุนี้ การสร้างความเข้าใจ

ในความสัมพันธ์ระหว่างผลิตภัณฑ์ ความคิดสร้างสรรค์และนวัตกรรมซึ่งเป็นเรื่องสำคัญที่ SMEs ควรให้ความสนใจ และเรียนรู้เพื่อพัฒนาองค์กรของตนให้เป็นผู้สร้างสรรค์สิ่งใหม่ๆมากขึ้น ขณะเดียวกันก็สามารถมีผลิตภัณฑ์สินค้าหรือบริการใหม่นั้นๆ ด้วย



2. Policies Enhancing SME Innovation: Korean Experience
 (Prof.Joon-Ho LEE, Korea Small Business Institute)

ประเทศไทยได้มีการจัดตั้งกฎหมายเพื่อ SMEs เป็นการเฉพาะตั้งแต่ปี 1966
 โดยแบ่งกลุ่มดังนี้

สาขา	ข้อกำหนด	
	จำนวน แรงงาน	ทุนค่าทะเบียน หรือ ยอดขาย (ที่วาย: วอน)
การผลิต	ไม่เกิน 300 คน	ทุนจดทะเบียนไม่เกิน 8 ล้านบาท
เหมืองแร่ ก่อสร้าง การขนส่ง	ไม่เกิน 300 คน	ทุนจดทะเบียนไม่เกิน 3 ล้านบาท
รับจำปาสัก โรงเรน อุรุก็อกเทิลกับกอบฟิวเจอร์	ไม่เกิน 300 คน	ยอดขายไม่เกิน 3 หมื่นบาท
การผลิตเม็ดฟิล์ม การพานะปูกระปุก ประมง ไฟฟ้า แก๊ส ประปา การเชื่อมเทือก คลังสินค้า การซื้อขาย วิศวกรรม การแพทย์ ภาระยานหรด ฯลฯ	ไม่เกิน 200 คน	ยอดขายไม่เกิน 2 หมื่นบาท
ธุรกิจค้าส่ง การผลิตเป็นกลาง บริการ การจัดการระยะ ฯลฯ	ไม่เกิน 100 คน	ยอดขายไม่เกิน 1 หมื่นบาท

ธุรกิจ SMEs ของไทยได้นับถือในการพัฒนาประเทศเป็นอย่างยิ่ง หลังจากที่ประเทศไทยได้รับความช่วยเหลือทางเศรษฐกิจและการบริหารประเทศในทศวรรษที่ 1960 รัฐบาลมุ่งเน้นบทบาทการเดินโดยของบริษัทขนาดใหญ่ พร้อมกับการพัฒนา SMEs ให้มีความเข้มแข็งและรองรับกำลังการผลิตของบริษัทใหญ่ ซึ่งทำให้เกิดการแข่งขันทางเศรษฐกิจ SMEs เป็นฐานการผลิตหรือซัพพลายเชือร์ให้กับบริษัทขนาดใหญ่ การจ้างงานและการส่งออกจึงเกิดขึ้นพร้อมกันในช่วงเวลาต่อๆ กัน ไม่ถึงทศวรรษที่ 1970 บริษัทขนาดใหญ่หันมามุ่งเน้นการผลิตเพื่อสนับสนุนการพัฒนาเศรษฐกิจภายในประเทศไทยขึ้น ทำให้ SMEs เติบโตและแข็งแกร่งพร้อมกัน กระทั่งทศวรรษที่ 1980 โครงสร้างอุตสาหกรรมเกิดการเปลี่ยนแปลง อันเนื่องมาจากความก้าวหน้าทางเทคโนโลยีและการเปลี่ยนแปลงเชิงโครงสร้างทางเศรษฐกิจของโลก เมื่อเหตุให้อุตสาหกรรมของไทยได้ต้องปรับตัวย่างรวดเร็ว พอดีกับทศวรรษที่ 1990 จึงเข้าสู่ยุคของการส่งเสริมนวัตกรรมอย่างจริงจัง บริษัทขนาดใหญ่ได้เริ่มเป็นผู้ริเริ่มและสนับสนุน SMEs มากขึ้น รูปแบบความสัมพันธ์เปลี่ยนแปลงไป บริษัทขนาดใหญ่ไม่ได้มีความสัมพันธ์ที่ใกล้ชิดกับ SMEs ในประเทศไทยยิ่งแต่ก่อน เพราะสามารถหาซัพพลายเชือร์ได้จากทั่วโลก อีกทั้งความก้าวหน้าทางเทคโนโลยีทำให้เกิดความแตกต่างกันมาก SMEs ส่วนใหญ่ไม่สามารถการพัฒนาได้ทัน

จากสถิติปัจจุบัน SMEs ในไทยได้มีจำนวนมากถึงร้อยละ 99.9 ของบริษัทในประเทศ (จำนวน SMEs 3,040,169 แห่งจาก 3,046,958 บริษัท) เป็นแหล่งจ้างงานถึงร้อยละ 87.7 (11,467,713 คน จากการจ้างงานทั้งหมด 13,070,424 ตำแหน่ง) มีสัดส่วนในการส่งออกถึงร้อยละ 32 ยุคของ การพัฒนา SMEs ของไทยได้สามารถแบ่งออกได้เป็น 3 ยุค คือ ยุคที่หนึ่ง ตั้งแต่ทศวรรษที่ 1960 ถึงกลางทศวรรษที่ 1970 เป็นยุคของการรวมตัวเพื่อการส่งออก ในยุคนี้ SMEs



ขั้นนี้มีบทบาทมากนัก ส่วนมากเป็นเพียงผู้ผลิตในอุตสาหกรรมพื้นฐานง่ายๆ เท่านั้น โดยมีกิจกรรมที่สำคัญคือการส่งออก ยุคที่สอง ตั้งแต่ปลายศตวรรษที่ 1970 ถึง 1980 รัฐบาลมีนโยบายส่งเสริมและพัฒนาอุตสาหกรรมหนักและอุตสาหกรรมปิโตรเคมีอย่างชัดเจน ทำให้เกิดการกระจายตัวของ SMEs และเกิด SMEs ใหม่ขึ้นมาเป็นจำนวนมาก ส่วนใหญ่เป็นผู้ผลิตชิ้นส่วนและส่งมอบวัสดุต้นให้แก่บริษัทใหญ่ที่ดำเนินการนำเข้าเป็นหลัก โครงการของรัฐบาลในยุคนี้จึงออกแบบมาเพื่อกระตุ้นให้เกิดการจัดตั้ง SMEs อย่างเข้มข้นและก้าวกระโดด ยุคที่สาม เป็นยุคปัจจุบันเริ่มตั้งแต่ศตวรรษที่ 1990 เป็นต้นมา ภายหลังจากวิกฤตเศรษฐกิจทั่วโลกในปี 1997 รัฐบาลเกาหลีได้หันมาให้ความสนใจกับการสนับสนุนโครงสร้างของ SMEs โดยการส่งเสริมให้ SMEs ปรับตัวเข้ากับโลกวิถีน์และการเข้าร่วมเป็นสมาชิกขององค์กรการค้าโลก ด้านนโยบาย มีการปรับเปลี่ยนจากการปกป้อง SMEs ในประเทศเป็นการสนับสนุนให้เกิดการแข่งขันและสร้างความร่วมมือ โดยมุ่งเน้นที่การพัฒนาความสามารถให้เพียงพอและสามารถพัฒนาอัตลักษณ์ ให้เด่น ในยุคนี้รัฐบาลเริ่มแนวความคิดที่จะมอบรางวัลเชิดชูเกียรติให้กับ SMEs ที่มีนวัตกรรม เรียกว่า Inno-biz company ตั้งแต่ปี 2001 โดยทำการประเมินความเป็นนวัตกรรมบนพื้นฐานที่ พัฒนามาจากแนวทางของ OECD ต่อมาในปี 2005 รัฐบาลได้ออกนโยบายส่งเสริมอัตลักษณ์ใน SMEs โดยการจัดทำแผนระดับชาติเพื่อเพิ่มจำนวน SMEs ที่มีนวัตกรรมเป็น 30,000 บริษัท ภายในปี 2008 ซึ่งมากกวาร้อยละ 60 ของ Inno-biz company นี้ ตั้งอยู่รอบกรุงโซลเป็นหลัก โดยเป็นบริษัทที่ทำการผลิตประมาณร้อยละ 73.5 ครึ่งหนึ่งของ SMEs ที่ทำงานนวัตกรรมมีอายุ การจัดตั้งเฉลี่ยน้อยกว่า 10 ปี อย่างไรก็ตาม SMEs กลุ่มนี้มีสัดส่วนการส่งออกเพียงประมาณร้อยละ 20 เท่านั้น

3. Entrepreneurship and Innovation of SMEs: Korean Experiences

(Prof. Jung-Wha Han, School of Business, Hanyang University)

การพัฒนาผู้ประกอบการเป็นกระบวนการสร้างโอกาสพัฒนาธุรกิจโดยไม่จำเป็นต้องคำนึงถึงข้อจำกัดทางด้านทรัพยากร ทักษะความเป็นผู้ประกอบการส่งผลต่อทั้งบุคคลรวมถึง กลุ่มองค์กรและสังคม คนที่จะเป็นผู้ประกอบการที่ตีนเซี้ยงต้องมีทักษะที่ดี ความมุ่งมั่น ความตั้งใจ และมีแรงจูงใจที่จะส่งเสริมทักษะดังกล่าวไปให้สู่อื่นไปไว้จะเป็นครุฑ้า ลูกค้า ขัพพลายเออร์ ลูกจ้าง และสถาบันการเงิน ต้นแบบความเป็นผู้ประกอบการของเกาหลีตั้งแต่ พัฒนามาจากรูปแบบของญี่ปุ่น ในช่วงศตวรรษที่ 20 ซึ่งมีที่มาตั้งแต่สมัยการปฏิรูปเมจิและอุดมการณ์ร่วมสมัยในยุคนั้นที่ต้องการ

ผลักดันประเทศไทยให้ก้าวหน้าก้านับประเทศไทยในศรีวันที่ 2 และแม้ว่าประเทศไทยยังไม่ใช่ประเทศที่มีเศรษฐกิจใหญ่ที่สุดเป็นอันดับสองของโลก อย่างไรก็ตามปัจจุบันญี่ปุ่นต้องเผชิญกับปัญหาทั้งภายในและภายนอกประเทศไทยอย่างมากจนสูญเสียภาคลักษณะของการเป็นต้นแบบในการพัฒนาไป

ผู้ที่มาทดสอบญี่ปุ่น คือ ประเทศไทยใน ซึ่งมีจำนวนประชากรที่มากกว่าหลายเท่า และมีขนาดเศรษฐกิจที่ก้าวกระโดดอย่างรวดเร็ว ทั้งที่ประเทศไทยเริ่มปฏิรูปเศรษฐกิจแบบเสรีนิยมในปี 1978 โดยมุ่งเน้นที่การสร้างแรงงานและอุตสาหกรรมที่ใช้แรงงานเข้มข้น ทำการผลิตเพื่อส่งออกในยุคแรกเริ่ม จากนั้นจึงสร้างเขตเศรษฐกิจพิเศษขึ้นมาเพื่อดึงดูดเงินตรา เทคโนโลยีและการลงทุนจากต่างประเทศ แล้วทำการเปลี่ยนผ่านระบบเศรษฐกิจไปสู่การเป็นทุนนิยมอย่างเข้มข้นในคราวที่ 1990 ทำให้เศรษฐกิจของประเทศไทยย่างรวดเร็วและสามารถทำการส่งออกได้เป็นอันดับหนึ่งของโลก ครั้นก้าวเข้าสู่คริสต์วรรษที่ 21 เป็นต้นมา รัฐบาลจึงได้ปรับเปลี่ยนพื้นที่ทางการส่งเสริมอุตสาหกรรมไปสู่การลงทุนทางเทคโนโลยีมากขึ้น โดยเน้นการผลิตสินค้าเทคโนโลยีสูงมากขึ้น ส่งผลให้ผู้ผลิตมีความก้าวหน้า สามารถขายสินค้าที่มีมูลค่าเพิ่มสูง กลายเป็นประเทศที่มีขนาดเศรษฐกิจใหญ่ที่สุดเป็นอันดับสองของโลกแทนที่ญี่ปุ่น

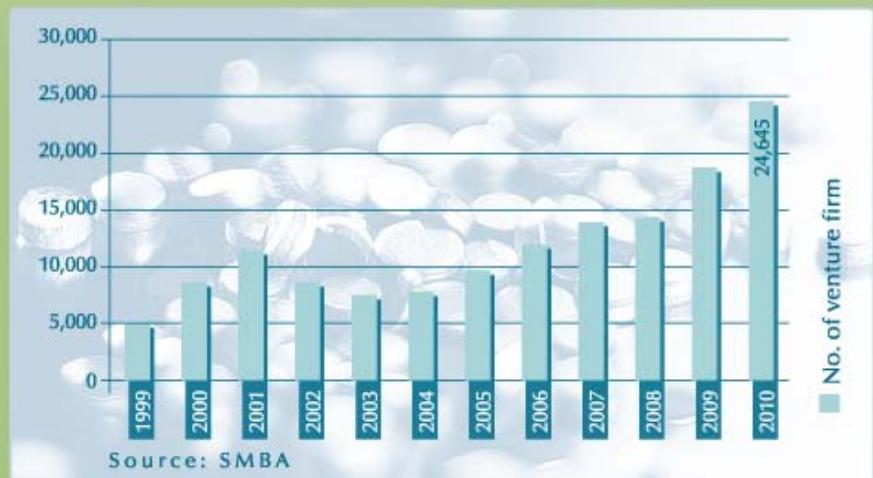


หากมองในแง่ของนโยบายพบว่า ประเทศไทยทั้งสองนี้พัฒนาเศรษฐกิจจากการเริ่มต้นโดยการทำการผลิตเพื่อทดสอบการน่าเข้ากัน จากนั้นจึงทำการผลิตเพื่อส่งออกเพื่อรักษาภาระตัวการเจริญเติบโตทางเศรษฐกิจในระดับสูงเอาไว้ ในขณะเดียวกันก็มุ่งเน้นการแรงงานราคากลางๆเข้ากับการลงทุนจากต่างประเทศและการพัฒนาเทคโนโลยีภายในประเทศไทยไปพร้อมกัน เกิดการเรียนรู้และก้าวหน้าอย่างรวดเร็ว โครงสร้างอุตสาหกรรมเกิดการเปลี่ยนแปลงจากการผลิตในอุตสาหกรรมพื้นฐานไปสู่การผลิตในอุตสาหกรรมที่ใช้เทคโนโลยีเข้มข้น คล้ายกับที่เก่าหลีได้เอ่ยเปลี่ยนจากการผลิตสินค้าและบริการจ่ายๆ ไปเน้นการผลิตอุตสาหกรรมหนักและอุตสาหกรรมปั่นไฟฟ้า แล้วจึงเปลี่ยนผ่านมาสู่การมุ่งเน้นการผลิตในอุตสาหกรรมไฮเทคและการผลิตสินค้าไฮที อนาคตเกี้ยงเมืองเน้นไปในอุตสาหกรรมสะอาดมากยิ่งขึ้น ในเชิงนโยบายจากกล่าวได้ว่าภาครัฐของเกาหลีได้นั่งบังคับใช้นโยบายอย่างเข้มงวด แต่ในขณะเดียวกันก็สร้างแรงจูงใจให้ผู้ประกอบการมากพอเพื่อดึงดูดให้มีการพัฒนาธุรกิจใหม่ผ่านการวางแผนระยะยาวและการพัฒนาโครงสร้างพื้นฐานที่มีประสิทธิภาพ หล้ายทั้งที่รัฐบาลเกาหลีได้อ้างใช้นโยบายการจัดซื้อจัดจ้างภาครัฐมาเป็นตัวประกันให้เกิดการพัฒนาธุรกิจและอุตสาหกรรมภายใต้ประเทศไทยตัวอย่าง

ในส่วนของอุปนิสัยพื้นฐานของคนไทยลินน์ อาจกล่าวได้ว่าคนเก่าหลีเป็นชนชาติที่มุ่งมั่นในการประสบความสำเร็จสูง ซึ่งเป็นผลมาจากการทางประวัติศาสตร์ที่เกิดโศกนาฏกรรมช้ำๆ ในความสมุทรโภภัยอย่างต่อเนื่อง ดังแต่การเข้ามาเยิดครองของจักรวรรดิญี่ปุ่น และการเกิดสงครามโลกครั้งที่ 2 ที่ยื้อยานาน เป็นเหตุให้โครงสร้างและระบบชนชั้นเดิมถูกทำลาย ประชาชนทั่วไปปรารถนาความปลดภัยในชีวิต ในระยะแรกความโลภหาความสำเร็จนี้ อาจเป็นไปเพื่อความอยู่รอด เมื่อพัฒนามาเป็นลำดับก้าวไปเรื่อยๆ ให้คนเก่าหลีแสวงหาความสำเร็จเพื่อหาที่ยืนในบริบทของสังคม ตามมาด้วยการเปลี่ยนทัศนคติไปสู่การมีจิตวิญญาณของการต้องทำให้ได้ (Can do spirit) ซึ่งเป็นแรงขับเคลื่อนทางสังคมแรงงานที่มีอิทธิพลมากต่อความสำเร็จทางเศรษฐกิจในภาคใต้ นอกจากนี้รัฐบาลเองยังส่งเสริมเรื่องการเรียนรู้และพัฒนาระบบการศึกษาในระดับอุดมศึกษาอย่างจริงจัง ปัจจุบันมีจำนวนประชากรไม่ถึงร้อยละ 1 ของประเทศไทยที่มีปัญหาการอ่านออกเขียนได้ เมื่อแรงงานมีคุณภาพสูงขึ้นและมีแรงจูงใจให้หาความสำเร็จก้าวไปเป็นแรงขับเคลื่อนที่นำไปสู่การสร้างผู้ประกอบการใหม่จำนวนมากในประเทศไทย ประกอบกับการว่างเว้นสังคมมาตลอดระยะเวลากว่า 5 ทศวรรษ ทำให้เก่าหลีได้สามารถขับเคลื่อนธุรกิจการให้อ่ายางเต้มที่ โดยได้รับการสนับสนุนจากความสามัคันต์จากหัวรือเมริวิยะและญี่ปุ่น

โดยหัวรือเมริวนันเป็นประเทศไทยด้านแบบของเก่าหลีได้ในด้านการพัฒนาความรู้ และการเป็นแหล่งเทคโนโลยีที่สำคัญ การพัฒนาบุคลากรที่มีคุณภาพสูง และการเป็นตลาดหลักในการส่งออก ส่วนประเทศไทยญี่ปุ่นเป็นคู่แข่งขันเชิงเปรียบเทียบที่มีการลงทุนในภาคใต้สูง และเป็นประเทศที่ส่งขึ้นส่วนและวัสดุมาทำการผลิตในภาคใต้

การเดินทางของเศรษฐกิจจีน ทำให้ความได้เปรียบเรื่องการผลิตสินค้าราคาถูกหายไป และญี่ปุ่นเองก็ไม่ได้เป็นต้นแบบให้เก่าหลีได้เรียนรู้อีกต่อไป ทำให้ผู้ประกอบการในประเทศไทยต้องปรับตัวและเรียนรู้ที่จะก้าวตามให้ทันกับการเปลี่ยนแปลงนี้ พัฒนาปรับปรุงเทคโนโลยีและห้ากริวัจัยในระยะยาว เพื่อรักษาความสามารถในการแข่งขันให้ได้ ในขณะเดียวกันก็มีการลงทุนในภาคใต้สูง ดังต้องปรับปรุงอีกมาก เพื่อให้สินค้าของภาคใต้ได้รับการยอมรับในด้านคุณภาพมากขึ้นเมื่อ



เปรียบเทียบกับสินค้าที่ผลิตจากประเทศที่มีความก้าวหน้าทางเทคโนโลยีสูงกว่า ขณะเดียวกันต้องประเมินว่างานให้ดีกับดักของการเป็นประเทศที่อยู่ตรงกลางระหว่างการเป็นผู้ผลิตสินค้าราคาถูก แต่แข็งขันสูงไม่ได้ กับการเป็นประเทศผู้ผลิตสินค้าไฮเทคแต่สู้ประเทศตะวันตกโดยเฉพาะหารถยนต์วิ่งไม่ได้

ในครัวเรือนที่ 1990 รัฐบาลจึงได้ออกมาตรการกระตุ้นเพื่อส่งเสริมและพัฒนาผู้ประกอบการที่มีศักยภาพสูงขึ้นโดยจัดตั้งตลาดหลักทรัพย์แห่งที่สองเพื่อรองรับ SMEs ไฮเทคโดยเดพานในช่วงเดียวกับตลาด NASDAQ ในสหรัฐอเมริกา โดยเรียกว่า KOSDAQ ในปี 1996 ต่อมาจึงออกกฎหมายส่งเสริมการร่วมลงทุนในปี 1997 ซึ่งเป็นปีที่เกิดวิกฤตเศรษฐกิจด้วย รัฐบาลจึงได้ออกโครงการสนับสนุนการสร้างธุรกิจใหม่ที่มุ่งเน้นอุตสาหกรรมไฮเทคตามมา ผลก็คือในปี 2010 มีวิสาหกิจที่เกิดใหม่จากการร่วมลงทุนสูงถึง 24,645 บริษัท

อย่างไรก็ตาม ปัจจุบันภาครัฐได้ประสานปัญหาของการสื่อสารด้านความเสี่ยงผู้ประกอบการเนื่องมาจากภัยธรรมชาติความเป็นต้นแบบของญี่ปุ่น และการลดน้อยถอยลงของจิตวิญญาณการให้ยาความสำเร็จ ในแข่งขันของสังคมดูเหมือนจะต้องด้านนักธุรกิจเล็กน้อย ซึ่งเป็นความเคลื่อนไหวทางสังคมที่เกิดขึ้นทั่วโลก ขณะเดียวกันปัญหาแรงงานที่วิศวกรรมมากขึ้น เพิ่มวิกฤตด้านการเงินในสหรัฐอเมริกา ทำให้กระบวนการต่อการส่องอุ่นและสถานะความมั่นคงของบริษัทในภาคล้ำในแข่งขันบุคลากรก็เกิดกระแสของภัยรับเปลี่ยนผันแปรที่ผู้คนยอมเริ่มต่อต้านคำสั่งของผู้บังคับบัญชาที่悠久มากกว่า ซึ่งเป็นการห้ามระบุความเชื่อแบบของจิตอย่างมาก สิ่งเหล่านี้อาจกระตุ้นให้เกิดภัยคุกคามที่สำคัญที่สุด จึงนับเป็นประเด็นที่ต้องเฝ้าระวังอย่างยิ่ง

องค์ความรู้ที่ได้จากการศึกษาดูงาน

1. **Lutronic** เป็นผู้นำระดับโลกในระบบการแพทย์เพื่อความงาม ผลิตภัณฑ์ของ Lutronic สะท้อนให้เห็นถึงการพัฒนาความสามารถหลักของบริษัท ผ่านความเป็นเลิศในการผลิตสินค้าที่โดดเด่น ใช้งานง่ายและมีความหลากหลาย ระบบเลเซอร์ที่ใช้สร้างความเชื่อมั่นให้กับผู้ป่วยและแพทย์ทั่วโลก ตามประวัติความเป็นมาแล้ว Lutronic Corporation ก่อตั้งขึ้นในปี 1997 โดยกลุ่มนักวิทยาศาสตร์ที่ประสบความสำเร็จในวิชาชีพและชุมชนการแพทย์ โดยกำหนดการกิจกรรมการผลิตสินค้าที่มีคุณภาพสูงซึ่งหมายถึงการผลิตอุปกรณ์เลเซอร์ทางการแพทย์ที่ราคาไม่แพงเพื่อ



ส่งออกไปยังตลาดในตลาดต่างประเทศ ปัจจุบัน Lutronic ได้รับการยอมรับว่าเป็นผู้นำระดับโลก และเป็นผู้ริเริ่มการพัฒนาและการผลิตอุปกรณ์เลเซอร์ทางการแพทย์สำหรับผู้เชี่ยวชาญด้านความงามทั่วโลก

สำนักงานใหญ่ของ Lutronic ตั้งอยู่ในกรุงโชล Lutronic เป็นบริษัทจดทะเบียนในตลาดหลักทรัพย์ และมีสาขาหรือ distributorships อนุญาตในกว่า 50 ประเทศ ร้อยละ 20 ของรายได้ บริษัทนำกลับไปลงทุนในเทคโนโลยีใหม่ โดยมีพนักงานประมาณหนึ่งในสามทำหน้าที่วิจัยและพัฒนาเพื่อให้แนวโน้มเจ้าเลเซอร์แต่ละระบบเน้นวัตกรรมการใช้งานง่าย มีความสามารถที่หลากหลาย และมีความก้าวหน้าทางเทคโนโลยีที่คุ้มค่าเป็นพิเศษ บริษัทได้ทำการพัฒนาเทคโนโลยีขั้นสูงซึ่งจะสร้างมูลค่าพิเศษในตลาดความงามผ่านผลงานที่หลากหลายในระบบเลเซอร์ การเพิ่มศักยภาพด้านการวิจัยและพัฒนา โดยเป็นผู้ถือครองสิทธิบัตรการประดิษฐ์มากกว่า 35 สิทธิบัตร ในด้านนวัตกรรมนั้น บริษัทมุ่งมั่นที่จะพัฒนาวัตกรรมเพื่อให้ได้ผลิตภัณฑ์ที่ดีขึ้น สร้างความไว้วางใจพร้อมความรับผิดชอบผ่านความสำเร็จของลูกค้า ในขณะเดียวกันก็ทำการวิจัยเพื่อให้ได้ผลลัพธ์ทางคลินิกตามที่ลูกค้าต้องการด้วย

2. MH Logistics บริษัทก่อตั้งขึ้นในปี 1995 โดยความร่วมมือของ 17 สำนักพิมพ์ เพื่อกำชูรักกิจครอบคลุมการให้บริการโลจิสติกส์แก่ธุรกิจสื่อสิ่งพิมพ์ การจัดเก็บข้อมูลการจัดส่งสินค้าคืน และการจัดการรีไซเคิล ปัจจุบันมีลูกค้า 207 ราย สามารถจัดเก็บหนังสือในคลังได้ถึง 30,000,000 เล่ม และมีความสามารถทำการขนส่งหนังสือ 210,000 เล่มในแต่ละวันไปยังร้านหนังสือ 1,506 ร้านหากเป็นร้านในเขตกรุงโชล อิชาน และปารู บริษัทสามารถทำการจัดส่งได้ภายในวันที่รับคำสั่ง (same day delivery) จุดแข็งของบริษัท คือ

1. OMS (ระบบการจัดการสั่งซื้อ) บริษัทสามารถทราบและยืนยันคำสั่งในการส่งมอบส่งสินค้าคงคลัง โดยมีสถานะแบบเรียลไทม์

2. MIS (การจัดการระบบสารสนเทศ) บริษัทสามารถให้ข้อมูลการจัดการผ่านระบบการจัดการสินค้าและสารสนเทศ

3. ความสามารถในการตรวจสอบ บริษัทสามารถป้องกันข้อผิดพลาด ผ่านการตรวจสอบ 100% ด้วยการสแกนباركโค้ดและระบบ WMS (Warehouse Management System)



4. ความสามารถในการจัดการกับความหลากหลายของรายการ บริษัทมีความสามารถในการจัดการกับคำสั่งซื้อสินค้าแม้เป็นเพียงปริมาณเล็กน้อย (5 เล่ม) และในแต่ละเดือนสามารถจัดการกับคำสั่งซื้อสินค้าได้ถึง 150,000 คำสั่ง

5. ความสามารถในการจัดการหนังสือที่ส่งคืน บริษัทจัดการกับรายการยกเลิกคำสั่งซื้อ 1,800 รายการในแต่ละเดือน และจัดการกับรายการคืนหนังสือ เฉลี่ย 450,000 รายการต่อเดือน ตัวอย่างนวัตกรรมที่นำเสนอ คือ ระบบการจัดการ ZONE โดยจะทำการจัดเก็บหนังสือตามล่าดับ ความต้องการ เพื่อให้การเข้าถึงง่ายยิ่งขึ้น เมื่อได้รับคำสั่งซื้อพนักงานสามารถทำการเคลื่อนย้าย หนังสือที่มีความต้องการสูงในชั้นต่ำกว่าได้อย่างรวดเร็ว ผลที่ตามมา คือ บริษัทสามารถจัดส่ง สินค้าได้เร็วขึ้น พนักงานมีภาระด้านแรงงานลดลง และระยะเวลาการทำงานล่วงเวลาลดลง

อย่างไรก็ตาม ลิงก์ที่ท้าทายบริษัท คือ การที่อุตสาหกรรมสิ่งพิมพ์เผชิญกับการเสื่อมถอย เนื่องมาจากการเติบโตของ e-book ทำให้บริษัทด้วยการที่จะปรับตัวโดยการอาศัยจุดแข็งที่บริษัท มีและพัฒนาการท้าธุรกิจของบริษัทซึ่งอยู่ที่การจัดการคลังสินค้าและการทำโลจิสติกส์ ในอนาคต จึงคาดว่าบริษัทจะเข้าสู่การเป็นผู้ให้บริการจัดเก็บ รับฝากและขนส่งสินค้าประเภทอื่นที่ไม่ใช่ หนังสือเพิ่มมากขึ้นด้วย

ประโยชน์ที่ได้รับจากการเข้าร่วมสัมมนา

ได้เรียนรู้ความต้องการของการพัฒนานวัตกรรม ซึ่งต้องอาศัยความเข้าใจในเชือเท็จจริง เชิงลึก ความต้องการและความสำคัญของการวิจัยและพัฒนา การสร้างเครือข่าย การใช้การลงทุน โดยตรง และการพัฒนาเกณฑ์ให้การร่วมลงทุน นอกเหนือไปนี้ ยังต้องให้ความสำคัญกับการสนับสนุน โดยรัฐบาลในการพัฒนานวัตกรรม การพัฒนาสถานบัน กฎหมาย และกฎระเบียบท่อนวัตกรรม การเข้มข้นของระบบที่ต้องการ ให้เป็นแบบจำลองทางธุรกิจที่ดี ที่ทำให้เราเห็นได้ว่าการลงทุนสูงในการวิจัยและพัฒนาทำให้เกิดนวัตกรรมที่มีมูลค่าสูง ตัวอย่างของ Lutronic เป็นการใช้เวลา 13 ปี กับการพัฒนา 22 ผลิตภัณฑ์ โดยที่เริ่มต้นธุรกิจจากเพียง 1 ผลิตภัณฑ์ เก่านั้น ส่วนกรณีของ MH Logistic นั้น เป็นการก่อตั้งขึ้นร่วมกันโดย 17 สำนักพิมพ์ ภายใต้กระบวนการทำงานร่วมกันเพื่อเริ่มต้นธุรกิจใหม่ โดยบริษัทที่ทำนวัตกรรมสูงทั้งสองบริษัทไม่มีฝ่ายการตลาด แต่ซึ่งเป็นผู้ทำตลาดการขายและสร้างเครือข่ายด้วยตัวเอง ด้วยการทำนวัตกรรม Lutronic เพิ่มการส่งออกและขยาย ส่วน MH Logistics สามารถค้าใช้จ่ายอย่างมีนัยสำคัญ ประกอบกับการมีวัฒนธรรมองค์กรที่เอื้ออำนวย เช่น การมีแรงจูงใจที่ดีให้กับพนักงานผ่านการมอบตำแหน่ง "Meister" ในระดับที่แตกต่างกัน Lutronic การทำบริษัทให้เป็นครอบครัว (MH Logistics) การสร้างวัฒนธรรมให้พนักงานรักถูกต้องค้าใช้รับบริษัท และการให้ความสำคัญกับสุขภาพของพนักงาน ที่ดี (MH Logistics) ทำให้บริษัทเป็นองค์กรแห่งนวัตกรรมอย่างแท้จริง (110)

OPEN UP

วิธีสร้างความสุข 10 ประการ

การเปลี่ยนแปลงต่างๆ ที่เกิดขึ้นในประเทศไทยของเราขณะนี้ ทำให้คนในสังคมเกิดความเครียดมากยิ่งขึ้น หากคนเราเครียดถดถอยส่วนตัว การทำงาน การเงิน ความเป็นอยู่ ชีวิตดำเนินไปในแต่ละวันก็จะมีแต่ความทุกษ...

วิธีสร้างความสุข 10 ประการ เป็นแนวทางที่สามารถนำไปใช้บูรณา
ได้จริงไม่ต้องลงทุนสามารถเริ่มต้นทำได้เลย เพียงแค่ต้องเลือกวิธีการที่สองคือต้องกับธรรมชาติ
ของตนเองก็จะเกิดประโยชน์สูงสุดแก่บุคคลคนนั้น วิธีการดังกล่าว ได้แก่

1. **ตีบแทะๆ** พระอาทิตย์ขึ้น สุกัดลมหายใจรับอากาศบริสุทธิ์หรือออกซิเจนเข้าสู่ร่างกาย หากยังพอมีเวลาเหลือสำหรับเข้าวันทำงาน เวลา�ามเข้าสามารถท่าอาโอไว้ได้มากน้อย เช่น ทำอาหาร เข้าแบบมีคุณภาพ รถน้ำดันไม้ ใส่บาตรพระตอนเช้า บางคราวอาจเลือกการตื่นแต่เช้าแล้วเดินทางไปทำงานอย่างรวดเร็วมีเวลาสำหรับสะสางงานค้าง จินก้าแฟ วางแผนการทำงานล่วงหน้าได้ ไม่เร่งรีบ ชีวิตก็ผ่อนคลาย ถือได้ว่าสามารถเริ่มต้นการทำงานในแต่ละวันให้อย่างมีความสุข

2. **รักและภูมิใจในงานที่ทำ** งานเป็นปัจจัยที่สำคัญของชีวิตและทำให้ชีวิตมีคุณค่าสำหรับคนในครอบครัว คนรอบข้าง เราต้องรักงานที่ตนเองทำ ต้องภูมิใจในงานของตนเอง หากเรา รักและภูมิใจในงานที่ทำ จะเกิดความรู้สึกผูกพันในสิ่งที่ต้องทำทุกวัน ความรักจะทำให้เกิดพลัง หากได้ทำในสิ่งที่รักและชอบ ชีวิตก็จะมีความสุข

3. **ให้เวลาในการลืมที่ตันของขอบ** ในแต่ละวันที่มี 24 ชั่วโมง หากสามารถบริหารเวลาแบ่งเวลาเป็น ให้เวลาในสิ่งที่ตนเองชอบ สิ่งที่อยากร่ำ ถ้าจะทำให้ในแต่ละวันของเรานี้ช่วงเวลาที่มีความสุขได้ หากเราเห็นด้วยกัน มีความเครียดจากการทำงาน เมื่อกลับถึงบ้านแล้วได้ทำในสิ่งที่ชอบ แม้เป็นเวลาเพียงเล็กน้อย ก็จะทำให้ความเครียดหายไป ความสนaby ใจสั่นคืนมา ลองคิดดูว่าชีวิตสามารถทำอะไรได้บ้างที่จะทำให้สบายใจมากขึ้น วิธีการนี้จะทำให้ในแต่ละวันเป็นทุกวันที่มีความหมายและมีความสุข

4. **อยู่ใกล้กับคนที่มีความสุข ดาวน์บันดี้ มองโลกไปหน้า** แม้ว่าอาจเป็นสถานการณ์ ชีวิตซ้ำซาก แต่จะสามารถชิมชั่วและได้รับพลังจากคนที่อยู่ใกล้ หากคนๆ นั้นเป็นผู้ที่มีความสุข ที่สามารถสัมผัสได้จากสีหน้า รอยยิ้ม แนวตา คำพูดเสียงหัวเราะ คนที่อยู่ใกล้ก็จะเกิดความสดชื่น แจ่มใส มีอารมณ์ขัน หากมีช่วงเวลาเป็นการส่วนตัวได้พูดคุยกับเพื่อนๆ ได้แลกเปลี่ยน ประสบการณ์บ้าง สามารถชิมชั่วความคิด หมุนมองการเข้าใจผู้อื่น การมองโลกในแง่ดีทำให้อุ่นคิด ปฏิเสียนมุมมอง เพื่อทำให้ชีวิตมีความสุขมากยิ่งขึ้น

5. **เสอก่อนหนังสือที่ก่อให้เกิดความสุข เกิดกำลังใจในการดำเนินชีวิต** ในปัจจุบัน มีหนังสือใหม่ๆ ออกสู่ตลาดที่สามารถตอบสนองความต้องการของผู้อ่านได้หลากหลาย หนังสือที่ควรอ่าน เช่น นิตยสารรายเดือน รายปักษ์ หนังสือท่องเที่ยว หนังสืออัดซีรีวิว หนังสือตกแต่งบ้าน

หนังสือภาพ นวนิยาย การอ่านหนังสือเป็นตัวช่วยสำหรับการใช้เวลาให้อย่างดีที่สุด เวลาที่มีทุกช่วงเวลาพบร่วมกันในแต่ละวันมันยานานเหลือเกิน เพราะจะนั่นการอ่านหนังสือจะเป็นตัวช่วยให้หลุดพ้นจากความทุกข์ได้ ทั้งนี้ ต้องเลือกประเภทของหนังสือที่จะทำให้ผู้อ่านมีความสุขและความเพลิดเพลิน

6. เก้าอี้คลาอิกกำลังกาย ผลการวิจัยทางการแพทย์ได้ยืนยันถึงคุณประโยชน์ของการออกกำลังกายว่าจะทำให้ร่างกายแข็งแรง อายุยืนและมีสุขภาพดี การออกกำลังกายจะทำให้สารแห่งความสุข (Endorphin) หลั่งออกมาก ทำให้ผู้ที่ออกกำลังกายสนุกยิ่งตัว สมองปลดปล่อยร่างกาย นอนหลับได้ง่ายขึ้น ช่วงเวลาสำหรับความทุกข์จะหายไป

7. เสียงสตอร์ การเลี้ยงสตอร์จะทำให้ผู้เลี้ยงเกิดความรับผิดชอบที่จะต้องกลับมาดูแลให้อาหาร ให้ความรัก ให้ความเอาใจใส่ ผู้เลี้ยงจะสัมผัสได้ถึงความอ่อนโยนที่ซ่อนอยู่ในใจ ความทุกข์ที่อยู่ในใจจะเริ่มหายไป เพราะชีวิตจะมีคุณค่าต่อสตอร์ที่เราเลี้ยงไว้ ในต่างประเทศจะมีการใช้สตอร์นำมัดอาหารของผู้ป่วยที่เป็นโรค痴迶เมศร้าและอภิคิดว่าการเลี้ยงสตอร์เป็นภาระ ขอให้ระหบหัวใจ เพราะความรัก ก็จะยิ่งสุขใจยิ่งนัก

8. พืชคนองฟ้า เป็นภัยป่าไม้ที่ต้องทนของและภัยรุนแรง ภัศนคติ คือ ความคิด ความรู้สึก ของคนเองที่มีต่อผู้อื่น การที่เราจะสามารถคิดต่อผู้อื่นได้นั้น ต้องเริ่มต้นจากคิดต่อคนของก่อน เช่น ใจคนเอง รู้จุดด้อยขาดเด่นของคนเอง เรียนรู้ ฝึกปฏิบัติที่จะคิดต่อ ทำต่อกับผู้อื่น เมื่อเราคิดต่อผู้อื่น ก็จะเกิดสัมพันธภาพที่ดีต่อกัน ความสุขก็จะเกิดขึ้นตามมา

9. กล้าไฟป่าบูชา คนเราจะต้องมาดูปัญหาหรืออุปสรรค ซึ่งเป็นเรื่องปกติในชีวิต เวลาที่พบปัญหาจะมีวิธีการคิดแตกต่างกัน เช่น ปัญหาเกิดขึ้นคิดไม่เป็นแก้ปัญหาไม่ได้ ปัญหาเกิดขึ้นพร้อมสู้กับปัญหาแต่ไม่รู้วิธีการว่าจะต้องแก้อย่างไร ปัญหาเกิดขึ้นมีประสบการณ์ในการแก้ปัญหา สู้ได้ไม่มีปัญหา ปัญหานางอย่างเกิดขึ้นแต่แก้ไม่ได้ บางครั้งต้องอาศัยเวลาเป็นตัวช่วย หลากหลายความคิด หลากหลายวิธีแก้ปัญหา อย่างไรก็ตาม หากเรายอมรับว่าปัญหาเป็นเรื่องที่ต้องเผชิญ ดังนั้น ถึงสำคัญที่สุดเมื่อมีปัญหา คือ ต้องมีสติ ให้มีปัญญาใช้กระบวนการคิด เพิ่มภัยกับปัญหาอย่างเข้มแข็ง ท้ายที่สุดปัญหาจะสามารถคลายไปได้ ความสุขก็จะกลับคืนมา

10. ปฏิวัติอยู่บ้านปัจจุบัน พยายามทำหน้าที่ทำงานตามที่วางแผนไว้ในแต่ละวันให้บรรลุ วัตถุประสงค์ ให้สำเร็จอย่างรวดเร็ว ต้องกังวลต่อสิ่งที่ยังไม่ถึง จะสอนให้ต้องรู้จักวางแผน เตรียมการล่วงหน้า เพื่อลดปัญหาที่คาดว่าจะเกิดขึ้น เมื่อการปฏิบัติหน้าที่ในแต่ละวันบรรลุเป้าหมาย ความวิตกกังวลจะลดลง การใช้ชีวิตในแต่ละวันให้มีความสุข เมื่อชีวิตมีความสุขถึงดีๆ ในชีวิตก็จะเกิดขึ้นตามมา

เวสัลังคานุบุก 10 ประการ เป็นแนวทางวิธีการที่จะช่วยให้บุคคลในสังคมสามารถดำรงชีวิตอยู่ได้อย่างมีความสุข โดยเน้นพื้นฐานด้านจิตใจเป็นสำคัญ ซึ่งเป็นรากฐานที่สำคัญของมนุษย์ สามารถเลือกนำไปใช้ในการวางแผนวิธี ไปปรับใช้ให้เกิดความสุขแก่ตัวเองและคนรอบข้างได้ เมื่อมีความสุข ก็จะเกิดพลังที่สามารถนำไปใช้ในชีวิตครอบครัวและชีวิตการทำงานต่อไป

ที่มา : วารสาร มสธ. ฝึกโภกคหบดี ฝึกความคิดสู่สุขใหม่ เพื่อหัวใจที่สุขกว่า



ຮ.ຕ.ວິຊາ ຈັດຕິທິນວັດນີ້ ການວິຊາວິຄວາກຮນອຸດສານກາງ
ຄະນະກົດກວກການສາສົກ ມາທີທີ່ມີເສຍເຫຼືອໃໝ່

ຄູນບູຊີທ ເປົມອື່ອສມບູຽນ ປະຊານຄະນະກົດກວກກາງຈັດກາກາກອຸດສານກາງ
ແລະນາເສຍ ບິຊັກ ໄຫຍິພຶດເທິສິນ ຈຳກັດ

ບັນຫຼຸງຈິຕັນທຸນກາງໄຫລວສຸດ

Material Flow Cost Accounting: MFCA

ໂຄງການບັນຫຼຸງຈິຕັນທຸນກາງໄຫລວສຸດ Material Flow Cost Accounting: MFCA ມີຈຸດເວັ້ນມາຈາກກາງສົ່ງເສີມເວົ້າກາງເພີ່ມຜລິກພາກສີເຂົ້າ (Green Productivity: GP) ຂອງອົງກົດກວກພລິກພິຕແກ່ເອເຊີຍ (Asian Productivity Organization: APO) ອ່າຍ່າງ ດ້ວຍເນື້ອງ GP ເປັນຄລຸຍທີ່ສໍາຄັນທີ່ຂ່າຍສົ່ງເສີມກາງເພີ່ມຜລິກພາກຄວນຖື່ງໄປກັບກາງຈັດກາງສິ່ງແວດລ້ອມເພື່ອກາງພັນນາຍ່າຍ່າຍ່ົງຍືນ GP ມີການປະຢູກທີ່ໃຊ້ເຄື່ອງມືອ ເຫດນິການກ່າວກ້າວທີ່ເກີດໃນໄລຍ້ທີ່ຈະຂ່າຍເພີ່ມຜລິກພາກແລະກາງຈັດກາງສິ່ງແວດລ້ອມທີ່ດີທີ່ຈະຂ່າຍລົດຜລກຮະບນຕ່ອງສິ່ງແວດລ້ອມໃນກິຈການຂອງອົງກົດກວກ ໃນວ່າຈະເປັນໃນດ້ານສິນຄ້າຮູບຮົບກາງ

ບັນຫຼຸງຈິຕັນທຸນກາງໄຫລວສຸດ (Material Flow Cost Accounting: MFCA) ເປັນໜີ່ໃນເຄື່ອງມືອ ກາງດ້ານກາງປະເມີນຜລກຮະບນດ້ານສິ່ງແວດລ້ອມ ຂ່າຍໃນກາງຈັດກາງໄຫວັດຖຸດີບໄດ້ອ່າຍ່າຍມີປະລິຫິກພາກ ລົດກາງປ່ອຍຂອງເລີຍ (Waste) ແລະ non-Product ດ້ວຍ ກລ່ວ່າຫຼື MFCA ຂ່າຍແສດງກາງສົ່ງຄ່າຍ ແລະກາງປ່ອຍແປລ່ງມຸລຄ່າຂອງວັດຖຸດີບທີ່ກ່າວໜັ້ນຕອນຫົວໜ້າກະບວນກາງແລະບ່າງຂໍ້ຫົວໜ້າກະບັນໄທເທັນໄອກາສໃນກາງປ່ອຍປ່ອຍພັນນາກາງໄຫວັດຖຸດີບໄທມີປະລິຫິກພາກນີ້ແລະຂ້າຍລົດຂອງເລີຍອັນປັນກາຮອດຄັດລ້ອງກັບແນວຄວາມຄິດຂອງ GP ອ່າຍ່າຍ່ົງ

MFCA ເວັ້ນນີ້ໃນແຍ່ອມນີ້ແຕ່ໃໝ່ຈານອ່າຍ່າຍຈົງຈຳນີ້ຢູ່ບຸນ ໃນຮະຍະເວລາ 10 ປີທີ່ມີກາງປະລິຫິກພາກ ປະຍຸດທີ່ໃຊ້ແນວຄິດນີ້ແລະໄຟ່ນ້ອຍກວ່າ 100 ບ້າຍໃນຢູ່ບຸນທີ່ປະບັນລົດສໍາເລີກ ສາມາດຄົດຄວາມສູນເສຍ ຈາກກາງໄຫວັດຖຸດີບທີ່ໃຊ້ປ່ອກາງມີສິນຄ້າທີ່ໄຟເກີດມຸລຄ່າທີ່ເຮັດວຽກກົດກວກທີ່ມີມຸລຄ່າລົບ (Negative Product) ລົງອ່າຍ່າຍ່າ ອົກທີ່ເຄື່ອງມືອ MFCA ພັນເປັນເກືອງມີກາງຈັດກາງສິ່ງແວດລ້ອມໃນປີ 2550 ຮູ່ບຸນຢູ່ບຸນ ໄດຍກະທຽວງານເຄຫຼາກ ການຕ້າແລະອຸດສາຫາກຮນ (Ministry of Economic Trade and Investment: METI) ຈຶ່ງໄດ້ເສັນອ່າງກາງຈັດກາງສິ່ງແວດລ້ອມ (Environmental Management-Material Cost Flow Accounting General principles and frameworks) ໄປເັື້ອຄະນະກາງ ISO/TC207 (ໃນນູກຮມ ISO 14000)

และเรื่องตั้งกล่าวมีการนำมาพิจารณาอย่างเป็นทางการในวันที่ 16 พฤศจิกายน 2550 และนำไปสู่การพัฒนาเป็น ISO14051FDIS (Final Draft of International Standard) ซึ่งจะมีการเผยแพร่ประกาศและบังคับใช้อย่างเป็นทางการในปี 2555

การวิเคราะห์ที่บัญชีด้านทุนการให้วัสดุ มีวัตถุประสงค์ในการจำแนก ชี้บ่งความสูญเสียที่เกิดขึ้นจากการทำงาน ระบบ หรือเทคโนโลยีการผลิตที่ไม่มีประสิทธิภาพหรือสามารถพัฒนาให้ดีขึ้น โดยจำแนกปริมาณผลผลิตที่ได้เทียบกับปริมาณวัสดุดิบที่นำเข้า ผลของความแตกต่างในด้านปริมาณผลผลิตที่ได้ ซึ่งมีน้ำหนักหรือจำนวนหน่วยกว่าปริมาณวัสดุดิบที่นำเข้า จะแสดงถึงความสูญเสีย (Loss) ที่เกิดขึ้นจากการบวนการผลิตและประเมินความสูญเสียของวัสดุออกมานิรูปของด้านทุน การจำแนกอาจใช้ปริมาณหรือจำนวนผลิตภัณฑ์ที่ควรได้จากการผลิตตามทฤษฎีขึ้นอยู่กับลักษณะกระบวนการผลิต (ดังแสดงในภาพที่ 1) ซึ่งแสดงถึงกระบวนการพิมพ์ผลิตกระดาษ ณ บริษัท Shimizu ที่ประเทศไทย ปุ่น จำแนกวัสดุปัจจัยขาเข้าที่ใช้ทั้งหมด (Input) ที่จะถูกนำไปในการผลิต สินค้าที่มีมูลค่า (Product) โดยก่อนที่กระบวนการพิมพ์จะมีขุนภาคไฟ้ตามที่กำหนดนั้น จะเป็นต้องมีการทดสอบ ปรับตั้ง หรือเช็คอัพ ซึ่งต้องใช้วัสดุดังต้นที่เรียกว่า Spare ซึ่งเป็นกระดาษขาวเพื่อทดสอบการพิมพ์ โดยปกติการเช็คอัพจำเป็นต้องใช้กระดาษทดลองปริมาณมาก ดังนั้นผู้ผลิตจะใช้กระดาษที่มาจากการพิมพ์ครั้งก่อนที่เรียกว่า Yare เพื่อลดปริมาณกระดาษขาวที่ต้องเสียไปกับการเช็คอัพ จะเห็นว่าความสูญเสียของวัสดุ (Material Losses) ในกรณีนี้ คือ ปริมาณกระดาษขาว และกระดาษจากการพิมพ์ครั้งก่อนรวมกันนั่นเอง ดังนั้นหากสามารถปั้บแต่งกระบวนการ หรือเครื่องจักรให้มีประสิทธิภาพดีขึ้น ความสูญเสียของวัสดุที่ใช้ก็จะลดลง

- Through number of pieces of paper = products + space + 'Yare'
- products: the actual number of pieces of paper delivered to clients
- spare: white paper for preparation
- Yare: preparation paper (used paper in the previous printing)



ภาพที่ 1 ตัวอย่างการจำแนกความสูญเสียของวัสดุในกระบวนการพิมพ์ผลิตกระดาษ

การจำแนกความสูญเสียที่เกิดขึ้นนี้ต้องจำแนกออกตามสายการหรือขั้นตอนการผลิต เพื่อนำไปสู่การสร้างแผนภาพความสัมพันธ์การให้เหลือของวัสดุและผลผลิตที่ออกจากแต่ละขั้นตอน และใช้หลักการสมดุลของมวลที่เข้าและออกจากการบวนการผลิต (Mass Balance) เป็นเกณฑ์ในการกำหนดหาส่วนที่สูญเสียไปจากการบวนการ และประเมินความสูญเสียของออกมานิรูปของด้านทุน ในแต่ละขั้นตอน โดยจะคิดจากหักวัสดุดิบที่ใช้หลักและวัสดุประกอบการผลิต สารเคมี และวัสดุ

Input	Mass Balance	Output
Coal	Combustion : CO ₂ and Water	
Breakdown: carbon (C) and hydrogen (H) 80t	Breakdown: carbon and hydrogen Residual exhaust: ash and exhaust air	79t
non-combustible component (water, etc.) 20t	Breakdown: carbon and hydrogen Impurities	1t 20t
Pure water 1000t	Pure water and water vapor	1,000t

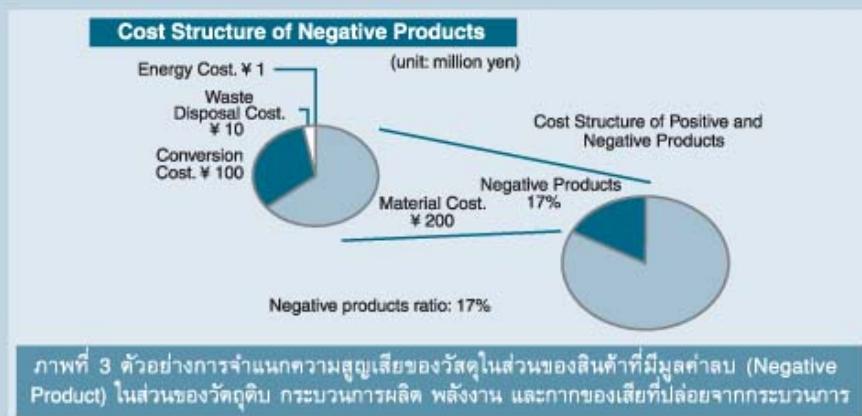
Input	Energy balance	Output
Energy quantity of 100 tons of coals	100%	Change to pure water (water vapor) 85%
		Exhaust heat from an external wall and a chimney of a boiler 15%

ภาพที่ 2 ตัวอย่างการคำนวณสมดุลของมวลและพลังงานในการผลิตกระแสไฟฟ้า
ของบริษัท Nippon Paint

ล้านเปอร์เซ็นต์ของปริมาณวัสดุติดบีทเกิดจากเศษวัสดุ หรือสารเคมีหรือของเสียที่เกิดจากการบวน การผลิตจะถูกนำมาใช้ในการประเมินความสูญเสียทั้งหมด (ดังภาพที่ 2) ซึ่งเป็นอีกด้านของการ ประยุกต์ใช้หลักการ MFCA ใน การผลิตกระแสไฟฟ้าของบริษัท Nippon Paint ในประเทศไทยปัจจุบัน กรณีนี้พัฒนาถูกจัดเป็นวัสดุที่เหลืออยู่ในกระบวนการผลิต และวัสดุปัจจัยชาเข้าประกอบด้วยวัสดุ 2 ส่วน คือ ถ่านหินและน้ำริสูทธิ์ มีมวลอย่างละ 100 และ 1,000 ตันโดยลำดับ ดังนั้น มวลรวม ของวัสดุปัจจัยชาเข้ามีค่ารวม 1,100 ตัน และมวลรวมของวัสดุปัจจัยชาออกจากการบวน การผลิต ก็จะต้องเท่ากับ 1,100 ตัน โดยประกอบไปด้วยส่วนของที่ปล่อยจากการเผาไหม้ประกอบด้วยก๊าซ คาร์บอนไดออกไซด์สมรรถนะบันดา และน้ำริสูทธิ์ ในส่วนของสมดุลพลังงานนั้นทางบริษัทสามารถ คำนวณได้ว่าใน 100 ตันของวัสดุถ่านหินที่ใช้นั้นจะมี 15 ตันกล้ายเป็นความสูญเสียอันเนื่องมาจากการถ่ายเทความร้อน

หลักการบัญชีด้านทุนการไฟฟ้าวัสดุ จะเริ่มจากการด้านหน้าและวัดปริมาณความสูญเสียของ ผลิตภัณฑ์ที่มีมูลค่าลบ (Negative Product) ซึ่งในระบบการบัญชีด้านทุนแบบทั่วไปอาจจะจัดความ สูญเสียนี้อยู่ในส่วนของด้านทุนค่าใช้จ่ายรวม แต่ในหลักการของ MFCA นั้นจะคิดด้านทุนส่วนนี้ ออกจากอย่างชัดเจนและเป็นที่นฐานที่จะนำไปสู่การคำนวณหาเดduct และวิธีการจัดการ ดังนั้น MFCA ใช้หลักการแบ่งด้านทุนทั้งหมดเป็นด้านทุนของสินค้าที่มีมูลค่าบวก (Positive Product) และด้านทุน ของสินค้าที่มีมูลค่าลบ (Negative Product) จากนั้นจะนำส่วนด้านทุนความสูญเสียของวัสดุในส่วน ของสินค้าที่มีมูลค่าลบ (Negative Product) มาคำนวณหาตัดส่วนของด้านทุนความสูญเสียไปใน ส่วนของวัสดุติดบีท (Material Cost) ด้านทุนความสูญเสียในส่วนของการผลิต (Processing or Conversion Cost) ด้านทุนความสูญเสียในส่วนของพลังงาน (Energy Cost) และด้านทุนความ สูญเสียในส่วนของกากของเสียที่ปล่อยจากการบวน (Waste Emission Cost) ดังนั้นการ วิเคราะห์โดยหลักการบัญชีด้านทุนการไฟฟ้าจะนำไปสู่การจัดสรรด้านทุนของผลิตภัณฑ์ในรูปของ ด้านทุนของผลิตภัณฑ์สินค้าที่มีมูลค่า และด้านทุนของผลิตภัณฑ์ที่ไม่มีมูลค่า โดยด้านทุนของผลิตภัณฑ์

ที่ไม่มีมูลค่า หรือไม่เกิดให้เกิดสินค้าผลิตภัณฑ์ จะถูกนำมาจัดสรรขั้นต่อไปว่าเกิดการสิ้นเปลือง วัสดุดิบ วัสดุ เกิดการสิ้นเปลืองทรัพยากรการผลิต เกิดการสิ้นเปลืองพลังงานเป็นสัดส่วนเท่าไหร อันจะนำไปสู่การหาแนวทางลดต้นทุนของผลิตภัณฑ์ที่ไม่ใช่สินค้าให้มากที่สุด (ดังภาพที่ 3)



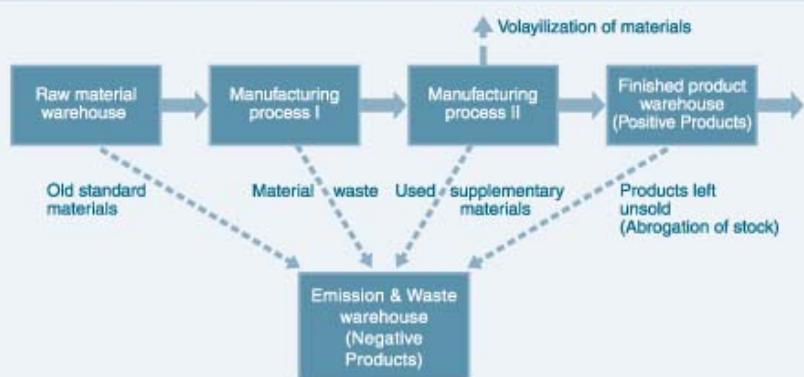
ภาพที่ 3 ด้วยอย่างการจำแนกความสูญเสียของวัสดุในส่วนของสินค้าที่มีมูลค่าลบ (Negative Product) ในส่วนของวัสดุดิบ กระบวนการผลิต พลังงาน และการของเสียที่ปล่อยจากกระบวนการ

ความแตกต่างระหว่างการจำแนกหลักการบัญชีด้านทุนการให้วัสดุกับแนวคิดความสูญเปล่า ในกระบวนการผลิตอยู่ที่หลักการจำแนกเบ่งชี้ เซ็น กระบวนการผลิตทั่วไป จะมีการกำหนดผลิตภัณฑ์มาตรฐานของกระบวนการผลิต เช่น ร้อยละ 99 หมายถึง การยอมรับของเสียที่เกิดขึ้นจากกระบวนการร้อยละ 1 โดยการบริหารการผลิตในจะใช้มารวบผลิตภัณฑ์เป็นเกตเวย์ในการกำหนดการควบคุม หากกระบวนการสามารถให้ผลผลิตได้ตามเป้าหมาย จะถือว่ากระบวนการมีคุณภาพไม่จำเป็นต้องควบคุมหรือเปลี่ยนแปลงต่างไปจากปัจจุบัน ในขณะที่หลักการบัญชีด้านทุนการให้วัสดุนั้นจะต้องเบ่งชี้หาปริมาณวัสดุดิบที่เกิดจากเหตุวัสดุ สารเคมี หรือของเสียที่เกิดจากการกระบวนการผลิตทั้งหมด ถึงแม้ว่ากระบวนการจะอยู่ในการควบคุมทั้งหมด ผลของการเบ่งชี้นจะถูกนำมาใช้ในการประเมินความสูญเสียทั้งหมด ซึ่งจะนำไปสู่การสร้างโอกาสในการปรับแก้ ปรับเปลี่ยนกระบวนการผลิตให้อ่องมีการใช้พลังงานหรือวัสดุดิบอย่างมีประสิทธิภาพมากขึ้นกว่ากระบวนการดั้งเดิม ความคุ้มโดยใช้ผลิตภัณฑ์เพียงอย่างเดียว (ดังภาพที่ 4)



ภาพที่ 4 ความแตกต่างของหลักการบัญชีด้านทุนแบบทั่วไป และบัญชีด้านทุนการให้วัสดุ

หลักการ MFCA จะพิจารณาวัสดุที่ไหลในกระบวนการผลิตทั้งหมด เริ่มจากวัตถุดิบดังต้น วัสดุที่ใช้ไปในกระบวนการผลิต รวมถึงสารเคมี น้ำ วัสดุทางอ้อมและวัสดุที่เหลือจากการกระบวนการผลิต (ดังแสดงในภาพที่ 5) จากที่กล่าวไว้ว่า หลักการบัญชีด้านทุนการไหลวัสดุใช้หลักการสมดุล ของมวลที่เข้าและออกจากการกระบวนการผลิต (Mass Balance) เมื่อนำมาในการกำหนดห้าส่วนที่สูญเสียไปจากการกระบวนการและประเมินความสูญเสียของสิ่งที่ออกจากในรูปของต้นทุนในแต่ละขั้นตอน ดังนั้น วัสดุทุกอย่างที่ไม่ได้เป็นส่วนของผลิตภัณฑ์ที่มีมูลค่า (Positive Product) จะถูกจัดเป็นผลิตภัณฑ์ที่มีมูลค่าลบ (Negative Product) ทั้งหมด



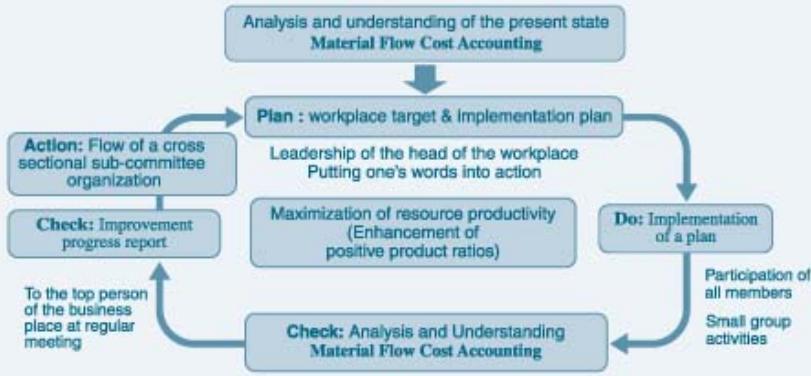
The "old standard materials", "used supplementary materials", "volatilization of materials", and "products left unsold" are "negative products" in each process (which is called the quantity center in MFCA) are negative products.

ภาพที่ 5 ตัวอย่างการจำแนก ผลิตภัณฑ์ที่มีมูลค่าลบ (Negative Product) ของหลักการ MFCA

หลังจากการจำแนกปัจจัยด้านทุนของผลิตภัณฑ์ที่ไม่ใช่สินค้าหรือมีมูลค่าลบ จะเป็นส่วนของซ้อมูลที่จะนำไปใช้ในการบริหารจัดการล่วงเวลาล้อม และใช้ในการวางแผนการดำเนินงานให้บรรลุ เป้าหมายโดยมุ่งเน้นการลดความสิ้นเปลือง และต้นทุนของวัสดุที่สูญเสียไปจากการผลิตภัณฑ์ที่ไม่ใช่สินค้าหรือมีมูลค่าลบ ซึ่งหลักการนี้จะส่งผลต่อการลดลงของการใช้ทรัพยากรต่างๆ ที่ใช้ในการกระบวนการผลิต เช่น น้ำ สารเคมี ไฟฟ้า อันจะนำไปสู่การลดลงของการปล่อยของเสียจากกระบวนการเชิงกึ่กิ๊ก การจัดการสิ่งแวดล้อมนั้นเอง จากนั้นจะมีการกำหนดเป้าหมายการลดต้นทุน หรือการลดการสิ้นเปลืองวัตถุดิบ ทำการวิเคราะห์หาทางเลือกในการกระบวนการผลิตและทดสอบ ปฏิบัติตามทางเลือกและประเมินผล ดังนั้น การบริหารและการประยุกต์ใช้หลักการบัญชีด้านทุนการไหลวัสดุนี้จำเป็นต้องอาศัยกลไกวงจรการบริหารงานคุณภาพ (PDCA) และหลักการควบคุมปรับปรุงกระบวนการ (ดังภาพที่ 6)

ประเด็นที่สำคัญของหลักการบัญชีด้านทุนการไหลวัสดุนี้ได้อยู่ที่การหาแนวทางการลดต้นทุนเท่านั้น ซ้อมูลของต้นทุนนี้จะถูกนำไปใช้ในการตัดสินใจของฝ่ายบริหาร ในส่วนของการลงทุนที่เป็นส่วนความสูญเสียของวัสดุที่เสียไปหรือผลิตภัณฑ์ที่มีมูลค่าลบ (Negative Product) หากสามารถลดความสูญเสียของวัสดุนี้ได้ นั่นหมายถึงปริมาณวัสดุที่เข้าสู่กระบวนการผลิตก็จะ

The basic way of progressing environmental assurance activities



ภาพที่ 6 การวิหารและการประยุกต์ใช้หลักการบัญชีด้านทุนการให้ผลวัสดุค่าว่างๆ PDCA

ลดลงของเสียจากการนำเข้า (Waste) รวมถึงของเสีย ภาคหรือเศษของวัสดุ สารเคมี ก็จะต้องลดลงตามไปด้วย ความสูญเสียที่เกิดจากด้านทุนกิจกรรมของกระบวนการก็จะลดลงไปเช่นกัน ส่งผลให้ผลกำไรที่ต่อสิ่งแวดล้อมลดลง การบัญชีด้านทุนการและค่าใช้จ่ายที่ใช้จัดการสิ่งแวดล้อมก็ลดลง ซึ่งจะหักเป็นกำไรเพิ่มเติมหลักของการบัญชีด้านทุนการให้ผลวัสดุ ที่ส่งผลต่อสิ่งแวดล้อมและผลิตภัณฑ์พัฒนามากขึ้น

กล่าวโดยสรุป MFCA เป็นเครื่องมือที่มุ่งเน้นไปที่ของเสียที่ปล่อยออก นั่นคือ ผลกำไรที่หายไปจากการใช้ทรัพยากรสิ่งปลูกปลูก ดังนั้นจึงเรียกได้ว่า MFCA เป็นเครื่องมือที่ช่วยทำกำไรที่หักออกในกระบวนการแบ่งเป็น 4 ประเภท

- ค่าวัสดุ คือ มูลค่าของวัสดุที่ป้อนเข้ากระบวนการ
- ค่าพลังงาน คือ มูลค่าของพลังงานที่ใส่เข้าไปในกระบวนการ
- ค่าระบบ คือ มูลค่ารวมของค่าซั้างแผน ค่าเสื่อมราคา ค่าบริหารจัดการ
- ค่าขนส่งและค่ากำจัด คือ มูลค่าของค่ากำจัด หรือค่ากำจัดของเสียรวมค่าขนส่ง

ข้อแตกต่างของ MFCA กับการทำบัญชีค่าใช้จ่ายทั่วไป (Conventional Cost Accounting) คือ MFCA มีการคิดราคาของด้านทุนทั้ง 4 ประเภทไปในการแบ่งของเสียในกระบวนการแต่บัญชีค่าใช้จ่ายทั่วไปไม่มีการคำนวณน้ำหนัก ซึ่งจะทำให้องค์กรเสียค่าใช้จ่ายที่เกิดขึ้นจากการผลิตของเสียและกากอุตสาหกรรม

MFCA จึงเป็นเครื่องมือในการบ่งชี้หรือแสดงให้เห็นค่าใช้จ่ายของการผลิตในแต่ละกระบวนการอย่าง ที่จะแยกแยะได้ว่าค่าใช้จ่ายที่ใส่เข้าไปทั้งหมดนั้น ทำให้เกิดเป็นของตัวที่เป็นผลิตภัณฑ์และเป็นของเสียหรือภาระอุตสาหกรรมอย่างละเอียด ซึ่งทำให้องค์กรเห็นโอกาสในการปรับปรุงพัฒนากระบวนการให้มีประสิทธิภาพมากขึ้น โดย MFCA มีวิธีการที่ง่าย ไม่ซับซ้อน ไม่ต้องการข้อมูลเพิ่มเติมใช้เฉพาะข้อมูลที่มีอยู่ในองค์กรเท่านั้น มีขั้นตอน ดังนี้

- แบ่งกระบวนการทั้งหมดออกเป็นกระบวนการย่อย

2. ใช้ Input-Output ในทุกกระบวนการ โดยเฉพาะกระบวนการที่ต่อเนื่องกัน
3. ใส่ปริมาณเป็นหน่วยกอนของ Input-Output โดยการทำสมดุลมวลสาร (Material Balance)
4. ประเมินค่าในแต่ละกระบวนการอย่าง เช่น ค่าพลังงานที่ใช้ ค่าเสื่อมราคาเครื่องจักร ค่าจ้างแรงงาน ฯลฯ
5. ใส่ค่าต้นทุนติดตุกชนิดและค่าใช้จ่ายในการกำจัดของเสียทุกชนิดของแต่ละกระบวนการ

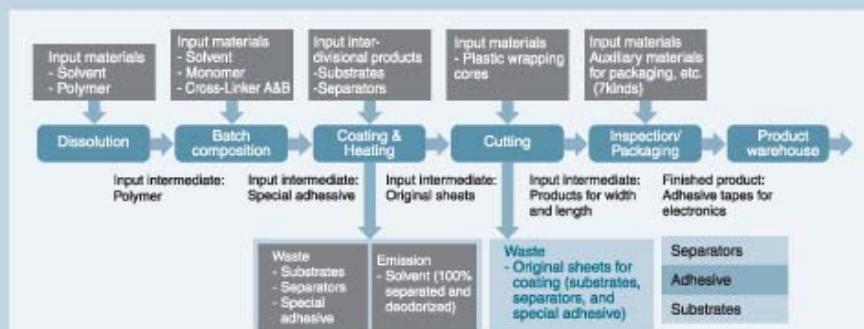
โดยทั่วไปสำหรับองค์กรที่ยังไม่เคยทำ MFCA จะพบว่าเงินต้นทุนที่ใส่เข้าไปในการผลิต ร้อยละ 100 จะใช้ไปในการผลิตของที่เป็นผลิตภัณฑ์จริงเพียงประมาณร้อยละ 70 และใช้ต้นทุน ไปถึงร้อยละ 30 ไปในการผลิตของเสีย (Waste) หรือกับค่ากำจัดของเสีย หากองค์กรเห็นว่า การปรับปรุงกระบวนการให้มีการผลิตของเสียได้น้อยมากหรือเป็นศูนย์ จะสามารถลดต้นทุน ได้ทันทีร้อยละ 30 หรือเมื่อการเพิ่มกำไรได้ร้อยละ 30 นั้นเอง ด้วยเหตุนี้ MFCA จึงเป็นเครื่องมือ ที่มีประสิทธิภาพในการผลักดันองค์กรให้ลดการใช้ทรัพยากรและการพัฒนาอย่างต่อเนื่องด้วย



การประยุกต์ใช้หลักการบัญชีต้นทุนการไฟล์วัสดุของ บริษัท Nitto Denko Corporation

บริษัท Nitto Denko Corporation เป็นผู้ผลิตสินค้าประเภทเทปภาชนะที่ใช้ในงานด้าน อิเล็กทรอนิกส์ งานทางวิศวกรรมและอาหารแพทย์ โดยบริษัทประยุกต์ใช้หลักการบัญชีต้นทุน การไฟล์วัสดุเป็นที่แรก เริ่มจากศึกษาการไฟล์ของวัสดุสร้างสมดุลมวล อ้างอิงตามลำดับกระบวนการ (ดังภาพที่ 7) โดยทางบริษัทได้คำนวณและจำแนกต้นทุนที่เกิดขึ้นออกเป็นส่วนของผลิตภัณฑ์ และ ต้นทุนความความสูญเสีย (ดังแสดงในตารางที่ 1) ซึ่งต้นทุนวัสดุที่ใช้ไปทั้งหมดเป็นสัดส่วนของ ต้นทุนวัสดุที่ใช้ไปกับความสูญเสียสูงถึงร้อยละ 31.71 ณ ปี 2544 ซึ่งหากจำแนกบัญชีต้นทุนโดย ใช้หลักการบัญชีแบบเดิม จะเห็นว่าส่วนของต้นทุนทั้งหมด 4,521,968 เยน (ดังแสดงในตารางที่ 2) ไม่ได้จำแนกว่าเป็นต้นทุนที่เกิดขึ้นจากส่วนใดบ้าง แต่หลักการบัญชีต้นทุนการไฟล์วัสดุจะจำแนก ลงไปว่า ค่าใช้ของต้นทุนทั้งหมด 4,521,968 เยนนั้นประกอบด้วยส่วนที่เป็นความสูญเสียต้นทุน วัสดุถึง 1,484,470 เยน และทางบริษัทได้นำค่าความสูญเสียต้นทุนวัสดุนี้เป็นเป้าหมายในการ ทางานลดความสูญเสียต้นทุนวัสดุให้ได้ลดลงเหลือเพียงร้อยละ 10 ในปี 2553 โดยมีจากการ

ดำเนินการปรับปรุงกระบวนการอย่างจริงจังพบว่า ในปี 2547 บริษัทสามารถลดความสูญเสียต้นทุนวัสดุเหลือเพียงร้อยละ 22 และบรรลุเป้าหมายได้ในเวลาที่กำหนด (ดังแสดงในตารางที่ 3) โดยทางบริษัทได้รายงานว่าผลจากการลดความสูญเสียต้นทุนวัสดุลดลงช่วงระยะเวลาที่ดำเนินโครงการนี้ สามารถลดค่าใช้จ่ายโดยรวมได้ถึง 700 ล้านเยน



ภาพที่ 7 สมุดบัญชีกระบวนการผลิตของบริษัท NITTO DENKO CORPORATION ตามหลักการ MFCA

Cost Classification	Material	Energy	System	Waste Management	Total
Product	¥2,499,944 (68.29%)	¥57,354 (68.29%)	¥480,200 (68.29%)		¥3,037,498 (67.17%)
Material Cost	¥1,169,830 (31.71%)	¥26,632 (31.71%)	¥222,978 (31.71%)	¥74,030 (100%)	¥1,484,470 (32.83%)
Total	¥3,660,774 (100%)	¥83,986 (100%)	¥703,178 (100%)	¥74,030 (100%)	¥4,521,968 (100%)

ตารางที่ 1 การจำแนกต้นทุนที่เกิดขึ้นออกเป็นส่วนของผลิตภัณฑ์และต้นทุนความสูญเสีย

MFCA-based P/L (Unit Yen)	Conventional P/L (Unit Yen)
Sales*	15,000,000
Product costs	3,037,498
Material losses	1,484,470
Gross profit	10,478,032
Sales and general administrative expenses*	8,000,000
Operating profit	2,478,032

(The values with an asterisk * mark were modified to be fictitious for disclosure)

ตารางที่ 2 การเปรียบเทียบการจำแนกบัญชีต้นทุนแบบเดิมและแบบบัญชีต้นทุนการไหลเวียน

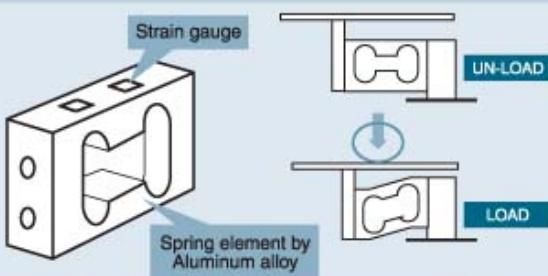
Cost Classification	FY2001	FY2004	FY2010 (Target)
Products	68%	78%	90%
Material Losses	32%	22%	10%
Total	100%	100%	100%

ตารางที่ 3 แผนกรอตความสูญเสียต้นทุนวัสดุลดลงช่วงระยะเวลาดำเนินโครงการ

การประยุกต์ใช้หลักการบัญชีดันทุนการให้วัสดุ ของบริษัท Ishida Co.,Ltd.

บริษัท Ishida Co., Ltd. เป็นโรงงานผลิตเครื่องซั่ง เครื่องบรรจุภูมิที่ใช้ในอุตสาหกรรมอาหารและชุบเปอร์มาร์เก็ต การนำ MFCA มาใช้ใน Ishida มีความแตกต่างจากการณ์ Nitto Denko เนื่องจากของ Ishida เป็นแบบ Bottom-up โดยเริ่มจากพนักงานบริษัทฯ ตั้งปีนิติการได้ศึกษา MFCA และพบว่ามีประโยชน์ซึ่งเสนอผู้บุพิหารเพื่อประยุกต์ใช้ในโรงงาน จากนั้นเริ่มที่กระบวนการการง่ายๆ ในโรงงาน แต่เป็นกระบวนการหลักของการผลิตและประสบความสำเร็จโดยการลดต้นทุน การผลิตและลดของเสียได้อย่างมาก อย่างไรก็ตามมีข้อสังเกตเข้ามายังกับกรณีบริษัท Nitto Denko พบว่าในโรงงาน Ishida ไม่ได้ใช้หรือขยายผล MFCA ไปทุกกระบวนการผลิต ยังคงใช้อยู่เฉพาะกระบวนการหักของตันแต่ถูกเน้นการรับปูงอย่างต่อเนื่อง

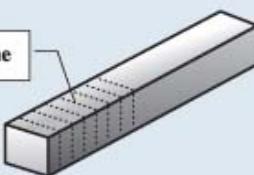
ด้วยลักษณะการผลิตของบริษัท Ishida เป็นการประกอบที่เป็นสายการผลิต ขึ้นส่วนบางส่วนที่จะใช้ในการประกอบเครื่องซั่งจะถูกส่งมาจากผู้ส่งมอบ (Supplier) บางส่วนมาจากการผลิตขึ้นในโรงงาน กรณีศึกษาการนำหลักการบัญชีดันทุนการให้วัสดุของบริษัท Ishida เป็นการประยุกต์ใช้ในการรื้อนูบชิ้นงานที่มีน้ำหนักของตัวเครื่องซั่งที่ทำขึ้น คือ ตัวสปริงวัตต์น้ำหนัก (Load Cell) (ดังภาพที่ 8)



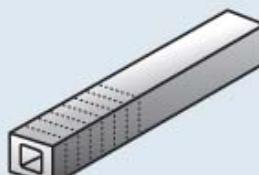
ภาพที่ 8 ขั้นส่วนอุปกรณ์เหล็กในการประกอบเครื่องซั่ง

ลักษณะของตัวสปริงวัตต์น้ำหนักเป็นแท่งโลหะอัลูมิเนียมผสมที่มีการเจาะตรงกลางเป็นรูประดูก (ดังภาพที่ 8) ดังนั้นการรื้อนูบชิ้นงานดังกล่าวจะต้องเริ่มจากการตัดแท่งโลหะเป็นชิ้นตามความหนาที่ต้องการและทำการเจาะด้วยเครื่องจักรกล (Machining) จากการวิเคราะห์กระบวนการรื้อนูบด้วยหลักการบัญชีดันทุนการให้วัสดุ (MFCA) ทางบริษัทพบว่ากระบวนการ Input มีส่วนที่เป็น Negative product จำนวนมากซึ่งก็คือ เศษผงอัลูมิเนียมที่เกิดจากการตัดและการเจาะกลึง การวิเคราะห์จึงทำให้เห็นโอกาสในการรับปูงเทือด Negative product การรับปูงดังกล่าวเป็นการรับปูงที่วัตถุดินก้อนที่จะมาเข้ากระบวนการรื้อนูบ จากเดิมใช้แท่งอัลูมิเนียมตันมาตัดแล้วจึงนำไปเจาะกลึง เป็นการเปลี่ยนแปลงอัลูมิเนียมคงจะมาตัดกลึงชิ้นงาน (ดังภาพที่ 9) ทำให้มีการสูญเสียเนื้ออัลูมิเนียมในขั้นตอนการกลึงชิ้นงานน้อยลง ช่วยลด Negative product และลดต้นทุนได้อย่างมาก

Cutting Line



**Solid Aluminum Member
Before it improves it**



**Hollow Aluminum Member
Before it improves it**

ภาพที่ 9 ชิ้นส่วนแท่งอลูมิเนียมของตัวสมบูร্জวัตตันหนัง

จะเห็นว่าการประยุกต์หลักการบัญชีดันทุนการให้วัสดุของบริษัท Ishida เป็นเลือกการประยุกต์ใช้ในกระบวนการที่มีความซับซ้อนน้อย แต่ก็เป็นขั้นตอนหลักของการผลิต ซึ่งได้ประโยชน์ต่อบริษัทอย่างมากในการลดต้นทุนและลดของเสียที่เกิดขึ้น

การประยุกต์ใช้หลักการบัญชีดันทุนการให้วัสดุ ของบริษัท Sanden Co., Ltd.

บริษัท Sanden Co.,Ltd. ตั้งอยู่ที่ Akagi mountain ห้ามกลางธรรมชาติในป่า มีการออกแบบก่อสร้างโรงงานโดยคำนึงถึงระบบไมเวนและการอยู่ร่วมกัน ระหว่างโรงงานอุตสาหกรรม กับธรรมชาติ มีการกำหนดกรอบความรับผิดชอบต่อสังคม (Corporate Social Responsibility: CSR) เป็นอย่างดี โดยมีจุดเด่นคือการให้ชุมชนมีส่วนร่วมกับการตั้งอยู่ของโรงงาน จัดกิจกรรมสานสัมพันธ์กับชาวบ้านที่มีลักษณะเด่นคือการรับภาระของเสียงในโรงงานที่ดี โดยตัดแยกจากอันตรายและขยายไม่อันตรายออกจากกัน โดยจะไม่อันตรายจะถูกส่งไปเข้ากระบวนการนำกลับมาใช้ใหม่ (Recycle) ทั้งหมด การจัดการของเสียทั้งหมดจะถูกบันทึกทั้งน้ำหนักและหน่วยงานที่เป็นผู้ดำเนินโครงการที่ต้องรับผิดชอบ

บริษัท Sanden เป็นโรงงานที่ได้รับรางวัลการจัดการการบำรุงรักษาที่ผลแบบทุกคนมีส่วนร่วม (Total Productive Maintenance: TPM) ระดับโลก (World Class) คือ ระดับสูงสุด การที่ทางโรงงานนำ MFCA มาใช้เป็นเครื่องมือในการต้านหาความสูญเสีย (Loss) และทำการปรับปรุงกระบวนการเพื่อเป็นการต่อรอบของระบบ TPM ที่มีอยู่เดิม ดังนั้น การทำ MFCA ในโรงงานของบริษัท Sanden จึงมีได้เป็นเว่องมาก เพียงใช้ฐานข้อมูลที่ได้ถูกจัดการในระบบ TPM มาจัดให้เข้ากับวิธีการและเทคนิคของ MFCA

บริษัท Sanden เริ่มจากการวิเคราะห์ระบบห่วงโซ่อุปทาน (Supply Chain) ของบริษัท และกำหนดขอบเขตของการวิเคราะห์หลักการบัญชีดันทุนการให้วัสดุ โดยกรณีศึกษาการวิเคราะห์เริ่มจากโรงงาน SanDen Compressor Parts Plant และ Sanwa Precision ส่วนโรงงานอื่นๆ จะเป็นขอบข่ายที่จะเริ่มดำเนินการในลำดับต่อไป (ดูภาพที่ 10)

Supply chain processes

Target this time

Sanden
Akagi Compressor
Parts Plant

Forging

Sanwa
Precision

Cutting/Painting

Sanden
Yattajima Plant

Assembly/shipping

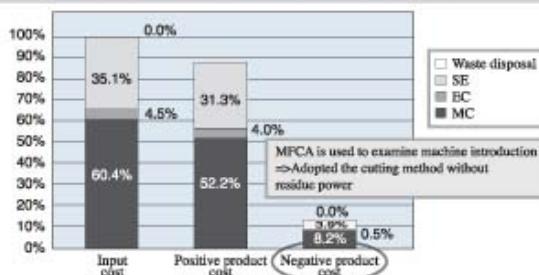
Overseas
affiliates

Assembly/shipping

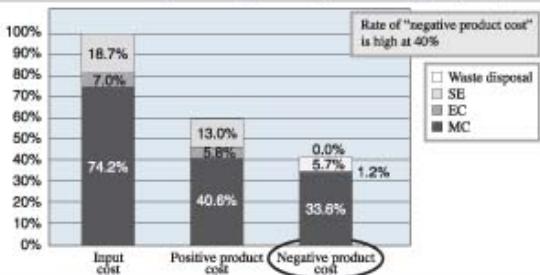
ภาพที่ 10 ลำดับขั้นตอนการผลิตหัวใจอุปกรณ์บริษัท Sanden

จากการวิเคราะห์โดยใช้หลักการบัญชีต้นทุนการให้วัสดุในทุกๆ กระบวนการย่อยของ Akagi Plant และ Sanwa Precision พบว่าโรงงาน Akagi มี Negative product รวมเพียงประมาณร้อยละ 12 เท่านั้น ขณะที่โรงงาน Sanwa Precision มี Negative product มากถึงร้อยละ 40 (ดูภาพที่ 11)

Outline of MFCA calculation results (cost ratio) (Excluding sales from recycling, integration of processes)



Outline of MFCA calculation results (cost ratio) (Excluding sales from recycling, integration of processes)



ภาพที่ 11 แผนภาพเมริ่งเทียบความสูญเสียของโรงงาน Sanwa Precision

ผลจากการวิเคราะห์หลักการบัญชีต้นทุนการให้วัสดุ ทำให้บริษัท Sanden ได้ทราบหนึ่งในการสูญเสียที่เกิดขึ้นจากการกระบวนการผลิตที่เป็น Negative product cost จึงมุ่งเน้นการปรับปรุงในบริษัท โดยจัดทำแผนการปรับปรุงอย่างต่อเนื่องของตลอดกระบวนการผลิตอย่าง ทำให้ลดการเกิดขึ้นของเสียจากการกระบวนการผลิตและลดต้นทุนให้อย่างมาก



ประโยชน์จากการเข้าร่วมโครงการ



MFCA เป็นเทคนิคที่มีประโยชน์ทั้งภายในและภายนอกองค์กร กล่าวคือ ภายในองค์กรที่ใช้เครื่องมือ MFCA ในการจัดการจะช่วยลดต้นทุน เพิ่มผลกำไรและเพิ่มประสิทธิภาพได้ดี ส่วนประโยชน์ต่อภายนอกองค์กร คือการที่ได้ศูนย์ลิงแวดล้อม ลดผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมและยังช่วยให้คู่ธุรกิจได้ปรับปรุงประสิทธิภาพของตนอีกด้วย อาจจะถือเป็นส่วนหนึ่งของกิจกรรมความรับผิดชอบต่อสังคมและลิงแวดล้อมขององค์กรธุรกิจ (Corporate Social Responsibility: CSR) ด้วย

สำหรับองค์กรเอกชน การประยุกต์หลักการบัญชีด้านทุนการให้แล้วดี อาจจะถือได้ว่า เป็นการต่อยอดระบบการจัดการเดิมเพื่อปรับปรุงประสิทธิภาพของบริษัทและลดผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมด้วย อีกทั้งยังอาจจะใช้เป็นโอกาสในการเผยแพร่เทคโนโลยี และเครื่องมือนี้ให้กับผู้มีส่วนได้เสีย คู่ธุรกิจไม่ว่าจะเป็นผู้ผลิตสินค้า (Suppliers) และลูกค้า (Customers) หรือผู้เกี่ยวข้องตลอดห่วงโซ่อุปทาน (Supply Chain) ของบริษัทที่เติมจะใช้ MFCA ในการเพิ่มประสิทธิภาพและพัฒนาการจัดการของตน การเผยแพร่สู่ผู้มีส่วนได้เสีย นับเป็นประโยชน์ต่อภาพลักษณ์ขององค์กรการส่งเสริมกิจกรรม CSR ของบริษัทอีกด้วย

การจะทำ MFCA ให้จะต้องมีการร่วมมือฝ่ายต้นทางกับผู้บริหารและผู้ปฏิบัติงาน (Top-down และ Bottom-Up) ห้างองค์กรจะต้องเห็นประโยชน์ร่วมกันและลงมือทำ โดยควรจะเลือกวิธีการเริ่มต้นทำ MFCA ในกระบวนการย่อยของโรงงานที่ไม่มีความซับซ้อนมาก กระบวนการที่ก่อให้เกิดของเสียมาก กระบวนการที่ผลิตสินค้ามูลค่าสูง หรือเป็นกระบวนการที่ผลิตสินค้าที่มีการเติบโตที่ดี ห้างนี้ เนื่องจากการเริ่มต้นในกระบวนการย่อยที่มีคุณสมบัติเหล่านี้จะทำให้องค์กรได้เห็นผลกำไรมากจากการทำ MFCA ได้ในเวลาอันสั้น เพื่อเป็นตัวอย่างที่ดีในองค์กรและมีกำลังใจในการขยายผลไปยังกระบวนการอื่นๆ ต่อไป

เนื่องจากการใช้งาน MFCA ที่จะถูกนำมาบังคับใช้เป็นมาตรฐานหนึ่งในด้านสิ่งแวดล้อม ภายใต้อ纽กรรมของมาตรฐาน ISO ในปี 2555 จึงมีความจำเป็นที่หน่วยงานของรัฐต้องเรียนรู้ความพร้อมทั้งในเรื่องการเตรียมองค์ความรู้และการถ่ายทอดให้แก่ภาคอุตสาหกรรม บังคับผู้ประกอบการประเทศไทยยังไม่มีการเตรียมพร้อมหรือมีองค์ความรู้ในด้านการใช้งาน การสร้างองค์ความรู้และทดสอบบัญชีตัวให้ เพื่อให้เกิดความเข้าใจในด้านการบังคับใช้มาตรฐานสิ่งแวดล้อมอนุกรมใหม่นี้กับอุตสาหกรรมซึ่งเป็นสิ่งที่สำคัญมาก เพื่อจะทำให้อุตสาหกรรมในไทยสามารถสร้างผลการลดต้นทุน ลดตัวตุบติบแก่อุตสาหกรรมได้สูงขึ้นจากเดิม ช่วยเพิ่มศักยภาพในการลดการใช้พลังงาน และลดต้นทุน รวมถึงสร้างโอกาสให้แก่อุตสาหกรรมในไทย เพื่อบังคับการที่ดีกัน หากการดำเนินการไม่สามารถรองรับมาตรฐานดังกล่าวได้ 





พลเมธ์ ธนาไชยติ้อนนันท์กุล
รองประธานกรรมการ บริษัท เอคลาЙเนอร์ จำกัด

ชิงอร หนูเชียด
ผู้ช่วยผู้จัดการฝ่ายขายท่องเที่ยว บริษัท เอคลาЙเนอร์ จำกัด

Workshop on Market Access for SMEs



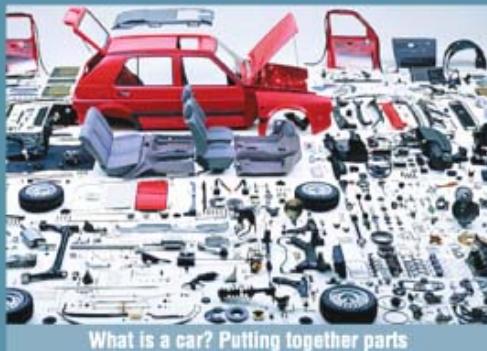
โครงการ **Workshop on Market Access for SMEs** จัดขึ้นโดยองค์การเพิ่มผลผลิตแห่งเอเชีย (APO) และสถาบันเพิ่มผลผลิตแห่งชาติ ระหว่างวันที่ 23 - 27 พฤษภาคม 2554 ณ โรงแรมวันนา กรุงเทพ โดยเห็นว่าอุตสาหกรรมขนาดกลางและขนาดเล็ก (SMEs) เป็นอุตสาหกรรมสำคัญต่อการพัฒนาประเทศอย่างมาก ตั้งใจเห็นตัวอย่างที่ดีเจนในประเทศไทยเดือนที่แล้ว กว่าร้อยละ 90 เป็นอุตสาหกรรมขนาดกลางและขนาดเล็ก มีพลังขับเคลื่อนเศรษฐกิจทั้งในและของประเทศไทย การจ้างงาน นักการและความคิดสร้างสรรค์ จากสถานการณ์ทางเศรษฐกิจในปัจจุบันที่มีการแข่งขันมากขึ้น มีการเปิดประเทศตัวยการทำข้อตกลงการค้าเสรี หรือ การตั้งเงื่อนไขการค้าขึ้นมา ทำให้ SMEs ในโลกปัจจุบันต้องเผชิญแข่งกัดตันมากขึ้น มีการพัฒนาสินค้าใหม่ๆ เพื่อสูตรตลาดต่างๆ แต่ว่าเราซึ่งมีผลผลิตวัสดุสัมภาระ SMEs ที่สามารถปรับตัวได้ดีในการเปลี่ยนแปลงที่จะมีโอกาสเติบโตได้ การเปลี่ยนแปลงต้องกล่าวไว้สามารถทำได้ด้วยการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง (Continuous improvement) แต่ต้องเป็นการเปลี่ยนแปลงอย่างกว้างขวาง (Breakthrough improvement)

ปัจจัยพื้นฐานประการหนึ่งและเป็นปัจจัยสำคัญของความสำเร็จที่พัฒนา SMEs ให้เติบโต และรับมือกับสภาพชีวิตตลาดแบบเปิดในโลกแห่งการแข่งขัน คือ การรู้วิธีเข้าถึงตลาด การเข้าถึงตลาดซึ่งไม่ได้หมายถึงเฉพาะการหาศักดิ์หรือผู้บริโภคให้เพียงอย่างเดียว แต่ยังต้องคำนึงถึงการผลิตสินค้าที่สอดคล้องกับภูมิปัญญาของประเทศนั้นๆ รวมทั้งต้องเข้าใจในวัฒนธรรมการบริโภคของผู้บริโภคในแต่ละประเทศเพื่อนำมาใช้กำหนดรูปแบบ และคุณลักษณะของสินค้าที่จะส่งออกไปยังตลาดเป้าหมาย และประสบความสำเร็จในการเข้าสู่ตลาด จากความสำเร็จดังกล่าวจะเป็นที่มาของการจัดตั้งหน่วยงานเพื่อเสริมสร้างองค์ความรู้ให้แก่ผู้ประกอบการ SMEs ในประเทศไทยได้เข้าใจถึงแนวคิด หลักการ และการแลกเปลี่ยนความรู้ซึ่งกันและกัน เพื่อสร้างโอกาสในการขยายตลาด และสร้างความเด่นให้กับเศรษฐกิจของประเทศไทยในที่สุด อีกทั้งมีวิทยากรผู้เชี่ยวชาญจากในประเทศไทยและต่างประเทศมาร่วมบรรยายวิธีการเข้าสู่ตลาด การวางแผนยุทธ์ การสนับสนุนจากภาครัฐ และการใช้คุณภาพเป็นเครื่องมือในการปรับปรุงคุณภาพ ประกอบกับการเรียนรู้จากการศึกษาและการถูกงานนอกสถานที่ โดยเนื้อหา/องค์ความรู้ที่ได้จากการเข้าร่วมสัมมนา สรุปได้ว่าดังนี้

1. ภาพรวมของ SMEs ในสภาวะเศรษฐกิจโลกปัจจุบันและกลยุทธ์ในการเข้าสู่ตลาดโลก “Transformation of Singapore Towards a Global Marketing Presence” โดย Dr. Foo Check Teck , Chief Resource Speaker, Founder and Chairman, Sun Tzu Art of War Institute

สภาพแวดล้อมทางธุรกิจในปัจจุบันมีการรวมตัวกันทางเศรษฐกิจมากขึ้น มีข้อตกลงทางการค้าระหว่างประเทศ การรวมกลุ่มเป็นเขตการค้า และพัฒนาไปสู่เขตการค้าเสรีตามรูปแบบของสหภาพยุโรป กลุ่มประเทศอาเซียนก็เป็นหนึ่งมีการตั้งเขตการค้าเสรี การเดินเรือน้ำยाउปัจจุบันมีผลต่ออย่างเสรี แรงงาน และสินค้าสามารถเคลื่อนย้ายในระหว่างประเทศโดยไม่มีอัตราภาษีนำเข้า ในปี 2015 เขตการค้าอาเซียนจะยกเว้นด้วยการตั้งไปสู่การเคลื่อนย้ายแรงงานโดยเสรี หรือมีเงื่อนไขน้อยที่สุด โลกของ การค้าในที่สุดจะรวมตัวกัน สินค้าสามารถเคลื่อนย้ายจากประเทศหนึ่งไปอีกประเทศหนึ่งได้ง่ายขึ้นด้วยต้นทุนการค้าที่ถูกลง คุ้มราคาก็จะขึ้นก็ได้กันสินค้าจะลดลง ในอนาคตเราจะเห็นคลาดการซื้อขายสินค้าเป็นเพียงตลาดเดียว (Single World Market)

โลกแห่งการเปลี่ยนแปลงที่รวดเร็ว อุตสาหกรรมมีการย้ายฐานจากประเทศที่มีต้นทุนค่าแรงที่แพง ไปสู่ประเทศที่มีต้นทุนแรงงานราคาถูกและจำนวนแรงงานมหาศาล เช่น อุตสาหกรรมรถยนต์ในปี 1940 General Motors เป็นผู้นำในการผลิตรถยนต์อันดับหนึ่งของโลก 60 ปีต่อมา ฐานการผลิตรถยนต์อันดับหนึ่งมายังในประเทศไทยที่บุนในปัจจุบันประเทศไทยเป็นผู้ผลิตสิ่งทอ เครื่องนุ่งห่ม อุปกรณ์กีฬา ของเล่น และสินค้าอิเล็กทรอนิกส์ อันดับหนึ่งของโลก ซึ่งเป็นผู้ผลิตรายใหญ่ของโลกเช่นเดียวกับอุตสาหกรรมรถยนต์ปัจจุบันนี้เมื่อการซื้อขายมีมาก

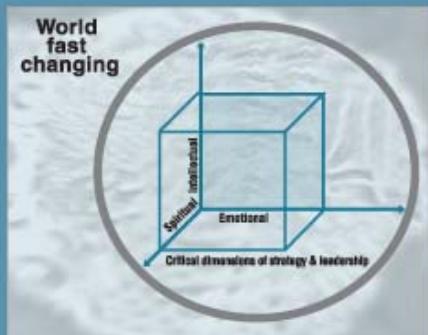


เป็นอันดับหนึ่งของหน้าสหรัฐอเมริกา ภายในปี 2050 นักวิเคราะห์เชื่อว่าอุดมการผลิตของจีนจะเพิ่มสูงขึ้น และจะเป็นผู้ผลิตและส่งออกรถยนต์รายใหญ่ที่สุดของโลก ไม่เพียงแต่ประเทศจีน ประเทศกำลังพัฒนาทั้งหลาย เช่น เกาหลีและอินเดีย กำลังเพิ่มน้ำหนาที่การค้าโลกอย่างเห็นได้ชัด ถือครองส่วนแบ่งตลาดโลกเพิ่มมากขึ้นแทนที่สหรัฐอเมริกา



เมื่อญี่ปุ่นแบ่งในอนาคต จึงเป็นสิ่งที่จำเป็นในการแข่งขันภายใต้บริบทของวัฒนธรรมทางองค์กรที่อยู่ภายใต้สมมติฐานที่คลาดการค้าเหลือเพียงตลาดเดียว (Single World Market)

Dr.Foo กล่าวไว้ก็ประการหนึ่งสำหรับธุรกิจ SMEs คือ ภัยได้การเปลี่ยนที่สูงขึ้น การพัฒนาสินค้าใหม่ๆ เป็นสิ่งจำเป็น แต่องค์กรขนาดเล็กไม่มีทรัพยากรามากพอที่จะลงทุนและใช้เวลานานกว่าจะเห็นผลหรือผ่านการทดสอบ Dr.Foo กล่าวถึงพฤติกรรมของ Ox-pecker หรือนกเอี้ยงที่ชอบกางขาตามลำตัวของวัว ควรจะ เพื่อจิกกินแมลงที่มา叨มลำตัวของวัวหรือควรว่า



กลยุทธ์ของผู้นำได้เปลี่ยนจากมิติดิจิทัลไปสู่มิติใหม่ คือ 1. Emotional quotient: EQ (ความฉลาดทางด้านอารมณ์) 2. Spiritual quotient: SQ (ความฉลาดทางจิตวิญญาณ) 3. Intellectual quotient: IQ (ความฉลาดทางความคิด) ความฉลาดทางทั้งสามอย่างเป็นปัจจัยสำคัญในการหล่อรวมวัฒนธรรมที่แตกต่างกัน ซึ่ง Dr.Foo ได้อธิบายให้เห็นว่าการที่ประชาคมทางเศรษฐกิจเป็นอันหนึ่งอันเดียวกัน เราต้องพบกับผู้คนมากมายที่มีวัฒนธรรม และความเชื่อที่แตกต่างกัน การมี I.Q. อย่างเดียวไม่เพียงพอ เราควรจะพัฒนา S.Q. and E.Q. ไปพร้อมๆ กันเพื่อให้สามารถตอบรับกับสถานการณ์ที่กำลังจะ

เมื่อนอกไป SMEs อาจไม่จำเป็นต้องลงทุนทุกอย่างทั้งหมด แต่สามารถเข้าสู่ธุรกิจ หรือ พัฒนาต่อยอดโดยการติดตามสู่กิจกรรมที่เป็นผู้นำในตลาด และเก็บเกี่ยวจากการทำซื้อขายทางการตลาดที่ยังมีอยู่ (Niche Markets) หรือทุกช่วงผู้นำของ SMEs ก็เหมือนห่านที่อยู่ในป่า ห่านในป่ามีหน้าที่ติดตามค่าผู้นำและมีลักษณะการบินที่เป็นรูปแพดการขายตัวอกร้านล่างเพื่อโน๊ตให้บินชนกัน และยังสามารถมองเห็นค่าผู้นำ และพิเศษที่ทำลังจะบินไป ค่าผู้นำเหมือนบริษัทขนาดใหญ่ที่เป็นผู้นำในอุตสาหกรรมต่างๆ SMEs อยู่ติดตามผู้นำและกระายความสามารถถือปั้งคัลล์เตอร์ต่างๆ ที่ผู้นำไม่ได้เข้าไปเนื่องจากคลาสเมียนหาดเล็ก ด้วยวิธีการนี้ทั้งบริษัทเล็กและบริษัทใหญ่ก็สามารถทำงานด้วยกันได้และเสริมเป็นกลุ่มที่มีความเข้มแข็งขึ้น หรือเช่นเดียวกับผู้ผลิตที่รวมกันเป็นกลุ่มใหญ่สามารถขับไล่ปลดลักหรือปล้นกล้าที่มีขนาดใหญ่กว่าไปได้

ด้วยอย่างที่เห็นชัด ได้แก่ ประเทศไทยไปร์ ที่แม้ว่าประชากรของสิงคโปร์จะมีไม่มาก ค่าแรงงานสูงที่สุดในกลุ่มประเทศเอเชียแต่ก็ยังรักษาความสามารถในการเติบโตทางเศรษฐกิจของประเทศไทยให้เป็นอย่างดี จากการเมืองและการท่องเที่ยวปัจจุบันของแคนนอนสก็อตที่เริ่มต่างๆ ต้องผ่านทางเพื่อไปทางญี่ปุ่น สิงคโปร์ใช้ประโยชน์ทางภูมิศาสตร์พัฒนาเป็นอย่างมากที่มีความทันสมัยและมีการจราจรทางเรือที่หนาแน่นมากที่สุดแห่งหนึ่ง นอกจากนี้ ยังเป็นศูนย์กลางทางการเงินของภูมิภาคเอเชียของจากญี่ปุ่น จากกระแสโลกที่ประเทศไทยเป็นผู้นำในการให้บริการจากภายนอก (Outsource) ให้แก่ประเทศไทยที่พัฒนาแล้วทั้งหลาย บริษัทและรัฐบาลถ้าดังค่าเดินทางสร้างความร่วมมือทางเทคโนโลยีระหว่างสิงคโปร์และอินเดีย

อีกประเทศไทยนี้มีการพัฒนาประเทศไทยโดยใช้ SMEs เป็นฐาน ได้แก่ ประเทศไทยให้หัวน ที่ได้เด่นมากในอุตสาหกรรมไวน์ ด้วยวัฒนธรรมเชิงมีการทำการเกษตรแบบผสมประโยชน์ การทำธุรกิจแบบขนาดเล็กที่มีความมีดหยุ่น และมีพื้นฐานของธุรกิจครอบครัวที่มักจะมีผู้จัดการธุรกิจหรือเจ้าของที่เป็นสามีภรรยา การผสมผสานความคิดและวิธีการทำงานของผู้ชายและผู้หญิง จะทำให้ธุรกิจสามารถอยู่รอดได้เนื่องจากมุมมองที่ต่างกัน การผสมประโยชน์ดังกล่าว Dr.Foo เชื่อว่าเป็นหัวนความสำเร็จของ SMEs ในไทย นอกเหนือนี้ การพัฒนาสินค้าในรูปแบบเดิมๆ ลักษณะที่นักจากต้องไปใช้ทรัพยากรในการติดตัน ประดิษฐ์สิ่งใหม่ๆ การทดลองตลาด และการตั้งราคาที่สูงเพื่อครอบคลุมค่าใช้จ่ายกลับถูกแทนที่ด้วยกระบวนการคิดที่เร็วขึ้น ทำการทดสอบสินค้าไปพร้อมๆ กับการตลาดและกระบวนการ ใช้วิธีปรับปรุงพัฒนาสินค้าและทำตลาดควบคู่กันไป ทำให้วงจรการพัฒนาสินค้าสั้นลงและไม่ต้องใช้ทรัพยากรและเงินทุนมากก่อนที่จะเกิดผลลัพธ์ขึ้น นอกจากนี้ความสามารถเชิงสมรรถนะ (competency skills) ของผู้ประกอบการที่มีความสำคัญต่อการอยู่รอด ด้วยอย่างเช่น รายจินท์ที่รับซื้อที่ขั้นตอนต่อไป เช่น เส้นแบบใช้แล้วทิ้ง ด้วยการเมืองคนช่างสังเกตที่ที่เห็นว่าที่ขั้นตอนต่อไปที่ใช้แล้วทิ้งมักจะมีน้ำยาขัดรองเท้าค้างอยู่เสมอ จึงควรรวมน้ำยาที่เหลือมาใช้ใหม่โดยเบิดให้บริการขั้นตอนต่อไปที่ใช้แล้วทิ้งมักจะมีน้ำยาขัดรองเท้าค้างอยู่เสมอ ทำให้ได้ต้นทุนสินค้าต่ำและกำไรที่สูงขึ้น หากนำหลักปรัชญาของท่านอนุรุทธิ์ให้ใช้ในการรับ ไม่ใช้ในการทำธุรกิจโดยเบริญเทียบสมรรถภาพ คือ ส่วนแบ่งการตลาด โครงสร้างสังคมที่มีความหลากหลาย ให้ผู้คน คือ ผู้คน หลักการของอนุรุทธิ์ไม่สนใจจะเดินทางไป หลักการที่มีลักษณะ ใช้กลยุทธ์แบบไม่มีกลยุทธ์ ทำกิจกรรมแบบไม่ได้รับ การสร้างความสัมสันห์ หรือกระทำการที่ไม่สามารถให้คู่แข่งทำนายได้ว่าเราจะทำอะไรต่อไป หลักการนี้มีมีลักษณะเป็นการลวง เพื่อแย่งชิงโอกาสเป็นของตน ซึ่งต้องใช้ย่างระมัดระวัง Dr.Foo กล่าวถึงปัจจัยแห่งความสำเร็จ

อีกสองปัจจัยได้แก่ Core-technology และ Cooperativeness-exibility การถือหุ้นของบริษัทของผู้อิสระเป็นการสร้างความแตกต่างและสามารถสร้างความเข้มแข็งในเชิงธุรกิจได้ ซึ่งสิทธิ์ของผู้อ่อนแอก่อให้เกิดการคิดเห็นเดียวกัน หรือการซื้อมาจากการซื้อหุ้น ประดิษฐ์หลักเป็นการร่วมมือกันในกลุ่มอุตสาหกรรม จัดโครงสร้างของการร่วมมือกันแบบโครงสร้างไม่ลูกโซ่ที่ต้องมีการซื้อขายในอุตสาหกรรมต่างๆ เพื่อให้เกิดสมดุลและปฏิกริยาที่สมมูลนั้น ซึ่งโครงสร้างดังกล่าวไม่ใช่ว่าทุกจุดจะสามารถสร้างกำไรได้ มีจุดที่เป็นศูนย์กลางซึ่งทำกำไรและมีส่วนอื่นๆ ที่เรียบง่ายให้การสนับสนุน

2. การรวมกลุ่ม SMEs ในได้หัววัน การเพิ่มความสามารถในการแข่งขัน “Cluster Approach in Enhancing SMEs Competitiveness”

โดย Mr. Andrew Shih-Liang, Lin, Director, Financing Division, Small & Medium Enterprise Administration, Ministry of Economic Affairs, Taipei

Mr. Lin กล่าวถึงแนวทางการดำเนินงานของหน่วยงานที่ให้การสนับสนุน SMEs ในประเทศไทย ได้หัววันว่าหน่วยงาน SMEs ของได้หัววันทำการแบ่งประเทศออกเป็น 4 ภาค ได้แก่ ภาคเหนือ ภาคกลาง ภาคตะวันออกและภาคใต้ และแบ่งกลุ่มอุตสาหกรรมออกเป็นคลัสเตอร์ เช่น ไอที ดิจิตอลคอนเทนท์ เทคโนโลยี เครื่องจักรกล เครื่องดูดustries บิ๊กデータ การพิมพ์ โลจิสติกส์ เป็นต้น คลัสเตอร์เหล่านี้จะจัดการรายไปทั่วโลก ได้หัววัน สงผลให้ไม่มีการแข่งขันกันเอง แต่ประสานประโยชน์ร่วมกัน ทำให้มีการจ้างงานกระจายออกไป ไม่เฉพาะในเมืองหลวง สิ่งสำคัญที่ SMEs ต้องการ คืออะไร ด้วยการศึกษา SMEs มีลักษณะและความท้าทายดังนี้

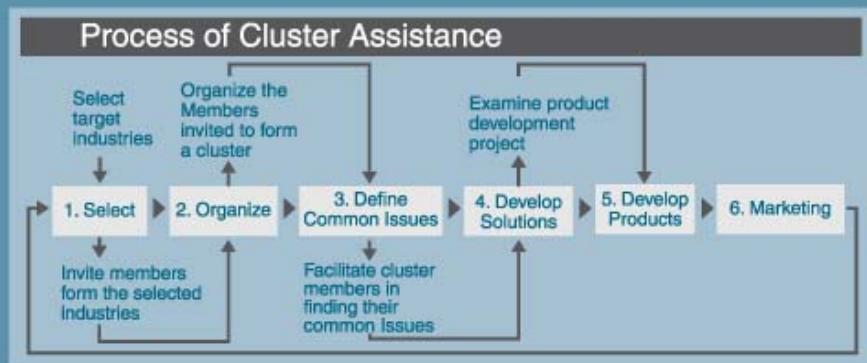
ลักษณะของ SMEs	ความท้าทาย
• เป็นผู้ประกอบการ	• มีภาระการจัดการ
• สามารถปรับตัวและเครื่องใหม่ได้เร็ว	• มีเงินทุนน้อย
• เป็นนักประดิษฐ์คิดค้น	• เมย์กท์การแข่งขันจากประเทศอื่นๆ
• มีผลลัพธ์การจ้างแรงงานให้บ่ำ	• มีจำนวนเนื้อที่ดินน้อย

แนวทางที่ทางการของได้หัววันให้การสนับสนุน ได้แก่ การจัดการให้มีการรวมกลุ่มทางด้าน Joint Design, Joint R&D, Joint Channel of Distribution, and Joint Marketing. ด้วยโมเดลนี้ ทำให้เกิดผลลัพธ์ที่เห็นชัดในเมืองของการสร้างรูปแบบการท้าทุกจุดใหม่ การเพิ่มมูลค่าของสินค้า และบริการ และการสร้างการเดินทางอย่างยั่งยืน นโยบายของรัฐจึงได้เข้าไปจัดการ ดังนี้

- 1) การแบ่งคลัสเตอร์ (Cluster)
- 2) การสร้างนวัตกรรมทางด้านคณวิเคราะห์ การเพิ่มมูลค่าด้วยเทคโนโลยี การสร้างและจัดการองค์ความรู้
- 3) การสนับสนุนผู้ประกอบการเข้าสู่ตลาดโลก

รัฐบาลได้จัดตั้งหน่วยงานสามหน่วยเพื่อประสานความร่วมมือกัน ได้แก่ 1. Department of Industrial Technology: DOIT ทำหน้าที่เกี่ยวกับการพัฒนาเทคโนโลยี การให้ความช่วยเหลือด้านวิจัยและพัฒนา 2. Industrial Development Bureau: IDB Ministry of Economic Affairs ทำหน้าที่ให้การสนับสนุนด้านโครงสร้างพื้นฐานอุตสาหกรรม เช่น นิคมอุตสาหกรรม การสร้างถนน

และสังเคราะห์ความต้องการที่ต้องการให้อุตสาหกรรม และ 3. Small and Medium Enterprise Administration: SMEA ทำหน้าที่เป็นหน่วยงานที่ทำงานใกล้ชิด SMEs มากที่สุดในการให้ความช่วยเหลือด้านต่างๆ ทั้งด้านความรู้ แหล่งเงินทุน และการเพิ่มขีดความสามารถในการผลิตและการคิดค้นนวัตกรรม



SMEs ในไต้หวันที่ประสบความสำเร็จ

1. กลุ่มอุตสาหกรรมการท่องเที่ยวเมือง Shuiliimei

การรวมกลุ่มนี้ของ 3 เมือง คือ Shuili, Cheh-Chen และ Shan-An เป็นแหล่งรวมผลิตภัณฑ์การเกษตรหลากหลายชนิด เช่น บัว อยุ่น เห็ด ใบชา แอลกอฮอล์และน้ำส้มสายชู เป็นต้น นอกจากนี้ มีธุรกิจบริการ เช่น งานไนท์ ร้านอาหารและโรงแรม พบว่ามีปัญหาต่างๆ เช่น พื้นที่ห้างโกลไม่มีชื่อเสียง ขาดการประชาสัมพันธ์การท่องเที่ยวทางอินเทอร์เน็ต เพื่อแก้ปัญหาดังกล่าว จึงได้แนะนำให้ดำเนินการรวมกลุ่มกันและจัดทำเว็บไซต์สำหรับประชาสัมพันธ์ร่วมกัน จัดทำศูนย์ข้อมูล ตอบคำถามต่อไป (QR = Quick Response) แนะนำให้เขียนบนข้อมูล จัดทำระบบการจัดการทางการตลาดและการทำ E-Marketing จากการประเมินผลในปี 2010 พบว่ามีสมาชิกกลุ่มเพิ่มขึ้น 10 ราย ลูกค้าเพิ่งใจร้อนละ 90 มีการจัดสัมมนา 8 ครั้ง มีสมาชิกกลุ่มศูนย์ข้อมูลเพิ่มขึ้นเป็น 60 ราย เป็นต้น

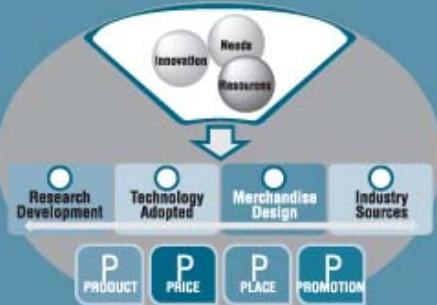
2. กลุ่มน้ำพุร้อนและสุขภาพ Beitou

Beitou เป็นเมืองที่ตั้งอยู่ทางตอนเหนือของไต้หวัน สมาชิกของ WHO International Health Cities Foundation ประสบปัญหาด้านการสร้างความแตกต่างในการดำเนินงานโรงเรียน การท่องเที่ยว เชิงธรรมชาติและวัฒนธรรม รวมทั้งไม่มีสินค้าที่มีชื่อของจังหวัด จึงได้ดำเนินการรวมกลุ่มกันของ โรงแรมในพื้นที่เพื่อวัตถุประสงค์ ดังนี้

1. พัฒนาสินค้าและวัฒนธรรมของท้องถิ่น เช่น บริการมัคคุเทศก์นำเที่ยว
2. พัฒนาสินค้าที่ระลึก เช่น สูญญาน้ำพุร้อน ผ้าพันคอ ขามปั้งกรอบ
3. สนับสนุนการท่องเที่ยวและอาหารในเส้นทางเดียว กัน เช่น อาหารเพื่อสุขภาพ
4. ประชาสัมพันธ์โดยการสร้างเว็บไซต์และสื่อทางอินเทอร์เน็ต

ผลที่ได้รับจากการให้คำแนะนำและดำเนินการ พบว่ามีสมาชิกเพิ่มขึ้น มีการพัฒนางานบริการและสินค้าใหม่และยอดขายเพิ่มขึ้นจากปีก่อนถึง 3.4 ล้านเหรียญไต้หวัน

- ประโยชน์จากการรวมกลุ่ม คือ
- ทำให้เกิดการทำงานที่ประสานความร่วมมือชึ้งกันและกัน
 - ทำให้เกิดการสร้างสรรค์ SMEs ใหม่ๆ
 - ทำให้เกิดการพัฒนาหมุนมองร่วมกัน เกิดรูปแบบธุรกิจใหม่ๆ เกิดมูลค่าเพิ่มในตัวสินค้าและธุรกิจ และมั่นคง
 - ทำให้ SMEs เดินไปขึ้นอย่างต่อเนื่อง



3. ประโยชน์จากการบริษัท Ingress: การตลาดที่มั่นคงจากความพึงพอใจของลูกค้า Ingress Experience: Market Sustainability toward Customer Satisfaction โดย Mr.Jamaludin Hj Maarof, Senior General Manager, Ingress Corporation Berhad.

Ingress เป็นบริษัทผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ในประเทศไทยและอินโดนีเซีย และมีฐานการผลิตในประเทศไทยและอินโดนีเซีย บริษัทได้ผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ให้แก่บริษัทรถยนต์แบรนด์ใหญ่ๆ ของโลก เช่น Toyota Mazda Ford Isuzu Mitsubishi Nissan Honda เป็นต้น Mr.Maarof เป็นผู้เชี่ยวชาญด้านการจัดการคุณภาพ และได้รับ Black Belt Certificate อีกหลายปัจจัยที่จะทำให้ธุรกิจสามารถดำเนินการไปได้อย่างยั่งยืนประกอบด้วยกระบวนการคิด 3 ประการ ได้แก่

- ความเป็นเลิศด้านการดำเนินการ
- ความเป็นเลิศด้านระบบคุณภาพ
- ความเป็นเลิศในการบริหารทรัพยากรมนุษย์

Ingress เข้าสู่ตลาดโดยวิธีการแต่งตั้งตัวแทนในประเทศ ไม่สำนักงานขายเพื่อให้บริการลูกค้าในประเทศหลัก มีการตั้งโรงงานเพื่อทำการผลิตและจ้าหน่ายให้กับผู้ผลิตรถยนต์ในประเทศ นั่นเอง สิ่งที่ Ingress ให้ความสำคัญในการดำเนินธุรกิจ ได้แก่ การทำให้ลูกค้ามีความพึงพอใจต่อสินค้าและการลดต้นทุน สิ่งที่ห้ามภายใต้การทำงานภายใต้สภาพการแข่งขันในปัจจุบัน ได้แก่

- การดำเนินการในระดับสากล
- การสร้างการเดินไปแบบก้าวหน้า
- การปรับตัวทางธุรกิจ และสร้างความยั่งยืน
- การเมืองโนโ"is" สาธารณะ
- การจัดระบบให้ทดสอบคล้องกับเกณฑ์มาตรฐานต่างๆ

สิ่งที่ได้เรียนรู้จากการทำงานที่มุ่งเน้นการสร้างความพึงพอใจลูกค้ามี ดังนี้

1. การดำเนินการเป็นเลิศโดยเริ่มต้นที่การวางแผนกลยุทธ์ที่ถูกต้อง หน่วยบริษัทที่ประสบความสัมฤทธิ์นั้น มีสาเหตุดังนี้

- มีเพียงร้อยละ 5 ของพนักงานเท่านั้นที่เข้าใจกลยุทธ์ของบริษัท
- ผู้บริหารร้อยละ 85 ใช้เวลาอย่างกว่า 1 ชั่วโมงพูดถึงกลยุทธ์
- ผู้จัดการเพียงร้อยละ 25 ที่มีความเกี่ยวพันกับกลยุทธ์

- มีความเข้าใจน้อยมากเกี่ยวกับการวางแผน การวัดผลและความพิเศษ

ความเป็นเลิศในการทำงานเริ่มต้นที่การคิดแบบกระบวนการการทำงานสูงสุด stein ค่าจะต้องมีคุณภาพที่ดีเป็นไปตามความต้องการของลูกค้า การวางแผนคุณภาพที่ได้ผลดี คือ การใช้วิธี PDCA

P - Plan

D - Do

C - Check

A - Act

2. บริษัทที่เป็นเลิศเป็นผู้ที่ข่านอยู่การและเชื่อว่าอยู่ในกิจการที่ตนเองทำอยู่ บุ่มเน้นไปที่พนักงาน การสร้างคุณค่าและการสื่อสารภายในองค์กร

ความเป็นผู้นำประกอบไปด้วย

- การมีวิสัยทัคณ์ที่ดีร้อยละ 35
- การให้สร้างเพลิงให้กับผู้คนร้อยละ 33
- มนุษยสัมพันธ์ร้อยละ 19
- พรสวาร์ต์ร้อยละ 9
- ความสามารถร้อยละ 5

ประชาน ใช้ของトイได้ ก่อไว้ว่า หลักสำคัญของความเป็นผู้นำ 3 ประการ คือ

1. ไปดู (Go See) ผู้บริหาร ต้องให้เวลาภัยดับภัยด้านในโรงงาน

2. ถาม (Ask Why) ใช้คำถาม “ทำไม” ทุกวัน

3. ให้ความเคารพ (Show Respect) ให้ความเคารพในด้านคุณลักษณะของคุณ

4. การเปลี่ยนแปลงสังคมไปร่วมกับโลก

“Dialogue Style Presentation”

โดย Dr. Foo Check Teck; Chief Resource Speaker, Founder and Chairman, Sun Tzu Art of War Institute

SMEs มีบทบาทสำคัญในการเปลี่ยนแปลงโลก คนที่มีความสามารถเพียงคนเดียว ที่สามารถเปลี่ยนเมืองทั้งเมืองได้ เปลี่ยนแปลงประเทศและเปลี่ยนโลกได้



ตัวอย่างเช่น Dong Ying Hong เดิมเป็นครูโรงเรียนประถมแห่งหนึ่ง เริ่มจากการผลิตถุงเท้าจากชุมชนเล็กๆ ในบ้านและขยายการผลิตแบบจำนำ (Mass production) จนปัจจุบันสามารถผลิตถุงเท้าได้ถึง 9 ล้านถุงต่อปี มีลูกค้าจากทั่วโลก

Dr. Foo ได้เล่าประสบการณ์ที่ได้เดินทางไปยังประเทศต่างๆ ดังนี้

ประเทศต่างๆ ในเอเชีย เช่น จีนใช้สิ่งโปรดีเป็นต้นแบบของความก้าวหน้า สำหรับประเทศไทย แม้ใน Sir Walter Raleigh นายทหารอังกฤษ ก่อไว้ว่า “ผู้ใดครอบครองทะเลลุ่มน้ำครอบครองการค้า ผู้ใดครอบครองการค้าลุ่มน้ำครอบครองความมั่งคั่งของโลก” เช่น

- ถ้าเป็นประเทศไทยที่ไม่มีทะเล การเดินทางเครียร์กิจกรรมน้อย

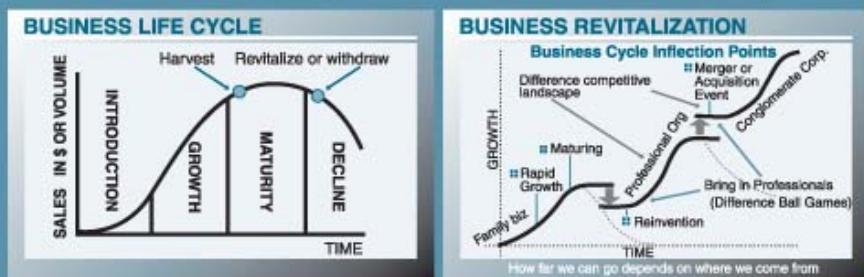
- เวียดนามมีปัญหาในการสื่อสารภาษาอังกฤษ แต่ประเทศไทยมีแทนภาษาเหล่านางเก็บไว้ของประเทศ

- ไทยเป็นศูนย์กลางของภูมิภาค หากมีการตั้งคอดอดกระชาห้าให้สิงคโปร์หมุดความสำคัญกันที่
 - พลิตปันสมีธุรกิจบันเทิงเป็นที่ยอมรับระดับโลก
 - อินเดียมีความเข้มแข็งด้านไอที เป็นอันดับ 1
- ดังนั้น จึงทำให้พบว่า โลกมีการเปลี่ยนแปลงอย่างไม่หยุดยั้งและมีผลเกี่ยวโยงกันทั่วโลก เหมือนโอมิโน

5. กลยุทธ์ในการตลาดและสร้างแบรนด์ “Marketing and Branding Strategy” โดย Dr.Sumas Wongsunopparat; Chief Strategic Officer, Central Pattana Group, Thailand

การทำการตลาดที่ดี ต้องเริ่มจากการมีผลิตภัณฑ์ที่ดี เป็นที่ต้องการของผู้บริโภค ดังนั้น การวิจัยความต้องการของผู้บริโภค จึงเป็นสิ่งที่สำคัญและจำเป็นในการพัฒนาผลิตภัณฑ์ใหม่ ผู้ผลิต จะต้องระลึกไว้เสมอว่า เมื่อเวลาผ่านไปความต้องการของคนเปลี่ยนไป ดังนั้น จึงควรตรวจสอบ ผู้บริโภคอย่างสม่ำเสมอ เช่น

- ทำอย่างไรให้ผู้บริโภครู้จักสินค้าและพูดถึงสินค้าของเราง่ายขึ้น
- เปรียบเทียบสินค้ากับคู่แข่งในตลาด
- ภาพพจน์ของแบรนด์ในใจผู้บริโภคการทำแบบสอบถาม ตัวภาษาณ เพื่อให้ได้ข้อมูลที่ต้องการ



การลงทุนในทุกขั้นตอนจำเป็นต้องใช้เงินทุนจึงต้องมีความมั่นใจว่าสินค้าเป็นที่ต้องการของ ผู้บริโภค ในวงการธุรกิจ หากสินค้ามีความโดดเด่นและเป็นที่ยอมรับ วันหนึ่งก็จะมีคู่แข่งเกิดขึ้น หากเป็นรายใหญ่และมีอำนาจทางการตลาดสูง ทางออกที่ดีของ SMEs คือ การขยายกิจการ เพราะเชื่อว่าธุรกิจขนาดใหญ่จะไปแบ่งชิ้นกิจการขนาดใหญ่ได้ยากถ้าความจำจัดที่ในเรื่อง บุคลากรและเงินลงทุน

6. นโยบาย SMEs ในไทย : วิสัยทัศน์และความท้าทาย SMEs Policy in Thailand: Vision and Challenges โดย Assoc. Prof. Dr.Kusol Soonthorndhada, Lecturer, Institute for Population and Social Research, Mahidol University

SMEs ในเมืองไทยได้รับการส่งเสริมจากรัฐบาลอย่างเป็นรูปธรรมในปี 2544 โดยสำนักงาน ส่งเสริมวิสาหกิจขนาดกลางและขนาดย่อม โดยการรวมกลุ่ม 1 ตำบล 1 ผลิตภัณฑ์ อย่างไรก็ตาม กำไรให้การสนับสนุน SMEs มากจะไม่ค่อยสม่ำเสมอซึ่งอยู่กับนโยบายของแต่ละรัฐบาล ลึกลับที่ท้าทาย ของ SMEs ในไทยคือ การเปลี่ยนแนวคิดจากการผลิตสินค้ามาเป็นลิ้นค้าที่มีคุณภาพสูง

การศึกษาดูงานสำนักงานพัฒนาวิทยาศาสตร์และเทคโนโลยีแห่งชาติ (สวทช.)

สำนักงานพัฒนาวิทยาศาสตร์และเทคโนโลยีแห่งชาติ (สวทช.) เป็นหน่วยงานในกำกับของกระทรวงวิทยาศาสตร์และเทคโนโลยี จัดตั้งขึ้นเมื่อปี 2534 ภายใต้การกำกับดูแลของคณะกรรมการพัฒนาวิทยาศาสตร์และเทคโนโลยีแห่งชาติ เพื่อศึกษาถึงรูปแบบการให้ความช่วยเหลือจากภาครัฐในการส่งเสริมการวิจัย และพัฒนาให้กับวิชาการที่มีประโยชน์ต่อประเทศ สำนักงานทั้งอยู่ที่จังหวัดบุรีรัมย์ การทำงานแบ่งออกเป็น 6 สายงาน คือ



1. BIOTEC เป็นศูนย์กลางของวิชาการพันธุกรรมและเทคโนโลยีชีวภาพ
2. MTEC เป็นศูนย์ศึกษาเทคโนโลยีโลหะและเทคโนโลยีวัสดุแห่งชาติ
3. NECTEC เป็นศูนย์กลางอิเล็กทรอนิกส์และคอมพิวเตอร์
4. NANOTEC เป็นศูนย์กลาง nano เทคโนโลยีแห่งชาติ
5. TMC เป็นศูนย์กลางการบริหารจัดการเทคโนโลยี
6. CPMO เป็นสำนักงานจัดการโปรแกรมคลัสเตอร์



สวทช. ทำหน้าที่เป็นผู้เชื่อมต่อระหว่างการศึกษาจากห้องทดลองในมหาวิทยาลัยและอุดมศึกษา โดยให้ความช่วยเหลือในการเผยแพร่เทคโนโลยีชั้นสูง การต้นค่าวิจัยร่วมกับภาคเอกชน และการต้นทางเทคโนโลยีใหม่ๆ เพื่อเป็นแนวทางการพัฒนาสินค้าและสร้างผู้ประกอบการใหม่ๆ นอกเหนือจากนี้ สวทช. ยังได้อำนวยความสะดวกในการจัดทำพื้นที่สำหรับผู้ประกอบการเพื่อใช้เป็นสำนักงานต้นค่าวัสดุและพัฒนาโดยได้รับผลประโยชน์จากการทางภาษานี้ของรัฐบาล จากการไปดูงานที่สวทช. ทำให้ได้รับความเข้าใจในบทบาท และหน้าที่ของสวทช. ในการพัฒนาเทคโนโลยีต้านต่างๆ ของประเทศไทย เพื่อเป็นแหล่งวิจัยและงานประดิษฐ์ต่างๆ เพื่อช่วยเหลือผู้ประกอบการที่อาจจะยังไม่มีความพร้อมทางด้านต้นค่าวิจัย เนื่องจากต้องลงทุนในเครื่องมือและอุปกรณ์จำนวนมาก อีกทั้งบุคลากรต้องเป็นผู้ที่มีความรู้และประสบการณ์สูง การช่วยเหลือของสวทช. ได้แก่ การสนับสนุนการวิจัย การทำ การวิจัยร่วมกับภาคเอกชนหรือการศึกษาร่วมกับเพื่อนร่วมงาน ซึ่งมีภารกิจที่มาจากเทคโนโลยี เป็นต้น

นอกจากงานวิจัยแล้ว สวทช. ได้จัดตั้ง Thailand Science Park เพื่อสนับสนุนการวิจัยของภาคเอกชน โดยผู้ที่ตั้งหน่วยงานใน Thailand Science Park จะได้รับสิทธิประโยชน์ทางภาษี และสิ่งอำนวยความสะดวกต่างๆ ในการทำวิจัย



ประโยชน์ที่ได้รับจากการเข้าร่วมโครงการ

การเข้าร่วมโครงการในครั้งนี้ทำให้ผู้เข้าร่วมสัมมนาเห็นภาพการเปลี่ยนแปลงในอนาคต ซึ่งมีผลมาจากความก้าวหน้าทางเศรษฐกิจของภูมิภาคต่างๆ ผู้ประกอบการ และหน่วยงานของรัฐบาลห้องคิดต้องร่วมมือกันในการพัฒนาสินค้าและบริการโดยการใช้เทคโนโลยีที่เหมาะสมเพื่อสร้างความได้เปรียบไม่ว่าจะเป็นความได้เปรียบในการเพิ่มผลผลิตซึ่งจะทำให้ต้นทุนสินค้าลดลง หรือการปรับปรุงสินค้าหรือบริการที่มีความโดยเด่นเป็นเอกลักษณ์เฉพาะ

บทบาทของหน่วยงานรัฐบาลที่ส่งเสริมอุดหนุนการวิจัยและนวัตกรรม ถือเป็นส่วนสำคัญอย่างมากต่อการพัฒนาเศรษฐกิจของประเทศไทย เนื่องจากบริษัทขนาดกลางและขนาดย่อม เป็นแหล่งจ้างงานที่สำคัญและเป็นกลไกในการรักษาสภาพเศรษฐกิจให้มีพลวัตตลอดเวลา อย่างไรก็ตาม บริษัทขนาดกลางและขนาดย่อม มีความเสี่ยงเบี่ยงเบนริช้ำใหญ่ในเรื่องเงินทุนโดยเฉพาะ สำหรับการวิจัยและพัฒนา หน่วยงานของรัฐสามารถเริ่มจัดสรรอันดับต่างๆ ให้และบรรยายการให้บริการในหลายมิติเพื่อให้ บริษัทขนาดกลางและขนาดย่อมมีศักยภาพสามารถเพิ่มขีดความสามารถในการแข่งขัน ทางนิติกรรมวิหารด้วยการ การวิจัยพัฒนาสินค้าและบริการใหม่ๆ ให้มีความหลากหลาย และสามารถแข่งขันกับคู่แข่งในต่างประเทศได้

การเข้าร่วมโครงการครั้งนี้ ผู้เข้าร่วมสัมมนาได้รับการถ่ายทอดประสบการณ์ขั้นสูงจากวิทยากรระดับประเทศ รวมทั้งการแบ่งปันความรู้ระหว่างผู้เข้าร่วมสัมมนา ทำให้ได้รับแนวความคิดใหม่ๆ ที่หลากหลายและเป็นประโยชน์ต่อการพัฒนาทักษะและแนวความคิดในการดำเนินงานของบริษัทและคนเมืองเป็นอย่างมาก จึงขอขอบคุณเอไอและสถาบันเพิ่มผลผลิตแห่งชาติ รวมทั้งวิทยากรและเพื่อนๆ ผู้เข้าร่วมสัมมนาฯ ณ โอกาสนี้

๑๔ กขบชั้น

มม
ลักษณะ

รู้จิง เก่งจัง

นาฬิกาเรื่องเชลล์แมนนามกระเดื่องที่มีความอดทนรอบรู้ ได้ขอเข้าพบผู้จัดการฝ่ายจัดซื้อ สถาบันการเงินรายใหญ่แห่งหนึ่ง เพื่อเสนอขายเครื่องนับเงินรุ่นใหม่ ล่าสุด ที่นับพร้อมกับการขานรับจำนวนอนันต์

“ท่านผู้จัดการไม่มอง...ออกไปประชุมที่สำนักงานใหญ่” เลขาสารานำมาดีแจ้งกับชายหนุ่ม

“ไม่เป็นไรครับ... พวกนั้นร้องโน่นครับ” ชายหนุ่มตอบกลับหลังจากที่ทราบถึงความของรอบห้อง เวลาผ่านไปอย่างช้าๆ กว่าหนึ่งชั่วโมง ผู้จัดการซึ่งนั่งอยู่ที่ห้องตลอดเวลา ก็นั่งต่อไปไม่ไหวเข้าจึงเปิดประตูห้องออกมายับเชลล์แมนหนุ่มแล้วพูดยิ้มๆ “คุณนี้ตือเก่งจริงๆ... รู้ได้ยังไงว่าผมยังนั่งอยู่ที่ห้อง?”

“ผมเห็นถูกน้องหน้าห้องทุกคนของท่าน” ยอดเชลล์แมนตอบพร้อมกับการแสดงความของพนักงานรอบห้อง “ก้มหน้าก้มตาทำงานอย่างระมัดระวัง... ไม่มีคนไหนอู้ดายครับ”



ที่มาของใจสลัด

ร้านอาหารประจำหมู่บ้านของชุมชนชาวประมงแห่งหนึ่ง ชาวประมงได้พบประเพณีอยู่กับ whom ใจสลัด เมื่อคุณามาถึงเรื่องการผลักภัยของใจสลัด ชาวประมงสังเกตเห็นว่าใจสลัดมีชาติเตียง ข้างหนึ่ง สวนมีอ่าวที่เป็นตะขอเหล็ก แล้วว่าที่เป็นผ้าปิดตาไว้ข้างหนึ่งเหมือนเช่นใจสลัดตามนิยาย ทั่วไป ชาวประมงจึงถามว่า “ทำไม่ท่านถึงต้องใช้ชาติเตียงเหละ”

ใจสลัดตอบ “พวกเราระอพยาญได้ฟุนกัดกลางทะเล ข้าพเจตอกกลางฟุ่งปักจลาม ฉกามยักษ์ตัวหนึ่งกัดขาดข้าช้ำชา แต่ด้วยความเก่งกล้าสามารถถักกีรื้อมาได้” “โอ้ เก่งจริงๆ” ชาวประมงกล่าวอย่างชื่นชม “แล้วมีอ่าวที่เป็นตะขอเหละ” ใจสลัดถูกขึ้นตอบอย่างอาจหาญ “ข้าบุกขึ้นเรือ

ข้าศึก ต่อสู้กันด้วยดาบข้าพเจตอกฟันแขวนขาด แต่ด้วยความเก่งกล้า สามารถถักกีรื้อมาได้” “เหลือเชื่อ ท่านเก่งจริงๆ” ชาวประมงอุทาน และปรบมือ “แล้วอูกตายาวของท่านเหละ” “เจ้านกนางนวลมันอี ใส่เศษข้านะลิ” ใจสลัดตอบพร้อมกับนั่งลง ชาวประมงถามอย่างงงๆ “ท่านดานอดเพราะอีกนานวะหรือ” “เออ...ใช่” ใจสลัดเสียงเบา ลงอย่างเห็นได้ชัด “มันเป็นวันแรกที่ข้ามีตะขอเหล็กแทนมีอะไร”





ส่วนวิเทศสัมพันธ์
INTERNATIONAL RELATIONS DEPARTMENT

APOTeam



Mrs.Tassaneeya Trakoonsatjawat
International Relations
Department Manager
E-mail: tassaneeya@ftpi.or.th



Ms.Nantana Sirikarin
E-mail: nantana@ftpi.or.th



Ms.Uayporn Suthathongthai
E-mail: uayporn@ftpi.or.th



Ms.Kannika Kunakornvaroj
E-mail: kannika@ftpi.or.th



Ms.Panchalee Kaewkraisorn
E-mail: panchalee@ftpi.or.th

แบบสอบถามความคิดเห็น (QUESTIONNAIRE)

เรียน สมาชิก APO digest ทุกท่าน

สถาบันเพิ่มผลผลิตแห่งชาติ ขอความร่วมมือท่านกรอกแบบสอบถามเพื่อการปรับปรุงข้อมูล
ของสมาชิก ตลอดจนการแจ้งข่าวประชาสัมพันธ์ และสิทธิประโยชน์ต่างๆ ให้แก่สมาชิกได้รับทราบ
อย่างต่อเนื่อง



ประวัติส่วนตัว

ชื่อ-นามสกุล (ภาษาไทย)

Name-Surname (English)

อุปนิสัย/เกิร์ล

วัน เดือน ปีเกิด

ที่อยู่ที่ทำงาน

ชื่อหน่วยงาน

ตำแหน่ง

ประจำที่

หมู่ที่

ถนน

แขวง/ตำบล

เขต/อำเภอ

แขวง

จังหวัด

รหัสไปรษณีย์

โทรศัพท์/โทรสาร/E-mail (ที่ทำงาน)

Home Page

ที่อยู่บ้าน

เขตที่

หมู่ที่

ถนน

แขวง/ตำบล

เขต/อำเภอ

แขวง

จังหวัด

รหัสไปรษณีย์

โทรศัพท์

โทรสาร

E-mail (สำนักงาน)

卷首语

APO Digest vol.19

กรุณากรอกแบบสำรวจความคิดเห็น และส่งแฟกซ์มาที่หมายเลข 0-2619 8099 หรือ ส่งกลับทาง
ไปรษณีย์ มาที่สถาบันเพิ่มผลผลิตแห่งชาติ (สำนักงาน 20 ห้ามแยก จะได้รับของที่ระลึกจากสถาบันฯ)

หัวข้อ / ระดับความพอใจ (เรียงลำดับจากมากไปหาน้อย)

ความสุข	ความภูมิใจเรื่องเมือง	การเมืองหมู่บ้าน	รูปแบบ/ภาษาของผู้คนนั้นสืบทอด
5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1

ข้อเสนอแนะต่อรูปแบบ _____

ข้อเสนอแนะต่อเมือง _____

ข้อเสนอแนะที่น่า _____





สำรัชค่าฝ่ายส่งเป็นรายเดือน
ใบอนุญาตเลขที่ 43/2549
ปตท. สามเสนใน

ส่วนวิเทศสัมพันธ์
สถาบันเพิ่มผลผลิตแห่งชาติ
1025 อาคารยาคูลต์ ชั้น 12
ถนนเพชรบุรีบิน แขวงสามเสนใน
เขตพญาไท กรุงเทพฯ 10400





ส่วนวิเทศสัมพันธ์

INTERNATIONAL RELATIONS DEPARTMENT

12-15th Yakult Building 1025 Pahonyothin Rd. Bangkok 10400
Tel : 0-2619 5500 ext : 121-126 ; Fax : 0-2619 8099 www.ftpl.or.th e-mail : liaison@ftpl.or.th