

Final Report

Trade, Investment, and SME Promotion Working Group

Final Report of the Trade, Investment, and SME Promotion WG

Contents

Executive Summary.....	1
1. History of Industrial Policy in Japan.....	17
2. Small and Medium Enterprise Policies: Past Developments and Future Prospects.....	35
3. Development Process of Workshop to the Second-Tier Supplier of the Automobile Industry – The Case of Sanki Industry.....	53
4. Act on Temporary Measures for the Promotion of the Machine Industry.....	79
5. Industrial Policy in Post-war Japan.....	109

I. Present Condition of and Challenges in the Trade, Investment, and SME Promotion Field

<Approach of the Trade, Investment, and Small and Medium Enterprise Promotion Working Group>

Up to now, there has been an administrative system focusing on the activities of state enterprises in Myanmar, but the Government of Myanmar has no experience in administering private enterprises, which should play a central role in a market economy, in order to promote them. For this reason, it can be said that administrative officials lack experience in formulating policy based on the present condition of private enterprises.

However, now that the Government of Myanmar has chosen to follow the path of developing a market economy, it needs to grasp the actual condition of industry in the country – particularly that of private enterprises and their competitiveness compared to that of their counterparts in neighboring countries – and develop its industry by formulating and implementing appropriate policy for private enterprises.

From this perspective, the Trade, Investment, and Small and Medium Enterprise Promotion Working Group (the “WG”) viewed developing the policy-making ability of administrative officials as a major challenge for the trade, investment, SME support field and focused its cooperation on doing so.

II. Initiatives of the Trade, Investment, and SME Promotion WG (Achievements)

1. Objectives of the Program for Economic Development and the activities of the WG
 - (1) By giving advice to improve the policy-making ability and developing the human resources required for implementation of economic reform and at the same time proposing policy that contributes to economic reform with a shift to a market economy in mind, the Program aimed to ensure that Myanmar’s administrative officials and the private sector acquire deeper knowledge required for promotion of economic development and contribute to advancement of democratic economic reform based on a market economy.
 - (2) The two major objectives of the Program were to develop human resources and propose policy, but in its activities, the WG viewed the two objectives as inseparable and believed that development of human resources would lead to policy proposals and that the latter would further require the former. For the gist of policy proposals, please refer to Section V “Policy Proposals for Industrial Development in Myanmar.”
 - (3) The following section describes the specific activities of the WG from the viewpoint of achievements, characteristics, and results. This report first looks back on the basic stance for cooperation of the WG, which aimed to consider the viewpoint of and think together with administrative officials in Myanmar to meet their needs, and then describes its activities in three phases for the convenience of readers.

2. Phase 1 (from December 2011 to February 2013)

(1) Achievements of activities

a. First Work Shop (WS) in Tokyo

(a) Period: December 3 to 23, 2011

(b) Participants: Ten persons (Ministry of National Planning and Economic Development (MONPED), Ministry of Industry (MOI), Ministry of Commerce (MOC), and Union of Myanmar Federation of Chambers of Commerce and Industry (UMFCCI))

(c) Outline: Lectures and visits to government offices and enterprises (five Japanese companies)

b. WS in Myanmar

(a) Period: February 28 and March 1, 2012

(b) Participants: Senior officials and administrative officials from MONPED, MOI, MOC, and UMFCCI

(c) Outline: The WG emphasized the results of the first WS in Tokyo and other outcomes to senior officials of related organizations responsible for Myanmar's economic reform and administrative officials in charge of policy making. The WG mainly stressed the roles of trade, industry, and SME promotion in industrialization and the importance of state enterprise reform and supporting industries.

c. Second WS in Tokyo

(a) Period: February 3 to 17, 2013

(b) Participants: Eleven persons (MONPED, MOI, MOC, and UMFCCI)

(c) Outline: Lectures and visits to government offices and enterprises (six Japanese companies and one Myanmar company)

(2) Characteristics of activities

a. Since this was the first experience of its kind for both the WG and its Myanmar participants, the program was intended to provide general training to improve the basic abilities that administrative officials must have.

b. It seemed that it was not clear to the Myanmar participants what specific policy issues they were addressing in the field of trade, investment, and SME promotion. Therefore, the Japanese experts focused on telling their Myanmar counterparts about Japan's experience of modernization, primarily the Meiji Restoration, and the country's experience as it formulated and implemented the industrial policy that

achieved industrial reconstruction after World War II.

- c. When they spoke about Japan's experience, they emphasized that administrative officials grasped the actual conditions of industry and worked with private enterprises to think about how to develop the country's industry. This became an integral part of the WG's basic concept.

(3) Results of activities

- a. Only one of the ten participants in the first Tokyo WS from Myanmar remains as a key person in the country even today. However, three of the eleven participants in the second Tokyo WS still remain as the WG's key persons today. This is probably the result of the MOI in particular starting to emphasize the choice of Program participants.
- b. For the second WS in Tokyo, in addition to eleven Japanese companies, the Program organized a visit to one Myanmar company on a trial basis.
- c. Specific results were not obtained, but there were early signs of the development that continued to the present day (the initial stage for human resource development).

3. Phase 2 (from April 2013 to May 2014)

(1) Achievements of activities

a. Advance preparations and survey for the first Advanced WS

- (a) Period: April 29 to May 9, 2013
- (b) Participants: Three persons, including a senior manager of the SME Center, participated in the survey in Myanmar.
- (c) Outline: Visits to enterprises (26 in Mandalay, ten in Yangon, and five in Thailand)

b. First Advanced WS

- (a) Period: August 13 to September 1, 2013
- (b) Participants: 12 persons (MONPED, MOI, MOC, and UMFCCI; chosen from among the past Tokyo WS participants)
- (c) Outline: Visits to enterprises (24 Myanmar companies, five Thai companies, and seven Japanese companies) and discussions based on these visits

c. Second Advanced WS

- (a) Period: October 5 to 13, 2013
- (b) Participants: Ten persons (MONPED, MOI, and MOC officials at the levels of

bureau head to section manager)

- (c) Outline: Visits to governments offices and enterprises (four Myanmar companies and six Japanese companies) and discussions toward establishment of a Small and Medium Enterprise Development Agency
- d. Advance preparations for the third Advanced WS (Part 1)
 - (a) Period: December 22 to 30, 2013
 - (b) Participants: Section manager in charge of policy making at MOI and senior officials of the SME Center
 - (c) Outline: Visits to enterprises (14 companies) and discussions with Myanmar participants about subjects such as industrial policy
- e. Advance preparations for the third Advanced WS (Part 2)
 - (a) Period: March 8 to 12, 2014
 - (b) Participants: Staff members of the SME Center
 - (c) Outline: Visits to enterprises (26 companies) and exchange of opinions with managers of state-run factories and other officers
- f. Advance preparations for the third Advanced WS (Part 3)
 - (a) Period: March 20 to 25, 2014
 - (b) Participants: Minister of Industry and senior officials of MOI, Minister of the Ministry of National Planning and Economic Development and senior officials of the Directorate of Investment and Company Administration (DICA), and senior officials of MOC
 - (c) Outline: As described above, the Japanese experts explained to the related ministers and senior officials about the basic concept of the WG, past record of cooperation, and the direction the WG aimed to take in the future and exchanged views with their Myanmar counterparts. In addition, visits to eight enterprises were also organized.
- g. Third Advanced WS
 - (a) Period: April 27 to May 22, 2014
 - (b) Participants: 16 persons (officials at levels of section manager and deputy section manager from MONPED, MOI, MOC, and UMFCCI)
 - (c) Outline: Visits to enterprises (18 Myanmar companies, eleven Indonesian companies, and 16 Japanese companies) and discussions based on the assumption that participants would propose policy in the future

(2) Characteristics of activities

- a. In Phase 2, the WG viewed grasping the actual condition of industry as the foundation for formulation of industrial policy and gave consideration to the Program so that administrative officials were provided with as many opportunities of doing so as possible. The number of companies included in the three rounds of Advanced WS visits to enterprises in Myanmar, Thailand, Indonesia, and Japan reached 91. It amounted to 167 if the visits to enterprises held during the advance preparations and surveys which were accompanied by Myanmar administrative officials were included.
- b. The Program also provided participants with opportunities of discussing future plans for industrial development in Myanmar by allowing them to understand the policy that helped develop Thailand's automobile industry and Indonesia's automobile and textile industries and the actual conditions of their supply chains.
- c. In addition, the Japanese experts told their Myanmar counterparts about Japan's experience to provide ideas required for the establishment of a Small and Medium Enterprise Development Agency toward which the Government of Myanmar was working and for formulation of industrial policy.

(3) Results of activities

- a. Five of the total of 38 participants from Myanmar have continued to be key persons to the present day. In particular, MOI's system to choose participants from among its core members has established itself.
- b. From Phase 2, at WS sessions, subjects were discussed at the realistic and practical level in many cases, and the Program developed into opportunities of discussions for policy proposals from training for human resource development.
- c. In grasping the actual condition of industry, the Program narrowed the types of industries down to automobiles and textiles, and the participants became able to hold discussions that led to concrete industrial policy.
- d. Taking into consideration the necessity of training the staff members of the SME Center, the participants requested that cooperation be continued even after the completion of the Program. This is also the result of the outcome of favorable evaluation of the past cooperation.
- e. These made the fundamental framework of the WG's cooperation program clear, and the challenges for the next phase were shared among the participants. If Phase 1 was the hop of hop, step, and jump, Phase 2 was the step.

4. Phase 3 (from August 2014 to February 2015)

(1) Achievements of activities

- a. Small and Medium Enterprise Symposium (August 2014)

- (a) Outline: The WG emphasized its fundamental concept, achievements, and future direction to a total of 150 participants, including the Minister of Industry, the President of UMFCCI, senior officials of related ministries and agencies, and representatives of private enterprises.

The fundamental concept provided the basis for Section V “Policy Proposals for Industrial Development in Myanmar,” and the direction of cooperation programs for Phase 3.

- (b) Confirmation of cooperation policy: After the Symposium, views were exchanged with the key persons about continued post-Program cooperation. As a result, the participants shared the necessity of ensuring cooperation between the training of the staff members of the SME Center (human resource development based on the “region by region” approach) and that of administrative officials who were responsible for policy making (human resource development based on the “industry by industry” approach).
- (c) Background of the Symposium: Some of the past participants pointed out that the activities of the WG were useful to them but that their significance was not fully known to the top management of related ministries and agencies. This comment led to the organization of the Symposium.

b. First Short Course (SC)

- (a) Period: August 10 to 12, 2014
- (b) Participants: 14 persons (administrative officials from MOI and staff members of SME)
- (c) Outline: Visits to six enterprises in the Monywa region were organized from the “region by region” approach, and discussions were held about how to promote regional industries.

c. Second SC

- (a) Period: August 13 to 15, 2014
- (b) Participants: 15 persons (administrative officials from MOI, including the Managing Director of Myanmar Textile Industries, and staff members of the SME Center)
- (c) Outline: Visits to nine enterprises related to the textile industry were organized, and discussions were held about subjects such as policy required for development of the textile industry.

d. Inspection of the Indonesian textile industry

- (a) Period: September 1 to 5, 2014

- (b) Participants: Ten persons (administrative officials from MOI, including the Managing Director of Myanmar Textile Industries, staff members of the SME Center, and two managers of enterprises related to the textile industry)
 - (c) Outline: Visits to four textile-related enterprises in Indonesia, including two Japanese ones, were organized, and based on a lecture on how the industrial policy contributed to the development of the country's textile industry, the participants from the public and private sectors discussed what was needed to develop the textile industry in Myanmar.
- e. Policy discussions with senior officials of MOI
- (a) Period: November 9 to 12, 2014
 - (b) Discussion participants: Myo Aung, Deputy Minister of Industry; U Thwin Myint Maung, Director-General of the Directorate of Industry (DI); U Thaung Sin, Director-General of the Directorate of Industrial Supervision and Inspection (DISI); U Khin Maung Tint, Managing Director of Myanmar Textile Industries; and other MOI officials and representatives of private enterprises
 - (c) Outline: The Japanese experts explained to senior officials of MOI about the Program's past fundamental concept of cooperation, achievements, and future direction of activities and shared with them the framework to think about future industrial development through public-private partnership focusing on the "industry by industry" approach. They also confirmed the needs of Myanmar SMEs, which wished to learn from visits to Japanese enterprises (These needs were reflected on the Program in February 2015).
- f. Third SC
- (a) Period: December 23 to 27, 2014
 - (b) Participants: Ten persons (administrative officials from MOI, staff members of the SME Center, and representatives from the Directorate of Investment and Company Administration (DICA) and private enterprises) and four advisors on private enterprises
 - (c) Outline: Visits to five enterprises in the textile industry (such as dyeing, print, and apparel making) were organized, and discussions, including exchange of opinions between the public and private sectors, were held about how to form value chains to develop the textile industry.
- g. Invitation of administrative officials from MOI and representatives from private enterprises to Japan
- (a) Period: February 14 to 20, 2015
 - (b) Participants: Seven persons (administrative officials from MOI and two managers of private enterprises)

- (c) Outline: Visits were organized to ten enterprises, including some of the manufacturers that private enterprises wished to visit and some of the automakers and materials-related manufacturers that would be covered by future SCs, and discussions were held between the public and private sectors about how to formulate industrial policy.

(2) Characteristics of activities

- a. Phase 3, which stressed the “industry by industry” approach whose direction was clarified in the SME Symposium, aimed to develop human resources while considering how to formulate industrial policy by taking specific industrial sectors as examples. Following the requests from Myanmar participants, the Program first organized visits to textile-related enterprises, including ones in Indonesia and Japan, and discussed what roles administrative agencies should play, using specific examples based on the actual condition of industry analyzed. Phase 3 placed emphasis on narrowing down the number of enterprises to be visited in order to encourage in-depth discussion based on specific examples, and as a result, the number of enterprises visited in Myanmar was 20.
- b. In addition, based on what the Deputy Minister pointed out, the Program intentionally encouraged private enterprises to take part in it. As a result, the 56 participants in Phase 3 included four managers and four advisors from the private sector. The percentage of private-sector participants in relation to the total was small, but managers’ remarks inspired the administrative officials, and they not only invigorated discussions but also contributed to making the Program participants keenly realize that “private enterprises full of original and ingenious ideas play a leading role in industrial development” (please refer to Section V).

(3) Results of activities

- a. Eleven of the 56 participants are considered to be future key persons of the WG. In other words, it can be said that the core members for post-Program new cooperation projects have been identified. In addition to these core members, personnel that should be covered by future human resource development programs have been identified in related ministries and agencies.
- b. It can also be said that discussions came to be held in concrete terms based on the actual condition of industry. Presented below as an example of this development is part of the discussions at the wrap-up meeting for the course in which MOI administrative officials and representatives of private enterprises were invited to Japan. This type of discussion had previously been held in abstract terms, but at that meeting, discussions covered so wide a range of subjects and delved so deeply into the issues taken up that they cannot be summarized here, and they were useful in formulating industrial policy in concrete terms. In short, it can be said that Myanmar participants dramatically improved their acceptance ability.
- c. Based on the foregoing, it could be said that Phase 3 was the jump of hop, step, and jump, based on the first two processes.

1. Discussions about supply chains

(1) Q: Questions about procurement of materials and delivery of components to automobile manufacturers

A: Explanations about division of roles between manufacturers and their Tier 1 suppliers, exports to overseas bases, and mixed production systems

(2) Q: Questions about division of roles in technological development between manufacturers and their Tier 1 suppliers

A: Explanations about the history of supplier systems in Japan

2. Discussions about the history of industrial development in Japan

(1) Q: Roles that munitions factories in Japan played in industrial development (questions asked with re-utilization of state enterprises in mind)

A: Explanations about the roles of the army's factories and military engineers and those of private munitions factories

(2) Q: Roles of industrial policy based on the "industry by industry" approach

A: Explanations given while touching on the Law on Temporary Measures for the Promotion of Machinery Industry again

5. Summary

(1) Administrative officials keenly recognized the importance of grasping the actual conditions of industry.

It is presumed that the visits to 226 enterprises organized during the Program (151 in Myanmar, 25 in neighboring countries, and 50 in Japan) and discussions to review the visits contributed to such keen recognition.

(2) Administrative officials recognized the importance of private enterprises. They also started to recognize the importance of building relationships of trust between the public and private sectors.

It can be said that such recognition strongly reflects the intention of MOI's senior officials to make support of private enterprises a basic principle of policy making. It can also be said, on the other hand, that this is also the result of MOI's senior officials sharing the need to intentionally encourage private enterprises to participate in the Program during its Phase 3 based on the Myanmar participants' request. Furthermore, the question-and-answer session held during the visits to Myanmar enterprises contributed to understanding of the actual conditions of private enterprises.

- (3) Administrative officials strongly recognized the importance of the “industry by industry” approach.

In Phase 3, there was a shared understanding with high-ranking officials of MOI and other related ministries, and this seems to have provided a major opportunity to recognize the importance of such approach.

- (4) It is inferred that this led administrative officials becoming strongly aware of the need to take responsibility for formulating effective industrial policy.

The identification of core members from among the 76 participants (total: 115 participants) played an important role in leading them to such awareness, and another contributor was the efforts made by the Government of Myanmar to choose Program participants in that way.

III. Scenario for Improvement

Please refer to “Policy Proposals for Industrial Development in Myanmar.”

IV. Possibilities of Support by Japan

1. Possibilities of supporting policy proposals based on the actual condition analyzed

- (1) Possibilities of support related to the “industry by industry” approach

As described above, through three years of cooperation, the importance of the “industry by industry” approach became part of the understanding among the Myanmar participants.

The Myanmar participants’ request is to continue human resource development, including further continuation and development of SCs, based on this understanding after the completion of the Program, and this can be said to be a form of cooperation that can only be provided by Japan.

To that end, it is desirable to clarify how related government agencies such as MOI should formulate and implement industrial policy, including setting up organizations.

- (2) Possibilities of support related to the “region by region” approach

There are not many results obtained in relation to the “region by region” approach, but the need to take that approach together with the “industry by industry” approach is shared among the Myanmar participants. The SCs requested by them were conceived as part of the “region by region” approach, and this can be a form of cooperation that can only be provided by Japan.

To that end, it is desirable to clarify the roles of the Small and Medium Enterprise Development Agency to be established.

V. Policy Proposals for Industrial Development in Myanmar

1. Private enterprises full of original and ingenious ideas play a central role in industrial development

The Myanmar economy is now at a turning point. It is shifting from the traditional economy centered on state enterprises to one driven by private enterprises. Private enterprises that have been founded by businesspeople full of entrepreneurship and are continuing to grow are expected to play a particularly important role in this transition. Most of them started as small factories in town but are continuing efforts for business expansion.

Let us first take some enterprises as examples. A Yangon-based enterprise that manufactures propellers is expanding its business by designing and manufacturing propellers with the optimal shape that suits the characteristics of the respective rivers such as the speed of flow and the turbidity of water and thus gaining the trust of customers. A manufacturer of oil presses in Mandalay designs machines that meet the various requirements of oil presses, which vary according to the types of beans used for raw materials, the scale of production, and other factors and manufactures strong machines, thus expanding its market to cover northern Myanmar. In addition, a manufacturer of threshing machines in Pyay has developed a machine capable of threshing both rice and beans efficiently, which is well received by farmers in a wide range of areas in the valley of the Ayeyarwady River. The enterprises cited above are only a few instances among many a case in point, and in various parts of Myanmar, there are many private enterprises that are rooted in the country and are full of original and ingenious ideas. These enterprises still fall into the category of small and medium enterprises in terms of business scale, but only if they develop will the Myanmar economy, which has chosen to shift to a market economy, achieve growth in the years to come.

2. Three barriers that private enterprises face

The fact is, however, that private enterprises in Myanmar are struggling as they run into three barriers: technological barriers, market barriers, and capital barriers.

- (1) Many of the technologies owned by private enterprises remain traditional. Up to now, private enterprises have been based on traditional technologies but managed to survive by adding original and ingenious ideas to them. In the environment marked by increasingly fierce competition with neighboring countries such as China and Thailand, however, private enterprises need to equip themselves with modernized technologies as soon as possible.
- (2) In many cases, their markets are located around the area where their products are produced. Even if their markets cover distant places, they have been developed only through word-of-mouth communication and are largely left underdeveloped. It has to be recognized, on the other hand, that due to trade liberalization in recent years, Myanmar products are exposed to harsh competition with those from China, a neighboring industrial power. In this competitive environment, private enterprises need to carry out more active marketing activities than before.

- (3) Many of the private enterprises cannot secure sufficient capital for investments in plants and equipment. They have achieved steady growth step by step by making sound investments using their own capital, which has been accumulated by continuing their business in the past, but in order to respond to rapid environmental changes, they have to modernize their equipment and push active marketing. To that end, they need to accelerate their growth by obtaining funding other than their own capital.

3. Roles and characteristics of industrial policy: Transition from instructions to signals

Needless to say, the basic principle of overcoming the three barriers is for private enterprises to first make self-help efforts to do so. It is no easy matter, however, for private enterprises to overcome the three barriers by their own efforts alone, because they cannot obtain sufficient information on technology and markets and do not have enough security to obtain large amounts of capital. Furthermore, it is not sufficient even if they surmount one or two of the three barriers. In order to achieve growth in Myanmar, private enterprises must get through all of the three barriers. What is needed here is industrial policy to help private enterprises' independent efforts.

Administrative officials must keep it in mind that industrial policy, which supports the activities of private enterprises, is a completely different, new type of policy from the conventional one. The conventional policy toward state-owned enterprises consisted mainly of drawing up production plans for state-run factories, instructing the enterprises to implement such plans, providing equipment required for production, and procuring materials. But the leading players of a market economy are private enterprises, which are required to invest, produce, and sell based on decisions taken at their own risk. Industrial policy has to give signals to private enterprises so that they can make appropriate decisions and supplement their managerial resources such as technology, capital, and information which private enterprises need but cannot procure by their own efforts.

4. Toward formulation of effective industrial policy

Five important points in formulating and implementing effective industrial policy are as described below.

- (1) First, administrative officials need to visit the sites of business activities, grasp the actual conditions of industry, and formulate and implement appropriate policy that suits the conditions. Information unobtainable in government offices abounds at the sites of business activities. The first step for administrative officials to plan, formulate, and implement effective industrial policy is to understand through their own experience what ingenious ideas private enterprise apply to their business activities and what problems they face.
- (2) Second, to that end, it is necessary to take the “industry by industry” approach. For example, in terms of technology, market, and the structure of specialization, the present condition of the textile industry is different from that of the machinery industry, and the former faces different challenges than the latter. As a matter of

course, the textile industry needs different policy from that for the machinery industry. In addition, administrative agencies have to be organized so that departments are set up for the respective major industries and that administrative officials in charge of policy planning, formulation, and implementation become familiarized with the industry for which they are responsible.

- (3) Third, the “region by region” approach is required together with the “industry by industry” approach. In each region, the local economy consists of several related industries that support one another. For example, in the Meiktila and Wundwin regions, the weaving, weaving machine manufacturing, and casting industries support one another in their economy. Considering industrial development in these regions requires two perspectives: the “industry by industry” approach and the “region by region” approach.
- (4) Fourth, it is essential to ensure consistency among industrial, trade, and investment policies. Industrial development requires policies that involve several ministries and agencies. If these policies were formulated and implemented consistently, they would be even more effective. If the Government of Myanmar adopts policy to attract foreign investments in order to promote the machinery industry, the entire Myanmar industry would develop even faster if the government also implements policy to develop related component industries in the country. In this case, in order to modernize the deteriorating equipment of the domestic component industries lacking in financing capabilities, it is also meaningful to consider policy to allow import of low-cost, high-quality used machinery and lower tariffs for imported necessary machinery as an exceptional measure.
- (5) Fifth, more than anything else, it is necessary to build relationships of trust between the public and private sectors. As mentioned above, in order to ensure that administrative officials who plan, formulate, and implement industrial policy can visit business sites and grasp the actual conditions of industries covered by such policy, it is necessary to obtain cooperation from the private sector. Without a relationship of trust between the public and private sectors, government officials cannot obtain relevant information. In implementing industrial policy, the public sector gives not instructions and orders but signals. Public-private relationships of trust are also necessary to ensure that signals are properly received by the private sector.

5. Conclusion

The Trade, Investment, and Small and Medium Enterprise Promotion Working Group conducted fieldwork in various places of Myanmar. These observations confirmed that during the period from 2011 to today, demand in Myanmar’s domestic market has grown steadily and that many private enterprises, including SMEs, have operated actively throughout the country. These two factors constitute important basic conditions for industrial development. If administrative officials plan, formulate, and implement appropriate industrial policy taking the present conditions of industry into account, they could envisage a bright future of the Myanmar economy.

There is an old saying that new wine must be put into new bottles. “New wine” can be replaced with “new policy,” and “new bottles” with “new administrative organizations.”

If administrative officials in charge of industrial policy at a new administrative organization consider the viewpoint of private enterprises working hard under harsh conditions, develop soft industrial policy based on new concepts, and implement it, we can fully expect that such policy will lead the Myanmar industry, and thus the Myanmar economy, to development.

History of Industrial Policy in Japan

2013.2.6

Tokyo University of Science
Graduate School of MOT
Shigeru Matsushima

1

0-1. Industrial Structure-% of added value

	<u>1900</u>	<u>1940</u>	<u>1960</u>	<u>1980</u>	<u>2000</u>	<u>2010</u>
Primary industry	39.4	18.8	12.8	3.5	1.7	1.2
Secondary Industry	21.2	47.3	40.8	36.2	28.5	25.2
Tertiary Industry	39.4	33.8	46.4	60.3	69.8	73.6

2

0-2.Industrial Structure-% of labor

	<u>1906</u>	<u>1940</u>	<u>1960</u>	<u>1980</u>	<u>2000</u>	<u>2010</u>
Primary industry	61.8	43.6	32.9	12.9	5.9	5.0
Secondary Industry	16.1	25.6	29.3	33.5	29.1	24.1
Tertiary Industry	22.2	30.7	36.7	53.6	65.0	70.8

3

Five topics of Industrial Policy

- 1.“KOGYO IEN” : Japan’s First Strategy for Economic Development (1884)
- 2.“Industrial Rationalization Movement” (1930’s)
- 3.”Small Medium Enterprise Agency”(1948)
- 4.“SME Basic Law”(1963)
- 5.JETRO (1958)
- 6.Foundation of Automobile Industry

4

1-1."KOGY IKEN"(1884) -Proposals for Industrial development-

1868: the Meiji Restoration→"New Government"
national isolation policy ⇒ open door policy

1871.11.10-1873.9.13

New Government dispatched "IWAKURA delegation" to
America and European countries.

(3 ministers and 43 high rank officials+ 13 attendants+43
students overseas)

5

1-2."KOGYO IKEN" -Proposals for Industrial development-

MAEDA MASANA (1850-1921)

1869-1877 : He was sent to France to study.

1877: He was assigned as a rep. of Japanese Delegation
to Paris EXPO in 1878.

1879: He wrote "Policy Proposal of Direct Trade"

- (1) Imperial bank for export finance
- (2) National trading company
- (3) Solidarity of manufacturers

6

1-3. "KOGYO IKEN" -Proposals for Industrial development-

1881: The Ministry of Agriculture, Commerce and Industry was established

1884: He compiled "KOGYO IKEN"

based on the industrial research in depth

He dispatched his staff to all prefectures to grip the situation and problem of the industries and he compiled policy proposals industry by industry, based on the information.

7

1-4. "Kogyo Iken" -Proposals for Industrial development-

Objectives of "KOGYO-IKEN"

Briefly, the government's objective is, on the one hand, nothing more than the promoting off industries through the strengthening of the people's economic capacity, which is the real base for increased tax revenue.

8

1-5. "Kogyo Iken" -Proposals for Industrial development-

(continued)

On the other hand, the government administrative functions should be widened in order to fulfill this purpose. Therefore, in order to accomplish this goal, the government should contemplate a development plan for strengthening nationally the people's economic capacity.

9

1-6. "KOGYO IKEN" consists of 8 sections

Introduction

Present Conditions

Causes

References

Spirit

National Capacity

Regional Capacity

Policies ⇒ see. SUMMARY pp. 148-150

10

21

1-7."KOGYO IKEN" -How it was implemented?-

There were two significant instrumental measures which were both successfully utilized for mobilizing entrepreneurial manpower at that time.

One was the **kyoshinkai** (an industrial exhibition for mutual progress) and the other was the **dogyokumiai** (cooperatives and trade associations which were organized by the entrepreneurs in the same industry and trade).

11

1-8."KOGYO IKEN" -How it was implemented?-

The effect of **kyoshink:ai** : “If the government opens a prize show, inviting peoples to exhibit their products in various fields of industry and agriculture, examining the quality of products exhibited, and offering rewards and prizes in accordance with the quality assessed, the people will be greatly encouraged to become better producers, and eventually the encouragement will lead to the progress and development of our nation as a whole.” (Matsukata Masayoshi)

12

1-9. Background

Macro economic policy (tightening finance)
vs. Micro economic policy (industrial development)

Modern Industry based on the imported technology
vs. Conventional Industry based on agricultural
products

13

1-10. What can we learn from “KOGYO IKEN” ?

Go and see to find the facts of industries!

Find the appropriate solutions industry by industry!

“Appropriate” means to make use of the foundations
and capacity!

14

2-1. Industrial Rationalization Movement in 1930's

Ex. Standardization

Reform of management

Quality control and inspection (mainly for export products)

Improvement of sales and management organizations

Buy domestic products

15

2-2. Background

After World War I , global economy deeply suffered.

Japanese government introduced tightening financial policy.

Under this condition, the Ministry should try to develop the industries and took the narrow way of rationalization, as not only policy but also movement.

16

2-3. What can we learn from this?

Under the any macro economic situation, the way for industrial development should be investigated and tried.

Any parts of the economy should be involved. ⇒ policy and movement

The Chamber of Commerce and Industry played an important roll to share the information for rationalization.

17

3-1. Establishment of SME Agency in 1948

In 1948, SME Agency was established as a part of Ministry of International Trade and Industry.

The purpose of SME Agency was defined as development of the technology and streamlining the management of SME.

⇒ “diagnosis and guidance policy”
consulting service as a policy

18

3-2. Background

After World War II, macro economic situation in Japan was disastrous, only 10% of the high day, in the mid 1930's.

The Government concentrated all resources (finance and materials) to the coal and the steel industry.

On the contrary, light industry faced the difficulties. ⇒
“SME problem”

19

3-3. What can we learn from this?

The importance of innovation even in policy making

The essence of industrial policy is the information and entrepreneurship.

The guideline of diagnosis and guidance should be based on the facts and reality of industry.

20

4-1. SME Basic Law in 1963

In 1963: Enactment of the SME Basic Law

The Blue Print of SME policy

Improvement of Productivity

⇒ SME Modernization Law

Industry by Industry approach

finance and tax incentive for investment of to
modernize of the equipment

21

4-2. SME Modernization Law in 1963

The Ministry of Industry(SME Agency)

↑ ↓

Ministries which is responsible the industry(ex. MOI
,MOA)

↑ ↓

Industrial association

↑ ↓

Individual SME

22

27

4-3. SME Modernization Low in 1963(2)

Step1:SME Agency designates the industry which should be modernized.

Step2:SME Agency investigates the current situation and the future prospects of the industry and prescribes the 5years modernization plan of the industry. In this course the cooperation with the industrial association is inevitable.

Step3: Japan Finance Corporation provides financial support to the SME in accordance of the plan.

23

4-4. Background

In 1964, Japan got full membership of IMF and OECD and it means to go into global competition.

The Heavy Industry had already prepared for the coming situation, but SMEs did not yet prepared for it, because of the difficulty to get finance.

24

28

4-3. What can we learn from this?

The importance of the Industrial Structure

Not only heavy industry but also light industry, not only machine industry but also parts industry should be developed all at once.

Diversity of Industry or balanced structure should be the base of the development.

25

5-1. JETRO - Governmental Organization for export promotion-

In 1951: Overseas Market Research Organization as a Private Foundation

In 1958: Japan Export Promotion Organization as a governmental Organization

.

26

29

5-2. Background

In 1950's and 60's, main export products were light industry products which are manufactured by SME. SME didn't have enough foreign market information, so that Government should support SME export.

Private Foundation \Rightarrow Government Org.

27

5-3. What can we learn from this ?

Economic growth \Rightarrow Import increase
Import / Export balance is necessary for macro economic reason.

How should government promote export from Myanmar ?

Only natural resources ?

Is it enough for employment ?

28

5-4 other measures for trade policy(1)

Foreign Exchange and Foreign Trade Control Law (1949)

Export and Import Trade Law (1952)

The purpose of this law is to prevent unfair trade, to establish the order of external trade, and to promote sound development of external trade.

--- export cartel and arrangement of the exporters

29

5-5 other measures for trade policy(2)

Export Inspection Law (1957)

The purpose of this law is to maintain and develop the quality of the designated exported products by the authorized inspection system.

Export Goods Design Law (1959)

The purpose of this law is to prevent the design imitation of the designated export goods by the registration of design and trademark.

30

31

6-1. Foundation of Automobile industry

See. Shigeru Matsushima “Industrial District and the Multi-Tiered Supplier System”

Japanese Research in Business History vol.24, 2007

31

6-2. Background

Japan had foundations of manufacturing industry.

⇒ entrepreneurship of industry people,
diversified industry and technology,
SME

Government had a vision of industrial structure.
to more value added industry ⇒ industrial
policy

32

32

6-3.What can we learn from this ?

Vision has most fundamental source of Development.

To which direction ? & Reality ?

First, go and see the foundation in the field find the possibility of the future !

33

Thank you for your attention!

Shigeru Matsushima
Professor of Tokyo University of Science

E-mail : matsushima@voice.ocn.ne.jp

34

33

I. Introduction

Small and medium enterprises (SMEs) account for a large part of the Japanese economy. According to the 2009 Economic Census for Business Frame, as many as 4.19 million companies out of a total of 4.2 million companies in Japan (composition ratio: 99.7%) are SMEs, of which 3.66 million companies (87.1%) are small-sized enterprises. In terms of number of employees, 29.34 million people out of a total of 42.72 million employed persons in Japan are employed by SMEs (composition ratio: 68.7%), of which 9.12 million people (21.3%) are employed by small-sized enterprises.

Various measures concerning SMEs have been developed and implemented not simply because SMEs have been dominant in the Japanese economy, as outlined above, but also because Japan has always had political and economic reasons for taking SME-related measures to respond effectively to issues that have faced its economy at different times, by enabling SMEs, which have been the great majority of companies in the country, to play the roles which they have been expected to play in resolving the issues.

The purpose of this article is to review three epoch-making events concerning Japan's postwar SME policies, through looking at what matters were recognized as policy issues affecting SMEs and what political measures were taken to resolve them at respective points in time, as well as discuss the future prospects for SME policies.

The three epoch-making events are namely: establishment of the Small and Medium Enterprise Agency in 1948; enactment of the Small and Medium-sized Enterprise Basic Act in 1963; and drastic revision of the act in 1999.

II. Establishment of the Small and Medium Enterprise Agency (1948)

1. Concept of "small and medium enterprise policies"

The first epoch-making event was the establishment of the Small and Medium Enterprise Agency in 1948. In the first place, the concept of "small and medium

enterprise policies” does not date back very far. It was only after the foundation of the Small and Medium Enterprise Agency in 1948 that the term came into popular use.

Of course, however, it is not that there had been no political measures targeted at SMEs in prewar Japan. The country already had its history of developing a legal framework for SMEs, mainly with the aim of institutionalizing small- and medium-sized companies, in the postwar era, which started with the establishment of the Trade Union Rule (an instruction by the Ministry of Agriculture and Commerce) in 1884, followed by the development of a series of legislation, namely the Important Export Trade Union Act (1897), Important Product Trade Union Act and Industry Association Act (1900), Engineering Association Act (1931), Commercial Association Act (1932) and Commercial and Engineering Association Act (1943). Japan also had a history of implementing financial measures for small- and medium-sized industrial and commercial entities in the country during the early days of the Showa period (1926–1989), for example by financing funds from the Deposit Department of the Finance Ministry to small and medium businesses through union organizations.

Nevertheless, these laws were nothing more than isolated measures developed to deal with individual policy issues that arose at different times. This is why it can be concluded that it was only after the Small and Medium Enterprise Agency was established in 1948 that more comprehensive, systematic political measures began to be developed and implemented based on the results of structural analyses of the causes of issues concerning SMEs.

2. Background to the establishment of the Small and Medium Enterprise Agency

(1) Introduction of the priority production system and SME issues

The Japanese economy was in a state of extreme confusion and insecurity in the immediate aftermath of World War II. Firstly, Japanese streets were full of jobless people as the result of a lot of Japanese people migrating back home from overseas and its munitions factories becoming shut down. Secondary, temporary military expenditure had been released immediately before the end of the war, leading to inflation keeping up. Thirdly, there was an absolute shortage of energy supply. Because of these factors, the productivity of the Japanese economy plummeted to about 10% of that in the mid-1930s, during which it reached its prewar peak.

Under such circumstances, the third Yoshida Cabinet introduced what is known as the priority production system in December 1946. The aim of the policy was to restore the production of coal and steel to a certain extent by focusing material, financial and other governmental resources on the enhancement of production of coal and steel,

thereby generating positive repercussions on other areas of industrial restoration.

However, it is only natural that the concentration of material, financial and other governmental resources on the production of coal and steel resulted in the other industries lacking governmental resources. For example, the textile and general merchandize industries, which were exporting industries that were earning much-needed foreign currency at that time, while supplying the Japanese general public with things they needed for their everyday lives, had difficulty securing the material and financial resources that they required to increase production. As the vast majority of these two industries, which were left in the shadow of the priority production system, were made up by SMEs, they got the problem of shortages of materials and funds onto the political agenda in the name of “SME issues” and demanded governmental action.

(2) Outline of Measures for Small and Medium Enterprises (approved in a cabinet meeting in November 1947)

In response to this, the Japanese government, mainly the Ministry of Commerce and Industry, had deliberations and adopted the Outline of Measures for Small and Medium Enterprises in a cabinet meeting in November 1947.

The outline stipulates that “the government is deeply aware of the difficulty of SME issues and firmly believes that it can lay genuine foundations for the restoration of the Japanese economy by providing SMEs with an economic environment based on free and fair competition through prohibiting private monopoly and eliminating unfair restraints of trade and working to promote their sound growth in such an environment. This is why the government shall put its utmost efforts into achieving this and contribute to the growth of both the Japanese and international economies by providing SMEs with a broad range of opportunities, for example through offering appropriate guidance to general SMEs in relation to selection of categories of business, streamlining of management, improvement of technologies, and so on, while at the same time giving goodwill recommendations to encourage them to switch to different, more appropriate areas of business according to the Japanese and international economic conditions when their businesses are deemed not to have much potential.” This reveals that all the government could do about “SME issues” at that time was offer “appropriate guidance” and “goodwill recommendations.”

In addition, this outline clearly states, in the “measures concerning the enhancement of supervising organizations for SMEs” section, that “the General Bureau for Small and Medium Enterprises (tentative name) shall be set up within the government, based upon a good understanding of the particularity and significance of SME issues, to act as

an organization that shall take general responsibility over SMEs.” This has later led to the establishment of the Small and Medium Enterprise Agency in 1948.

3. Establishment of the Small and Medium Enterprise Agency

(1) Enactment of the Act for Establishment of the Small and Medium Enterprise Agency

In response to the adoption of the Outline of Measures for Small and Medium Enterprises, described above, the Act for Establishment of the Small and Medium Enterprise Agency was established in June 1948, when Hitoshi Ashida was the leader of the country. Then, in August of the same year, the Small and Medium Enterprise Agency was launched as an agency affiliated to the Ministry of Commerce and Industry. While the then Minister of Commerce and Industry was Chozaburo Mizutani from the Right Wing of the Socialist Party, Torazo Ninagawa, who later became Governor of Kyoto Prefecture, was appointed the first Director General of the agency under the initiative of Minister Mizutani.

Since the priority production system continued to be in practice at that time, the Small and Medium Enterprise Agency could not provide the governmental resources that SMEs wanted, such as materials and funds. Moreover, as GHQ was utterly against the idea of business combination, union-based institutionalization, which had been Japan’s favorite political measure since the prewar period, remained abolished. Consequently, the agency was only given the authority to play the role of a “facilitator working to improve the levels of technologies and management of SMEs” and a “spokesperson standing for the legitimate interests and positions of SMEs.”

(2) Two faces of the Small and Medium Enterprise Agency: a consultant and a spokesperson standing for the interests of SMEs

Article 3, Paragraph 1, Item 1 of the Act for Establishment of the Small and Medium Enterprise Agency authorizes the agency to perform functions as a facilitator working to improve the levels of technologies and management of SMEs as follows: “The Agency shall collect, analyze and provide information about matters concerning materials, power, funds, production methods, technologies, accounting, labor-management relations, transportation and sales related to SMEs and other matters affecting the development, growth and managerial improvement of SMEs.” The expression “collect, analyze and provide information,” as used here, refers to consulting services which the agency is expected to provide for SMEs as a policy.

Paragraph 1, Item 2 of the same article also stipulates as follows: “The Agency shall investigate and analyze the managerial conditions of SMEs and provide them with instructions based on the results. However, the Agency shall investigate and analyze

their management only at the request of the SMEs themselves and shall not provide them with any binding instructions.” The “consultation & guidance” policy, which was launched with the establishment of the Small and Medium Enterprise Agency, is based upon this provision. The second sentence above, starting with “However,” indicates that the “consultation & guidance” policy is meant to be consulting services provided by the government, rather than exercise of public authority.

Then, Paragraph 1, Item 3 of the same article states: “The Agency shall seek cooperation from testing and research institutes in relation to facilities and technologies that can contribute to improving the management of SMEs, while at the same time encouraging SMEs to make use of such facilities and technologies.” This clause is about technological support to be provided through public testing and research institutes. This shows that measures for improving the technological capabilities of SMEs are also to be implemented as part of the consulting services.

The authority of the agency to act as a spokesperson standing for the legitimate interests and positions of SMEs is guaranteed by Paragraphs 2 and 3 of Article 3, which respectively state: “The Agency may research and study economic issues concerning SMEs and submit opinions about SME-related matters included in bills submitted to the Diet,” and “The Agency may deal comprehensively with matters related to SMEs by seeking cooperation from central and local administrative authorities.”

Paragraph 4 of Article 3 also stipulates, “When the business activities of SMEs are illegitimately disturbed by administrative authorities or when actions of others cause unfair restraints of trade on them or are deemed to be unfair forms of competition, the SMEs may report the facts to the Agency,” and adds, when the latter is the case, “The Agency shall transfer the reported incidents to the Japan Fair Trade Commission.” In this way, the agency serves also as a rescue organization for SMEs.

(3) Purpose of the foundation of the Small and Medium Enterprise Agency

Before the Small and Medium Enterprise Agency was established, the Ministry of Commerce and Industry had been engaged mainly in administration work concerning the allocation of materials and distribution of products under the controlled economy system, aimed at dealing with the postwar confusion. By contrast, the aim of new political measures taken by the agency was to support corporate management itself and improve the management and technological capabilities of companies through “soft” administrative means, thereby going ahead of the times to enable industrial measures to achieve effects that were originally expected of them.

It can be evaluated that this was an administrative innovation that could have been possible only with the strict constraints of the priority production system.

III. Enactment of the Small and Medium-sized Enterprise Basic Act (1963)

1. Background to the enactment of the Small and Medium-sized Enterprise Basic Act

(1) For the liberalization of trade

The second epoch-making event was the enactment of the Small and Medium-sized Enterprise Basic Act in 1963. Behind this was a growing recognition that the Japanese economy was moving towards an open economic structure in response to the liberalization of trade and there was an urgent need to respond effectively to the ever intensifying international competition.

The Foreign Exchange and Foreign Trade Control Act was established in 1949 to strengthen control over foreign exchange and strictly manage and regulate imports. Foreign currency, which was very much appreciated at that time, was preferentially allocated to the import of the materials required to promote the heavy and chemical industry and thus was hardly spent to import products that were likely to compete with Japanese domestic industries. As the result, the domestic industries were shielded and protected from intense international competition.

However, the international community began to put increasing pressure on Japan to make a shift towards an opener economic structure in the late 1950s, during which Japan's balance of international payments moved into surplus. Under such circumstances, the Nobusuke Kishi Cabinet set up the Council of Ministers for Liberalization of Trade and Exchange in January 1960 to develop basic policies for the liberalization of trade and exchange and established the Trade and Exchange Liberalization Plan in June of the same year. The aim of the plan was to increase the percentage of imports that were automatically permitted to be imported from about 40% to 80% in three years (by April 1963).

The pressure on Japan to liberalize international trade further increased in the 1960s, resulting in the country acquiring Article 8 status in IMF and Article 11 status in GATT in April 1964. This has made it impossible for Japan to announce exchange rates or place restrictions on imports for trade balance reasons, as well as has forced all sizes of companies, either large companies or SMEs, to face up to harsh international competition.

(2) For the correction of disparities between large companies and SMEs

Another background was that the issue of how to correct disparities between large companies and SMEs that had arisen during Japan's era of high growth was emerging

as a major political challenge.

As the 1956 Economic White Paper of Japan declared, “Japan is no longer in the postwar period,” the Japanese economy moved into an era of rapid growth in the latter half of the 1950s. Japanese large companies made huge capital investments to prepare themselves for a coming age of international competition while banks were eager to meet their demand through generous financing. As the result, the productivity of these large companies increased dramatically and the incomes of their employees rose as well. These increases in capital investments and incomes led to new demand, which, in turn, spurred new capital investments. This was the mechanism behind Japan’s high economic growth, where a virtuous cycle of investments were created.

By contrast, however, many SMEs missed out on this cycle of growth. It was often the case that SMEs did not have sufficient funds to make capital investments, while funds supplied by banks were concentrated on large companies, as that was more efficient for lenders. This is why the productivity of SMEs remained relatively low and the incomes of their employees stayed low as well.

Various issues arising from this dual structure between large companies and SMEs became recognized as “SME issues” and how to bridge productivity and income gaps between large companies and SMEs became the main challenge for SME policies in Japan.

2. Process of establishment of the Small and Medium-sized Enterprise Basic Act

(1) Calls for the establishment of the Small and Medium-sized Enterprise Basic Act

Triggered by the enactment of the Agricultural Basic Act in June 1951, SME-related organizations in Japan began to publish drafts of a basic law for SMEs which they had prepared through deliberations and demand early adoption of a basic SME law at the Diet. In response to this, two opposition parties, namely the Social Democratic Party of Japan and the Democratic Socialist Party, issued their own draft basic laws for SMEs respectively. The Liberal Democratic Party of Japan, the ruling party, also set about doing research and reviews on basic issues concerning SMEs, mainly through the Basic Small and Medium Enterprise Policy Study Group, and compiled and presented to the government the party’s own draft law in January 1962.

(2) Reaction of the government

In this way, momentum was gradually building for the establishment of basic law for SMEs. However, the Ministry of International Trade and Industry judged that the first thing to do would be to develop accurate understanding of the realities of SMEs and deliberate on how SMEs should be like from a national economic point of view. The

deliberation process began at a general meeting of the Small and Medium Enterprise Promotion Council and at a meeting of the Small and Medium Enterprise Task Force of the Industrial Structure Study Group in September 1961. The council located the cause of SME issues as follows: “Basic problems concerning SMEs in Japan come from what is called the dual structure between large companies and SMEs, represented by productivity disparities, and the purpose of a basic law for SMEs should be to stipulate how such problems should be resolved from a national economic point of view.”

While respective parties became increasingly active in their quest for the establishment of a basic law, Eisaku Sato, the then Minister of International Trade and Industry, clearly stated in a Diet session in May 1962 that a bill for the enactment of a basic SME law should be submitted to the Diet at an early point in time, given a growing trend towards the liberalization of trade. In response to this, the government began to work on the development of the bill, which was proposed as a government-sponsored bill in the Diet in February 1963. The law was established and put into force in July of the same year.

3. Analysis of the dual structure and the policy system

(1) Analysis of factors contributing to disparities in productivity of added value

The following describes how the cause of disparities in productivity of added value between large companies and SMEs was analyzed during the development of the bill for the Small and Medium-sized Enterprise Basic Act:

There are two factors that have a decisive impact on the productivity of added value: efficiency of production (“physical productivity”) and relationship of power affecting the exchange of products for currency (“possibility of value realization”). It is considered that production equipment is the most basic of all elements that influence “physical productivity” and particularly marked disparities are found when examining per-capita tangible fixed asset balances (“capital equipment ratios”) by size of capital stock. In addition, as attested to by the fact that capital equipment ratios correlate highly with the productivity of added value, it can be concluded that “SMEs tend to have lower productivity because their capital equipment ratios are insufficient” and that “this can provide referential information about what levels of improvement in capital equipment ratios are needed to raise the productivity of the companies to specific extents,” which can suggest what directions SME-related measures should go in.

As regards the “possibility of value realization,” it should be classified into two types depending on whether it is related to general marketing or to subcontracting. As for the former, excessive competition between SMEs makes them weaker as price makers, as

well as makes them experience funding difficulties, forcing them to operate on a shoestring and resulting in lower and lower prices. SMEs engaged in subcontracting are generally very likely to rely extremely heavily on specific parent enterprises, and quite a few of them are actually exclusive subcontractors to single companies. It can be analyzed that this situation gives these SMEs a great disadvantage in negotiating their subcontracting terms and conditions (subcontracting unit prices, payment conditions, etc.).

(2) Policy system of the Small and Medium-sized Enterprise Basic Act

Based on the above analytical results, Article 1 of the Small and Medium-sized Enterprise Basic Act stipulates as follows: “The purpose of SME-related measures by the Japanese government shall be to facilitate the growth and development of SMEs and contribute to improving the social and economic status of individuals employed by SMEs in order to improve their productivity and business conditions, by making swift, appropriate responses to promote the growth and prosperity of the Japanese national economy, in consideration of the important missions which SMEs are expected to fulfill in the national economy, correcting disadvantages which SMEs suffer due to social and economic constraints imposed on them, supporting their voluntary efforts and rectifying productivity and other disparities between different companies.” In other words, the Basic Act systematically presents what policy programs are required to achieve the two goals, namely “improvement of productivity” and “improvement of business conditions,” as shown in the underlined part.

The first pillar of such policy programs is the improvement of productivity. To this objective, it is necessary to promote measures aimed at modernizing the facilities of SMEs, in addition to the enhancement of technological capabilities and streamlining of management, which have always been aimed for since the Small and Medium Enterprise Agency was established. In more specific terms, “modernizing” facilities refers to installing modernized equipment, reinforcing other capital equipment and rationalizing the layout of such equipment. In fact, the Small and Medium Enterprise Modernization Promotion Act was established to implement these.

The main purpose of the Small and Medium Enterprise Modernization Promotion Act is to promote the modernization of SMEs in respective categories of business by specifying, through government ordinances, the categories of business in which industries are required to enhance their international competitiveness, establishing modernization plans based on the results of research into the realities of such categories of business, and implementing the financing and tax measures required to implement

the plans.

Another purpose is to stipulate that in order for SMEs to introduce large-scale modernized facilities, it is effective to promote joint enterprises, develop organizations for mutual assistance, form groups of factories, shops, etc., and so on and that necessary measures should be taken to implement the above smoothly.

The second pillar for policy programs is the improvement of business conditions. Being very small in company size but extremely large in number, SMEs are particularly susceptible to excessive competition and are often have no alternative but to content themselves with unfavorable conditions when working with large companies. This is why the Small and Medium-sized Enterprise Basic Act stipulates that measures shall be taken to prevent excessive competition, establish fair subcontracting practices and ensure that SMEs are offered fair opportunities to carry out business activities and receive orders from the national government and other customers, as policy programs.

(4) Effects of the establishment of the Small and Medium-sized Enterprise Basic Act

During the period from 1963 to the end of the 1990s, political measures concerning SMEs were developed and implemented in line with the policy programs specified by the Small and Medium-sized Enterprise Basic Act. The first effect of this Basic Act was that it provided guidelines to allow SME policies to be implemented in a systematic manner. Different problems related to SMEs occur at different times and require different political measures. The overall effectiveness of the whole SME-related measures would not have been as good if each problem had been dealt with separately. It can be said that the policy programs shown by the Small and Medium-sized Enterprise Basic Act not only assured consistency across the entire SME-related measures but also allowed for synergy between different measures.

The second effect was that the law enabled large companies and SMEs to achieve growth at the same time during Japan's era of high growth. It is not that large companies internally manufacture and assemble all their parts, but that they purchase many parts from, and outsource some processing processes to, SMEs. Japanese large companies did adopt large-scale equipment and establish very efficient production systems. Even so, it would not have been possible for Japanese companies to increase their international competitiveness if Japanese SMEs had not been able to modernize their facilities in time and their productivity had stayed low.

IV. Drastic revision of the Small and Medium-sized Enterprise Basic Act (1999)

1. Background to the drastic revision of the Small and Medium-sized Enterprise Basic Act

(1) Reversed ratio of SMEs going into and out of business

The third epoch-making event was the drastic revision of the Small and Medium-sized Enterprise Basic Act in November 1999. The new, drastically-revised Small and Medium-sized Enterprise Basic Act is hereinafter referred to as “the New Basic Act” and the original, unrevised one as “the Old Basic Act.”

In fact, this was not the first time that the Old Basic Act had been amended; it had already been altered in 1973, to revise the definition of “small and medium enterprises.” In more specific terms, when the act was first established in 1963, the term “small and medium enterprises” was defined as “manufacturers etc. with no more than 50 million yen in capital and no more than 300 employees” and “companies in the commerce or service sector with no more than 10 million yen in capital and no more than 50 employees.” The purpose of the 1973 revision was to raise the upper limit of capital for manufacturers to 50 million yen, as well as divide companies in the commerce sector into wholesalers and retailers to separately define SMEs in the wholesale industry and in the retail industry as “wholesalers with no more than 30 million yen in capital and no more than 100 employees” and “retailers with no more than 10 million yen in capital and no more than 50 employees” respectively.

By contrast, more drastic changes, including that of the fundamental philosophy of SME policies, were made to the act when the New Basic Act was put into force in 1999, as described later. Behind this was a reversed ratio of SMEs going into and out of business resulting from the maturing of the Japanese economy. Over the period from the late 1960s to the 1970s, the business opening rate in Japan stayed over 6%, while the business closing rate hovered around 3% to 4%. During this period, the business opening rate always exceeded the business closing rate, which means that the number of businesses kept on increasing. However, the business opening rate dropped to the 4% level in the 1980s, when the difference between the business opening and closing rates was becoming smaller and smaller. Then, in the 1990s, the business closing rate exceeded 4% while the business opening rate remained low at the 4% level. This was the time when the ratio of SMEs going into and out of business was reversed and the number of businesses began to decrease.

As mentioned earlier, given that SMEs were very small in company size but were extremely large in number, problems associated with this were regarded as “SME issues” in the Small and Medium-sized Enterprise Basic Act when it was first established in 1963 and policy programs were also accordingly designed. However, the reversed ratio

of SMEs going into and out of business began to undermine the premise that the number of companies was excessively large.

(2) Less and less fixed categories of business

Another background was a phenomenon which could be understood as blurred categories of business. From the latter half of the 1980s on, it has been becoming less and less likely for SMEs in the same categories of business to gather and form joint ventures, while growing numbers of SMEs have begun to strategically differentiate themselves from other companies. When this is the case, being small in size is not necessarily a disadvantage. In fact, that could even be a competitive edge in the sense that a small-scale company can maneuver more effectively in doing business. At the same time, some SMEs began to expand out of specific categories of business by combining different technologies.

Under such circumstances, the Small and Medium Enterprise Modernization Promotion Act, which was premised on the categorization of business and aimed at modernizing whole categories of business, fell into less use in the latter half of the 1980s and was eventually abolished in 1999.

2. Policy philosophy and basic measures of the New Basic Act

(1) New SME definition and policy philosophy

Article 3 of the New Basic Act is about basic philosophy and provides a clear definition of “small and medium enterprises” as follows: “Companies that carry out distinctive business activities in a variety of areas of business, offer a wide range of employment opportunities and provide individuals with the opportunity to demonstrate their capabilities in business activities to form the foundation of the Japanese economy.” This is a marked difference from the Old Basic Act, which was premised upon “disadvantages of SMEs coming from social and economic constraints.”

The policy philosophy of the Old Basic Act was based upon “correction of disparities resulting from the dual structure,” while that of the New Basic Act, which is premised upon the above definition of “small and medium enterprises,” is about “growth and development of diverse and dynamic small and medium enterprises.”

(2) Basic measures

The New Basic Act, which has been put into force to translate the above basic philosophy into practice, articulates “promote managerial innovations and business startups,” “reinforce managerial bases” and “facilitate smooth adaptation to social and economic changes” as three core principles, while regarding the voluntary efforts of SMEs themselves as a prerequisite. Although two out of the three principles, namely

“reinforce managerial bases” and “facilitate smooth adaptation to social and economic changes,” had already been adopted by the Old Basic Act, “promote managerial innovations and business startups” has been highlighted for the first time in the New Basic Act to respond to a new situation resulting from the reversed ratio of SMEs going into and out of business, because of which it was decided to make a radical revision to the act in the first place.

Particularly, Article 12 (“promotion of business innovation”) and Article 13 (“promotion of business startups”) are important clauses that represent the New Basic Act. Article 12 stipulates as follows: “In order to promote business innovation at SMEs, the State shall promote research and development related to technologies for developing new products and services; promote the introduction of plants and equipment to substantially improve the efficiency of production and sale of products; promote the introduction of new methods of business management for integrated control of product development, production, transportation and sale; and take any other necessary measures.” While the Old Basic Act emphasized the categorization of business and aimed to separately improve the productivity of SMEs in respective categories of business as its main objective, the New Basic Act clearly states, reflecting the “blurred categories of business,” mentioned above, that it aims to promote the business innovation of each company.

Then, Article 13 stipulates: “In order to promote startups of SMEs, the State shall provide information on and improve training for startups, facilitate the financing of startup expenses, and take any other necessary measures, and shall also endeavor to increase public interest in and understanding of the importance and need for startups.” By contrast to the Old Basic Act, which was targeted at existing SMEs, the New Basic Act clearly states that measures shall be taken for startups.

(3) Position of small-sized enterprises

As stated at the beginning, the number of small-sized enterprises in Japan is 3.66 million, which accounts for 87.1% of the total number of companies in the country. As such, it can be said that how to treat small-sized enterprises in SME policies is an issue of great political importance. In fact, a lot of hours were spent on this matter when the Old Basic Act was deliberated in the Diet in 1963.

The Old Basic Act defined small-sized enterprises as “businesses with no more than 20 regular employees (except for those in the commerce or service sector, for which the upper limit was no more than five regular employees)” and stipulated: “The State shall (an omission) pay necessary attention to financial, the tax system and other matters to allow their employees to lead as good lives as their counterparts employed by

the other companies, while at the same time endeavoring to promote the improvement and development of the management of small-sized enterprises.” As this quotation suggests, the Old Basic Act regarded small-sized enterprises as “bread-and-butter” companies and provided that measures for them should be developed and implemented from a social policy point of view.

By contrast, the New Basic Act, which has adopted the same definition of small-sized enterprises as that set out in the Old Basic Act, stipulates as follows: “Given the many particular difficulties faced by small-sized enterprises in acquiring business resources, the State shall..... (an omission), with regard to finance, the taxation system and other matters, show due consideration for the business conditions of small-sized enterprises.” In a nutshell, while the Old Basic Act was meant to provide social measures for small-sized companies, the New Basic Act regards small-sized enterprises as economic activity players, getting rid of the “public policy” nature from the law, and provides that necessary consideration should be given to small-sized enterprises in terms of economic measures, paying attention to the fact that the small scales of their businesses make it more difficult for them to obtain business resources.

(4) Effects of the New Basic Act

By 1985, which was the halfway point in time between 1963, in which the Small and Medium-sized Enterprise Basic Act was first established, and 1999, in which the act was drastically revised, the Japanese economy had transformed in quality, from a semi-developed industrial nation that had lagged behind many other countries in taking part in international competition to one of the most advanced industrial nations that had the largest trade surplus in the world. In the meantime, challenges facing Japanese SMEs had also changed from how to mass-produce products more efficiently to how to maneuver flexibly in producing a diverse range of products in small quantities.

Nevertheless, the Japanese government’s basic framework for SME policies remained the same as that adopted in the Old Basic Act in 1963. Of course, additional SME policies had been separately developed in response to different political needs of different times by newly interpreting the clauses of the Old Basic Act. However, it was still true that the Small and Medium-sized Enterprise Basic Act was no longer able to serve as the base for generation of new policies meeting the new needs of the new era.

The radical revision of the Small and Medium-sized Enterprise Basic Act in 1999 resolved this inversion between the basic act and separate legislative processes, enabling the act to define the direction of new SME policies again.

V. Future SME policies

It has been already been 13 years since the Small and Medium-sized Enterprise Basic Act was drastically amended in 1999. Over these years, the environment surrounding Japanese SMEs has dramatically changed. The largest factor contributing to such changes is no doubt the globalization of the Japanese economy. The globalization of the Japanese economy can be seen in two aspects; firstly, overseas business activities of Japanese companies have been becoming more and more active and far-reaching, and secondly, even the most domestic companies in Japan now face the possibility of having to compete against competitors from any given country in the world, at any time.

Let's have a closer look at the first aspect, by taking the case of Toyota Motor Corporation for an example. While the production scale of Toyota in Japan is at the three million level, the company produces twice as many vehicles outside Japan. The majority of its primary suppliers are large companies that have begun to establish their production bases overseas at about the same time as Toyota. Moreover, its secondary suppliers have also been showing growing interest in having their production sites overseas recently. On average, these companies are capitalized at about 20 million yen and have about 150 employees, falling into the SME category. In addition, many of these secondary suppliers have business partnerships with tertiary suppliers, which are mostly small-sized companies with no more than 20 employees. However, secondary suppliers expanding overseas tend to downsize their production in Japan. This means that existing third suppliers now face the necessity to explore new business strategies.

Now, let's consider the second aspect of the globalization of the Japanese economy, by taking the mold industry for an example. Although the majority of companies in the Japanese mold industry are small-sized, mold production was known as Japan's specialty industry until the 1990s. Recently, however, mold industries in China, Thailand and other countries have been increasing their technological capabilities to the level that they can threaten the Japanese mold industry both in terms of cost and quality. As exemplified by this, technologies and information can instantly spread to developing countries, resulting in companies in seemingly unlikely developing nations emerging as competitors for Japanese local companies.

These two aspects of globalization have begun to pose serious challenges for SMEs, particularly the smallest ones. In fact, the number of Japanese SMEs decreased by 0.64 million during the ten years from 1999 to 2009, from 4.84 million companies to 4.2 million companies. Of the 640,000 million SMEs, 560,000 companies (89%) were small-sized companies. These figures indicate that the smaller the company the more

difficult it is to respond effectively to globalization, which is unavoidable for the Japanese economy.

Future SME policies are required to shed light on such companies as targets of industrial measures, not of social measures, and help them develop their potential to the full. To this objective, it is essential to conduct in-depth research into the realities of SMEs and implement measures that can meet their diversity.

Development Process of Workshop to the Second-Tier Supplier of the Automobile Industry

The Case of Sanki Industry

Shigeru Matsushima

Professor at Tokyo University of Science Graduate School of Innovation Studies

1. Introduction

One of the features of the Japanese automotive industry is a multi-layered supplier system. Preceding studies have justified the assertion that this system has an effect on competitiveness by reducing the period of new car developments and inventory during all phases, including acceptance of orders, production, and sales. What is important in this assertion is not only the multi-layered part production, but also that some of the second-tier suppliers have development capability and their involvement in the development starts from the part design stage. However, we have no clear understanding of how such second-tier suppliers are formed from many small businesses. This paper provides a brief discussion of the case of Sanki Industry (Sanki Kogyo K.K.), which was the target of the interview survey conducted by Shigeru Matsushima (2005).

Sanki Industry is a small factory capitalized at 10 million yen with 80 employees. Its main production items are motor vehicle exhaust pipes (or exhaust manifolds). Most of its products are supplied to Futaba Industrial. Sanki Industry typically receives drawings at the phase of an idea preceding acceptance of a firm order from Futaba Industrial, a first-tier supplier of metal pressed parts, and makes a proposal to improve part development (as to what kind of design drawings will lead to production at reduced costs), which is typical involvement of the company in the development work.

The following chapter provides part of the interview with Mr. Hitoshi Kato (currently the Chairman of the Company), founder of Sanki Industry. The interview was attended by his eldest son, Mr. Hiroyasu Kato (currently President of the Company). In the descriptions that follow, “Kato” indicates Mr. Hitoshi Kato, while “Hiroyasu” indicates Mr. Hiroyasu Kato.

2. Mr. Hitoshi Kato, founder of Sanki Industry, talks about the company history Matsushima

Can I ask you about how you got involved in the automotive industry? If possible, could you date back to the days when you were serving as an apprentice? When were you born?

Kato

I was born in 1930.

Matsushima

Japan was in recession at that time. Where were you born?

Kato

I was born in Nagoya. My parents ran a wood working company. They sawed logs into ceiling boards and offered them for sale. My elder brother opened a small timber business in Tokyo at the age of 19, too, but he died in the war. Since I was third son, I was always told that I had to find a job by myself. So I had been thinking since my childhood that I would leave my home in search of work.

(1) Factory experience during volunteer labor and apprenticeship at a small factory

Kato

I went out for volunteer labor from school when I was in the first grade of the then primary school advanced course.

Matsushima

It was in the middle of the war, wasn't it?

Kato

Yes. I finished school early when I was in the first grade of junior high school, as we say today. We gathered at the school every day and went to a tobacco factory where we worked as volunteers. My work was transportation of the raw materials of tobacco.

Matsushima

So you experienced working in a factory, didn't you?

Kato

Yes. Next, due to changes to place of work, we went to an iron factory as volunteer workers, where I was praised for being relatively skillful in making things. This prompted me to start an iron factory at a later time.

Matsushima

Where was that iron factory where you were working as volunteer worker?

Kato

The factory was located in Nagaremachi, also close to Kanayama. It was a munitions factory named Yajima Kogyo, which is manufacturing automotive parts even now.

Matsushima

What was the factory manufacturing at that time?

Kato

It was manufacturing mufflers and other parts for airplanes. Lower-quality stainless steel was used as material. I was praised for being good at welding work, which triggered my interest in iron factories.

Matsushima

How long were you working at the iron factory as a volunteer worker?

Kato

About one year. The war heated up at that time, and every time I moved, I was bombed out in air raids, three times in total. Having nearly no fixed residence, I had not finished school. My uncle had been running a munitions factory for long periods, and after the war he was making metal parts for household products. After the war, I was working at my uncle's factory for some time. In the meanwhile, I was told to go to more professional companies. So through my uncle's introduction I entered a company exclusively for metal press working where I worked for 13 years.

What is the name of that company?

Kato

Ukon Manufacturing. I started working there at around 1947. The company did not survive.

Matsushima

How many people were working there?

Kato

Fifteen to sixteen workers. The company was made up of 15 to 16 employees all through the period, and was headed by a man who originally worked for Hisada Press, a relatively famous company in Nagoya. There were two traditionally famous press companies, Hisada Press and Takeda Press, in Nagoya. Many press workers who worked for Hisada Press started their own business. The founder of Ukon Manufacturing was its first disciple.

I entered Ukon Manufacturing at the age of 17, starting my apprenticeship under senior colleagues. When I was 21 years old, one of my senior colleagues taking the leadership of the company started his own business. After that, I took the leadership of about 15 craftsmen.

Matsushima

How did they teach you about iron working at that time?

Kato

They taught me nothing. Instead, I learned in my own way by watching my colleague's work.

Matsushima

What kind of manufacturing facilities were there?

Kato

The facilities of that time were inferior to those of the third-tier subcontractor (Tier 3) of Toyota Motor, as we call it today. To form metal molds at that time, cutting dies were created and drilled at two locations using drilling machines. In addition, they were finished by hand grinders or files.

Matsushima

Did you make the metal mold by yourself?

Kato

Yes, I did it all by myself. Metal molds made by a company dedicated to mold making were found to be not easy-to-use. In the first place, there were not many dedicated mold companies when the war ended. Such metal mold companies were made up of workmen who used lathes and metal cutting machines, but they had no actual experience with press molds. Although they can make a form by cutting, their products were often of no use to us.

Matsushima

That is the reason why you made metal molds by yourself necessary for press work. Is that right?

Kato

As time passed in the post-war era, mold companies and press companies began to take their own way. Press companies were dedicated to press work. More and more companies got

involved in press work by obtaining molds through their parent companies. I don't like such a form of working, so I was doing work by saying "I don't need the cost for molds, and instead please buy my product at higher price."

Matsushima

Could you date back to the age of Ukon Manufacturing and give me some more details?

Kato

I was working at Ukon Manufacturing just for a period of 13 years.

Matsushima

For nine years during the period, after you were 21 years old, you took the leadership of the factory. Is that right?

Kato

Yes. I was commissioned to take the leadership, which made things easier when I started my own business. In short, machine suppliers and steel rod suppliers gave me materials without payment on receipt of them, saying that I would pay reliably if they would send me a material supply, instead of holding it by themselves.

Matsushima

What kind of work did you do mostly at Ukon Manufacturing?

Kato

I did everything. I made everything because there were not many press companies. For example, can you see the transformer at the top of the electrical pole? I made everything from its casing to its lid to logo marks of Aichi Electric. If I received an order for a transformer, I made a transformer. In addition, I made bicycle and Pachinko machine parts and furthermore made stamp stands if I received an order for them for the Shachihata stamp. Manufacture of these items requires a drawing technique, and they sold very well.

Matsushima

Did you have many customers?

Kato

Several hundred customers.

Matsushima

Kato

Yes, I made most of them by myself.

(2) Start of my own business

Matsushima

After doing work as mentioned before, you started your own business in 1963, didn't you?

Kato

Actually a little bit before that year, because I worked there for 13 years and started my own business at the age of 31. I started my business as a private enterprise and registered the company in 1963.

Matsushima

You were 31 years old, namely 1961, when you got independent and started your own business. What triggered the start of your own business?

Kato

My elder brother roasted coffee beans for sale to take care of all of our family's lives, but one day he got tricked by a bad guy. So he stopped doing his business and started working for a company. However, at that time my family needed 80,000 yen to cover their cost of living while I earned only less than 20,000 yen. This prompted me to start my own business to pinch-hit my brother. So I put a press machine into our home and all other pieces of equipment in place to start the business. There were many bicycle manufacturers and Pachinko machine part manufacturers in Nagoya. Having no money, I made Pachinko parts and was paid for them on a 15-day basis. I worked by myself and earned about 150,000 yen, up from a salary of 20,000 yen. These earnings allowed me to buy and install an increasing number of press machines. It was able to buy 30-ton or 50-ton class small press machines at around 200,000 yen at that time. My elder brother as boss, my younger brother, two other workers, and I began to try to do business, saying that, if we would buy machines and work hard, all of our brothers could make a living by doing business. This was in 1963.

Matsushima

Where did you start your business?

Kato

The place where I started my business was Kasumi-cho, Minami-ku, Nagoya. It was in front of the front gate of Sakuradai High School and was surrounded by closely spaced houses. Motors were not permitted to be run in such a residential area, but people around the factory were kind enough to overlook our factory due to our small business and so we were able to move there.

Matsushima

Did you manufacture bicycle parts in addition to Pachinko machine parts at the onset of your business?

Kato

Yes. We manufactured bicycle rear brake casings and front brake rods for example by drawing, bending, etc. Although these parts were cheap in price, there were plenty of opportunities to make these parts all through the year in Nagoya.

Pachinko was a highly risky business, so we preferred to make bicycle parts, although their unit price was low.

Matsushima

Could you explain more about that?

Kato

At that time, Pachinko parlors to which Pachinko machine makers sold their products readily went into bankruptcy.

Matsushima

I hear that some Pachinko parlors, after ordering and receiving Pachinko machines, went into bankruptcy before making payment for them.

Kato

That's right. I often received payment from Pachinko machine manufactures by a bank draft with the name of the wife of a Pachinko parlor owner, but I didn't know certainly whether the draft was cleared or not. This was the Pachinko industry. This was the reason why I made a quantity of parts at lower unit price. I wanted cash on a 15-day basis even if these parts were cheap.

Matsushima

Did Pachinko machine parts have a risk of difficulty in collection of a bill?

Kato

Yes at that time. These days, Pachinko machine manufacturers have significantly grown into a big company. They became a really fine industry.

Matsushima

Starting with Pachinko machine parts and bicycle parts, did your company change its product line?

Kato

Yes. The product line of our company had changed. We made parts for Aichi Electric, a subsidiary company of Chubu Electric Power Company and also made parts for its subsidiary, Aichi Can Manufacturing, which exclusively manufactured transformers for Chubu Electric Power Company.

Matsushima

When did it occur?

Kato

I think it started around in 1960.

Matsushima

It run concurrently with the manufacture of Pachinko machine parts and bicycle parts.

(3) Commencement of business with Futaba Industrial

Kato

He asked me to make parts for Xerox copying machines because he experienced difficulty in making the parts. Seeing their drawings, I answered that I would finish making them in a week. So, one week later I brought them to the Nagoya Plant. But I found that only 20 of 100 parts delivered passed the acceptance test. I requested the plant to give me a detailed explanation about the specifications. They were parts known as hinges. Copying machines had rubber caps for holding a sheet of paper between them. The hinges were intended for the rubber caps. The rubber caps were very long and had lots of cuts, and even a little of deflection made their operation difficult due to the nature of rubber.

Fully understanding their explanation, I made modifications and again supplied the parts. Since then, I have manufactured parts for Xerox.

Matsushima

What triggered Mr. Tajima to make an unannounced visit to your factory?

Kato

A relative of a person in the company for which I was working introduced me to him, saying that I would make various parts without any difficulty. The Nagoya Plant was located at Kasadera and was actually looking for nearby metal working and press working factories.

Matsushima

It was in around 1963 that the business connection started, so it was after the Ise Bay Typhoon.

Kato

Yes, just after the typhoon

Matsushima

Is it the period when the business with Futaba Industrial had rapidly increased?

Kato

Yes. It was the time when the Midori Plant of Futaba Industrial was established.

The plant manager of the Nagoya Plant was Mr. Suzuki. At that time, the deal with Xerox was worth 25 million yen, and the deal with Mitsubishi Motors amounted to 25 million yen. These figures were practically not different from that of a family-run business. Mr. Suzuki was from Mitsubishi Heavy Industries and eventually served as Chairman and Executive Advisor at Futaba Industrial.

There was manager Mr. Umemura working under Mr. Suzuki. I liked a human relationship with these people, which lasted longer. Mr. Tajima was working under them.

Matsushima

I see. It was much later that Mr. Tajima became Managing Director. So it was then 20-year-old Mr. Tajima that made an unannounced visit to your factory. I understand well that Mr. Tajima's visit to your factory created a business connection with Futaba Industrial and the connection developed into a relationship with his boss, Mr. Umemura.

Kato

I met him every time I went to the plant for delivery. I heard one day that he began playing golf. I had already been playing golf, so I invited him to play with me in a private competition. We were getting along smoothly and were able to build a strong connection with each other.

Matsushima

What kind of person was Mr. Umemura?

Kato

He was so strict that suppliers avoided speaking to him. He was very strict. But when I achieved a close relationship with him, I found him to be a very good man.

Matsushima

Did Mr. Umemura come from a technical background?

Kato

Yes. He graduated from Technical College of Nagoya. Many people from Nagoya Institute of Technology (used to be Technical College of Nagoya in the pre-war era) were working under him.

Matsushima

The first business connection with Futaba Industrial was the production of hinges for Xerox at the Nagoya Plant. How did it grow later?

Kato

Drawings used for the production were all direct from the U.S. The tolerance in inches, when converted, was found to be equivalent to 0.4 mm even at the easiest portion. This was very strict for Japanese technologies at that time. This was the reason why most of subcontractors avoided doing a deal with Xerox. But when I checked by myself, I found the 0.4 mm tolerance to be very coarse. Most iron factories thought such drawings to be very stringent and difficult-to-understand at that time because the drawings were based on the U.S. Military Specifications and Standards.

Matsushima

Did you overcome such a challenge?

Kato

Yes. When I actually tried it, I had no difficulty.

Matsushima

This triggered you to do a lot of work for Xerox, didn't it?

Kato

I did a lot of work. Again, I began the production of bicycle parts. I did it at the request of Futaba Industrial.

Matsushima

Did it occur after the year 1970?

Yes. Futaba Industrial dealt with everything. When I got a contract to manufacture frames for school desks from a woodworking company in Nagoya, Futaba Industrial accepted the contract. In short, we had a back-and-forth relationship. But the relationship did not always go well.

Matsushima

At first, Futaba Industrial did not specialize in production of automotive parts, and instead, produced various products.

Kato

They did everything related to metal working.

Matsushima

The company history of Futaba Industrial shows that this is true. Futaba did not specialize in the production of automotive parts from the beginning. Instead, they produced various kinds of parts, including desks and lockers at some periods of the company.

Kato

Futaba dealt with everything from vacuum flasks to parts for Matsushita Electric Industrial Company.

(4) Building up a closer business connection with Futaba Industrial

Matsushima

Futaba Industrial's orders included parts for Xerox and various other parts and components, didn't they?

Kato

Yes. Production of bicycle brake parts didn't keep up with demand in the U.S. For this reason, Futaba Industrial produced bicycle parts in Japan and shipped them to the U.S. by air. A certain trading company gave this deal to Futaba Industrial. Futaba Industrial in turn subcontracted the bicycle part production to Sanki Industry.

I remember that the production continued from the year 1970 to 1974 immediately after the oil crisis. We produced about 40 thousand bicycle brake parts a day.

Matsushima

I presume that a deal with Futaba Industrial accounted for a greater part of the total sales of Sanki Industry.

Kato

Close to 100 percent at that time.

Matsushima

When you started your business as Sanki Industry, you were manufacturing various press parts destined for a diversity of customers. In 1963, the production of Xerox copying machine parts triggered your business relationship with Futaba Industrial. In 1970, you started the production of bicycle parts destined for the U.S. under contract with Futaba Industrial, when the deal with Futaba Industrial came to account for 100 percent. Is that right?

Kato

That's right.

In the early 70's, the bicycle brake part production expanded to the point that its sales accounted for 80 percent of the deal with Futaba Industrial. However, in 1974 following the year 1973 when the oil crisis occurred, bicycle part export to the U.S. suddenly stopped. As a result, the orders from Futaba Industrial reduced to the 20 percent level compared with the previous year.

To recover the loss, we accepted orders from Aichi Machine Industry and other affiliated smaller companies in Nissan Motor's automotive part manufacturer groups. Having an iron factory, I had many business partners, who introduced our factory to them.

Matsushima

Graduating from university in April, 1973, I entered the Ministry of International Trade and Industry (MITI). In October of the year when I entered MITI, the oil crisis occurred, resulting in soaring prices. I remember that the yen also surged against the dollar, which resulted in reduced exports to the U.S. from Japan. It was around this period that you talked about just now.

What was the approximate scale of Sanki Industry at that time?

Kato

Still 20 employees or fewer. We had about 10 subcontractors. These subcontractors liked producing the same bicycle parts in large quantity. But they didn't make an effort to make a lower-volume order profitable, although Sanki Industry placed orders other than bicycle parts with them. I had difficulty in advising them about improving their business attitude.

Matsushima

Please give me the approximate time when Sanki Industry began to use subcontractors.

Kato

We used subcontractors most when producing bicycle brake parts. About 70 percent of total production was subcontracted to them.

Matsushima

It was the time when 80 percent of the deal with Futaba Industrial resulted from the production of bicycle brake parts destined for the U.S.

How did you use the subcontractors?

Kato

Sanki Industry manufactured metal molds and outsourced press working to subcontractors.

Matsushima

You ordered subcontractors to use these metal molds for press working, didn't you?

Kato

Yes.

Matsushima

Were there many smaller enterprises around Sanki Industry?

Kato

Yes. There were many small-sized enterprises.

Matsushima

What was the scale of the companies to which you subcontracted?

Kato

Small companies consisting of only 5 or 6 employees. For example, Sanki Industry bought a 30-ton press machine and lent it to smaller companies for press working. Needless to say, we lent metal molds.

Matsushima

What were such smaller companies originally doing?

Kato

Of course, they were doing metal working.

Matsushima

Owners of such smaller companies were working for some iron factories and started their business. Is this right?

Kato

So-called self-employed business operators. We visited them, asking “can you do this work?”

Matsushima

You had many such self-employed business operators around your factory, so you were able to provide flexibility in accepting increasing orders from Futaba Industrial.

Kato

Yes. When using subcontractors, we exercised quality control over all of the parts. Sanki Industry had experience of bicycle brake part manufacturing, which allowed the quality control of the brake parts supplied from subcontractors. Futaba Industrial did not carry out acceptance tests, but there were no claims from its business partners in the U.S.

However, although the partners in the U.S. made no claims during high sales, they made claims when sales slowed down with increasing stock. In other words, they made an unreasonable demand.

Matsushima

How long did you continue to export to the U.S.?

Kato

For many years. At the end of the export, the price went down, so we assembled at Nagoya Prison. Futaba Industrial subcontracted the assembly to Nagoya Prison, where parts were assembled in the prison facilities.

Matsushima

The exports stopped after the oil crisis. What did you do after that?

Kato

What was profitable? The answer was automobiles. We began to accept orders for automotive parts from Futaba Industrial.

Matsushima

At the time, you received orders from customers other than Futaba Industrial. For instance, you had a business connection with Aichi Machine Industry, a first-tier part supplier of Nissan Motors.

Kato

Sanki Industry was a third-tier subcontractor (Aichi Machine Industry to Aichi Kiko to Sanki Industry).

Matsushima

What kind of parts did you decide to make?

Kato

All kinds of metal press parts.

Matsushima

When did you enter Sanki Industry which your father founded?

Hiroyasu

I entered in 1984 just after graduating from university.

Matsushima

At the time, did your company continue to have a business relationship with Aichi Kiko, a subsidiary of Aichi Machine Industry, in addition to Futaba Industrial?

Hiroyasu

In 1984 when I entered Sanki Industry, Sanki Industry had a business connection with only Futaba Industrial.

Kato

It was because the Nagoya Plant of Aichi Machine Industry was gradually declining, which resulted in reduced orders for sheet-metal working, although its engine plant in Matsusaka City was still strong with production of 80 thousand units at that time. This situation inevitably resulted in increased percentage of orders from Futaba Industrial.

Hiroyasu

I remember that we received an order for water heaters from Paloma.

Kato

The order from Paloma came to us via Futaba Industrial. We experienced a reduction in orders, so we produced parts for Paloma gas tables by subjecting big steel coils to press working. Paloma put them into their products by installing porcelain enamel steel sheets.

Hiroyasu

I didn't know that the orders came to us via Futaba Industrial because their destination was Paloma.

Kato

Futaba Industrial was doing Paloma's work. They were kind enough to give Paloma's work to Sanki Industry because we suffered from a sudden reduction in orders for the biggest work at the time. The work accounted for a big part of the sales of Futaba Industrial. The Okazaki Plant of Futaba Industrial was doing the work at its main lines. Mr. Suzuki was kind enough to give it to Sanki Industry. In addition, Futaba Industrial placed an order for oden pots with us. We produced 3000 pots per day.

As mentioned above, Futaba Industrial took care of Sanki Industry. Occasionally, they told us a tight deadline, saying “finish by tomorrow.”

Matsushima

Since its start of business, Futaba Industrial itself had been dealing with not only automotive parts but also various other items through the use of metal press working technologies. Futaba Industrial found that it was not capable of manufacturing some of the various items and so ordered Sanki Industry to make them. Creating teams, Futaba Industrial tried as a whole to receive an order for everything. Is that right?

Kato

Yes. Forgive me for saying this, but at that time there were parts or components that impeded the launch of vehicle production. There was a case that some reinforcement or other measure was urgently needed just before the launch. We called it “patch.” If a conclusion was drawn that a reinforcement plate is needed, the automaker said “do it at any cost.” Since safety is the top priority, they told us “come over to us immediately, and make 800 sets for right and left sides in three days and after that supply 400 sets every day.” We undertook such work many times.

Matsushima

At first, Futaba Industrial dealt with various items, but the percentage of automotive parts was gradually increasing. In conjunction with this, the percentage of automotive parts was also growing in Sanki Industry.

(5) Strengthening prototype production and development functions

Kato

As mentioned before, bicycle brake part production suddenly stopped after the oil crisis. We did not have many employees, so undertook prototype production of automotive parts, which produced a high profit margin. Successful prototype production close to hand-made prototypes gave us money as we demanded. But, volume production resulted in very low processing charge. The processing charge of prototype production for second-tier subcontractors was set higher, although preparation cost and management cost were given to first-tier subcontractors.

Hiroyasu

After the work for Paloma ended, the prototype production was equal to or a bit more than the volume production in terms of workload.

Kato

Prototype production was more than the other.

Hiroyasu

Originally we had a lot of sheet-metal working through the use of hands. This is just that time that I entered the company, when I was doing prototype production for a subsidiary company of Aichi Machine Industry. Maruyasu Industries accounted for 30 percent of our sales. We were really a prototype producer.

Matsushima

Prototype for volume production or usual prototype production?

Kato

Both. If metal molds for volume production were not ready for production, we did thousands of production trials.

Matsushima

Such prototype production is very close to a development work. If a developed part is accepted, it will turn into volume production.

Kato

We manufactured metal molds in a few days. We used them for press working. If they were found to be faulty, we used a three-dimensional laser processing machine for prototype production. This gave us good money.

Matsushima

What was the approximate time when you began to have a conscious desire to do prototype production?

Kato

Bicycle part production stopped, which meant that 80 percent of our sales went away. We tried to get what we were readily capable of doing together with our subcontractors, because our subcontractors also had difficulty in getting jobs. This was the reason why we accepted prototype production. Prototype production worth 10 million yen included 10 percent of material cost and the remaining 90 percent, or 9 million yen, of processing charge, which provided us with high value. We earned our living from it. Prototype production worth as much as 20 million yen was enough for us to make a living.

Hiroyasu

Prototype production and volume production were not completely differentiated from each other at that time. Some molds fabricated for prototype production, which were not sufficiently finished, were used all through the volume production processes while they remained contaminated. Also, prototype production turned into volume production before we knew it. Anyway, there was no clear distinction between them.

Matsushima

It cannot be accomplished without integrated production from the fabrication of first metal molds to press working.

Hiroyasu

Yes. Only prototype production does not allow volume production.

Kato

It was a one-shot deal, which required experience to accomplish. An all-or-nothing bet with no time to spare.

Hiroyasu

I am still doing things the way they were doing them at that time.

Kato

So, if we had even a bit of concern about drawings, we made metal molds in one or two hours, tested only the portions, and ended up by saying "OK. We accept."

Matsushima

The reason why you did so was because you had been doing it so far since early times. Is that right?

Kato

I think it results from my experience.

Hiroyasu

We have experience-based intuition. When I entered this factory, workers were drilling molds using drilling machines and formed them by files.

Matsushima

When did you enter Sanki Industry?

Hiroyasu

1984

Kato

At the time, we had already introduced a machining center. I bought the machining center because I wanted Hiroyasu (eldest son) and Hisakazu (second son) to work for my company.

Hiroyasu

I know it. At the time, our workmen were working on it, but they didn't understand how to operate it. I imitated the way the workmen operated. So, I was not able to make good things at all. I just did because I was ordered to do.

Matsushima

In Japan, if you are successful in running a family-run business, your son will inherit the business. But, in Korea if you are successful, you will tell your son that he should not do the business, I hear.

Kato

I see. This is because I've had a hard time.

Matsushima

Hiroyasu

It is "selling at a profit," isn't it. You will leave as cash, instead of giving to your son.

Matsushima

It seems that your fortune will be left as cash and the cash will be used in the most convenient way or for the most profitable thing. This is one of the rational ways of thinking, but it seems to be different from the way of thinking often found in Japanese companies.

(6) Introduction of machining centers and three-dimensional CAD/CAM

Kato

The reason is that all things in the world are changing too rapidly. In earlier years, if you had been doing one thing diligently you would have become rich without fail. I thought our company would suffer from a decline in value as a metal working company in the days ahead if we cannot do everything in a rapid manner. Therefore, I believed that, if our sons inherited my business, they could implement high-speed manufacturing using the latest machines and easily make their business highly profitable. This was the reason why I bought the latest machines, including machining centers, copy lathes, and wire cutters.

Matsushima

Approximately when did you think that you wanted Hiroyasu to inherit your business?

Kato

Hiroyasu specialized in liberal arts subjects in his university and told me that he didn't want to inherit my business, when I thought that I wanted him to inherit it.

Matsushima

When did you enter Nanzan University?

Hiroyasu

In 1980, when I was 18 years old (I was born in 1962), I entered the Faculty of Business Administration at Nanzan University in 1980.

Kato

My second son entered the Faculty of Law at Aichi University. Both of my sons told me they didn't want to inherit my business. At that time, from experience with our customers who were major companies, I knew that many 45- or 46-year-old people in the prime of their lives were relegated to marginal and passive roles when their boss were relegated. I had had a business connection with such companies for a long time, which convinced me that working for a company was not a good choice for their lives at all and I didn't want them to lead such petty lives. I was confident in my business, though it was small, and earned a lot. When Hiroyasu received a tentative offer from Fanuc or Matsushita Electric during his job-searching period, the company told me "our company has to invest 30 million yen by the time when your son becomes a full-fledged worker, so put your son in our care for three years until we get a return on our investment, although we know you are a business owner." I answered "No" without saying a single word to my son.

Matsushima

It is about his job-searching process, isn't it? Hiroyasu told me about it.

Kato

Yes. I had a business relationship with Matsushita Electric and Matsushita Seiko, but I refused offers from them because I knew their work was so hard to the degree that it exceeded to limits of human capabilities.

Matsushima

Your father refused an offer, didn't he? Was it in the year 1984 that you were searching for a job?

Hiroyasu

I graduated from my university in 1984, so it was in 1983 that I was searching a job.

Matsushima

When did your father begin to introduce machining centers and the like while bearing in mind that he wanted you to inherit his business?

Hiroyasu

Just before I graduated from university.

Kato

I think a bit before that. There were already machining centers during your sophomore year in university.

Hiroyasu

Around 1981 or 1982.

Kato

When I bought one at that time, I found that even our driver was capable of creating things by machining with precision, which prompted me to buy more and more machining centers, believing that they would be comparable to a milling worker having 15 or 20 years of experience. They were configured for automatic programming, although I couldn't understand. I made an immediate purchase decision when I received an explanation from machine makers, because I thought university-educated people would not do manual labor using a press machine. I borrowed money to do my best in buying and collecting machining centers, because I believed that even the smallest increase in manual labor would be better.

Hiroyasu

It was in 1983 that we bought a three-dimensional CAM. At that time, Futaba Industrial had no such CAM, so they came over to us to see it.

Kato

There were only a few three-dimensional CAM systems at that time, although there were CAD systems.

Matsushima

You encouraged your sons to inherit your business in a fairly planned manner, didn't you? I presume operating the systems requires a great deal of training and education, because programming is needed.

Kato

However, our driver performed system operation after receiving just 4 days of training. During prototype production for Honda, we manufactured motorcycle spokes by cutting out aluminum sheets using a milling machine. In short, exact pitches were required due to the nature of spokes. They were pressed using a press mold and ground at their outer circumferences and drilled by the machining center during the prototype production. Operating one unit resulted in 6 million yen sales per month. It was all done by a young man who entered our factory as a truck driver.

Hiroyasu

Because he was young. Only young men can do this, because they have to use a computer. Computer language was more difficult than it is now. Although we use easier language now, we needed more and more basic knowledge at that time. At any rate, the young man was a great man.

Matsushima

How did you feel about it? A young truck driver did a fine job of making a product, which otherwise could never have been made without 15 years of experience.

Kato

The machine maker said to me “probably you cannot use it, so why don’t you buy usual general-purpose machines and middle-class machines,” but I said “I want to buy a paper-tape equipped machine without any handle” and bought it. At that time, paper tape was used instead of floppy disks.

Hiroyasu

It was a machine that I had difficulty in operating manually. Due to balancing associated with tire rotation, it required a strict tolerance. That was the reason why I was not able to do it with a manual machine.

Kato

Again I bought another machine at once, and wanted to make the machine workable enough to be able to create a precise metal mold by ourselves.

Matsushima

Was the machining center intended for metal mold manufacturing?

Kato

Yes.

Matsushima

The reason why you introduced the machining center was because you tried to create a more precise metal mold and thereby build an integrated system of production from metal molds to press working. Is that right?

Kato

I wanted better metal molds that were precisely manufactured by machines, instead of by people. It required brainwork, and I thought my sons would be capable of doing such work because they were university graduates.

Matsushima

It is a great thing, isn’t it?

You told me you borrowed money to pay for the machine. You used not only cash on hand, but also depended on a loan for equipment investment. Is that right?

Kato

Yes.

Hiroyasu

It was a natural thing at that time.

Kato

In the past most small factories were dependent on loans for financing.

Hiroyasu

We bought materials with a bank draft and paid back after half a year. We were not able to pay material cost until the materials turned into products. This was the case with every factory.

Matsushima

Where did you get a loan from when you bought the machines?

Hiroyasu

Did you get a loan from a local Shinkin bank?

Kato

I borrowed from Tokai Bank, as well. In addition, I borrowed from Hekikai Shinkin bank. Most loans were from Shinkin banks.

Matsushima

Didn't you depend on government financial institutions? For example, we have a government financial institution known as Japan Finance Corporation for Small Business (JFS).

Kato

I didn't use them at that time. In 1999, we got a loan worth 50 million yen from JFS for the first time.

Hiroyasu

It was 40 and several million yen.

Kato

Hiroyasu

We can pay back right now, but have not yet paid back.

Matsushima

Because you are told that you don't have to pay back?

Hiroyasu

The bank was kind enough to overvalue the things mortgaged, so I am indebted for their kindness.

Matsushima

A loan for material purchase is, so to speak, just like a discount of bills, so I think you can get a loan from a Shinkin bank easily. But machining centers are rather expensive, I presume.

Kato

They are priced at around 30 million yen. They were over 30 million yen, and Tam's (an automatic program manufacturer that no longer exists) automatic programming machine was priced at around 20 million yen.

Hiroyasu

CAD/CAM systems were also priced at around 20 million yen.

Kato

For me they were not understandable.

Hiroyasu

They were not understandable before the purchase. You were surely tricked by someone. (smiling)

Matsushima

Banks accepted higher loan amounts than before.

Kato

This was because I had surely paid back a loan during the course of daily transactions, or because we had been conducting solid management for a long time. These actual achievements were very important in the past, although they don't seem to be so important at the moment.

In earlier years, we often had a case where parts production was behind the schedule while the launch of a new car was approaching. If the situation didn't improve, the new car would be launched with no wheel cap. There was a difficulty in manufacturing a certain part to be attached to wheel caps. I happened to meet men from Futaba Industrial in a metal mold company, where a section manager and an assistant manager were working hard to make the part. I said to them "you can never make the part even if you are doing such things." "Can you do it?" they replied. I answered "Yes, in a week."

I thought I was able to do it using a technique for bending the frame of a wall clock that I had acquired in my early days. So I replied "Yes, I can do it easily." The men from Futaba were very annoyed about these things. It was on Christmas Eve or the time just after the Okazaki Plant was founded. They were ready for press working, saying that we would be driven to the last extremities if we could not take to a plating company. When I told them "Christmas party tickets will go to waste; come back to your home soon," they answered "we will stay here until all of the work is finished." I experienced many situations like that.

(7) Inheritance and utilization of accumulated technologies

What you have talked about so far has made me well understand why some company become to have development capability and the others do not. From your talk, I feel I have got a better understanding of where there was a turning point. I like to know a bit more about the turning point. Your decision to introduce the machining center was the turning point. The introduction of the machining center, combined with your father's experience, was the turning point, I presume. What do you think of it?

Hiroyasu

But, almost all companies, including metal mold companies, followed us in the introduction.

Matsushima

So, the reason is that, as your father told before, he has been doing challenging work or developmental work ever since he was the age of Mr. Umemura, so he has successfully accumulated a great deal of experience.

Hiroyasu

I think it is a major driver behind reaching the turning point.

In addition, a difference in spirit. For example, if you wanted to make a large profit, you would undertake different work by getting drawings that make more profits, instead of the developmental work. If you had a business policy of undertaking very large-lot production, not smaller-lot, you would become a company like Kawamura Koki. For example, Sango and Futaba Industrial were making similar products, so you were able to get work from both of the companies if you made one investment in equipment. In early days, two companies placed an order for parts that looked the same, so parts supplied from Sango and those from Futaba Industrial were almost the same. If you manufacture such parts using the same press machines, the same equipment, and the same metal mold, you would get a merit of scale for larger profits. There were not a few companies that were aggressively doing their business like that.

My father didn't like such a business policy, but liked to wipe his rival's eye very much. So, he didn't seek large-lot production and was content with the scale of business of 17 employees. Instead, he wanted to do interesting work, although his company was not able to grow into a very big company because it depended completely on the boss's brain. If his company would grow bigger, it would go beyond his control. For example, when he would receive an order for 10 parts which, from a technical point of view, are challenging to manufacture with a very tight deadline, even one failing part would result in suspension of the business transaction. So, he can't stop worrying about his company. This is the reason why he has to keep his company at its current scale of business. The important thing is where we are aimed at, not which way we take.

Matsushima

I can understand very much. But, you decided to make your sons inherit your company, didn't you?

Kato

As far as I'm concerned, press working was really hard labor. I thought my sons never wanted to do it and there were many other people who could.

Hiroyasu

Considering what you mentioned, in the past we made a prototype manually, and if we failed, we modified by beating by hands. However, with the recent development of mold technologies, young people use the latest machine to make a prototype. Instead of trying methods A, B, and C sequentially, we make several molds concurrently and try the methods A, B, and C at the same time and find which method will produce successful results. This way of doing things will lead to a higher success percentage even if lead time is getting shorter and shorter. The past way of production will result in a lack of time in trying the methods starting with A, which may lead to inability to accept work, even if we have an idea.

Kato

In doing a work, we always have to start with A and C simultaneously.

Hiroyasu

Of course. A turning point at which lead time was getting shorter and shorter may have been the time when working machines and young man's brain were merged.

Matsushima

You had a choice at the time. In short, if your sons didn't inherit your business, you would continue to work using existing knowhow and equipment with no further investment, which I think would make more profit. But, your business will end with your generation.

Kato

If so, I have lots of money, although my business remains small.

Matsushima

It's profitable. If so, your technologies will end in one generation. The technologies and experience you have accumulated vanish at the time. But, you had a motivation to make your sons inherit. You not only had the motivation, but also borrowed money for investment.

Kato

I would like to tell you one more thing. At the time, I wanted my sons to inherit all of the knowhow for manufacturing. A machine, if you buy one, allows you to be good at machining just after you learn it a bit.

Matsushima

Just doing that does not make sense.

Kato

I wanted them to have a technique for manufacturing without making any mistake by imagining a design and product itself from the beginning.

Matsushima

I think that is the most important thing. How long did it take for Hiroyasu to inherit your technique when he and you were working together at your factory?

Kato

Hiroyasu

My father gave one example now. He told me how to apply such technique.

Matsushima

Were you doing that while you were working together with your father?

Hiroyasu

Yes. It is actually quite recent that my father is talking skillfully. (smile) My father didn't teach me with his words at all, saying "you are stupid if you cannot understand it by watching."

Kato

Because we made and soon used it.

Hiroyasu

He doesn't give training with words.

Matsushima

I'd like to ask one more thing. Such education or training with no words was effective because he is your son. Is that right?

Kato

I think nobody can follow me. I worked on no sleep about five days a month until I was 60 years old (note by Hiroyasu: Actually he often was on no sleep while drinking. Anyway he didn't come back home). Seeing my way of leading a life, he took it for granted that he worked like me.

I cannot tell it to younger people. If I would tell it, they would reply "I will get home because today is my son's birthday" or "today is classroom visitation's day."

3. Discussion

What has been described above is about two-thirds of the interview that lasted for three hours. During the last hour, we talked about how second-tier suppliers should deal with an issue of overseas expansion of car manufacturers and their first-tier suppliers. This topic will be described separately. Described below is a discussion, based on the oral history given by Mr. Hitoshi Kato, about how Sanki Industry has acquired the capability for becoming involved in the development processes of automotive parts.

Mr. Hitoshi Kato, the founder of Sanki Industry (Sanki Kogyo K.K.), is a craftsman business operator who started his own business after gaining his experience as a press worker capable of manufacturing a metal mold in a family-run factory, or a workshop. In the early days of his business, he did his business relationship with many customers, from whom he undertook various types of press work, but, beginning in the mid-60's, transactions with Futaba Industrial (bicycle brake parts destined for the U.S. market) increased. However, after the oil crisis in 1973, exports dropped significantly, which triggered the profitable prototype production for automotive parts. He gave greater importance to developmental work and prototype production from volume production. At that time, there was not a clear distinction between prototype production and volume production, so there were some cases where prototype production turned into volume production. Regarding this, Mr. Kato said "in short, it is one-shot deal which cannot be accomplished without experience, or it is an all-or-nothing bet with no time to spare." In addition, he added "if we have even a bit of concern about drawings, we made metal molds in one or two hours, tested only the portions, and ended up by saying OK." As mentioned above, the reason why he could give greater importance to developmental work and prototype production is that Mr. Kato had long years of experience as a press worker capable of making a metal mold.

Sanki Industry had another turning point in the mid 80's when it made a concentrated investment in the latest pieces of equipment, including machining centers and CAD/CAM

systems. Mr. Kato talked about the reason “I thought that university graduates would not do physical work, instead they would do brainwork, so I borrowed money for investment.” The introduction of machining centers and CAD/CAM systems allowed the manufacture of precise metal molds without depending on skilful manual labor. In addition, an integrated manufacturing system including pressing processes would make a company that integrates development/prototype production with volume production. By showing the course for it, he had the purpose of making Hiroyasu and Hisakazu, then university students, inherit his business. It should be noted that Mr. Kato said, “I wanted my sons to inherit all of the knowhow for manufacturing. A machine, if you buy one, allows you to be good at machining just after receiving a bit of training,” and “I wanted them to have a technique for manufacturing without making any mistake by imagining a design and product itself from the beginning.” In other words, he had an intention to make them inherit not only his business itself but also the technologies he had accumulated from long years of experience. Accepting their father’s intention, Hiroyasu and Hisakazu were working hard. He felt some nostalgia in saying “he didn’t go out of the factory for seven years. This was also the case with his younger brother Hisakazu. Even if they received a visit from their friends or classmates, they just stood talking and didn’t ask for my permission to go for tea or something like that until they were able to make a precise metal mold.”

Described below is the process by which Sanki Industry developed into a second-tier supplier that has the development capability for exhaust manifolds and other parts. An exhaust manifold is an exhaust pipe connected directly to the engine. They were made of cast iron in the past. Beginning in the early 90’s, they were being replaced by those made of pressed stainless steel. The reason is that:

(1) as compared to cast iron manifolds, stainless steel manifolds significantly improve catalyst efficiency, which results in cleaner exhaust gases,

(3) stainless steel gives more degree of freedom in designing, which can optimize the contour of manifolds for improved exhaust gas flow, thereby increasing engine power.

However, the following technical challenges must be overcome to manufacture stainless steel manifolds. For this reason, metal press part manufacturers typically face difficulty in expanding their business to stainless steel manifolds.

(1) Exhaust pipe bending radius must be minimized to the utmost limit due to limited engine compartment space

(2) Exhaust manifolds are formed by welding many parts into one piece, which requires the manufacture of many metal molds within a short lead time.

(3) Due to the hardness of stainless steel, metal molds must be fabricated by machining.

In contrast, Sanki Industry, as described above, introduced machining centers and CAD/CAM systems to accumulate technology and knowhow in the mid 80’s, overcoming the above-mentioned technological challenges and thereby receiving orders for prototype production of metal molds for exhaust manifolds from Futaba Industrial. At first, orders were only for metal molds for exhaust manifolds, but gradually expanded to volume production of exhaust manifold parts. In addition, since 1995 when Mr. Hiroyasu Kato became President, Sanki Industry has implemented a policy of “getting involved in the planning stage of products before the final drawings.” As a result, the products that are manufactured at the moment include developmental products and those that are manufactured in accordance with their final drawings after submission of competitive quotes. The ratio of the former to the latter is seven to three.

In other words, the major drivers behind the development of Sanki Industry from an workshop into a second-tier supplier of the automobile industry having development capability are that the founder Mr. Hitoshi Kato aggressively made an investment in the latest machinery and equipment while bearing in mind that accumulated technologies are passed on to the next generation for their utilization and that his successor, Mr. Hiroyasu Kato, accepted his father's policy, worked hard to acquire the technologies and took an aggressive approach to first-tier suppliers.

စက်မှုလုပ်ငန်းဖွံ့ဖြိုးတိုးတက်မှုဥပဒေ အကောင်အထည်ပေါ်လာပုံအဆင့်ဆင့်နှင့်တာဝန်များ

စစ်ပြီးနောက် ဂျပန်နိုင်ငံ ဖွံ့ဖြိုးတိုးတက်လာခဲ့သော ကုန်ထုတ်လုပ်မှု မူဝါဒ၏ ထူးခြားချက်သည် ကဏ္ဍအလိုက် ကုန်ထုတ်လုပ်မှု မူဝါဒ တနည်းအားဖြင့် (အဓိကကျသော ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းအား အစိုးရမ ပံ့ပိုးထောက်ပံ့ပေးပေးအပ်၍ အဆိုပါ ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်း၏ ဆောင်ရွက်မှုကို တိုင်းတာပြီး၊ ဖွံ့ဖြိုးတိုးတက်မှု အရှိန်အဟုန်ကို မြှင့်တင်ပေးသည့် မူဝါဒ) ဖြစ်သည်။ သိသာထင်ရှားသော သာဓကအနေဖြင့် ၁၉၅၆ ခုနှစ် တွင်စတင်တည်ထောင်ခဲ့သည့် စက်မှုကုန်ထုတ် လုပ်ငန်း ဖွံ့ဖြိုးတိုးတက်မှု ကိုတိုင်းတာသည့်ဥပဒေ(အောက်တွင် စက်မှုလုပ်ငန်းဖွံ့ဖြိုးတိုးတက် ဥပဒေ ဟုဖော်ပြ)ဖြစ်သည်။ ပထမ ၅ နှစ်တာကာလကို အထူးကာလအနေဖြင့် သတ်မှတ်ခဲ့ပြီး ၁၉၆၁ ခုနှစ်နှင့် ၁၉၆၆ ခုနှစ်တို့တွင် ၅ နှစ်သက်တမ်း တိုးခြင်း ပြုလုပ်ခဲ့သည်။နောက်ပိုင်းတွင် အဆိုပါ ဥပဒေပါ မူဝါဒများကို ပြောင်းလဲဖြည့်စွက်လျက် ၁၉၇၁ ခုနှစ်တွင် အထူးလျှပ်စစ်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်း နှင့် အထူး စက်မှုကုန်ထုတ် လုပ်ငန်း တိုးတက်ဖွံ့ဖြိုးမ တိုင်းတာသည့် ဥပဒေ၊ ၁၉၇၈ တွင် အထူးစက်မှု ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်း သတင်းအချက်အလက် ဖွံ့ဖြိုးတိုးတက်မှုကို တိုင်းတာသည့် ဥပဒေကို ပြဋ္ဌာန်းခဲ့သည်။ ၁၉၈၅ ခုနှစ်တွင် အဆိုပါ ဥပဒေနှစ်ရပ်လုံးအား ရပ်ဆိုင်းခဲ့ခြင်းကြောင့် စက်မှုကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းဖွံ့ဖြိုးမှုကို တင်းတာသည့် ဥပဒေ နှင့်ဆက်နွယ်လျက်သော မူဝါဒများလည်း ပျက်သုံးသွားခဲ့သည်။ ၁၉၈၅ ခုနှစ် ဂျပန်ယန်း နှင့် အမေရိကန်ဒေါ်လာ ငွေကြေး လဲလှယ်သည့်နှုန်း သည် အမေရိကန် plaza သဘောတူညီမှု ၏ သက်ရောက်မှု ကြောင့် ယန်း ဈေး မြင့်မားလာခဲ့သည်။ ၎င်းကာလသည် စစ်ပြီးနောက် ဂျပန်နိုင်ငံ၏စီးပွားရေး ဖွံ့ဖြိုးတိုးတက်မှုကို သိသာစေသည့် မူဝါဒ များ ပျက်သုံးသွားခဲ့သည်မှာ စိတ်ဝင်စားစရာ ကောင်းသော အချက်တစ်ချက်ဖြစ်သည်ဟု ဆိုနိုင်သည်။

ယခုနှစ်ပိုင်းများတွင် စက်မှုလုပ်ငန်း ဖွံ့ဖြိုးတိုးတက်မှုဥပဒေနှင့် စပ်လျဉ်းသော သုတေသန ပြုလုပ်မှု များကို အရှိန်အဟုန်ဖြင့် ဆောင်ရွက်ခဲ့သည်။ ဤသို့ ဆောင်ရွက်မှုများမှ ရရှိလာသော အကျိုးရလဒ်များနှင့် ပတ်သက်၍ ပြောကြားမှုများမှာ အတိုင်းအတာတစ်ခုအထိ အကျိုးအမြတ်ရရှိနိုင် သည့် နည်းတူ အကျိုးအမြတ် လုံးဝ မရရှိနိုင်ခြင်းများလည်း ဖြစ်နိုင်သည်ဟူ၍ အမျိုးမျိုး ပြောဆို သုံးသပ်ကြသည်။ အကျိုးအမြတ် ရရှိ နိုင်သည်ဟု ယူဆ၍ မစ္စတာတက (၁၉၉၆)သည် စက်မှုကုန်ထုတ်လုပ် လုပ်ငန်းဖွံ့ဖြိုးမှုကို တိုင်းတာသည့် ဥပဒေ ကို အကောင်အထည်ဖော် ဆောင်ရွက် ရာတွင် နည်းပညာ ဖွံ့ဖြိုးတိုးတက်မှုနှင့် စီးပွားရေးဖွံ့ဖြိုးမှုနှုန်း က ဦးတည်ချက်ထားသော လုပ်ငန်းများကြား စနစ်ကျသော ယှဉ်ပြိုင်မှုများရှိသော လုပ်ငန်းအဖွဲ့အစည်းများကို ဖွဲ့စည်းနိုင်ခဲ့သည်။ (ချန်လှပ်)ရလဒ်အနေဖြင့် ငွေကြေးစီးဆင်းမှုနည်းပညာ နှင့် ဈေးကွက် သတင်းအချက်အလက်များ လဲလှယ်ခြင်းအားဖြင့် မတိကျသောချာမှုများ (ဆုံးရှုံးမှုများ) လျော့နည်းသွားမည် ဟု ဆိုသည်။ တဖန် မစ္စတာ တကမိုတို(၂၀၀၁)သည် စက်မှုဥပဒေ၏ ရည်ရွယ်ချက် ကို မလွဲမသေ အကောင်အထည် မဖော်ခဲ့ပါ။ ဟု ဆိုသော်လည်း (စက်မှုလုပ်ငန်းဖွံ့ဖြိုးတိုးတက်မှုဥပဒေ -ကောက်နုတ်တင်ပြသူ) လုပ်ငန်း

အမျိုးအစားကို အထူးလုပ်ငန်းအမျိုးအစား ဟု သတ်မှတ်လိုက်သည်နှင့် အဆိုပါလုပ်ငန်းကို စီမံခန့်ခွဲရသူ သည် မိမိလုပ်ငန်း လုပ်ငန်းကဲ့သို့ လုပ်ငန်း၏ အနာဂတ်အလားအလာကို မျှော်မှန်းဆောင်ရွက်မည်။

အလားတူ ဒုတိယ ယူဆခက်ကို ရပ်တည်သော မစ္စတာ မိဝ (၁၉၉၈)သည် (အဆင့်(၁)မှ အဆင့်(၃) အထိတွင်စက်မှုလုပ်ငန်း ဖွံ့ဖြိုးတိုးတက်မှု ဥပဒေကို အခြေခံသော စီမံကိန်းတွင်ပါဝင်သော အကြောင်းအရာသည် ဂျပန်နိုင်ငံဖွံ့ဖြိုးမှုဘဏ်၊ အသေးစား အလတ်စားလုပ်ငန်းများအတွက် ငွေကြေး မတည်မှုအဖွဲ့အစည်း များမှ ချေးငွေမူဝါဒ ကိုကျင့်သုံးလက်ခံရန်မှာ အခြားမရှိပဲ ချေးငွေမူဝါဒသည်လည်း အဆိုပါ တိုင်းတာဝေခွဲမှုနည်းလမ်း များဖြင့် တိုင်းတာမည်ဖြစ်သည်။ အဆိုပါ စနစ်များ မရှိခဲ့ပါက အကောင်အထည်ဖော်ပြီးခဲ့ပြီဟု ယူဆထားသည့် အခြေအနေမှ တကယ့်လက်တွေ့ဆောင်ရွက်နေခြင်းမှ ဝေးကွာစေမှုမရှိခဲ့ခြင်း ဟူသော အဓိပ္ပါယ်ဖြင့် သိသာထင်ရှား သော အကျိုးအမြတ်ကို မရရှိခဲ့ပေ။ (ချန်လုပ်)အကယ်၍ အစိုးရသည် ခိုင်မာတိကျသော ရည်ရွယ်ချက်ဖြင့် ဦးတည်ချက်ထားပြီး အကောင်းဆုံး ရလဒ် ရရှိနိုင်စေရန်အတွက် မူဝါဒကို အကောင်အထည်ဖော် ဆောင်ရွက်သော် လည်း မူဝါဒကို မကျင့်သုံးနိုင်ခဲ့သည့်အခါနှင့် နှိုင်းယှဉ်လျှင် ကြီးမားသော အခြေအနေ ကွဲပြားမှုကို စီစဉ် ဆောင်ရွက်ထားခြင်းမရှိ) ဟုဆိုသည်။

အထက်ဖော်ပြအတိုင်း စက်မှုလုပ်ငန်းဖွံ့ဖြိုးတိုးတက်မှု ဥပဒေ အောင်မြင်မှုကို မည်သို့မည်ပုံ ဆောင်ရွက်မည်နှင့် စပ်လျဉ်း၍ အယူအဆ များ ကွဲပြားနေသော်လည်း မူဝါဒနှင့်စပ်လျဉ်းသော စာရေးသူ၏ ယူဆချက်သည် အောက်ပါအတိုင်း ဖြစ်သည်။ စက်မှုလုပ်ငန်းဖွံ့ဖြိုးတိုးတက်မှု ဥပဒေ ကို ကိုယ်စားပြုသော စစ်ပြီးနောက်ဂျပန်နိုင်ငံ၏ ကုန်ထုတ်လုပ်မှု မူဝါဒ၏ ထူးခြားချက်သည် ပရိယာယ်ကြွယ်ဝသော မူဝါဒများဖြင့် အချက်ပြ တာထွက်ခြင်းဖြစ်သည်။ လုပ်ငန်းများသည် အဆိုပါ အချက်ပြခြင်းကို လုပ်ငန်း တစ်စိတ်တစ်ပိုင်း ဟု လက်ခံပြီး ပရိယာယ်ကြွယ်ဝစွာဖြင့် ဆောင်ရွက်ခဲ့ကြသည်။ ရလဒ်အနေဖြင့် လုပ်ငန်း ဆောင်ရွက်မှုအပေါ်တွင် မူဝါဒ၏ အောင်မြင်မှုကို ဆုံးဖြတ်သင့်သည် ဟု ယူဆကြသည်။ ထို့အတွက် မူဝါဒကို သတ်မှတ်ရာတွင် ၎င်းမူဝါဒကိုလိုအပ်သော လုပ်ငန်းများ၏ နည်းပရိယာယ် နှင့် ဆောင်ရွက်မှုများ ခွဲခြမ်းစိတ်ဖြာ သုံးသပ်သင့်သော်လည်း စာရွက်ပေါ်မှ ကန့်သတ်ချက်များ နှင့် စပ်လျဉ်း၍ သုံးသပ် ဆွေးနွေးပြောဆို ရာတွင် အခက်အခဲများစွာ ရှိပေသည်။ ဤစာတမ်းတွင် စီမံကိန်းပါ မူဝါဒကို အကဲဖြတ်ရာတွင် ဆွေးနွေးသုံးသပ်ချက်များကို ပိုမိုလုပ်ဆောင်မည် ဟူသော အချက်ကို အရင်ဆုံးပြုလုပ်ပြီး အဆိုပါ မူဝါဒကို မည်သို့မည်ပုံ ပုံဖော်မည်ဆိုသည့် အချက်ကို စက်မှုလုပ်ငန်းဖွံ့ဖြိုးတိုးတက်မှုဥပဒေ၏ ပရိယာယ်ကြွယ်ဝမှုများကို ဖော်ထုတ်သွားမည်ဖြစ်သည်။ စက်မှုလုပ်ငန်းဖွံ့ဖြိုးတိုးတက်မှုဥပဒေ စီမံကိန်း ကို အကောင်အထည်ဖော် ဆောင်ရွက်သူ သည် ဆွေးနွေးပြောဆိုချက်များကို အသုံးပြု၍ စက်မှုလုပ်ငန်းဖွံ့ဖြိုးတိုးတက်မှု ဥပဒေ ပြုလုပ်အကောင်အထည်ဖော်မည့် အဆင့်ဆင့် နှင့်စပ်လျဉ်း၍ အကြံပြုချက်များနှင့်အတူ အဆိုပါစနစ်၏ စွမ်းဆောင်ရည်များကို လေ့လာတင်ပြသွားမည်ဖြစ်သည်။

၂။ နိုင်ငံခြားကုန်သွယ်မှုနှင့်ကုန်ထုတ်လုပ်မှု ဝန်ကြီးဌာန ဖွဲ့စည်းပုံနှင့် မူဝါဒ

သတ်မှတ်ထားသော လုပ်ငန်းအမျိုးအစား ကို အလေးအနက်ထား အာရုံစိုက်၍ လုပ်ငန်းတွင်ကျယ်မှုကို တိုင်းတာသည့် မူဝါဒသည် နိုင်ငံခြားကုန်သွယ်မှုနှင့်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်း ဝန်ကြီးဌာန ၏ ဟရကယော့အဖွဲ့အစည်းဖွဲ့စည်းပုံနှင့် ဆက်စပ်လျက်ရှိသည်။အဆိုပါ မူဝါဒအား လေ့လာသုံးသပ်ခြင်း မပြုလုပ်မီ အဆိုပါ ဥပဒေနှင့် ဆက်စပ်မှုရှိသော နိုင်ငံခြားကုန်သွယ်မှုနှင့် ကုန်ထုတ်လုပ်မှု ဝန်ကြီးဌာန နှင့် စပ်လျဉ်း၍ ဦးစွာလေ့လာသွားပါမည်။

နိုင်ငံခြားကုန်သွယ်မှု ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းဝန်ကြီးဌာန ဖွဲ့စည်း တည်ထောင်ခြင်း ဥပဒေ ပြဋ္ဌာန်း ထားရာတွင် (၁)ကုန်ပစ္စည်းတင်ပို့ခြင်းနှင့် တင်သွင်းခြင်း တိုးတက်မှုကို ပြုပြင် ပြောင်းလဲခြင်း။ (၂)ကုန်ပစ္စည်း ထုတ်လုပ်မှု ဖြန့်ဖြူးမှု စာသုံးမှုတို့၏ တိုးတက်မှုကို ပြုပြင်ပြောင်းလဲခြင်း။(၃) စီမံခန့်ခွဲမှု လုပ်ငန်းများ၏ တိုးတက်မှု ကို ပြုပြင်ပြောင်းလဲခြင်း အစရှိသည်တို့ကို တာဝန်ယူဆောင်ရွက်ရသော ဌာနခွဲများ တနည်းအားဖြင့် လုပ်ငန်းအစိတ်အပိုင်းနှင့်သက်ဆိုင်သော ကဏ္ဍများကို သီးခြားဌာနများဖြင့် ဖွဲ့စည်းထားသည်။ ဆန်ဖရန်စစ္စကိုငြိမ်းချမ်းရေးစာချုပ် စတင်အသက်ဝင်ပြီး ၁၉၅၂ ခုနှစ် ဩဂုတ်လ တွင် နိုင်ငံခြားကုန်သွယ်မှု ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းဝန်ကြီးဌာနကို ကြီးမားသော အဖွဲ့အစည်းအဖြစ် အသစ်တဖန် ဖွဲ့စည်းဆောင်ရွက်ခဲ့သည်။အဆိုပါ ဝန်ကြီးဌာန၏ ဌာနတွင်းဖွဲ့စည်း ထားသော ဝန်ကြီးရုံးအဖွဲ့ နှင့် နိုင်ငံခြားကုန်သွယ်မှုဌာန၊ ထုတ်လုပ်၊ ရောင်းချမှုဝန်ဆောင်မှုဌာန၊ အကြီးစားစက်မှုလုပ်ငန်းဌာန၊ အသေးစားစက်မှုလုပ်ငန်းဌာန၊ အထည်အလိပ်ဌာန၊ သတ္တုတွင်းဌာန၊ အထွေထွေဝန်ဆောင်လုပ်ငန်းဌာန အစရှိသည့် ဌာနခွဲ (၉)ခုဖြင့် ဖွဲ့စည်းထားသည်။ ၎င်းဌာနများအနက် အကြီးစားစက်မှုလုပ်ငန်းဌာန၊ အသေးစားစက်မှုလုပ်ငန်းဌာန နှင့် အထည်အလိပ်လုပ်ငန်းဌာန တို့သည် သီးခြားဌာနခွဲများအဖြစ် ထားရှိသည်။ ကုန်ပစ္စည်းတစ်ခုအတွက် အဆိုပါ ကုန်ပစ္စည်းဌာနခွဲမှ စီမံခန့်ခွဲမှုများ ကို တာဝန်ယူဆောင်ရွက်ရသည့် စနစ်သည် ၁၉၃၉ခုနှစ် နောက်ပိုင်း စက်မှုကုန်ထုတ်လုပ်ငန်း ဝန်ကြီးဌာန၊ နိုင်ငံခြားကုန်သွယ်မှုနှင့် ကုန်ထုတ်လုပ်မှု ဝန်ကြီးဌာန ၏ တမူထူးခြားသော ဆောင်ရွက်မှုပင်ဖြစ်သည်။ စစ်ဖြစ်နေသော အချိန်ကာလ ရပ်ထွေးမှုများဖြင့် တည်ငြိမ်မှု မရှိသေးသော အချိန်တွင် စီးပွားရေး ချုပ်ကိုင်ထားမှုကြောင့် အဖွဲ့အစည်းများ ဖွဲ့စည်းရာတွင် ထားရှိသော အခြေခံစည်းမျဉ်းဖြစ်ပြီး ၁၉၅၅ခုနှစ်ပိုင်း တွင် ဆက်လက် ကျန်ရှိနေဆဲ ဖြစ်သည်။

စက်မှုလုပ်ငန်းသည် အကြီးစားစက်မှုလုပ်ငန်းဌာနမှ တာဝန်ယူဆောင်ရွက်ရသော လုပ်ငန်းဖြစ်ပြီး စက်မှုလုပ်ငန်း ဖွဲ့ဖြိုးတိုးတက်မှု ဥပဒေ သက်ဝင်လှုပ်ရှားလာသော ၁၉၅၆ ခုနှစ် တွင် အကြီးစားစက်မှုလုပ်ငန်း၏ ဖွဲ့စည်းပုံသည် အကြီးစားစက်မှုလုပ်ငန်းဌာန၊ အကြီးစားစက်မှုလုပ်ငန်း ပြည်ပပို့ ဌာန၊ သံထည်နှင့် သံမဏိလုပ်ငန်း ဌာန၊ သံထည် နှင့် သံမဏိပစ္စည်း ထုတ်လုပ်မှုဌာန၊ စက်ပစ္စည်း ထုတ်လုပ်မှုဌာန၊ တယ်လီဖုန်းနှင့် ဆက်သွယ်ရေးဌာန၊မော်တော်ကားဌာန၊ လေယာဉ်နှင့် အပိုပစ္စည်းထုတ်လုပ်မှုဌာန၊ ယာဉ်၊ရထား ထိန်းသိမ်းရေးအဖွဲ့ အစရှိသည့် ဌာနခွဲအဖြစ် ဖွဲ့စည်း ထားရှိသည်။

အဆိုပါဌာနခွဲများမှ အကြီးစားစက်မှု လုပ်ငန်းဌာနသည် အကြီးစားစက်မှု ကုန်ထုတ်လုပ်မှု ဌာနခွဲ၏ လုပ်ငန်းဆောင်တာ များကို ပြန်လည်သုံးသပ်ခြင်း တာဝန်ကို ထမ်းဆောင်ရပြီး၊

အကြီးစားစက်မှု ကုန်ထုတ်လုပ်မှုဌာနခွဲ တစ်ခုလုံးနှင့် ဆက်စပ်သော စီမံကိန်းများ အကောင်အထည်ဖော်မှုများကို တာဝန်ယူ ဆောင်ရွက်ရမည်။ တဖန်၊ စက်မှုလုပ်ငန်းဖွံ့ဖြိုးတိုးတက်မှုဥပဒေနှင့်တိုက်ရိုက်စက်ဆပ်မှု ရှိသော ကုန်ပစ္စည်းများအနက် စက်ပစ္စည်း အစိတ်အပိုင်းများ၊ စမ်းသပ်စက်ပစ္စည်း၊ ဝက်အူပင်နီယံ၊ အပ်ချုပ်စက်ပစ္စည်း၊ နာရီအစိတ်အပိုင်း အစရှိသည့် ကုန်ပစ္စည်းထုတ်လုပ်မှု အစိတ်အပိုင်းများကို တာဝန်ယူ ဆောင်ရွက်နေသည်မှာ စက်မှုကုန်ထုတ်လုပ်မှု ဌာနဖြစ်သည်။ ၎င်းနောက်တွင် ဆက်လက်တည်ရှိနေသောလုပ်ငန်းမှာ သံ၊ သံမဏိ၊ သံရည်ကြိုလုပ်ငန်း၊ သံ၊ သတ္တုပုံသွင်းခြင်းလုပ်ငန်း၊ သံ၊ သံမဏိပစ္စည်းထုတ်လုပ်ခြင်းဌာနဖြစ်ပြီး၊ မော်တော်ကားဌာနသည် မော်တော်ကားအစိတ်အပိုင်းထုတ်လုပ်ခြင်း လုပ်ငန်းကိုသာဆောင်ရွက် လုပ်ကိုင်ခဲ့သည်။ အဆိုပါဌာနများကို ကုန်ပစ္စည်း အရည်အသွေးများ သီးခြားဌာန ဟုခေါ်ဆိုသည်။ အကြီးစား စက်မှုလုပ်ငန်းဌာနတွင် သံ၊ သံမဏိ၊ စက်ပစ္စည်းများအစရှိသည့် အရည်အသွေးများသည် ဌာနတွင်းရှိ ကုန်ပစ္စည်း အရည်အသွေးများ သီးခြားဌာနမှ တာဝန်ယူဆောင်ရွက်ခြင်းဖြစ်သည်။

ဌာနတစ်ခု၏ ဝန်ထမ်းအရေအတွက်သည် ၁၀ယောက်မှ အယောက်၂၀ဖြစ်သည်။ အဆင့်မြင့်ပြည်သူ့ ဝန်ထမ်း အရည်အချင်းနှင့်ပြည့်မီသော လူမှုသိပ္ပံရေးရာ တက္ကသိုလ်ကျောင်းဆင်းဝန်ထမ်းများသည် စီမံခန့်ခွဲရေးအရာရှိအဖြစ်၊ အလားတူ သိပ္ပံဘာသာတွဲ တက္ကသိုလ်(မဟာဘွဲ့) ကျောင်းဆင်းများ သည်စက်မှု ကျွမ်းကျင်အရာရှိများအဖြစ်၊ အခြားဝန်ထမ်းများသည် သာမန်ဝန်ထမ်းများအဖြစ် ခန့်အပ်ထားရှိသည်။ အဆိုပါဌာနအသီးသီးတွင် ဖော်ပြပါ ဝန်ထမ်းများဖြင့် ဖွဲ့စည်းထားရှိသည်။ သာမန်အားဖြင့် ကျွမ်းကျင် ဝန်ထမ်းများသည် နှစ်နှစ် သို့မဟုတ် သုံးနှစ် အတွင်း အချိန်အပိုင်းအခြားဖြင့် ရွှေ့ပြောင်းခြင်းများ ရှိသည်။ အဆိုပါ ဝန်ထမ်းများသည် လုပ်ငန်းအမျိုးအစား တနည်းအားဖြင့် အမျိုးမျိုးသော စီမံခန့်ခွဲမှု နည်းပညာရပ်များတွင် မည်ကဲ့သို့သော မူဝါဒများကို အသုံးပြုထားသည်နှင့် စပ်လျဉ်း၍ ကျယ်ကျယ် ပြန့်ပြန့် သိရှိနားလည်နိုင်ပြီး ရရှိထားသော ဗဟုသုတများကို ဆောင်ရွက်ရန်ရှိသော စီမံကိန်းများ တွင် အသုံးချသွားနိုင်ရန် ရည်မှန်းသည်။ ကျွမ်းကျင်ဝန်ထမ်းများ၊ သာမန်ဝန်ထမ်းများသည် ပညာရပ်ဆိုင်ရာ ကျွမ်းကျင်မှုများရှိသူများသည် ဌာနတစ်ခုထဲ၌ ၅ နှစ်ကျော် တာဝန်ထမ်းဆောင်ခြင်း၊ အကြီးစားစက်မှု လုပ်ငန်းဌာနနှင့် စက်ပစ္စည်းထုတ်လုပ်မှုဌာနကဲ့သို့သော တူညီသော ဌာနတွင်း ရွှေ့ပြောင်းခြင်းများက ပိုမိုများပြားသည်။ ပညာရပ်ဆိုင်ရာနယ်ပယ်များနှင့်စပ်လျဉ်းသော နည်းပညာဆိုင်ရာ ဗဟုသုတများကို စုဆောင်းခြင်းနှင့် တာဝန်ယူဆောင်ရွက်ရသော လုပ်ငန်းနယ်ပယ်နှင့်(လုပ်ငန်းအဖွဲ့အစည်းနှင့် ဆက်စပ် သော လုပ်ငန်းများ) ရင်းနှီးကျွမ်းဝင်မှုများ ရရှိစေပြီး အဆိုပါ ကုန်ထုတ်လုပ်မှုလုပ်ငန်းများ အခြေအနေ ကို လေ့လာသုံးသပ်နိုင်ရန်မျှော်မှန်းသည်။ အရေးကြီးသော ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းများကို တာဝန်ယူဆောင်ရွက်နေသော ဌာနများသည် အခြားဌာနများထက် ပိုမိုများပြားသော ကျွမ်းကျင်ပညာရှင်များကို ခန့်အပ်ထားရန်လိုအပ်သည်။ တစ်ဆက်တည်းမှာပင် စက်မှုလုပ်ငန်းဖွံ့ဖြိုးတိုးတက်မှုဥပဒေ အကောင်အထည်ဖော်ဆောင်ရွက်ပြီးနောက် ၁၉၅၆ ခုနှစ် နိုဝင်ဘာလ ၌ အကြီးစားစက်မှုလုပ်ငန်းဌာနတွင် ကျွမ်းကျင်စီမံရေးရာဝန်ထမ်း ၅ ဦးနှင့် ကျွမ်းကျင်ပညာရှင် ၅ ဦး၊ စက်ပစ္စည်းထုတ်လုပ်မှုဌာနတွင် ကျွမ်းကျင်စီမံရေးရာဝန်ထမ်း ၃ဦးနှင့် ကျွမ်းကျင်ပညာရှင် ၃ ဦး၊ ကျွမ်းကျင်ပညာရှင်ဝန်ထမ်း ၁ဦးနှင့်

မော်တော်ကားဘော်ဒီထုတ်လုပ်မှုဌာန တွင် ကျွမ်းကျင်စီမံရေးရာဝန်ထမ်း ၂ ဦးနှင့် ကျွမ်းကျင်ပညာရှင် ဝန်ထမ်း ၁ဦးတို့ကို အသီးသီးခန့်အပ် ခဲ့သည်။

အထက်ဖော်ပြပါအတိုင်း ကုန်ပစ္စည်းများ ထုတ်လုပ်မှု ကို သီးခြားဌာနဖြင့် ထားရဖွဲ့စည်းပုံ ၏ အခြေခံ ကျသော ဖွဲ့စည်းပုံစနစ်နှင့် စီမံခန့်ခွဲမှုများသည် ကဲ့သို့သော ကဏ္ဍအလိုက်ကုန်ထုတ်လုပ်မှု မူဝါဒကို အကောင်အထည်ဖော်နိုင်ရန် လိုအပ်သောသတင်းအချက်အလက်နှင့် စီမံကိန်းဆောင်ရွက်မှု နည်းလမ်းများ ကို ယခုအချိန်အထိ နိုင်ငံခြားကုန်သွယ်မှုနှင့် ကုန်ထုတ်လုပ်မှု ဝန်ကြီးဌာနမှ ကျင့်သုံးနေသော အခြေခံကျ သော အကြောင်းအရင်း အဖြစ် သုံးသပ်မိပါသည်။

၂.၂ နိုင်ငံခြားကုန်သွယ်မှုနှင့် ကုန်ထုတ်လုပ်မှု ဝန်ကြီးဌာန ၏ စီမံကိန်းဆောင်ရွက်မှု အဆင့်ဆင့်

နိုင်ငံခြားကုန်သွယ်မှု ကုန်ထုတ်လုပ်မှု ဝန်ကြီးဌာန၏ စီမံကိန်း အကောင်အထည်ဖော်မှုသည် လာမည့်နှစ်၏ ဘတ်ဂျက်၊ ငွေကြေးရင်းနှီးမြုပ်နှံမှု၊ အခွန်ကောက်ခံမှု နှင့် စပ်လျဉ်းသော ငွေစာရင်းဌာနသည် မည်ကဲ့သို့သော တောင်းဆိုမှုများဖြင့် ဆောင်ရွက်သွားမည် ဟုဆိုသော အချက်ကို အဓိကထား ဆောင်ရွက်သည်။ ဧပြီလ မှစ၍ ဌာနအသီးသီး တွင် စီမံကိန်းအသစ် ဆောင်ရွက်ရန်အတွက် ဆွေးနွေးတိုင်ပင်မှုများ စတင်ပြီး ဌာနတွင်းမှ ရရှိသော ဆွေးနွေးမှုများ မှတဆင့် မေလနှင့်ဇွန်လ တို့တွင် ဝန်ကြီးဌာန အဖွဲ့အစည်းများ ဖြင့် ဆွေးနွေး ဆောင်ရွက်ကြသည်။ လာမည့်နှစ်အတွက် ဆောင်ရွက်ရမည့် စီမံကိန်းများကို စနစ်တကျ ဆောင်ရွက်ရန် လေ့လာ ဆွေးနွေးကြသည်။ အကြမ်းမျဉ်းသဘောတူညီမှု ရရှိပြီးပါက ပိုမိုတိကျသော အသေးစိတ် ဆွေးနွေးပွဲကျင်းပြီး သြဂုတ်လတွင် ဘဏ္ဍာရေးဌာန သို့ တင်သွင်းသည်။ ထိုအချိန်တွင် ဌာနပေါင်းများစွာအား ရပ်တည်မှုပေးသော မူဝါဒ သည် တင်သွင်းလာသော မူများကို ပြန်လည်သုံးသပ်သည့် ဌာနတွင် ညှိနှိုင်းမှုများ ဆောင်ရွက်ကြသည်။ စက်တင်ဘာလမှစ၍ ဘဏ္ဍာရေးဌာန မှ စတင်ဆောင်ရွက်ပြီး အတည်ပြု ဆုံးဖြတ်ချက်သည် ဒီဇင်ဘာလ လကုန် ဘတ်ဂျက်ရေးဆွဲချိန် ဖြစ်သည်။ အကြမ်းရေးဆွဲထားသော ဘတ်ဂျက်တွင်ပါဝင်သော အချက်များမှ အကောင်အထည်ဖော်ဆောင်ရွက်ရန် အတွက် ဥပဒေ ရေးဆွဲမှု လိုအပ်ပါက သတ်မှတ်ချက်အရ ဖေဖော်ဝါရီ လအတွင်း ဥပဒေကြမ်းရေးဆွဲ၍ လွှတ်တော်ကို တင်ပြရမည်။

စက်မှုကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းဖွံ့ဖြိုးတိုးတက်မှု ဥပဒေ ကို ဦးတည်၍ လေ့လာသုံးသပ်ထားသော စက်ပစ္စည်းလုပ်ငန်း တိုးတက်ရေးအဖွဲ့အစည်း မှလည်း အောက်တွင် ဖော်ပြပါအတိုင်း ကနဦး ကတည်းကပင် အကြီးစားစက်မှုလုပ်ငန်း ဌာန၏ များစွာသော ပင်မ ဌာနကို ရပ်တည်မှုပေးသော ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းကို ဦးတည်၍ စဉ်းစားကြသည်။ အဆိုပါလုပ်ငန်းများကို အထွေထွေဌာန ဖြစ်သော အကြီးစားစက်မှု လုပ်ငန်းဌာန မ တာဝန်ယူဆောင်ရွက်သည်။ ၎င်းလုပ်ငန်းများမှ စီမံကိန်းရေးဆွဲရေး ဌာနကို တာဝန်ယူ ဆောင်ရွက်ရသည်မှာ လုပ်ငန်း အကြီးအကဲဖြစ်သော မစ္စတာမိုရီဒ်ချိ (ဝန်ကြီးဌာနသို့ ဝင်ရောက်ပြီး လုပ်သက် ၇နှစ်ရှိသော ကျွမ်းကျင်ဝန်ထမ်းအရာရှိ)ဖြစ်သည်။ မစ္စတာမိုရီဒ်ချိက အဓိက တာဝန်ယူဆောင်ရွက်ရပြီး၊ စက်ပစ္စည်း ကုန်ထုတ်လုပ်မှုဌာန၊ သံရည်ကျိုပစ္စည်းထုတ်လုပ်မှုဌာန၊ မော်တော်ကားဌာန စသည့် တာဝန်ရှိသူများနှင့် ပူးပေါင်းဆောင်ရွက်ပြီး မူဝါဒရေးဆွဲခြင်းကို

ဆောင်ရွက်သွားသည်။ အကြီးစားစက်မှုလုပ်ငန်းဌာနမှ တာဝန်ယူဆောင်ရွက်နေသော နယ်ပယ် များတွင် အဓိကအားဖြင့် သံမဏိသံထည်လုပ်ငန်းနှင့် စက်ပစ္စည်း တို့ဖြစ်ပြီး စက်ပစ္စည်းအပိုင်း မော်တော်ကား ကဲ့သို့ ရုပ်လုံးပေါ်သည်အထိ ဆောင်ရွက်ရသော အပိုင်းနှင့် အပိုပစ္စည်း(အစိတ်အပိုင်း)များကဲ့သို့ အခြေခံကျသော စက်ပစ္စည်းများ ထုတ်လုပ်မှုအပိုင်း တို့ဖြစ်သည်။ သတ်မှတ်ထားသော ဘတ်ဂျက် အတွင်း နယ်ပယ်အသီးသီးမှ မူဝါဒအသစ်များ တင်သွင်းမှုရှိသည့်အခါ မည့်သည့်အကြောင်းအရာကို ဦးစားပေး ဆောင်ရွက်မလဲ ဆိုသည်ကို တင်ပြလာသော မူဝါဒ အသစ်၏ အကြောင်းအရာ ပေါ်မူတည်၍ ဆုံးဖြတ်သည်။ ထို့ကြောင့် မိမိဌာနမှ အမှန်တကယ်လိုအပ်မည် ဟု ယူဆသော မူဝါဒကို အကောင်အထည် ဖော်ရန်အတွက် ပထမဦးစွာ မူဝါဒကို အမှန်တကယ် အကောင်အထည် ဖော်ဆောင်ရွက်မည့် အခြေအနေနှင့် တိကျမှုရှိခြင်း၊ အကောင်အထည်ဖော်ရာတွင် ကိုက်ညီမှုရှိခြင်း၊ စသည်တို့နှင့် စပ်လျဉ်း၍ သီအိုရီအရသော်လည်းကောင်း တိကျမှုရှိရန်လိုအပ်သည်။ စက်မှုကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းဌာန၊ သံနှင့်သံမဏိပစ္စည်းများထုတ်လုပ်မှုဌာနတို့သည် ဌာနအချင်းချင်း ရင်းနှီးမှု အပြည့်ဖြင့် ဆောင်ရွက်လုပ်ဆောင်၍ လိုအပ်သော အချက်အလက်နှင့် ပြည်သူ့အသံတို့ကို နားစွင့်ပြီး မစ္စတာမိုရိဂျိထံ တင်ပြကြသည်။ သို့ရာတွင် မူဝါဒအသစ်အတွက် ပြည်သူ့အသံ ကို နားမစွင့်မီ စက်ပစ္စည်း ထုတ်လုပ်မှုလုပ်ငန်း တိုးတက်ရေးအဖွဲ့စီစဉ်ဆောင်ရွက်မှု နှင့်စပ်လျဉ်း၍ အကြီးစား စက်မှုလုပ်ငန်းဌာန သည် မူဝါဒ များကို ပေါင်းစည်း၍ မူဝါဒတစ်ခု အနေဖြင့် ဆက်လက်ဆောင်ရွက်သွားရန် အခြေအနေ မရှိဟု ယူဆကြသည်။ မစ္စတာမိုရိဂျိသည် ထိုအချိန်ကာလ ၏ အကြီးစားစက်မှုလုပ်ငန်း အခြေအနေများကို အောက်ပါအတိုင်း ပြောကြားခဲ့သည်။

ကျွန်တော် အကြီးစားစက်မှုလုပ်ငန်းဌာနမှာ အလုပ်လုပ်ခဲ့တာ ၁၉၅၄ခုနှစ်ဇွန်လ ၁၅ ရက် ကနေ ၁၉၅၆ ခုနှစ် ဇူလိုင်လ ၁ ရက်နေ့ ထိဖြစ်ပါတယ်။ ကျွန်တော် အဲဒီမတိုင်ခင်က မိုင်းတွင်း လုံခြုံရေးဌာနမှာ အလုပ်လုပ်ခဲ့ဖူးပါတယ်။ မိုင်းတွင်းလုံခြုံရေးဌာန စီမံခန့်ခွဲမှုကို လုပ်ခဲ့ရပြီး စက်ပစ္စည်း စီမံခန့်ခွဲမှု မှာတော့ ဘာမှအတွေ့အကြုံမရှိတဲ့ သူတစ်ယောက်ဖြစ်နေပါတယ်။ (ချန်လုပ်) ကျွန်တော်ဟာ ဘာကိုမှ နားမလည်တဲ့သူ ဖြစ်တဲ့အတွက်ကြောင့် စီနီယာများ အရာရများရဲ့ ချန်ထားခဲ့တဲ့ မှတ်တမ်းမှတ်ရာ များကို လေ့လာခဲ့ရပါတယ်။ ကျွန်တော် အလုပ် မဝင်ရောက်ခင် စီနီယာ အရာရှိများက စက်တွေကို တာဝန်ယူဆောင်ရွက်ရသူအနေနဲ့ စက်ပစ္စည်းစက်မှုလုပ်ငန်း ဟာ ဂျပန်နိုင်ငံရဲ့ အနာဂတ်ကို တာဝန်ယူ ဖော်ဆောင်နေတဲ့ ကုန်ထုတ်လုပ်မှု လုပ်ငန်းတစ်ခု အဖြစ် ရပ်တည်နေတယ်ဆိုတဲ့ ခံယူချက်ကို ခံယူထားပြီး စက်ပစ္စည်းစက်မှု လုပ်ငန်းကို တိုးတက်ဖို့အတွက် ဘယ်လိုနည်းလမ်း တွေရှိသလဲဆိုတာကို အမျိုးမျိုးရှာဖွေတဲ့ အထောက်အထားတွေကို ချန်ထားခဲ့တဲ့ မှတ်တမ်းမှတ်ရာတွေကို တွေ့ရပါတယ်။ (ချန်လုပ်) ဆရာ အရီဇဝါ သည် စစ်ပြီးနောက် ဂျပန်နိုင်ငံ စီးပွားရေး ပြန်လည် ကောင်းမွန်လာစေရန် ကျောက်မီးသွေး၊ သံ၊ ဓာတ်မြေဩဇာ စသည့်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းကို ဦးစားပေးဆောင်ရွက်ရန် တောင်းဆိုခဲ့သည်။ (ချန်လုပ်) ကျွန်တော် တာဝန်ယူဆောင်ရွက်ရသော အချိန်တွင်လည်း နိုင်ငံစီးပွားရေး တိုးတက်ရန်အတွက် အခြေခံကျသော ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းကို အကောင်အထည်ဖော် ဆောင်ရွက်ရန် နှင့် တိုးတက်မှု ကို ဦးစားပေး ဆောင်ရွက်ရန်ဟူသော ခံယူချက်သည် အကြီးစားစက်မှုလုပ်ငန်းဌာန တွင်ရှိသလို နိုင်ငံခြားကုန်သွယ်မှုနှင့် ကုန်ထုတ်လုပ်မ

ဝန်ကြီးဌာနတွင်လည်းရှိခဲ့သည်။ထို့အတွက် ဌာနတွင်းဆောင်ရွက် မှု စနစ်အရပြောရလျှင် တတ်နိုင်သရွေ့ သံသယမရှိလုပ်ငန်း တွင် တွန်းအားပေးဆောင်ရွက်ခဲ့ပြီး ထိပ်ပိုင်း အရာရှိများသည် သံသယမရှိလုပ်ငန်း၊ နံပါတ်၂ အရာရှိများသည် စက်ပစ္စည်းလုပ်ငန်း စသဖြင့် သတ်မှတ် ထားခြင်းသည် နိုင်ငံ၏ စီးပွားရေး တိုးတက်ခြင်းကို ဖော်ပြနေခြင်းဖြစ်သည်။

အကြီးစားစက်မှုလုပ်ငန်းဌာန၊ အကြီးစားစက်မှုလုပ်ငန်းဌာနခွဲတွင် မိုရီဒ်ချိ တာဝန်ယူခင်အချိန် ကပင် စက်ပစ္စည်းစက်မှုလုပ်ငန်း၏ ဖွံ့ဖြိုးတိုးတက်မှု မူဝါဒ ကို လေ့လာသုံးသပ်မှုများ ဆောင်ရွက်ခဲ့သည်။ ၁၉၅၄ ခုနှစ် ဘတ်ဂျက် တောင်းဆိုရာတွင် အဓိကကျသော စက်ပစ္စည်းကရိယာ အသစ်များ ထုတ်လုပ်မှုကို ထောက်ပံ့ပေးငွေ စနစ် လဲ ထည့်သွင်းထားရှိခဲ့သည်။၎င်းသည် (စက်ပစ္စည်း စက်မှုလုပ်ငန်း တွင် အရေးပါမှု ဖြစ်သော သံထည် စက်ပစ္စည်း ပြုလုပ်ခြင်းလုပ်ငန်း၊ လျှပ်တိုင်း ကူးပြောင်းပစ္စည်း လုပ်ငန်း(ပင်နီယံ၊ ချိန်း၊)မော်တော်ကား၊ ဆောက်လုပ်ရေးလုပ်ငန်းသုံး စက်ပစ္စည်း အစိတ်အပိုင်းများ ပြုလုပ်ခြင်းလုပ်ငန်း၊ အစရာသည့် လုပ်ငန်းအမျိုးအစား ၂၀ ၏ ပြဿနာများသည် စက်ကရိယာပစ္စည်းများ ၏ သက်တမ်းကြာမြင့်သည်ဟု ယူဆ၍ အဆိုပါ လုပ်ငန်းအမျိုးအစား ၂၀တွင် ရှိသော ၂၄၀ သော လုပ်ငန်းခွဲများ(လုပ်သားဝန်ထမ်း ၃၀၀၀၀၀၀ ခန့်ရှိသော စက်ရုံများကို ဦးစားပေးထားရှိသည်)ကို ရည်ရွယ်၍ ၃ နှစ်သက်တမ်း အစီအစဉ်များရေးဆွဲ၍ အဆိုပါ စက်ပစ္စည်း ကရိယာများ ကို အသစ်တဖန် ပြုလုပ်ရန်အတွက် ထောက်ပံ့ငွေကို ပေးအပ်မည် ဟုဆိုသော စနစ် ဖြစ်သည်။အဆိုပါ ထောက်ပံ့ပေးငွေ စနစ်သည် ဘဏ္ဍာရေးဌာန နှင့် ဆွေးနွေးမှုများ၏ ရလဒ် အနေဖြင့် အကောင်အထည်ဖော်မှု မရှိခဲ့သော်လည်း စက်မှုစက်ပစ္စည်းလုပ်ငန်း ၏ အခြေခံကျသော ကုန်ထုတ်လုပ်မှုဌာန၊ သာမန် အစိတ်အပိုင်း ထုတ်လုပ်မှုဌာန၊ ပြည်ပပို့ကုန်စက်ပစ္စည်း ထုတ်လုပ်မှုဌာနတို့မှ အဓိကကျသော အမျိုးအစား များကို ရွေးထုတ်၍ ခေတ်မီ စက်ပစ္စည်းများ အဖြစ် ထုတ်လုပ်ရန် ဟူသော အယူအဆသည် ၁၉၅၅ ခုနှစ်(မူဝါဒအသစ်) စမ်းသပ်အဆင့်တွင်မစွတာ မိုရီဒ်ချိသည် မူဝါဒအသစ် ကိုတာဝန်ယူရသော အရာရှိ ထံသို့ (စက်ပစ္စည်းစက်မှုလုပ်ငန်း တိုးတက်ဖွံ့ဖြိုးမှုစီမံချက်)ကို တင်သွင်းခဲ့ရာ လက်ခံခဲ့လေသည်။

မည်သို့ပင်ဆိုစေ အဆိုပါ စီမံချက် (မူဝါဒအသစ်) စမ်းသပ်အဆင့်တွင် အစိုးရအဖွဲ့၏ ဦးစားပေး ဆောင်ရွက်ရန် အဆင့်သတ်မှတ်ပေးခြင်းကို ရရှိခဲ့သည့်အတွက် အလားတူ စီမံချက်များကို ဆောင်ရွက် ရန် တင်သွင်းထားသော အကြီးစားစက်မှုလုပ်ငန်း၏ စီမံဆောင်ရွက်မှုများ အခက်တွေ့ခဲ့ရလေသည်။အဆို ပါ စီမံချက် နှင့် စပ်လျဉ်း၍ မိုရီဒ်ချိသည် အောက်ပါအတိုင်းပြောကြားသွားသည်။

၁၉၅၀ ခုနှစ် မူဝါဒအသစ်ကို မည်ကဲ့သို့ဆောင်ရွက်မည်ဟူသော အချက်တွင် ပြောဆိုဆွေးနွေးမှုများရှိပြီး အဆိုပါဆွေးနွေးမှုများမှ စက်မှုစက်ပစ္စည်းလုပ်ငန်းအတွက် တိုးတက်ရေး မူဝါဒကို ဆွေးနွေးခဲ့သည်။ ထို့ကြောင့် (ချန်လုပ်) စက်ပစ္စည်းစက်မှုလုပ်ငန်းဖွံ့ဖြိုးတက်ရေး အဖွဲ့အစည်းကို ဖွဲ့စည်းဆောင်ရွက်ရန် အစိုးရအဖွဲ့အစည်းထံ တင်ပြခဲ့ခြင်းဖြစ်သည်။ ထိုအချိန် ကာလ၏ အစိုးရအဖွဲ့အစည်းမှ ပုဂ္ဂိုလ်များသည် အခုအချိန်တွင် သက်ရှိထင်ရှားမရသော်လည်း မစွတာ မိတရ ဆိုသော ပုဂ္ဂိုလ်သည် အစိုးရထိပ်တန်းအရာရှိ အဖြစ် တာဝန်ထမ်းဆောင်လျက်ရှိပြီး အဆိုပါ

ပုဂ္ဂိုလ်သည် စက်ပစ္စည်းစက်မှုလုပ်ငန်းဖွံ့ဖြိုးတိုးတက်ရေးအဖွဲ့၏ အကြံပေး အဖွဲ့ဝင် အဖြစ်ဆောင်ရွက် ခဲ့သည်။ အကြံပေးဆောင်ရွက်ပေးသည်ဟုပြောသော်လည်း အတင်းအကြပ် ပြောဆိုမှုများကြောင့် လုပ်ငန်းဌာနများမှ ကောင်းမွန်သော ထောက်ပံ့မှုများရရှိခဲ့ခြင်းကြောင့် အကြီးစားစက်မှုလုပ်ငန်း ဌာနတွင်ဆောင်ရွက်ရန်ဖြစ်လာခဲ့သည်။

အဆိုပါအစီအစဉ်အရ ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းအဖွဲ့အစည်းများ၏ တုန့်ပြန်မှုသည် မည်သို့မည်ပ ရှိပါသလဲ။မစ္စတာ မိုရိုဂျိသည် ပထမဦးစွာ ဂျပန်နိုင်ငံ စက်ပစ္စည်းစက်မှုလုပ်ငန်းအဖွဲ့ နာယက ဖြစ်သော ဟိတချိ ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်း ဥက္ကဋ္ဌ မစ္စတာ ခုရဒထံ သွားရောက်၍ အဆိုပါစီမံချက်ကို ရှင်းလင်းတင်ပြခဲ့ပြီး အောင်မြင်မှုရရန် ပူးပေါင်းပါဝင်မှုကို တောင်းဆိုခဲ့သည်။

မစ္စတာ ခုရဒ သည် (မင်းရဲ့ အကြံဉာဏ်ကို လက်ခံလိုက်ပါပြီ။ အဓိကအားဖြင့် အလတ်စား အသေးစား လုပ်ငန်းများကို ရည်ရွယ်ထားတာကြောင့် ဟိတချိကုန်ထုတ်လုပ်ငန်း အနေနဲ့က အကျိုးအမြတ်ရရှိနိုင်မဲ့ စီမံချက်တော့မဟုတ်ဘူး(ချန်လုပ်)။ဒါပေမဲ့ စက်မှုစက်ပစ္စည်း လုပ်ငန်း ဆောင်ရွက်မှုအခြေအနေ ကောင်းမွန်လာခြင်းက ဟိတချိ ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းအနေနဲ့လည်း အကျိုးအမြတ် ရရှိနိုင်မှာဖြစ်တဲ့အတွက် ကျုပ်တို့အနေနဲ့အကျိုးအမြတ် တိုက်ရိုက်မရရှိနိုင်ပေမဲ့လည်း ဟိတချိ အနေနဲ့ ပူးပေါင်းပါဝင်ဆောင်ရွက် ပါမယ်)ဆိုတဲ့ ပူးပေါင်းပါဝင်ဆောင်ရွက်မှုကို ရရှိခဲ့သည်။

ဤအပိုင်းတွင် စီမံချက်တူလုပ်ငန်းများသည်လည်း ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းလောက အားလုံး ၏တွေးခေါ်ယူဆပေါ်မူတည်ခြင်းမဟုတ်ပဲ နိုင်ငံခြားကုန်သွယ်မှု ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်း ဝန်ကြီးဌာန ၏ ဦးဆောင်မှုဖြင့် စတင် ဆောင်ရွက်ခဲ့ ခြင်း၊ တဖန် စက်ပစ္စည်းစက်မှုလုပ်ငန်း ဟုဆိုသောလည်း ဟိတချိကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းကဲ့သို့ အကြီးစား လုပ်ငန်းများမဟုတ်ပဲ အလတ်စားအသေးစား စက်ပစ္စည်း စက်မှုလုပ်ငန်း များကို အဓိက ဆောင်ရွက်သော စီမံချက်ဖြစ်သည်ဟု အသိအမှတ်ပြုခြင်း ခံရသည်ဟုဖော်ပြထားသည်။တဖန်၊ မစ္စတာ ခုရဒ သည် ၁၉၅၅ ခုနှစ် နိုဝင်ဘာလမှ ၁၉၅၆ခုနှစ် ဖေဖော်ဝါရီလ တွင် ဖွင့်လှစ်ခဲ့သော စက်ပစ္စည်းစက်မှုလုပ်ငန်းဖွံ့ဖြိုး တိုးတက်မှုအဖွဲ့စီမံချက်(သို့) စက်မှုလုပ်ငန်း ဖွံ့ဖြိုးတိုးတက်မှု စီမံချက် နှင့် ပတ်သက်၍ ဆွေးနွေးခဲ့သော စက်မှုကုန်ထုတ်လုပ်ငန်း ပြုပြင်ပြောင်းလဲမှုဆွေးနွေးပွဲတွင် စက်မှုလုပ်ငန်းဌာနများ၏ဦးဆောင်သူအဖြစ် ၎င်း စက်မှုလုပ်ငန်းဖွံ့ဖြိုး တိုးတက်မှု ဥပဒေ အတည်ပြုပြီးနောက် အဆိုပါဥပဒေ အကောင်အထည်ဖော်ရန် အတွက် ဖွဲ့စည်း တည်ထောင်ခဲ့သော စက်ပစ္စည်းစက်မှုလုပ်ငန်းကောင်စီ၏ နာယက အဖြစ် တာဝန်ထမ်းခဲ့ သည်။

၃။စက်ပစ္စည်းစက်မှုလုပ်ငန်းဖွံ့ဖြိုးတိုးတက်မှုလုပ်ငန်းများအဖွဲ့စီမံချက်နှင့်ပျက်သုန်းခြင်း

၃-၁ စက်ပစ္စည်းဖွံ့ဖြိုးတိုးတက်မှုအဖွဲ့စီမံချက်

အဆိုပါစီမံချက်သည် အစိုးရရင်းနှီးမြုပ်နှံမှုအဖွဲ့အစည်း၏ အထူးပူးပေါင်း ဆောင်ရွက်မှု အနေဖြင့် စက်ပစ္စည်းစက်မှု လုပ်ငန်း တိုးတက်ဖွံ့ဖြိုးလုပ်ငန်းအဖွဲ့အစည်း) ကို တည်ထောင်၍၊ ၁၊ ခေတ်မီသော စက်ကိရိယာ ပစ္စည်း အတွက် ငွေချေးခြင်း။၂၊ရှေးကျသော စက်ကိရိယာပစ္စည်းများ

ဖယ်ရှားခြင်း၊ဝယ်ယူခြင်း။ ၃။စက်ကိရိယာ ပစ္စည်းများကို နိုင်ငံပိုင်စီးပွားရေးပြုလုပ်ခြင်းတို့ကိုဆောင်ရွက် မည်ဖြစ်သည်။ အဆိုပါ အချက်များအနက် အလိုအပ် ဆုံးသည် နံပါတ်(၁)ဖြစ်သည်။ နံပါတ်(၁) အချက်တွင် အောက်ပါအတိုင်း ခန့်မှန်း ဖော်ပြထားသည်။ တနည်းအားဖြင့် နိုင်ငံခြားကုန်သွယ်မှု နှင့်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းဝန်ကြီးဌာနသည် စက်ပစ္စည်းစက်မှုလုပ်ငန်း ဖွံ့ဖြိုးတိုးတက်မှု ဆွေးနွေးပွဲတွင် စက်ပစ္စည်းအမျိုးအစားအလိုက် အချိုးအစားညီမျှ၍ ပိုမိုကောင်းမွန်သော စီမံချက် ကို ပြဋ္ဌာန်းပြီး၊အဆိုပါ ပြဋ္ဌာန်းချက်ကို လုပ်ငန်းအဖွဲ့အစည်းများ အား ညွှန်ကြားသည့်အခါ၊ လုပ်ငန်း အဖွဲ့အစည်းများသည် အဆိုပါပြဋ္ဌာန်းချက်အား အခြေခံ၍ လုပ်ငန်းရှင်များထံမှ စက်ပစ္စည်းချေးငှားသော တောင်းခံလွှာများကို လက်ခံ၍ စက်ပစ္စည်းများ ခေတ်မီရန်အတွက် စက်ကိရိယာပစ္စည်းများ ငှားရမ်းမှုကို ဆောင်ရွက်ခဲ့သည်။ ငှားရမ်းမှုအခြေအနေ အချိန်ကာလအားဖြင့် ၁၀ နှစ်၊ ငှားရမ်းမှုနှုန်းသည် ငှားရမ်းသည့် စက်ကိရိယာပစ္စည်း၏စုစုပေါင်းတန်ဖိုးနှင့် နှစ်စဉ်အတိုးနှုန်း ၆% တို့ကိုပေးဆောင်ရမည်။ တဖန်၊ ငှားရမ်းနိုင်သော လုပ်ငန်းအမျိုးအစားသည် စက်ပစ္စည်းစက်မှုလုပ်ငန်းများထံမှ အောက်ပါ အမျိုးတူ အုပ်စု မှ လုပ်ငန်းခွဲအမျိုးကိုသတ်မှတ်သည်။

သာမန်အစိတ်အပိုင်းဌာန-ဂီယာ၊သတ္တုပုံသွင်းခြင်း၊ဓာတ်သတ္တုထုတ်လုပ်ရေးနှင့်သန့်စင်ရေး၊ဝက်အူ

ပြည်ပပို့ကုန်စက်ပစ္စည်းအစိတ်အပိုင်းဌာန-အပ်ချုပ်စက်အပိုပစ္စည်း၊မျက်မှန်အပိုပစ္စည်း၊နာရီအပိုပစ္စည်း၊ ဗမာ်တော်ကားအပိုပစ္စည်း၊ဆက်သွယ်ရေးကိရိယာအပိုပစ္စည်း။

အခြေခံကုန်ပစ္စည်းအစိတ်အပိုင်းဌာန-စက်ပစ္စည်းအစိတ်အပိုင်း၊လျှပ်စစ်ဂဟေဆက်ခြင်း၊ လျှပ်စစ်အပို ပစ္စည်း၊စက်ပစ္စည်းအပိုပစ္စည်း၊ဓာတုဗေဒသုံးပစ္စည်းများ၊ တိုင်းတာရေးသုံးပစ္စည်းများ၊ဟိုက်ဒရောလစ်ပန်။

အထက်တွင်ဖော်ပြထားသည့်(၁)သည် ဘဏ္ဍာရေးနှင့်သက်ဆိုင်သော်လည်း ပုံမှန်ချေးငွေနှင့်မတူပဲ အမှန်တကယ် အသုံးပြုမည့် စက်ကိရိယာပစ္စည်း ကို ငှားရမ်းခြင်းဖြစ်သည်။ ဆက်လက်ပြီး (၂)နှင့်(၃)တို့တွင်ဖော်ပြထားသည့်အချက်များကို ဆက်စပ်ကြည့်လျှင် စက်ပစ္စည်းစက်မှုလုပ်ငန်းဖွံ့စည်းမှု မူဝါဒ ကို အကောင်အထည်ဖော်ဆောင်ရွက်သူအနေနှင့် ပါဝင်သော အချက်များကို ဆက်လက် ဆောင်ရွက်နိုင်ခြင်းက အဆိုပါ စီမံချက်၏ ထူးခြားချက်ဖြစ်သည်။အထက်ဖော်ပြပါ လုပ်ငန်းအမျိုးအစား ၁၈ မျိုးသည် စက်ပစ္စည်းစက်မှုလုပ်ငန်း၏ အခြေခံကျသော ဌာနများဖြစ်သည့်အလျောက် အလတ်စား အသေးစားလုပ်ငန်းရှင်များသည် ဟောင်းနွမ်းစက်ကိရိယာပစ္စည်းများကြောင့် ကုန်ထုတ်လုပ်မှု လျော့ကျမှု အနေအထားများ ကြုံတွေ့ရသည်။ထိုကဲ့သို့သော စက်ပစ္စည်းစက်မှုလုပ်ငန်းခွင်၏အခြေအနေကို ဖျက်သိမ်း၍ အသစ်အသစ်သော ပြောင်းလဲမှုနှင့် ပိုမိုကောင်းမွန်သော အရည်အသွေးမြင့်ကုန်ထုတ် လုပ်ငန်းများ ရရှိရန်အတွက် စက်ကိရိယာပစ္စည်းများ ငှားရမ်းခြင်းဖြင့် အကျိုးသက်ရောက်မှုရှိသော မူဝါဒ မဖြစ်နိုင်ဟု ၎င်းအချိန်က မူဝါဒ အကောင်အထည်ဖော်နိုင်မှုကို တာဝန်ယူဆောင်ရွက်သူက သိရှိနားလည် ထားသည်ဟု ယူဆရသည်။ စက်ပစ္စည်းစက်မှုလုပ်ငန်း ဖွံ့ဖြိုးတိုးတက်မှုလုပ်ငန်းအဖွဲ့အစည်းသည် (၁)မှ(၃) အထိသော ဆောင်ရွက်မှုများအတွက် ဟောင်းနွမ်း၍ခေတ်မီသော စက်ကိရိယာ ပစ္စည်းများ

ခေတ်မီ၍ နည်းပညာမြင့်သော ပစ္စည်းများဖြင့် အစားထိုးလုပ်ကိုင်ရန် အတွက် တွန်းအားပေးရန် လိုအပ်သည်။

၃-၂ လေ့လာသုံးသပ်မနှင့်ဆွေးနွေးမှုအဆင့်ဆင့်

ဝန်ကြီးဌာနအတွင်း မူဝါဒ ခိုင်မာသွားသောအခါ နောက်အဆင့် အနေဖြင့် ဝန်ကြီးဌာန ပြင်ပ ရှိ အဖွဲ့အစည်းများနှင့် ဆွေးနွေးမှု လုပ်ငန်းများကို စတင်ဆောင်ရွက်ရသည်။ ဝန်ကြီးဌာန ပြင်ပ အဖွဲ့အစည်းများနှင့် ဆွေးနွေး ခြင်းဆိုသည်မှာ အဆင့်(၁) ဘတ်ဂျက်အတွက် ဘဏ္ဍာရေးဝန်ကြီးဌာန ဆွေးနွေးခြင်း၊ အဆင့်(၂) အနေဖြင့် အစိုးရ၏ခွင့်ပြုချက် ရရှိရန်အတွက် ဆောင်ရွက်ခြင်းတို့ဖြစ်သည်။ ဘဏ္ဍာရေးဝန်ကြီးဌာနနှင့်ဆွေးနွေးမှုကို ဩဂုတ်လအကုန် ဝန်ကြီးဌာနအသီးသီး ထံမှ ဘတ်ဂျက် တောင်းခံငွေ တင်သွင်းချိန်မှ စတင်ဆောင်ရွက်ပြီး ပုံမှန်အားဖြင့် နှစ်ကုန်ပိုင်းတွင်ကျင်းပသောလာမည့်နှစ် အတွက် ဘတ်ဂျက် အတည်ပြုမှု ရရှိချိန်တွင်ပြီးဆုံးသည်။ ထိုအတောအတွင်း ဝန်ကြီးဌာန အသီးသီးမှ လိုအပ်သည့် ဆွေးနွေးပွဲများ အဆင့်ဆင့် ပြုလုပ်သည်။

(စက်ပစ္စည်းစက်မှုလုပ်ငန်းဖွံ့ဖြိုးတိုးတက်မှုအဖွဲ့အစည်းစီမံချက်)သည်စက်ပစ္စည်းစက်မှု လုပ်ငန်း ဖွံ့ဖြိုး တိုးတက်မှုကို ရည်ရွယ်သည်နှင့်အတူ နိုင်ငံခြားကုန်သွယ်မှု ကုန်ထုတ် လုပ်ငန်း ဝန်ကြီး ၏စုံစမ်းမေးမြန်းရေးအဖွဲ့ဖြစ်သော ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်း ပိုမိုကောင်းမွန်ရေး ဆောင်ရွက်မှု အဖွဲ့၏ စုံစမ်းမေးမြန်းမှု များကို လည်း ဖြေကြားခဲ့ရသည်။ အဆိုပါ အဖွဲ့၏စက်ပစ္စည်းဌာန တွင် ၁၉၅၅ ခုနှစ် နိုဝင်ဘာလ နောက်ပိုင်း တွင် (၇)ကြိမ်တိုင်တိုင် မေးမြန်းစုံစမ်းခြင်းခံခဲ့ရပြီး ၁၉၅၅ခုနှစ် ဒီဇင်ဘာလ ၁၉ ရက် တွင် ကျင်းပသော လေးကြိမ်မြောက် စက်ပစ္စည်းဌာန ဆွေးနွေးပွဲတွင် (စက်ပစ္စည်းစက်မှု လုပ်ငန်းဖွံ့ဖြိုး တိုးတက်မှုလုပ်ငန်း အဖွဲ့) ဖွဲ့စည်းရန် ဆုံးဖြတ်ခဲ့သည်။ အဆိုပါအဖွဲ့ အဖွဲ့ဝင်များအဖြစ် လုပ်ငန်းဆက်စပ်မှုရှိသော စီးပွားရေးလုပ်ငန်း ကိုယ်စားလှယ်(၁၁)ဦးအပါအဝင် ပညာရှင်(၇)ဦး၊ လုပ်ငန်းဆက်နွယ်မှုရှိသော ဝန်ကြီးဌာန ကိုယ်စားလှယ်(၅)ဦး၊ စုစုပေါင်း(၂၃)ဦး ဖြင့်ဖွဲ့စည်းခဲ့သည်။ နှစ်ကုန်တွင် ကျင်းပသော ဘတ်ဂျက်ချပေးမှု ဆုံးဖြတ်ချက်မကျမီ အဖွဲ့စည်း ဖွဲ့စည်းရန် ဆုံးဖြတ်ခြင်းသည် ပတ်သက်ဆက်နွယ်မှု ရှိသော လုပ်ငန်းများ ၏ သဘောတူညီမှု ကိုရရကြောင်း ကို ဘဏ္ဍာရေးဝန်ကြီးအဖွဲ့နှင့် အစိုးရအဖွဲ့ကို ပို့ပေးသည့် အဓိပ္ပါယ်သက်ရောက်သည်။

သို့ရာတွင် အခြေအနေသည် ထင်မှတ်ထားသလို ဖြစ်မလာပဲ၊ အစိုးရအဖွဲ့နှင့် လွတ်လပ်သော ဒီမိုကရက်တစ်ပါတီတို့၏ မူဝါဒ အတည်ပြုရေး ကော်မတီအဖွဲ့၏ ငြင်း မိုရ်ရုံချိသည် ထိုအချိန်ကဖြစ်ပွားခဲ့သော အခြေအနေကို အောက်ပါအတိုင်းပြောကြားသွားသည်။

အစိုးရအဖွဲ့၏ဆုံးဖြတ်မှုသည် အောင်မြင်မှုကို ရပ်တန့်စေလိုက်ပြီး ပါတီအနေဖြင့် စက်ပစ္စည်း စက်မှုလုပ်ငန်းဖွံ့ဖြိုး တိုးတက်မှုအဖွဲ့ ဖွဲ့စည်းတည်ထောင်မှုတွင် ပူးပေါင်းပါဝင်ခြင်းသည် စီးပွားရေးနှင့် စက်မှုလုပ်ငန်း အဖွဲ့က သတ်မှတ်ထားခြင်းဖြစ်သည်။ သတ်မှတ်ချိန်တွင် အမှောင့်ပယောဂ ပေါ်ထွက်ခဲ့ပြီး

ပြည်သူလူထုအဖွဲ့အစည်း၊ လုပ်ငန်းအဖွဲ့အစည်းများ အသစ်ဖွဲ့စည်းခြင်းကို အခြေခံသတ်မှတ်ချက် အနေဖြင့် ထိန်းချုပ်မှုရှိရမည်ဟူသော မူဝါဒ ပေါ်ထွက်လာခဲ့သည့်အတွက် ဆောက်လုပ်ရေးဝန်ကြီးဌာနမှ အဆိုပါမူဝါဒသည် အချိန်တစ်နှစ်ကြာပြီးနောက် ပေါ်ထွက်လာခြင်း ဖြစ်ပြီး ရည်ရွယ်ချက်များစွာရှိသော ရေကာတာတည်ဆောက်ရေးစီမံကိန်းအတွက် ငွေကြေးတွက်ချက်မှု တင်ပြခြင်းများ ပေါ်ထွက်လာသည်။ ၎င်းကို အကြောင်းပြု၍ အထက်ဖော်ပြပါ ပြည်သူလူထုအဖွဲ့အစည်းဖွဲ့စည်းခြင်း၊လုပ်ငန်းအဖွဲ့အစည်းများ အသစ်ဖွဲ့စည်းခြင်းကို ထိန်းချုပ်သည့် မူဝါဒ တွင် အကျုံးဝင်လျက်ရှိပြီး အချည်းအနီးဖြစ်သွားခဲ့ရသည်။ လွတ်လပ်သောဒီမိုကရက်တစ်ပါတီသို့ တင်ပြထားချိန်တွင် အဘယ့်ကြောင့် စက်ပစ္စည်းစက်မှုလုပ်ငန်း ဖွံ့ဖြိုးတိုးတက်မှုအဖွဲ့သည် ကောင်းမွန်၍ ရေကာတာဆောက်လုပ်မှုလုပ်ငန်းသည် အဘယ့်ကြောင့် မကောင်းရသလဲဆိုသော ပြောကြားချက်များရှိခဲ့ သည်။ထို့ကြောင့် ညတွင်းချင်း ပြန်လည်သုံးသပ်၍ စက်ပစ္စည်းစက်မှုလုပ်ငန်းဖွံ့ဖြိုးတိုးတက်ရေးလုပ်ငန်း အဖွဲ့ကို ငြင်းပယ်ခဲ့ခြင်းဖြစ်သည်။

စက်ပစ္စည်းစက်မှုလုပ်ငန်းဖွံ့ဖြိုးတိုးတက်မှုလုပ်ငန်း ပျက်သုန်းသွားခဲ့သည်မှာ အစိုးရအဖွဲ့အစည်း ၏ ဆုံးဖြတ်ချက် တစ်ခုတည်းကြောင့်မဟုတ်ပဲ၊ဘဏ္ဍာရေးဝန်ကြီးဌာန၏ ဘတ်ဂျက် ငြင်းပယ်မှု၊ အစရှိသည့် ပြဿနာများကို ဖော်ပြထားရှိသည်။တနည်းအားဖြင့် အစိုးရ၏ အထူးအဖွဲ့အစည်း ဖွဲ့စည်းခြင်း ဆိုရာတွင် အမှန်တကယ်သုံးစွဲမည့် ငွေကြေးစနစ်အရ တူညီသော ရည်ရွယ်ချက်ဖြင့် ဖွဲ့စည်း ထားသည့်အချက်၊တူညီသောစီမံချက်ကို အကောင်အထည်ဖော်မှုသည် အကောင်းလွန်နေသည်ဟူသော အချက်၊လုပ်ငန်းအဖွဲ့အစည်း၏ စက်ပစ္စည်းငှားရမ်းမှုသည်အဆုံးမသတ်နိုင်သည့်အလားအလားရှိခြင်း၊ စသည့်အချက်တို့ဖြစ်သည်။ဤကဲ့သို့သော ဘဏ္ဍာရေးငြင်းပယ်မှုသည် အစိုးရအဖွဲ့၏အဆုံးအဖြတ် ပေးသည့် ဆောင်ရွက်မှုတွင် မထင်မှတ်သောအကျိုးသက်ရောက်မှုရှိပြီး၊ အဆိုပါဆက်နွယ်မှု၏ရလဒ်ဟု သဘောပေါက်နားလည်ထားရန်လိုသည်။

၄-စက်မှုဖွံ့ဖြိုးတိုးတက်မှုဥပဒေသပြောင်းလဲခြင်း

၄-၁ စက်မှုဖွံ့ဖြိုးတိုးတက်မှုဥပဒေရေးဆွဲခြင်းနှင့်ဥပဒေပါအချက်

စက်ပစ္စည်းစက်မှုလုပ်ငန်းဖွံ့ဖြိုးတိုးတက်မှုအဖွဲ့စီမံချက် ပျက်သုန်းပြီးနောက် ဝန်ကြီးဌာနအတွင်း စီမံချက် ကို အကြောင်းပြု၍ အငြင်းပွားမှုများဖြစ်ပွားခဲ့သည်။ အဆိုပါ သုံးသပ် ဆွေးနွေးခဲ့သူသည် စီမံရေးရာဒုတိယဝန်ကြီး ဟိရအိုတိုမုဆုပိုးရော ၏ ပြောရေးဆိုခွင့်ရှိသူ မိုရိရုချိ ဖြစ်သည်။

(ဒုတိယဝန်ကြီး က စက်မှုလုပ်ငန်းဖွံ့ဖြိုးတိုးတက်မှုလုပ်ငန်းအဖွဲ့အစည်း ပျက်သုန်းခဲ့ခြင်းသည် စက်ပစ္စည်း နှင့် စပ်လျဉ်းသော ဥပဒေပြုမှုကို ရပ်ဆိုင်းလိုက်ခြင်းကြောင့်ဟု ပြောဆွဲခဲ့ကြသော်လည်း အမြင်မှားမှု များ သာဖြစ်သည်။ စက်ပစ္စည်းလုပ်ငန်းအဖွဲ့များကို တစ်စုတစ်စည်းထဲပြုလုပ်ရန်မှာ အဆိုပါ လုပ်ငန်းများ တိုးတက်ဖွံ့ဖြိုးမှုဥပဒေနည်းလမ်းများကို ရှာဖွေဆောင်ရွက်ခြင်းက အဓိကကျ လေသည်။ အဆုံးအစွန်ဆုံး ပြောရလျှင် ပါဝင်သော ဥပဒေလုပ်ထုံးလုပ်နည်းများ ထက် စက်မှုလုပ်ငန်း ဖွံ့ဖြိုးတိုးတက်မှု ကို ဆောင်ရွက် ရန် တိကျခိုင်မာသော စီမံချက်များကို ရေးဆွဲရန်ဖြစ်သည် ဟု ပြောကြားခဲ့သည်။)

ဒုတိယဝန်ကြီး ၏လမ်းညွှန်မှုအရ မစ္စတာမိုရိုဂျိနှင့် အဖွဲ့ဝင်များသည် ဥပဒေပြု စီမံချက်ရေးဆွဲခြင်းကို အသစ်တဖန် ပြုလုပ်ခဲ့ကြသည်။ မည်ကဲ့သို့သော ဥပဒေလမ်းကြောင်းဖြင့် ရေးဆွဲမည်၊ ဥပဒေပါ အချက်များကို မည်သို့မည်ပုံသတ်မှတ်မည် အစရှိသည်တို့ကို တိုတောင်းသော အချိန်ကာလအတွင်း အကောင်အထည်ဖော်ဆောင်ရွက်ရန် ဖြစ်သည်။ မစ္စတာ မိုရိုဂျိသည် အဆိုပါအချက်များနှင့် စပ်လျဉ်း၍ အောက်ပါအတိုင်း ပြောကြားခဲ့သည်။

((ဥပဒေ ပြုရေးနှင့်စပ်လျဉ်း၍) ၎င်းအချိန်ကာလတွင် ကျောက်မီးသွေး၊မိုင်းလုပ်ငန်း ပိုမိုကောင်းမွန်ရန် ပြုပြင်ပြောင်းလဲရေး ဥပဒေ ၏အဓိက ဦးတည်ချက် ကို ဖော်ပြ ထားသည်။ ထို့ကြောင့် စက်မှုလုပ်ငန်း ဖွံ့ဖြိုးတိုးတက်ရေး အဖွဲ့အစည်းဖွဲ့စည်းရေး ဥပဒေတွင်လည်း လုပ်ငန်းအမျိုးအစား ပေါ်မူတည်၍ ပိုမိုကောင်းမွန်ရန် ပြုပြင်ပြောင်းလဲမှုများ ပြုလုပ်မည်ဖြစ်သောကြောင့် (ချန်လုပ်) ကော်မတီဖွဲ့စည်းပြီး လုပ်ငန်းအမျိုးအစားပေါ် မူတည်၍ ဦးတည်ချက်များကို ထားရှိရန်၊ အဆိုပါ ဦးတည်ချက်များ နှင့် ကိုက်ညီသော ထောက်ပံ့ငွေများကို ပေးအပ်သွားရန် စသည့် အချက်များကို ဥပဒေ ၏ အဓိက ပင်မအချက်အနေဖြင့် ရေးဆွဲဆောင်ရွက်သွားရန်ဖြစ်သည်။)

((ဥပဒေပါအချက်များနှင့်စပ်လျဉ်း၍) အခက်အခဲများစွာကို ရင်ဆိုင်ကျော်လွှားရန် အကြံအဉာဏ် အမျိုးမျိုးဖြင့် စဉ်းစားခဲ့ကြသော်လည်း (ချန်လုပ်)ထိုအချိန်ကာလ၏ လုပ်ငန်းတစ်ရပ်ကို တစ်ဦးတည်းက ပိုင်ဆိုင်ခြင်းကို တားမြစ်သည့် ဥပဒေ ရှိခဲ့ခြင်းသည်လည်း စဉ်းစားရမည့်အချက်ဖြစ်သည်။ လုပ်ငန်းအဖွဲ့အစည်းများ၏ပြုပြင် ပြောင်းလဲမှုများတွင် တူညီသော လုပ်ငန်းအမျိုးအစားများ ကို တစ်စုတစ်စည်းထဲ ထားရှိဆောင်ရွက်စေ ခြင်း ဟူသောအချက် ပါရှိခဲ့သော်လည်း တူညီသော လုပ်ငန်း အမျိုးအစား များ ပြုပြင်ပြောင်းလဲခြင်းသည် -ဥပဒေတွင် ပြဋ္ဌာန်းထားသော်လည်း လုပ်ငန်းနယ်ပယ် အမျိုးအစားများကို အလွယ်တကူ သဘောတူညီမှုရရှိခြင်း ဖြစ် စုစည်းကြခြင်း သည် အောင်မြင်မ ရနိုင်မည်မဟုတ်ပဲ သတ်မှတ်ထားသော ထုတ်ကုန်ပမာဏ ထုတ်လုပ်နိုင်မှုကိုပါ ကို ထည့်သွင်းမစဉ်းစား လျှင် အကျိုးသက်ရောက်မှု မရှိသည့်အတွက် ကုန်သွယ်မှု မဟာမိတ် အဖွဲ့အစည်းနှင့် ကြိမ်ခါများစွာ ခြင်းဖြစ်သည်။ ကုန်သွယ်မှုမဟာမိတ်အဖွဲ့အစည်းမှ ဤကဲ့သို့သော လုပ်ငန်းများပူးပေါင်းမှုသည် မဖြစ်နိုင် သည့်ကိစ္စဖြစ်ပြီး ပြုပြင်ပြောင်းလဲခြင်းဆိုသည်မှာ ကုန်ထုတ် ပမာဏ သတ်မှတ်ချက် များ မပါဝင် သည့် အချက်ဖြင့် အကြိမ်များစွာ ဆွေးနွေးခဲ့ရသော်လည်း နောက်ဆုံးတွင် သဘောတူညီမှုကို ရရှိ ခဲ့ပြီး အဆိုပါအချက်ကို ဥပဒေပင်မအချက်အဖြစ် ရေးဆွဲခဲ့ ခြင်းဖြစ်သည်။

အထက်ပါပြောကြားချက်များမှ လုပ်ငန်းတူအမျိုးအစားများ စုစည်း၍ မိမိတို့၏ ဦးတည်ချက်များ ကို သတ်မှတ်၍ ကူညီထောက်ပံ့မှုများဖြင့် လည်ပတ်စေမည်ဟူသော ဥပဒေပြုလုပ်မှုကို ကို နမူနာယူ၍ စတင်မိတ်ဆက်ခဲ့ခြင်းဖြစ်သည်ကို နားလည်ခဲ့ရသည်။ အဆိုပါ ဥပဒေပြုလုပ်မှုသည် ယင်းနောက်ပိုင်းတွင် လုပ်ငန်းမျိုးတူများစုစည်း၍ ကုန်ထုတ်လုပ်မှု စီမံချက်(ဥပမာ-၁၉၆၃ ခုနှစ် ခေတ်မီနှင့်လျော်ညီမ ရှိသော အလတ်စား အသေးစားလုပ်ငန်း များ ပြုပြင်ပြောင်းလဲမှု ဥပဒေ)ကို ဆက်လက်ကျင့်သုံးသွားသည်။

တဖန်၊ စက်မှုလုပ်ငန်းဖွံ့ဖြိုးတိုးတက်မှု ဥပဒေ ၏ လုပ်ငန်းတူအမျိုးအစားများ စုစည်းမှုသည် စီမံခန့်ခွဲမှုတွင် အမှန်တကယ်လိုအပ် သည်ဟု အကြံပြုချက်များ ရှိယုံမက ဥပဒေပါအချက်များတွင် ရေးဆွဲ ရန်အတွက် ထည့်သွင်းခဲ့လေသည်။ အဆိုပါအချက်သည် စက်မှုလုပ်ငန်းဖွံ့ဖြိုးတိုးတက်မှုဥပဒေ အကောင်အထည်ဖော်မှုတွင် အသုံးမပြုသော အကြောင်းပြချက် တစ်ခုဖြစ်သည်။

၄-၂ ဂျပန်နိုင်ငံဖွံ့ဖြိုးတိုးတက်မှုဘဏ်၏ ခေးငွေ

စက်မှုလုပ်ငန်း ဖွံ့ဖြိုးတိုးတက်မှုအဖွဲ့အစည်း စီမံချက်၏ အဓိကကျသောအချက်သည် အဖွဲ့အစည်းများ ကိုယ်တိုင်က ခေတ်မီသောစက်ကရိယာပစ္စည်းများ ငှားရမ်းခြင်း ဖြစ်သည်။ သို့သော်လည်း ငှားရမ်းနိုင် သည့် အခြေအနေသည် အချိန်ကာလအားဖြင့် ၁၀နှစ်၊ ငှားရမ်းခသည် စက်ကရိယာပစ္စည်း စုစုပေါင်းတန်ဖိုးနှင့်အတူ တစ်နှစ်လျှင် အတိုးနှုန်း ၆% ဖြစ်သည့် နည်းပါးသော အတိုးနှုန်းဖြင့် ချေးငှား ခြင်းဖြစ်သည်။ အရင်းအနှီး ထောက်ပံ့မှုအတွက် စက်မှုလုပ်ငန်းဖွံ့ဖြိုးတိုးတက်မှု ဥပဒေတွင် ထည့်သွင်းရေးဆွဲထားသော အစားရ၏ အရင်းအနှီးအာမခံချက်နှင့် စပ်လျဉ်း၍ ကြိုးစားအားထုတ်မှုကို တိုင်းတာခြင်းဖြင့် ဂျပန်နိုင်ငံဖွံ့ဖြိုးမှုဘဏ်သည် အောက်ပါအချက်များပေါ်တွင် မူတည်၍ အရင်းအနှီးငွေကြေး ကို ထောက်ပံ့ ပေးသွားမည်ဖြစ်သည်။ အဆိုပါ အကြောင်းအချက်များ သည် စက်မှုလုပ်ငန်း အဖွဲ့အစည်းများနှင့် နှိုင်းယှဉ်ပါက နှစ်စဉ်အတိုးနှုန်း ၆%မှ ၆.၅% တိုးတက်လာခြင်းသည် အတိုင်းအတာ တစ်ခုအထိ အလျော့ပေးခဲ့သည့် အနေအထားများရှိခဲ့ပြီး အခြားငွေချေးစနစ်များနှင့် နှိုင်းယှဉ်ပါက အကျိုးအမြတ်ရှိသော ချေးငှားမှုစနစ်ကို အကောင်အထည် ဖော်ခဲ့သည်။

(၁) ၁၉၅၆ ခုနှစ်တွင် ချေးငွေကို ၁.၅ ဘီလျံ သတ်မှတ်သည်။

(၂) အတိုးနှုန်းကို ၆.၅% သတ်မှတ်ရန်ဖြစ်သည်။

(၃) ပြန်ဆပ်ရမည့် အချိန်ကာလသည် လုပ်ငန်းပေါ်မူတည်၍ သတ်မှတ်သွားရန်ဖြစ်ပြီး ပြန်ဆပ်ရန်အချိန် ကာလကို ၁၀နှစ် ထိသတ်မှတ်ရန်ဖြစ်သည်။

(၄) စက်ပစ္စည်းတန်ဖိုးနှင့်စပ်လျဉ်း၍ ချေးငွေအပြည့်ပေးရန်။

(၅) အာမခံချက်နှင့်စပ်လျဉ်း၍ ငှားရမ်းသူသည် စက်ပစ္စည်းတောင်းဆိုမှုမှလွဲ၍ လုပ်ငန်းလည်ပတ်မှုတွင် လိုအပ်သော ရင်းနှီးမြှုပ်နှံမှုငွေကြေးကို ဟန်.တားမှုမရှိစေရန် သတ်မှတ်ထားသော ဘောင်အတွင်းမှ တောင်းဆိုခြင်း အစရှိသည့် အချက်အလက်များကို လိုက်လျောညီထွေမှုရှိစေရန် ပြုလုပ်ထားသည်။

သတိပြုသင့်သော အချက်သည် ငှားရမ်းသောအဖွဲ့အစည်းသည် ဂျပန်နိုင်ငံဖွံ့ဖြိုးမှုဘဏ် ဖြစ်နေသော အချက်ဖြစ်သည်။ ထိုခေတ်အခါက အစိုးရနှင့်ဆက်နွယ်သော ဘဏ္ဍာရေး အဖွဲ့အစည်းများ ထဲတွင် ရင်းနှီးမြှုပ်နှံမှုငွေ ၁၀ သန်း အထက်ရှိသော လုပ်ငန်းကြီးများသည် ဂျပန်နိုင်ငံဖွံ့ဖြိုးမှုဘဏ် တွင်၎င်း၊ ၁၀ သန်းအောက်တွင်ရှိသော အလတ်စား အသေးစားလုပ်ငန်းများသည် အလတ်စား

အသေးစားလုပ်ငန်း ငွေကြေးအဖွဲ့အစည်းတွင်၎င်း၊ သတ်မှတ်ချက်ထားရှိ၍ ဆောင်ရွက်သည်။ စက်မှုဖွံ့ဖြိုးတိုးတက်မှု လုပ်ငန်း ၏ ငွေကြေးအဖွဲ့အစည်းသည် အဘယ်ကြောင့် ဂျပန်နိုင်ငံဖွံ့ဖြိုးမှုဘဏ် ဖြစ်နေရပါသလဲ။ အဆိုပါ အချက်နှင့် စပ်လျဉ်း၍ မစ္စတာ မိုရိုဂျိသည် အောက်ပါအတိုင်း ပြောကြားသွားသည်။

(အလတ်စား အသေးစား စက်မှုလုပ်ငန်း၊ အထူးသဖြင့် အလတ်စား အသေးစား အခြေခံစက်မှုလုပ်ငန်း၊ အလတ်စား အသေးစား စက်ပစ္စည်း အစိတ်အပိုင်း လုပ်ငန်း၊ အလတ်စား အသေးစား စက်ပစ္စည်း တင်ပို့မှု လုပ်ငန်း စသည်တို့ကို ထောက်ပံ့ခြင်းဖြစ်သောကြောင့် မူလအစကထဲမှ အလတ်စား အသေးစား ငွေချေးမှုလုပ်ငန်း မှ ချေးငွေထုတ်ပေးခြင်းက အဓိကဖြစ်သည်။ အမှန်တကယ် ထိုခေတ်အချိန်တွင် အလတ်စား အသေးစား လုပ်ငန်းများနှင့် ညှိနှိုင်းဆွေးနွေးခဲ့ပြီး အလတ်စား အသေးစား ငွေချေးမှုလုပ်ငန်း ကို ဆောင်ရွက်ပေးရန် တောင်းဆိုခဲ့ခြင်းဖြစ်သည်။ ကျွန်ုပ်တို့၏ တောင်းဆိုမှုသည် အထူးအတိုးနှုန်း ၆.၅%ဖြင့် အချိန်ကာလ၁၀နှစ်၊ အာမခံချက်သည် တင်ပြလာသော အာမခံချက်ပေးမှုကို အသိအမှတ်ပြု ရန်ဆိုသည့်အချက် ၃ ချက်ဖြင့် ဆောင်ရွက်ပေးခြင်းဖြစ်ပြီး အလတ်စားအသေးစား လုပ်ငန်းများအဖွဲ့မှ တစ်ဦးစား ငြင်းပယ်ခံခဲ့ရခြင်းဖြစ်သည်။ဆိုလိုသည်မှာ အလတ်စား အသေးစား ချေးငွေထုတ်ပေးရေးအဖွဲ့ သည် ဘဏ်ဖွင့်လှစ်ခြင်းနှင့် ကွဲပြားပြီး အစိုးရ ရင်းနှီးမြုပ်နှံမှု နည်းပါးသောကြောင့် ထိုခေတ်၏ ပေးဆပ် ရသော အတိုးနှုန်းသည် မြင့်မားခဲ့သည်။အဓိကအားဖြင့် အတိုးနှုန်းကို နိုင်ငံတော်၏နှစ်စဉ်ဝင်ငွေအဖြစ် ထားရှိပြီး ချေးပေးခြင်းဖြစ်သောကြောင့်၆.၅ % ဆိုသည့် အထူးအတိုးနှုန်းသည် တော်တော်လေးကို ကြောက်မက်ဖွယ်ကောင်းသောကြောင့် ငြင်းပယ်ခဲ့ခြင်းဖြစ်သည်။

သို့သော် ထိုအချိန်က ကုန်ထုတ်လုပ်မှု လုပ်ငန်းများ ငွေပင်ငွေရင်းမတည်မှုဌာနအကြီးအကဲ အဖြစ် ဆောင်ရွက်ခဲ့သော မစ္စတာ ခဝဒက (ခဏလောက်လာခဲ့ပါအုံး) ဟု ခေါ်သောကြောင့် သွားတွေ့ခဲ့ရာ (ဂျပန်နိုင်ငံဖွံ့ဖြိုးတိုးတက်မှုဘဏ်သည် စက်မှုလုပ်ငန်းချေးငွေ နှင့်ပတ်သက်၍ စိတ်ဝင်စားမှု ရှိသောကြောင့် စက်မှုလုပ်ငန်းဖွံ့ဖြိုးတိုးတက်မှု ချေးငွေ အဖြစ်သတ်မှတ်လျှင် မည်သို့ သဘောရလဲ) ဟု မေးမြန်းခဲ့သည်။ (ဒါကတော့ အတိုးကို ၆.၅%ဖြင့် ချေးပေးခဲ့လျှင် ဘဏ်များအတွက်က လုံလောက်သော်လည်း အခြားသတ်မှတ်ချက်များ ရှိပါသေးတယ်) ဟု ပြောခဲ့ရာ(ဘဏ် ဘက် က အမျိုးမျိုးသော တောင်းဆိုမှုများ ရှိသော်လည်း၊ ဘဏ္ဍာရေး ဝန်ကြီးဌာနကို ငါတို့ကနေ တဆင့် ပြောပေး မယ်။ ဒီလိုအနေအထားမှာတောင် မင်းက ငြင်းချင်သေးလား) ဟု ဆိုခဲ့သည်။(ဒါပေမဲ့ အလတ်စား အသေးစားလုပ်ငန်းများကို ချေးငွေထုတ်ပေးခြင်း သည် လုပ်ဖူးသည့် ကိစ္စ မဟုတ်သောကြောင့် အစိုးရအဖွဲ့ဝင်များ၏ မနှစ်မြို့မှုများနှင့်ကြုံတွေ့ရလျှင် အလတ်စား အသေးစား လုပ်ငန်းများသည် လမ်းတဝက်နှင့် ရပ်လိုက်ရမည့်အနေအထားဖြစ်လိမ့်မည်။ဟုပြောသော်ငြားလည်း (အဲဒါကို တော့ ဘဏ်လုပ်ငန်းများဘက်ကို သတိထားပေးဖို့ ပြောထားရင် ရနိုင်မယ်မဟုတ်လား) ဟု ပြောတဲ့အတွက် (ချန်လှပ်) အားလုံး တာဝန်ယူရန်ပြောကြားခြင်းဖြစ်သည်။ နောက်ဆုံးမှာတော့ ဘဏ္ဍာရေးဝန်ကြီးရုံး၏ ရင်းနှီးမြုပ်နှံမှု ဌာနသို့သွားရောက် ဆောင်ရွက်ခဲ့သော်လည်း ဘဏ်လုပ်ငန်းရှင်များဘက် အားလုံးနီးပါ အဆင်သင့် ဆောင်ရွက်ပြီးစီးနေပြီး ချေးငွေပြန်ဆပ်ရန်အတွက်

တင်ပြလာသော အာမခံချက်ကိုလဲ အသိအမှတ်ပြု၍ ဘဏ္ဍာရေးဝန်ကြီးဌာနမှ သဘောတူညီမှု ရရှိခဲ့သည်။ ၎င်းသည် ကြီးမားသော ပြဿနာတစ်ခုဖြစ်လာပြီး အဲဒီနောက်ပိုင်းတွင် အစိုးရအဖွဲ့အစည်းများ ၏ ငွေချေးခြင်းသည် တင်ပြလာသော အာမခံချက်ပေါ်မူတည် ချေးငွေထုတ်ပေးခြင်းကို ဆောင်ရွက်ခဲ့ သည်။

ဂျပန်နိုင်ငံဖွံ့ဖြိုးမှုဘဏ်သည် အဘယ့်ကြောင့် စက်မှုလုပ်ငန်းအတွက် ချေးငွေထုတ်ပေးခြင်းကို စိတ်ဝင်စား ရတာလဲ။ မစ္စတာမိုရိုဂျိသည် အောက်ပါအတိုင်း ပြောကြားထားသည်။

ထိုအချိန်အခါက ဘဏ်လုပ်ငန်းရှင်များသည် အင်တိုက်အားတိုက် ချေးငွေထုတ်ပေးခြင်းများ ပြုလုပ်ခဲ့သည်။(ချန်လုပ်) အဆိုပါ ငွေထုတ်ချေးပေးခြင်းသည် ၁၉၅၅ ခုနှစ်တွင် အနည်းငယ် ကျဆင်းခဲ့ရလေသည်။ သံသယမရှိလုပ်ငန်း ပေါ်ပေါက်လာခြင်းကြောင့်ဖြစ်သည်။ ဘဏ်လုပ်ငန်းများထဲ တွင်လည်း အနာဂတ် အတွက် ကုန်ထုတ်လုပ်မှုကဏ္ဍ ကို ကြည့်လျှင် သံထည်လုပ်ငန်းပေါ်ပေါက်လာပြီး နောက် မည်သို့မည်ပုံဆက်လက်ဆောင်ရွက်သွားမည်လဲ။ ဟု ဆိုသော မျှော်မှန်းချက်များ ပေါ်ထွက်လာ ခဲ့တဲ့အတွက်ဖြစ်သည်။ ထို့အတွက်ကြောင့် အစိုးရအဖွဲ့အစည်းများမှ အဆိုပါချဉ်းကပ်ခြင်းနည်းလမ်းကို အသုံးပြုပြီး ဘဏ်လုပ်ငန်းရှင်များ ကို အသုံးပြုရန် ပြောကြားခဲ့ခြင်းဖြစ်သည်။

အထက်တွင်ဖော်ပြခဲ့သော အပိုင်းများသည် ရင်းနှီးမြှုပ်နှံမှု၊ ချေးငွေ ထုတ်ပေးခြင်း၊ များကို အစိုးရ အဖွဲ့အစည်း ဆက်နွယ်မှုရှိသော ဘဏ်လုပ်ငန်းရှင် အဖွဲ့အစည်းများ မှဆောင်ရွက်ခဲ့သောလည်း မိမိတို့၏ ရပ်တည်မှု မည်သို့ရှိသည်၊ မိမိတို့၏လုပ်ငန်းဆောင်ရွက်မှုအရင်းအမြစ်များကို မည်ကဲ့သို့ စီမံဆောင်ရွက်မည် စသည့် နည်းပရိယာယ်များဖြင့် မည်ကဲ့သို့ ဆုံးဖြတ်သွားမည် စသည်တို့ကို လုပ်ငန်း အားလုံးအနေဖြင့် မည်သို့ဆောင်ရွက်မည်က ပိုမိုစိတ်ဝင်စားစရာဖြစ်သည်။

၄-၃ အလတ်စားအသေးစားလုပ်ငန်းများချေးငွေထုတ်ပေးရေးအဖွဲ့၏ ချေးငွေထုတ်ပေးခြင်း

စက်မှုလုပ်ငန်းဖွံ့ဖြိုးတိုးတက်မှုအတွက် လိုအပ်သော အရင်းအနှီးများကို ချေးပေးသည် ဆိုသော်လည်း ဘဏ်များမှ အထူးအတိုးနှုန်းများဖြင့် ထုတ်ချေးသော ကန့်သတ်ထားသော အရင်းအနှီး ငွေများသည် လုံလောက်သည်မဟုတ်ပေ။ ထိုအကြောင်းကို မစ္စတာ မိရိုဂျိက အောက်ပါ အတိုင်းပြောကြားသည်။

((ဘဏ်များ၏) အရင်းနှီးငွေ ပမာဏ သည် ကန့်သတ်ထားသည့် အတွက် ဘယ်လိုနည်း နှင့်ဖြစ်စေ ငွေချေးချင်သည့် လုပ်ငန်းများကတော့ ထွက်လာတာပဲဖြစ်သည်။ (ချန်လုပ်) အလတ်စား အသေးစား ငွေချေးရေး အဖွဲ့တွင် ချေးငွေထုတ်ပေးခြင်းကို တောင်းဆိုပါက သတ်မှတ်ထားသော အချက်နှင့်ကိုက်ညီပါက အဆိုပါ ချေးငွေထုတ်ပေးရေးအဖွဲ့တွင် အထွေအထူး အမြတ်အစွန်း မရှိသော်လည်း နှစ်ဖက်အကျိုးကို ကြည့်ခြင်းဖြင့် ဆောင်ရွက်ပေးမည်ဖြစ်သည်။(ချန်လုပ်) ပြင်းပြင်း ထန်ထန်ပြောရလျှင် ဘဏ်များ၏ချေးငွေ တစ်ခုထဲမဟုတ်ပဲ အလတ်စားအသေးစား ချေးငွေထုတ်ပေး ရေးလုပ်ငန်း အဖွဲ့ မှလည်း ပါဝင်ဆောင်ရွက်လာသည်။

အထက်ပါအချက်များကြောင့် အလတ်စားအသေးစား လုပ်ငန်းများ ချေးငွေထုတ်ပေးရေးအဖွဲ့ သည်လည်း ပုံမှန်အတိုးနှုန်း(၉.၆%) ဖြစ်သော်လည်း တိုက်ရိုက် ရင်းနှီးမြုပ်နှံငွေ ပေါ်တွင်မူတည်၍ စက်မှုလုပ်ငန်းဖွံ့ဖြိုး တိုးတက်မှုနှင့်သက်ဆိုင်သော ရင်းနှီးမြုပ်နှံမှု ထောက်ပံ့ပေးရေးစနစ် ၏ တာဝန်တစ်ခုကို ထမ်းဆောင်ရန် ဖြစ်လာသည်။ တဖန် ၁၉၆၂ ခုနှစ် အမှတ် ၂ စက်မှုဖွံ့ဖြိုးတိုးတက်မှု ဥပဒေ အကောင်အထည်ဖော်မှုနှင့် ပူးပေါင်း၍ အလတ်စားအသေးစား လုပ်ငန်းများချေးငွေ ထုတ်ပေးရေးအဖွဲ့တွင် အထူးသတ်မှတ်ထားသော စက်ပစ္စည်း ငှားရမ်းမှုစနစ် ကို ရေးဆွဲခဲ့ပြီး စက်မှုဖွံ့ဖြိုးတိုးတက်မှုဥပဒေ ကို အခြေခံ၍ ချေးငွေထုတ်ပေး ခြင်းသည် ဘဏ်လုပ်ငန်းများအဖွဲ့နှင့် အလတ်စား အသေးစား လုပ်ငန်းများ ချေးငွေထုတ်ပေးရေးအဖွဲ့ မှ ဆောင်ရွက်လာခဲ့ကြသည်။

၅-စက်မှုလုပ်ငန်းဖွံ့ဖြိုးတိုးတက်မှုဥပဒေဖြစ်ပေါ်လာခြင်း

အထက်ဖော်ပြပါ အတိုင်း အဆင့်ဆင့်ဖြတ်ကျော်လာပြီး ဥပဒေတွင် ထည့်သွင်း ဖော်ပြသင့်သည် တို့ကို သတ်မှတ်ပြီး ၁၉၅၆ ခုနှစ် ဖေဖော်ဝါရီလ ၂၉ ရက် ကုန်ထုတ်လုပ်မှုလုပ်ငန်း ပြုပြင်ပြောင်းလဲရေး စုံစမ်းရေး အဖွဲ့ (၇)ကြိမ်မြောက် ဆွေးနွေးပွဲမှတစ်ဆင့်၊ ဥပဒေကြမ်းကို ၎င်းနှစ် မတ်လ (၂)ရက်နေ့တွင် ကက်ဘီနက် အစည်းအဝေးမှ ဆုံးဖြတ်ခဲ့သည်။ အဆိုပါဥပဒေကြမ်းသည် မတ်လ ၆ ရက်နေ့တွင် လွှတ်တော်သို့ တင်ပြ၍ ဧပြီလ ၂၀ရက် တွင် လွှတ်တော်တွင်အတည်ပြုချက် ရယူခဲ့ပြီး မေလ ၂၉ ရက်တွင်ပြည်ထောင်စုလွှတ်တော်တွင် အတည်ပြု ဆုံးဖြတ်ချက်ရခဲ့သည်။ မညသို့ဆိုစေ လွှတ်တော် အတည်ပြုမှုကို တညီတညွတ်ထဲ ရရှိခဲ့သည်။

အဆိုပါဥပဒေကြမ်းသည် စီးပွားရေးလွတ်လပ်မှု ၅နှစ်တာစီမံချက်အရ စက်မှုလုပ်ငန်းသုံး စက်ကိရိယာ ပစ္စည်းများ ခေတ်မီရေး၊ အရည်အသွေးမြင့်မားရေး၊ ထုတ်လုပ်မှု နည်းပညာ မြင့်မား တိုးတက်ရေး၊ စသည်တို့ဖြင့် စက်မှုလုပ်ငန်း ဘက်စုံဖွံ့ဖြိုး တိုးတက်ရေး ကို တိုင်းတာ၍ ခိုင်မာသော နိုင်ငံစီးပွားရေး ဖွံ့ဖြိုးတိုးတက်မှု ဖြစ်ထွန်းရန် အတွက် အချက် ၂၄ ချက်ကို ပြဋ္ဌာန်းခဲ့သည်။ အဆိုပ ၏ အကျဉ်းချုပ်မှာ အောက်ပါအတိုင်း ဖြစ်သည်။

(၁)စက်ပစ္စည်းငှားရမ်းမှုကို ရွေးချယ်ခြင်း

နိုင်ငံခြားကုန်သွယ်မှု ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်း ဝန်ကြီးသည် စက်ပစ္စည်းကရိယာတန်ဆာပလာ သို့မဟုတ် အစိတ်အပိုင်း များမှ ထူးခြားပြောင်မြောက်သော အရည်အသွေးကောင်းမွန်သော ပစ္စည်းများ အဖြစ် အသစ်ပြုပြင်ထုတ်လုပ်ရန်နှင့် ထုတ်ကုန်စရိတ်လျှော့ချရန် လိုအပ်သော စက်ပစ္စည်း အစိတ်အပိုင်းများကို အစိုးရအမိန့်အာဏာဖြင့် သတ်မှတ်ရန်ဖြစ်သည်။ စက်မှုကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းဖွံ့ဖြိုးတိုးတက်မှု ဥပဒေတွင် (အထူးသတ်မှတ်စက်ပစ္စည်း) ဟုခေါ်တွင်သည်။

(၂)စက်မှုလုပ်ငန်း အကျိုးဖြစ်ထွန်းစေရန် အခြေခံစီမံချက်ရေးဆွဲခြင်း

နိုင်ငံခြားကုန်သွယ်မှု ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်း ဝန်ကြီးသည် စက်မှုလုပ်ငန်းကော်မတီ၏ အကြံပြုချက်များအရ အထူးသတ်မှတ်စက်ပစ္စည်းက ပြုလုပ်သည့်လုပ်ငန်း(စက်မှုလုပ်ငန်း ဖွံ့ဖြိုးတိုးတက်မှု ဥပဒေတွင်

(အထူးသတ်မှတ်စက်မှုလုပ်ငန်း)ဟုခေါ်သည်)နှင့်စပ်လျဉ်း၍ စက်မှုလုပ်ငန်း အကျိုးဖြစ်ထွန်းစေရန် အခြေခံ စီမံချက်ကို ရေးဆွဲရမည်ဖြစ်သည်။ အဆိုပါစီမံချက်တွင် အောက်ပါအချက် (၄)ချက်ပါဝင်သည်။

(က)၁၉၆၀ခုနှစ်နှစ်ကုန်ပိုင်းတွင် အထူးသတ်မှတ်စက်ပစ္စည်း၏အရည်အသွေး ပိုမိုကောင်းမွန် သော စက်ပစ္စည်းများ ထုတ်လုပ်ရန်ရည်ရွယ်ချက်ထားရှိခြင်း။

(ခ) အသစ်တဖန် တပ်ဆင်ရန်လိုအပ်သော စက်ကိရိယာတန်ဆာပလာများ၏ အမျိုးအစား၊ ရင်းနှီးမြုပ်နှံမှုနှင့် အခြားပိုမိုကောင်းမွန်သော စက်ပစ္စည်းများ ဖြစ်ထွန်းရန်အတွက် စက်ကိရိယာတန်ဆာပလာများ ထားရှိမှုနှင့်ဆက်စပ်သည့်အပိုဒ်

(ဂ) အသုံးမဝင်သောပစ္စည်းများကို ပြောင်းလဲအသုံးပြုရန် နည်းလမ်းများရှာဖွေ၍ လိုအပ်သော စက်ပစ္စည်းကိရိယာများ ပိုမိုကောင်းမွန်သောစက်ကိရိယာများ ထားရှိမှုနှင့်ဆက်စပ်သည့်အပိုဒ်

(ဃ) အခြား ကုန်ထုတ်လုပ်မှု နည်းပညာ မြင့်မားရေး၊ တိကျခိုင်မာသော အဓိကကျသော စံချိန်စံညွှန်းကိုကံညီသော ထုတ်ကုန်စနစ် စသည့် ပိုမိုအကျိုးဖြစ်ထွန်းစေရန်နှင့် ဆက်စပ်သော အပိုဒ်

(၃) ပိုမိုအကျိုးဖြစ်ထွန်းစေရန်အတွက်လက်တွေ့ဆောင်ရွက်မည့် စီမံချက်ရေးဆွဲခြင်း

နိုင်ငံခြားကုန်သွယ်မှု ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်း ဝန်ကြီးသည် နှစ်စဉ် စက်မှုလုပ်ငန်းကော်မတီ၏ အကြံပြုချက်များကို လက်ခံ၍ စက်မှုလုပ်ငန်းပိုမိုအကျိုးဖြစ်ထွန်းစေရန်အတွက် လက်တွေ့ဆောင်ရွက်မည့် အခြေအနေကို တိုင်းတာရန်အတွက် လိုအပ်သော စီမံချက်ကို ရေးဆွဲပြဋ္ဌာန်းရမည်။

(၄) ရင်းနှီးမြုပ်နှံမှုအာမခံချက်

စက်မှုလုပ်ငန်း ပိုမိုအကျိုးဖြစ်ထွန်းစေရေး စီမံချက်နှင့် အဆိုပါစီမံချက်အား လက်တွေ့ဆောင်ရွက်မည့် စီမံချက် များ တိုးတက်ဖြစ်ထွန်းရေးအတွက် အဓိကကျသော တိုင်းတာမှုများ အနေဖြင့် ခေတ်မီသော စက်ကိရိယာများ ပြောင်းလဲအသုံးပြုရေးအတွက် (လိုအပ်သော ရင်းနှီးမြုပ်နှံမှုအာမခံ)(စက်မှုလုပ်ငန်း ပိုမိုအကျိုးဖြစ်ထွန်းစေရန်အတွက် လိုအပ်သော ညွှန်ကြားမှု)(ကုန်ထုတ်လုပ်မှု နည်းပညာ မြင့်မားရေး အတွက် စနစ်ကျသော ထုတ်ပြန်ကြေညာချက်) အစရှိသည့် တိုင်းတာမှု ၃ ချက်ကို ပြဋ္ဌာန်းထားသည်။

၆-စက်မှုလုပ်ငန်းဖွံ့ဖြိုးတိုးတက်မှု ဥပဒေ အကောင်အထည်ဖော်မှု

၆-၁ အကောင်အထည်ဖော်ဆောင်ရွက်မှုအချက်

အမှတ်(၁) စက်မှုဖွံ့ဖြိုး တိုးတက်မှုဥပဒေသည် ၁၉၅၆ ခုနှစ်မှ ၅ နှစ်ကြာ ကျင့်သုံးအကောင်အထည်ဖော် ဆောင်ရွက်ခဲ့သည်။ အစိုးရ အမိန့်အာဏာဖြင့် သတ်မှတ်ထားသော စက်ပစ္စည်းများသည် အခြေခံ စက်ပစ္စည်း၊ သာမန် စက်ပစ္စည်းအစိတ်အပိုင်းနှင့် ပြည်ပပို.စက်ပစ္စည်း အစိတ်အပိုင်း စသည့် ၂၂ မျိုး ဖြစ်သည်။ အသေးစိတ်မှာ အောက်ပါအတိုင်း ဖြစ်သည်။

(၁)အခြေခံစက်ပစ္စည်း-စက်ပစ္စည်း အစိတ်အပိုင်းများ၊ သတ္တုအရည်ကြို စက်ပစ္စည်း၊ သံဖြတ်စက်ပစ္စည်း၊ သံထည်ပုံသွင်းခြင်း၊ လျှပ်စစ်မော်တာစက်ပစ္စည်း၊ ရေအားလျှပ်စစ်စက်ပစ္စည်း၊ လျှပ်စစ်ဂဟေဆက်ပစ္စည်း၊ လက်တွေ့စမ်းသပ်စက်ပစ္စည်း၊ စက်မှုလုပ်ငန်းသုံး တိုင်းတာပစ္စည်းများ၊ ဓာတ်ငွေ့ဖြတ်တောက်ခြင်း စက်ပစ္စည်း။

(၂)သာမန်စက်ပစ္စည်းအစိတ်အပိုင်း-ပင်နီယံ၊ဝက်အူ၊ ဝင်ရိုး၊ အဆိုရှင်၊ ပုံသွင်း စက်ပစ္စည်း၊သတ္တု ပုံသွင်းခြင်း၊ ဓာတ်သတ္တုသန့်စင်ရေးစက်

(၃)ပြည်ပပို.စက်ပစ္စည်းအစိတ်အပိုင်း- ကားပစ္စည်းအစိတ်အပိုင်း၊ အပ်ချုပ်စက်ပစ္စည်းအစိတ်အပိုင်း၊ နာရီပစ္စည်းအစိတ်အပိုင်း၊ ရထားတွဲအစိတ်အပိုင်း၊

အဆိုပါလုပ်ငန်းအမျိုးအစားများကို ၅နှစ်တာကာလအတွင်း ၄၅၅ မျိုးကို ၂၉၄ ကုမ္ပဏီ သို့ရင်းနှီးမြုပ်နှံမှု ချေးငွေ ၇၂ပန်ယန်းငွေ ၁၂ ဘီလျံ၊ အထူးအတိုးနှုန်း ၆.၅% ဖြင့် ချေးပေးခဲ့သည်။

အဆိုပါအကြောင်းအရာနှင့်ပတ်သက်၍ အလေ့အလွင့်နည်းပါးမ ထိန်းချုပ်ရန်ညွှန်ကြားချက်၊ စံညွှန်းမီသော နည်းပညာ ထုတ်ပြန်ကြေညာချက်၊စသည်တို့ကို အသုံးပြုခြင်းမတွေ့ရပေ။ပထမပိုင်းသည် စက်မှုလုပ်ငန်း ဖွံ့ဖြိုးတိုးတက်မှု စီမံချက် အဆင့်မှ လက်တွေ့အကောင်အထည်ဖော်မှုအဆင့်အထိ အချိန်ယူ၍ သုံးသပ်လေ့လာမှုများပြုလုပ်ခဲ့သည့် အချက်များကို အခြေခံထားသည့် မူဝါဒဖြစ်သည့် အလျောက် ဒုတိယ ပိုင်းသည် ဤ အခန်း၏ အခန်းခွဲ ၃တွင် ဖော်ပြထားပြီး၊ စက်မှုလုပ်ငန်းဖွံ့ဖြိုးတိုးတက်မှု စီမံချက် ပျက်သုန်းပြီးနောက် စက်မှုလုပ်ငန်းဖွံ့ဖြိုးတိုးတက်မှု ဥပဒေသို့ အချိန်တိုကာလအတွင်း ဦးတည်ချက် ပြောင်းလဲခြင်း တနည်းအားဖြင့် (ဥပဒေ ပုံစံ ကို ပြင်ဆင်ခြင်း) အတွက် ထည့်သွင်းဖော်ပြထားသော အချက်ဖြစ်သည်။ ထိုကဲ့သို့ ဖြစ်ပေါ်လာခဲ့ခြင်းသည် ပိုမိုအကျိုးဖြစ်ထွန်းရန်ထိန်းချုပ်မှု နှင့် စံညွှန်းမီသော နည်းပညာ ထုတ်ပြန်ကြေညာချက် တို့ကို အသုံးမပြုခဲ့သည့် အကြောင်းပြချက် တစ်ခုဖြစ်သည်ဟု ယူဆ၍ ရသည်။

ဘဏ်များမှ ချေးငွေထုတ်ချေးပေးသော လုပ်ငန်းများ ရွေးချယ်မှုနှင့် ချေးငွေ အကောင် အထည်ဖော်မှု အဆင့်ဆင့် သည် အောက်ပါအတိုင်းဖြစ်သည်။စက်မှုလုပ်ငန်း ပိုမိုအကျိုး ဖြစ်ထွန်းရန် လက်တွေ့အကောင် အထည်ဖော်မှုစီမံချက်ပါ အချက်များနှင့် ကိုက်ညီသော လုပ်ငန်းဖြစ်ပြီး ဘဏ်ချေးငွေ လုပ်ငန်း သည် အဆိုပါ ခေတ်နှင့်လျော်ညီသော စက်ကိရိယာများ အသုံးပြုရေး စီမံချက်ကို နိုင်ငံခြားကုန်သွယ်ရေး ကုန်ထုတ်လုပ်မှု ဝန်ကြီးဌာန ၏ကုန်ပစ္စည်း သီးသန့်ဌာနခွဲ (ဥပမာ- မော်တော်ကား ပစ္စည်းအစိတ်အပိုင်းများဖြစ်လျှင် မော်တော်ကားဌာန၊ စက်ပစ္စည်းများဖြစ်ပါက စက်ပစ္စည်း ကုန်ထုတ်လုပ်မှုဌာန) ၌ တင်ပြ၍ အဆိုပါဌာနတွင် အဆင့် (၁) စစ်ဆေးမှုကို ခံယူရသည်။ နိုင်ငံခြားကုန် သွယ်မှုကုန်ထုတ်လုပ်ငန်း ဝန်ကြီးဌာန တွင် အဆိုပါ လုပ်ငန်းများ၏ ခေတ်မီသော စက်ကိရိယာ ပစ္စည်းများ ဖြစ်ထွန်းရေး စီမံချက်သည် စက်မှုလုပ်ငန်းများ ပိုမိုအကျိုးဖြစ်ထွန်းရေး အခြေခံ စီမံချက်၊ စက်မှုလုပ်ငန်းများ ပိုမိုအကျိုးဖြစ်ထွန်းရေး လက်တွေ့ အကောင်အထည်ဖော်မှု စီမံချက် အစရှိ သည်တို့နှင့် ကိုက်ညီမှု ရှိမရှိကို စစ်ဆေးခြင်း

ဖြစ်သည်။ တနည်းအားဖြင့် (၁) စက်မှုလုပ်ငန်းများ ပိုမို အကျိုးဖြစ်ထွန်းရေး ဦးတည်ချက် အောင်မြင်ရန် အတွက် လိုအပ်သော စက်ကိရိယာ ပစ္စည်းများ ရင်းနှီးမြုပ်နှံခြင်း ဟုတ်မဟုတ်။ (၂) အခြေခံစီမံချက်တွင် ကုန်ပစ္စည်းများ သီးသန့်ထုတ်လုပ်မှု စနစ် ခိုင်မာရန်အတွက် ကုန်ထုတ်လုပ်မှုနယ်ပယ် ကို သတ်သတ်မှတ်မှတ် ဖြစ်ရန်လိုအပ်ပါက အဆိုပါ ကုန်ထုတ်လုပ်မှု နယ်ပယ်၏ စီမံချက် နှင့် တူညီသော စက်ကိရိယာပစ္စည်း စီမံချက် ဟုတ်မဟုတ် (၃) နှစ်ကြာ အသုံးပြုပြီး စက်ကိရိယာပစ္စည်းများ ပြန်လည် သိမ်းဆည်းမှု ကို ထည့်သွင်းစဉ်းစားခြင်း ရှိမရှိ အစရှိသည့် အချက်များကို အဓိကထား၍ စစ်ဆေးမှုများ ပြုလုပ်ပြီး ကိုက်ညီသော လုပ်ငန်းများ၊ ခေတ်မီသော စက်ကိရိယာ ပစ္စည်းများ ပြောင်းလဲရန် အတွက် ဘဏ်များတွင် အကြောင်းကြားမှုရရှိခဲ့ သည်။ ဘဏ်များသည် အဆိုပါ အကြောင်းကြားမှုကို အခြေခံ၍ သီးသန့် စုံစမ်းခြင်းများပြုလုပ်ပြီး နောက် ချေးငွေထုတ်ပေးခြင်းများကို ဆောင်ရွက်သည်။ တဖန်၊ အဆိုပါ စုံစမ်းခြင်းနှင့် ဆက်စပ်သော နိုင်ငံခြားကုန်သွယ်မှု ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်း ဝန်ကြီးဌာန ၏ ကြားနာမှုများတွင် တာဝန်ယူရသော ဌာနတစ်ခုထဲ မဟုတ်ပဲ အကြီးစားစက်မှုလုပ်ငန်းဌာန နှင့် စီးပွားရေး လုပ်ငန်းများ ကုန်ထုတ်လုပ်မှု ရင်းနှီးမြုပ်နှံမှု ဌာန (နိုင်ငံခြားကုန်သွယ်မှု ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်း ဝန်ကြီးဌာန နှင့်ဆက်စပ်သော ဘဏ္ဍာရေး ရင်းနှီးမြုပ်နှံမှုနှင့်ချေးငွေ စီမံချက်နှင့် စပ်လျဉ်း၍ ပြန်လည်သုံးသပ်မှုကို ဆောင်ရွက်ပြီး ဘဏ္ဍာရေး ဝန်ကြီးဌာန နှင့် ဆွေးနွေးမှုကို ဆောင်ရွက်ရသောဌာန ဖြစ်ခဲ့) လည်း ပါဝင်ခဲ့သည်။ ထိုကဲ့သို့ ဆက်စပ်မှုရှိသော ဌာန အများအပြား ပါဝင်မှုသည် စစ်ဆေးမှု အဆင့်ဆင့် တွင် ပွင့်လင်းမြင်သာမှု ကို ပေါ်လွင်အောင် အထောက်အပံ့ပြုသည် ဟု သုံးသပ်ရသည်။

၆-၂ မော်တော်ကား ပစ္စည်း အစိတ်အပိုင်း ထုတ်လုပ်မှု

အထူးသတ်မှတ်စက်မှုလုပ်ငန်း အနေဖြင့် မော်တော်ကား ကုန်ပစ္စည်း အစိတ်အပိုင်း ထုတ်လုပ်မှုကို သာကေ အနေနှင့် တင်ပြလိုသည်။ စက်မှုလုပ်ငန်းဖွံ့ဖြိုးတိုးတက်မှု ဥပဒေ အသက်ဝင်ပြီး စတင်ဆောင်ရွက် ခဲ့သော ၁၉၅၆ ခုနှစ် အချိန်ကာလတွင် မော်တော်ကား ပစ္စည်း အစိတ်အပိုင်း ထုတ်လုပ်မှု ၏ အခြေအနေကို အဆိုပါ လုပ်ငန်းကို တာဝန်ယူဆောင်ရွက်ရသော မော်တော်ကားဌာန မည်ကဲ့သို့ နားလည်သိရှိထားသည် ဆိုသည်မှာ ဘဏ်များ ချေးငွေထုတ်ပေးခြင်း အတွက် ကြိုတင်သိထားရမည့် စက်မှုလုပ်ငန်း ပိုမိုအကျိုးဖြစ်ထွန်းမှုရှိစေရေး အခြေခံစီမံချက်၊ စက်မှုလုပ်ငန်း ပိုမိုအကျိုးဖြစ်ထွန်းစေရေး အကောင်အထည်ဖော်ဆောင်ရွက်မှု စီမံချက် စသည်တို့သည် မည်ကဲ့သို့ အဆုံးအဖြတ်ပေးထားသလဲကို ဆက်လက်လေ့လာသွားမည်။

(၁) မော်တော်ကား ပစ္စည်း စက်မှုလုပ်ငန်း၏ အခြေအနေ

စက်မှုလုပ်ငန်းဖွံ့ဖြိုးတိုးတက်မှုဥပဒေ အသက်ဝင်လှုပ်ရှားပြီး ၁၉၅၆ခုနှစ် အချိန်တွင် ကုန်ပစ္စည်း တာဝန်ယူရသော ဌာနဖြစ်သော မော်တော်ကားဌာနသည် မော်တော်ကားပစ္စည်း ထုတ်လုပ်မှု လုပ်ငန်း အခြေအနေကို မည်ကဲ့သို့ အသိအမှတ် ပြုထားပါသလဲ။ စက်မှုလုပ်ငန်း ဖွံ့ဖြိုးတိုးတက်မှု ဥပဒေ၏ ရှင်းလင်းချက်တွင် ဥပဒေပြုရေးတွင် အကြီးစားစက်မှုလုပ်ငန်းဌာန နှင့် ဆက်စပ်သူများက

ပြင်ဆင်ထားသော နိုင်ငံခြားကုန်သွယ်မှု ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်း ဝန်ကြီးဌာန အကြီးစားစက်မှုလုပ်ငန်းဌာန (ပြင်) (၁၉၅၆)တွင် အောက်ပါအတိုင်း ဖော်ပြထားသည်။

(မော်တော်ကားထုတ်လုပ်မှု လုပ်ငန်းသည် အစိတ်အပိုင်းပြုလုပ်ခြင်း၊ ဘော်ဒါပြုလုပ်ခြင်း စသည်တို့ဖြင့် ဖွဲ့စည်းထားပြီး အဆိုပါ ဌာနအသီးသီး၏ ပူးပေါင်းပါဝင် ဆောင်ရွက်မှုဖြင့် မော်တော်ကားတစ်စီး ထွက်ရှိလာခြင်းဖြစ်သည်။ မော်တော်ကားတစ်စီး ထွက်ရှိရန် ပစ္စည်းအစိတ်အပိုင်း ၅၀၀၀ ဖြင့် ဖွဲ့စည်း ထားပြီး အစိတ်အပိုင်းထုတ်လုပ်ခြင်းသည် အခြေခံကိုယ်ထည် နှင့် အဓိက ကျသော အစိတ်အပိုင်း များ ပူးပေါင်းတပ်ဆင်ထားသည်။ တဖန် မော်တော်ကားတစ်စီး၏ အခြေခံကိုယ်ထည် ကုန်ကျစရိတ်တွင် အစိတ်အပိုင်းပြုလုပ်ခြင်းမှ ထောက်ပံ့ပေးနေသော ထည့်သွင်းတပ်ဆင်ရသော အစိတ်အပိုင်းများ ကုန်ကျစရိတ် ဖော်ပြမှုနှုန်းသည် ၄၅% (သို့) ၅၀% ကိုကျော်လွန်သည်။ ထိုကဲ့သို့ အစိတ်အပိုင်းများ ထုတ်လုပ်သော စက်မှုလုပ်ငန်းသည် အခြေခံကိုယ်ထည်လုပ်ငန်းနှင့် ခွဲခြား၍မရသော ဆက်နွယ်မှုများ ရှိပြီး မော်တော်ကားထုတ်လုပ်မှု ဖွံ့ဖြိုးတိုးတက်မှုတွင်လည်း အခြေခံကျသော အကြောင်းအရင်း တစ်ခု ဖြစ်လေသည်။

မော်တော်ကား အစိတ်အပိုင်း လုပ်ငန်း အသီးသီး၏ ရင်းနှီးမြုပ်နှံမှုသည်သန်းတစ်ရာ အောက် ရှိသော လုပ်ငန်းသည် ၇၂% ကိုဖော်ပြနေသည်။ သန်းတစ်ရာကျော်သော ကုမ္ပဏီ ၂၀ ရှိပြီး၊ အဓိကအားဖြင့် အခြားလုပ်ငန်းအမျိုးအစားများနှင့် အပိုလုပ်ငန်းများဖြစ်ပြီး မော်တော်ကားပစ္စည်း အစိတ်အပိုင်းများ ထုတ်လုပ်ခြင်း သည် ထိုလုပ်ငန်းများနှင့် နှိုင်းယှဉ်လျှင် တစ်ဝက်ကျော်ကျော် မရှိပေ။

စက်ကိရိယာ ပစ္စည်းကဏ္ဍတွင် စက်ပစ္စည်းစုစုပေါင်းအရေအတွက် ၄၅၀၀၀ တွင် စက်မှုလုပ်ငန်းပိုင်းသုံး စက်ကိရိယာပစ္စည်း မှ ၃၇.၆% ခန့်မှန်ခြေအားဖြင့် စက်အမျိုးအစား ပေါင်း ၁၇၀၀၀ခန့်ကို ထုတ်လုပ် နေသည်။ ၎င်းသည် မော်တော်ကား ထုတ်လုပ်မှု လုပ်ငန်း၏ ယင်းနှင့်စက်ဆပ်လျက်ရှိသော စက်ပစ္စည်း အစိတ်အပိုင်းများ၏ ၄၀-၅၀% ကို စက်ပစ္စည်း အစိတ်အပိုင်း လုပ်ငန်း အဖြစ်ရပ်တည်လျက်ရှိပြီး စက်ကိရိယာပစ္စည်းများ၏ မောင်းနှင် ရွေ့လျားမှု အခြေအနေသည် ပျမ်းမျှ ၈၀% ခန့်ရှိမည်ဟု ခန့်မှန်းသည်။(၁) အကြီးစားလုပ်ငန်းများတွင် အဓိက ကျသော စက်ပစ္စည်းအစိတ်အပိုင်းများသည် ပြောင်းလဲတပ်ဆင်မှုများ ဆောင်ရွက်လျက် ရှိသော်လည်း၊ အလတ်စားလုပ်ငန်းများသည် မူလအတိုင်း ပစ္စည်းအဟောင်းများနှင့်သာ လုပ်ငန်းလည်ပတ်လျက်ရှိပြီး ဟောင်းနွမ်းနေသော စက်ကိရိယာ ပစ္စည်းများ ကသာ အဓိက ဆောင်ရွက်နေခြင်း။(၂) စက်ကိရိယာ ပစ္စည်းများ ဖွဲ့စည်းတည်ဆောက်ခြင်းသည် မူလကထဲက စက်ပစ္စည်းတစ်ခုထဲကို လုပ်ငန်းအမျိုးစုံတွင် သုံးရသည့် စက်ပစ္စည်းမျိုးက များပြားပြီး၊ အလိုအလျောက်လည်ပတ်ခြင်းကို မပြုလုပ်နိုင်သေးပဲ၊ ထိရောက်ခြင်းမရှိခြင်း(၃)စမ်းသပ်ယာဉ်/စက် ထုတ်လုပ်မှုဌာန၏ စက်ပစ္စည်းများသည် အလွန်အမင်း ခေတ်နောက်ကျလျက်ရှိပြီး၊နည်းပညာဆိုင်ရာ စမ်းသပ်ကိရိယာပစ္စည်းများစသည့် ပစ္စည်းများကို ထိန်းသိမ်း ပေးသည့် စက်ကိရိယာများ အသုံးပြုမှု နည်းပါးခြင်း၊တို့ကြောင့် အဆိုပါကုန်ပစ္စည်း ထုတ်လုပ်မှုအရည်အသွေး မြင့်တက်လာခြင်း မရှိခြင်း ဖြစ်သည်ဟု ထောက်ပြထား သည်။

နည်းပညာကဏ္ဍတွင် စက်ပစ္စည်းအစိတ်အပိုင်းထုတ်လုပ်မှုသည် မည်သို့ပင်ဆိုစေ အလတ်စား အသေးစား လုပ်ငန်းများက များပြားသည်နှင့်အတူ စီမံရေးရာအပိုင်းသည် အားနည်းလျက်ရှိသည့် အတွက် နည်းပညာနှင့် လူ့စွမ်းအားအရင်းအမြစ် တို့ကိုရရှိရန် ခက်ခဲပြီး မော်တော်ကား အခြေခံကိုယ်ထည် ထုတ်လုပ်ဖြန့်ချိမှုတွင် မကောင်းသော အကျိုးသက်ရောက်မှု များကို တွေ့ရလေသည်။ စက်ပစ္စည်းထုတ်လုပ်မှုအပိုင်း၏ ကောင်းမွန်တိုးတက်မှု ကို တိုင်းတာ သည့် နည်းတူ မိမိတို့ ထုတ်လုပ်သည့် ပစ္စည်းများကို အသုံးပြုနေရသော မော်တော်ကားအခြေခံ ကိုယ်ထည်ထုတ်လုပ်မှု ၏ နည်းပညာ မြင့်မားမှုအဆင့်အတန်းကိုလည်း ထိန်းသိမ်း ဆောင်ရွက်သွားရန်လိုအပ်သည်။

ကုန်ကြမ်းပစ္စည်းကဏ္ဍတွင် ဂျပန်နိုင်ငံ၏ အခြေခံကုန်ကြမ်းပစ္စည်းသည် ယေဘုယျအားဖြင့် ဈေးနှုန်း မြင့်မားပြီး အဆင့်အတန်းနိမ့်သည်။ အထူးသဖြင့် စက်ပစ္စည်းအစိတ်အပိုင်းထုတ်လုပ်မှုသည် လုပ်ငန်းပိုင်း တွင် အာနည်းမူများ များပြားသည့်အပြင် အခြေခံကုန်ကြမ်းပစ္စည်းထုတ်လုပ်မှုလုပ်ငန်းနှင့် ဆက်သွယ်မှု လည်း နည်းပါးပြီး ပြုပြင်ပြောင်းလဲရန်အချက်များ များပြားလှသည်။

ဂျပန်နိုင်ငံ၏ မော်တော်ကားပစ္စည်း အစိတ်အပိုင်း ဈေးနှုန်းသည် ယခုလက်ရှိ(၁၉၅၆ ခုနှစ်) နိုင်ငံတကာ ဈေးနှုန်းထက် ပျမ်းမျှအားဖြင့် ၆၀% မြင့်မားနေသည်ကို တွေ့ရပြီး၊ အဆိုပါ ထုတ်လုပ်မှု အရည်အသွေးသည် အနောက်ဥရောပနိုင်ငံများ နှင့် နှိုင်းယှဉ် လျှင် ၅ ပုံ ၁ပုံ နိမ့်ကျလျက်ရှိသည်ကို တွေ့ရသည်။

ထုတ်လုပ်ဖြန့်ဖြူးမှုကဏ္ဍတွင် မော်တော်ကား အခြေခံကိုယ်ထည် ထုတ်လုပ်မှုသည် ၎င်း လိုအပ်သည့် အစိတ်အပိုင်းများအတွက် ကုမ္ပဏီ များသို့ မှာယူရပြီး၊ ဆောင်ရွက်ရသည့် လုပ်ငန်းပိုင်း သည် ကျယ်ပြန့်သည့်အပြင်၊ တညီသော စက်ပစ္စည်းများ အစိတ်အပိုင်း များ ထုတ်လုပ်မှု လုပ်ငန်းများ သည် စနစ်တကျမရှိခြင်း၊ ကုန်ထုတ်လုပ်မှု တိုင်းတာမှုစနစ်မားသည် အသေးစိတ်လွန်း နေသည်။ ထိုကဲ့သို့သော ကုန်ထုတ်လုပ်မှုစနစ်၏ အချိုးအစားမညီမျှမှု တို့သည် ကုန်ကုန်ကျစရိတ်မြင့်မားမှုကို ဖိတ်ခေါ်နေသော အကြောင်းအရင်းတစ်ခုဖြစ်လေသည်။

၆-၂ ပိုမိုစနစ်ကျသော စီမံချက်နှင့် လက်တွေ့အကောင်အထည်ဖော်မှု စီမံချက်

အထက်ဖော်ပြပါ အခြေအနေကို အခြေခံ၍ မော်တော်ကား အစိတ်အပိုင်းများ ထုတ်လုပ်ရေး လုပ်ငန်းများ ပိုမိုစနစ်ကျသော စီမံချက်သည် စက်မှုလုပ်ငန်း ဖွံ့ဖြိုးတိုးတက်မှု စိစစ်ရေး ကော်မတီ၊ မော်တော်ကား အစိတ်အပိုင်းများ ဌာန ၏ ၁၉၅၆ခုနှစ် ဒီဇင်ဘာလ ၁၁ရက်နေ့တွင် ကျင်းပသော (၇) ကြိမ်မြောက် စိစစ်ရေးအစည်းအဝေး တွင် ဆုံးဖြတ်ပေးခဲ့ပြီး ပစ်စတင်၊ ဘဲရင်း အစရှိသော စက်ပစ္စည်း အစိတ်အပိုင်း ၂၆ ခု ကို ၁၉၅၇ ခုနှစ် ဖေဖော်ဝါရီလ ၁၉ ရက် နေ့တွင် နိုင်ငံခြားကုန်သွယ်မှု ကုန်ထုတ် လုပ်ငန်းဝန် ထုတ်ပြန်ကြေညာခဲ့သည်။ တဖန် ၁၉၅၇ ခုနှစ် အောက်တိုဘာလတွင် ဖော်ပြပါအဆင့်အဆင့် ဆောင်ရွက်မှုအတိုင်း တင်သွင်းခဲ့ရာ ဘရိတိ၊ဆလင်ဒါ စသော ပစ္စည်း ၂၆ မျိုး ကို ထည့်သွင်းကြေညာ ခဲ့သည်။ ပစ္စည်းအမျိုးအစား ရွေးချယ်မှု(မည်သည့် အစိတ်အပိုင်းကို မည်သည့် ကုန်ထုတ်လုပ်မှု အပိုင်းတွင် ထည့်သွင်းမည်ဆိုသည့်အချက်) နှင့် စပ်လျဉ်း၍ စုံစမ်း စစ်ဆေးမှုများ

ပြုလုပ် (မော်တော်ကား အစိတ်အပိုင်း ထုတ်လုပ်မှု နှင့် ကိုက်ညီသော ပစ္စည်း) သည့်အနေနှင့် အောက်ဖော်ပြပါ အချက်များဖြင့် ရွေးချယ်မှုများပြုလုပ်သည်။ တနည်းအားဖြင့်(၁) သီးသန့် ရပ်တည်နိုင်သော စွမ်းရည်ရှိပြီး၊ မော်တော်ကားတပ်ဆင်ပြုလုပ်ရာတွင် အခြားသော အတွင်းပိုင်း စနစ်များအနေနှင့် အကြမ်းမျဉ်းအားဖြင့် သီးသန့် သုတေသန၊ စီမံချက်၊ ပုံစံ ဖြစ်နိုင်ချေရှိသောအရာ (ဥပမာ-ကာဘရိုက်တာ၊ပလပ်) (၂)ပြုပြင်ရာတွင် အသုံးပြုမှုများခြင်း၊ မော်တော်ကားအခြေခံကိုယ်ထည် ပြုလုပ်ခြင်းလုပ်ငန်းတွင် ထုတ်လုပ် ပါက တွက်ခြေမကိုကသော ပစ္စည်း(ဥပမာ- ပစ်စတင်၊ ပစ်စတင်ရင်း၊ ဘဲရင်းစသည်တို့) (၃)သာမန်အစိတ်အပိုင်းနှင့် အထူးသဖြင့် အခြေခံကုန်ကြမ်းပစ္စည်း မတူညီခြင်း၊ တပ်ဆင်ရမည့် ပစ္စည်းကိရိယာ သို့မဟုတ် နည်းလမ်း တို့လိုအပ်ခြင်း(ဥပမာ- လျှပ်စစ်ဝါယာ)တို့ဖြစ်သည်။

ပိုမိုစနစ်ကျသောစီမံချက်တွင် ကုန်ပစ္စည်း အမျိုးအစားနှင့်ပတ်သက်၍ စီမံချက်၏ ဦးတည်ချက်၊ လိုအပ်သော စက်ကိရိယာတပ်ဆင်မှု အစရှိသည်တို့ကိုသတ်မှတ်ထားသည်။ ဥပမာ-ဘဲရင်းအတွက် ပိုမို ကောင်းမွန်သောဦးတည်ချက်သည်(ကုန်ထုတ်လုပ်မှု ကုန်ကျစရိတ်သည် ကုန်ပစ္စည်းတန်ဖိုးနှင့် စပ်လျဉ်း၍ ၁၉၅၀ ခုနှစ်နှစ်ကုန်ပိုင်း၏ ကုန်ပစ္စည်းတန်ဖိုးနှင့်နှိုင်းယှဉ်၍ ကုန်ပစ္စည်းအမျိုးအစားတိုင်း အတွက် ၂၀%နှင့်အထက် လျော့သော ကုန်ကျစရိတ်ဖြစ်ရမည်)(ကုန်ပစ္စည်းအရည်အသွေးသည် ၁၉၅၀ ခုနှစ် နှစ်ကုန်ပိုင်းတွင် နိုင်ငံတကာ စံချိန်စံနှုန်းကိုက်ညီသော ကုန်ပစ္စည်း၊အထူးသဖြင့် တူညီသော အရည်အသွေး ဖြစ်ရန် ပြုပြင်ပြောင်းလဲရမည်) အစရှိသည်တို့ပါဝင်သည်။ အဆိုပါ စီမံချက်ကို အကောင်အထည်ဖော်ရန်အတွက် တိုင်းတာမှုအနေဖြင့် သံသတ္တု သံထည်လုပ်ငန်း (အလိုအလျောက် ပြုလုပ်သော တွင်ခုံဆုံလည်ကြိတ်စက်)ပုံနှိပ်စက်၊စမ်းသပ်ကိရိယာများ၊အပူပေးဖိုများ ပြုလုပ်ထားရှိခြင်း အစရှိသော တိုင်းတာမှုများ ပါဝင်သည်။ တဖန် စက်ကိရိယာပစ္စည်းများ ၂၆မျိုးအတွက် လိုအပ်သော ရင်းနှီးမြုပ်နှံမှုသည် (၃၄၅၂သန်း)ဖြစ်သည်။

တဖန် ၁၉၅၆ ခုနှစ် မော်တော်ကားအစိတ်အပိုင်း ပြုလုပ်ရေးလုပ်ငန်း ပိုမိုကောင်းမွန်ရန် အကောင်အထည် ဖော်မှုစီမံကိန်း ကြေညာခြင်းကိုလည်း ယင်းနေ့တွင် ကျင်းပပြုလုပ်ခဲ့သည်။ အဆိုပါ စီမံချက်တွင် ပါဝင် သော အကြောင်းအရာများသည်(၁၉၅၁ ခုနှစ်တွင် စတင်ပြုလုပ် တည်ထောင်ရန်ရှိသော စက်ကိရိယာ အမျိုးအစား အရေအတွက်(ဘဲရင်းနှင့် စပ်လျဉ်း၍သံထည် စမ်းသပ်ပစ္စည်း စက်ကိရိယာ ၅၂ ခု အခြား စက်ကိရိယာပစ္စည်း ၅၃)(အဆိုပါ စက်ကိရိယာ ပစ္စည်းများတပ်ဆင်အသုံးပြု ရန်အတွက် ရင်းနှီးမြုပ်နှံငွေ ၇၈၂သန်း)(အဆိုပါ စက်ကိရိယာပစ္စည်း တပ်ဆင်ရန်အတွက် ၁၉၅၁ ခုနှစ် အတွင်းပေးချေရမည့် ရင်းနှီးမြုပ်နှံမှုငွေ (၃၆၀သန်း)))(အဆိုပါ စက်ကိရိယာ ပစ္စည်းများနှင့် အတူ ဖျက်ဆီးပစ်ရန်လိုအပ်သော စက်ပစ္စည်း၊ ပြန်လည်အသုံးပြုသင့်သောစက်ပစ္စည်း(သံထည်ပစ္စည်းစက်များ အတွက် ၆၀ ခု၊ အခြားသံထည် စက်ပစ္စည်းများ ၃၅ ခု၊ စမ်းသပ်စက်ကိရိယာပစ္စည်း ၄ခု) တို့ဖြစ်သည်။ အဆိုပါ အကောင်အထည်ဖော်မှု စီမံချက် အရ ဘဏ်လုပ်ငန်းများမှ ရင်းနှီးမြုပ်နှံငွေများထုတ်ပေးခဲ့သည်။

ထိုကဲ့သို့သော ပိုမိုကောင်းမွန်ရန် အကောင်အထည်ဖော်ဆောင်သည့် စီမံချက်သည် နှစ်စဉ်ပြဋ္ဌာန်းမှု များပြုလုပ်သည်။ ပိုမိုကောင်းမွန်ရန် အကောင်အထည်ဖော်ဆောင်သည့် စီမံချက်သည် နိုင်ငံခြား ကုန်သွယ်မှု ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်း ဝန်ကြီးအမည်ဖြင့် ကြေညာချက်ထုတ်ပြန်ခဲ့ပြီး အခြေခံ လမ်းညွှန်ချက်ကို မော်တော်ကားဌာန မှပြုစုသည်။ ထို့အတွက် စက်မှုလုပ်ငန်းဖွံ့ဖြိုးတိုးတက်မှု ဥပဒေတွင် ချေးငွေ ထုတ်ယူရန်ဆန္ဒရှိသော မော်တော်ကား ပစ္စည်းအစိတ်အပိုင်း လုပ်ငန်း ကုမ္ပဏီများသည် စက်ကိရိယာများ ငှားရမ်းတပ်ဆင်သည့်စီမံချက်နှင့် စပ်လျဉ်း၍ မော်တော်ကားဌာနမှ အသေးစိတ် စုံစမ်းမှုများ ပြုလုပ်ခဲ့သည်။ ထိုအချိန်တွင် ပိုမိုကောင်းမွန်ကောင်းမွန်သည့် စီမံချက်တွင် ပြဋ္ဌာန်းထားသော တန်ဖိုးငွေ နှင့်ကိုက်ညီမှုရှိမရှိကို မော်တော်ကားအစိတ်အပိုင်းလုပ်ငန်းကုမ္ပဏီ တစ်ခုတည်းမဟုတ်ပဲ မော်တော်ကား ထုတ်လုပ်မှု လုပ်ငန်းများကိုပါ စုံစမ်းစစ်ဆေးမှုများပြုလုပ်ခဲ့သည်။

၁၉၅၆ခုနှစ် မော်တော်ကားဌာနတွင် မော်တော်ကား အစိတ်အပိုင်း ပစ္စည်းများ အတွက် တာဝန်ယူ ဆောင်ရွက်လျက်ရှိသောတာဝန်ရှိသူ ဝန်ထမ်း ၃ ဦး ခန့်ထားသည်။ အဆိုပါ စနစ်ကို အခြေခံ၍ ပိုမို ကောင်းမွန်သော အခြေခံ စီမံချက်၊ အကောင်အထည်ဖော်ခြင်းဆိုင်ရာ စီမံချက် စသည်တို့ကို မည်ကဲ့သို့ ပြဋ္ဌာန်းခဲ့ပါသလဲ။ ၁၉၅၈ ခုနှစ်မှ ၁၉၆၅ခုနှစ်အထိ မော်တော်ကားဌာနတွင် တာဝန်ထမ်းဆောင်ခဲ့သော မစ္စတာ အိုခဝဟရ သည် အောက်ပါအတိုင်းပြောကြားသွားသည်။

ပိုမိုကောင်းမွန်သည့် အခြေခံကျသောစီမံချက်ကို ရေးဆွဲရာတွင် ပါဝင်ရန်အတွက် မော်တော်ကား လုပ်ငန်းရှင်များ အဖွဲ့၏ လိုအပ်သော မော်တော်ကားအစိတ်အပိုင်း ထုတ်လုပ်ရေးကုမ္ပဏီ များကို ပိုမိုကောင်းမွန်သည့် စီမံချက် အတွက် ရယူ စုဆောင်းခဲ့ပြီး၊ ပစ္စည်းအစိတ်အပိုင်းများအလိုက် ခွဲခြားပြီး အကောင်းဆုံး ဖြစ်သော စီမံချက်ဖြစ်ရန် အဓိကထားပြီး အဆိုပါ စီမံချက်ကို ပြုစုခဲ့ခြင်းဖြစ်သည်။ ထို့အတွက် ကြောင့် အဆိုပါစီမံချက်သည် မည်သည့်ကုမ္ပဏီ ၏ စီမံချက်ဖြစ်သည်ဟု ပြော၍မရပေ။ အဆိုပါစီမံချက်နှင့် အကိုက်ညီဆုံးဖြစ်သော ကုမ္ပဏီအား အခြေခံကျသောစီမံချက် ကို လုပ်ဆောင်စေခဲ့ပြီး ဤကဲ့သို့သော စီမံချက်ဖြစ်သည်ဆိုတာကို လက်တွေ့ကျင့်သုံးစေခဲ့သည်။(ချန်လုပ်)

(မော်တော်ကားအစိတ်အပိုင်း) ပစ္စည်းအမျိုးအစားပေါင်း ၇၀၊၁၀၀၊၂၀၀ ခန့်ရှိ ပါသော်လည်း ထိုအမျိုးအစားများစွာထဲမှ မော်တော်ကားထုတ်လုပ်ရေးလုပ်ငန်းမှ လိုအပ်သော ပစ္စည်းများရပါလိမ့်မည်။ ဥပမာ-ဆလင်ဒါ၊ဘလောက်တုံး၊ အစရှိသည့် မော်တော်ကားထုတ်လုပ်ရေးမှ ထုတ်လုပ်ရန် မဟုတ်သော ပစ္စည်းများကို အစိတ်အပိုင်းထုတ်လုပ်ရေးလုပ်ငန်း မော်တော်ကား ထုတ်လုပ်ရေး လုပ်ငန်းများက စုဆောင်းပြီး ဆုံးဖြတ်ထားခြင်းဖြစ်သည်။အဆိုပါ အစိတ်အပိုင်းများထဲမှ ဒီအစိတ်ပိုင်း ပစ္စည်းများကို အဓိကထားထုတ်ပြီး ကုန်ပစ္စည်း အမြောက်အများ ထုတ်လုပ်ရန် ရွေးချယ်သတ်မှတ်ခြင်း၊ အချို့သော ပစ္စည်းများသည် မော်တော်ကားထုတ်လုပ်ရေးလုပ်ငန်းကို အထောက်အပံ့ပေးနေသည် ဟု ရွေးချယ်၍ ကိုက်ညီသောပစ္စည်း ၂၆ မျိုးကို ရွေးချယ်ခဲ့ခြင်းဖြစ်သည်။

ပိုမိုကောင်းမွန်သော စီမံချက်တွင် မည်ကဲ့သို့လုပ်ဆောင်မည် ဆိုသည်ကို ပစ္စည်းအမျိုးအစား ၊ အဓိကထား ထုတ်လုပ်ရမည့်ကုန်ပစ္စည်း၊ မည်သည့်စက်ပစ္စည်းကို

ဘယ်နှစ်လုံး ထည့်သွင်းရမည်၊ ရလဒ်အနေဖြင့် ဒီပစ္စည်းအမျိုးအစား အတွက် ကုန်ကျစရိတ်မည်မျှ လျော့ပေါ့မည်ကို တိုင်းတာနိုင်မည်၊ ရင်းနှီးမြုပ်နှံရမည့် ငွေကြေးပမာဏ အထိ ရေးသွင်းဖော်ပြထားသည်။ ၎င်းသည် မော်တော်ကားထုတ်လုပ်ရေးလုပ်ငန်း၊ မော်တော်ကားအစိတ်အပိုင်းထုတ်လုပ်ရေးလုပ်ငန်းတို့မှ ထိုကဲ့သို့ သော အထောက်အထားများကို ရယူ၍ လုပ်ငန်းနှစ်ခုစလုံး၏ အချက်အလက်များကို သေချာစွာ စစ်ဆေးမှု များပြုလုပ်၍ ရရှိသည့်ရလဒ်ကို စုစည်းတင်ပြထားခြင်းဖြစ်သည်။

((ဥပမာ- မီးသီးကို ထုတ်လုပ်မည်ဆိုပါက ဒီလိုစက်ပစ္စည်းမျိုးကို အသုံးပြုပါက ကုန်ကျစရိတ်သည် မည်မျှမည်မျှ ကျဆင်းသွားမည်ဖြစ်သော ပစ္စည်းမျိုးကို အစိတ်အပိုင်း ထုတ်လုပ်ရေး လုပ်ငန်းမှ ထုတ်လုပ် ပေးသလား)ဆိုသည့် မေးခွန်းနှင့် စပ်လျဉ်း၍(ထုတ်လုပ်ခိုင်းပြီး စုံစမ်းမှုများ ပြုလုပ်ပြီး အဆိုပါ စီမံချက်တွင်ပြဋ္ဌာန်းခဲ့ခြင်းဖြစ်သည်။ ထို့အတွက် လုပ်ငန်းများ၏ ရှိရှိသမျှများကို ထည့်သွင်း ရေးဆွဲထား ခြင်းမဟုတ်ပါ။ သေသေချာချာ စုံစမ်းစစ်ဆေးပြီးမှသာ စီမံချက်ထဲတွင် ထည့်သွင်း ရေးဆွဲထားခြင်းဖြစ် သည်။(ချန်လှုပ်) တဖန် နောက်ပိုင်းတွင်လည်း ပြန်လှန်သုံးသပ်ခြင်း များပြုလုပ်၍ တစ်နှစ်ကြာပြီး နောက်တွင် နောက်ထပ် ပိုမိုကောင်းမွန်သော အကောင်အထည်ဖော်မှု စီမံချက်ကို ရေးဆွဲခြင်းဖြစ်တဲ့အတွက် အဲဒီအချိန်က ဒီလိုလုပ်ထားခြင်းအားဖြင့် ကုန်ကျစရိတ်သည် သိသိသာသာ ကျဆင်းသွားခဲ့သလား၊ မော်တော်ကားထုတ်လုပ်သည့်လုပ်ငန်းမှလည်း ဒီအတိုင်း ဝယ်ယူခဲ့ပါသလား စသည်တို့ကို သေသေချာချာ စုံစမ်းခြင်းဖြစ်သည်။ ထိုကဲ့သို့သော ဆောင်ရွက်မှုများကြောင့် စက်မှုလုပ်ငန်း ဖွံ့ဖြိုးတိုးတက်မှု ဥပဒေသည် ဂျပန်နိုင်ငံ တွင် အောင်မြင်ခဲ့ သည်ဟူသော ဝေဖန်မှုထောက်ပြမှုများ ရှိခဲ့သောကြောင့် နိုင်ငံခြားကုန်သွယ်မှု ကုန်ထုတ်လုပ်မှု ဝန်ကြီးဌာန မှ လက်ခံသွားခဲ့သည်ဟု သုံးသပ်မိ သည်။

(၃)ဘဏ်လုပ်ငန်း၏ချေးငွေ

ဘဏ်လုပ်ငန်း၏ ချေးငွေသည် အထက်တွင် ဖော်ပြထားခဲ့သည့်အတိုင်း ၎င်းအချိန်၏ ဈေးကွက်တွင်း ရှိ အတိုးနှုန်းနှင့် နှိုင်းယှဉ်လျှင် သိသာထင်ရှားစွာ ၆.၅% ဖြင့် ချေးငွေထုတ်ပေးထားခြင်းဖြစ်သည်။ စက်ကိရိယာပစ္စည်းများ ရင်းနှီးမြုပ်နှံမှုသည် လိုအပ်သော ရင်းနှီးမြုပ်နှံမှုငွေကြေးအားလုံးကို ထုတ်ချေးပေး ခြင်းမဟုတ်ချေ။ ချေးငွေထုတ်ပေးရေးအဖွဲ့အစည်းမှ ချေးငွေထုတ်ပေးမှုသည် ပုံမှန်ဖြစ်သည်ဟု တွက်ဆထားခဲ့ကြသည်။ မစ္စတာအိုခဝဟရ က အောက်ပါ အတိုင်း ပြောကြားသွားသည်။

(ဘဏ်များ၏အတိုးနှုန်းသည်၆.၅% ဖြစ်သည်။ သိတဲ့အတိုင်း ဒီရင်းနှီးမြုပ်နှံမှု တစ်ခုထဲအတွက် ဒီစီမံချက်ကို ရေးဆွဲခဲ့ခြင်းမဟုတ်ပါ။ အဲဒါကိုအခြေခံတဲ့ ထိုအချိန်က ချေးငွေထုတ်ပေးရေးအဖွဲ့အစည်းဟု ဆိုသည့် မြို့နယ်ဘဏ်များမှ ဒီထက်မက များပြားသော ချေးငွေများကို ထုတ်ပေးရမည်ဟု မျှော်လင့် ထားပုံရသည်။

ထိုချေးငွေချေးငှားမှုစနစ်ကို ရှင်းပြရလျှင် ထိုအချိန်တုံးက အကြောင်းအရာများကို ပြန်လည် အမှတ်ရနေခြင်း မဟုတ်သော်လည်း အထူးသဖြင့် လုပ်ငန်းများမှ ပိုမိုကောင်းမွန်ရန်အတွက်

ဤရွှေဤမျှသော ရင်းနှီးမြုပ်နှံငွေ လိုအပ်သည်ဟူသော စီမံချက်သည် နိုင်ငံခြားကုန်သွယ်မှု ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်း တွင် တင်ပြထားချက်အရ ဌာနတွင်းထိန်းသိမ်းထားခြင်း သည် ၂ ပုံ ၁ ပုံ ဖြစ်သည်ဟု မှန်းဆကြည့်ပါ။ ပြန်ဆပ်ငွေသည် ငွေလုံးငွေရင်းနှင့်ပြန်ဆပ်ရမည်။ ချေးငွေသည် တတ်နိုင်လျှင် သတ်မှတ်ထားသည့် အတိုင်း တစ်လုံးတစ်ရင်းဖြင့် ချေးယူရန်ဖြစ်သည်။ ထို့အတွက် လိုအပ်သော အရင်းအနှီးငွေမှ ထုတ်ယူထားသော ပမာဏကို ဖွံ့ဖြိုးမှုဘဏ်တွင် ချေးယူရမည်ဖြစ်သည်။ ထိုအချက်များကို အခြေခံ၍ နိုင်ငံခြားကုန်သွယ်မှု ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းမှ မိမိသဘောအလျောက် တွက်ချက်၍ ဖွံ့ဖြိုးမှုဘဏ်တွင် ချေးငွေကို တင်ပြပြီး ထုတ်ပေးခြင်းဖြစ်သည်။

ယခုခေတ်တွင် ဖွံ့ဖြိုးမှုဘဏ်နှင့် နိုင်ငံခြားကုန်သွယ်မှုကုန်ထုတ်လုပ်မဝန်ကြီးဌာနတို့၏ ပတ်သက် ဆက်နွယ်မှုသည် အဲဒီလောက် မခက်ခဲတော့ဘူးလို့တော့ထင်ရပေမဲ့ ထိုအချိန်တုန်းက ရှိသမျှ အရာ အားလုံးတို့သည် နိုင်ငံခြားကုန်သွယ်မှု ကုန်ထုတ်လုပ်မှု ဝန်ကြီးဌာန၏ ညွှန်ကြားမှုကို အခြေခံပြီး အနည်းဆုံးတော့ မော်တော်ကား အစိတ်အပိုင်းထုတ်လုပ်နှင့် အတွက်ကတော့ ဒီအတိုင်း ငွေကြေးကိစ္စ ကို ဆောင်ရွက်ခဲ့ရခြင်း ညွှန်ကြားချက်အတိုင်း စက်များကို ထည့်သွင်းခြင်း စသည်တို့ကို ဆောင်ရွက်ခဲ့ရသည်။အဲဒါကတော့ ၁၉၅၆ခုနှစ်မှ ၁၉၆၉ ခုနှစ်အထိကျင့်သုံးခဲ့သော စက်မှုလုပ်ငန်းဖွံ့ဖြိုး တိုးတက်မှု ဥပဒေ ၏အခြေအနေပင်ဖြစ်သည်။)

ထိုကဲ့သို့သော ဖွံ့ဖြိုးမှုဘဏ်၏ ချေးငွေထုတ်ပေးခြင်းသည် သေနတ်ခလုတ်ကဲ့သို့ဖြစ်နေပြီး အဲဒီအထိ နယ်ခံများ၏ ယုံကြည်ရတဲ့ ငွေကြေးဌာနအနေနှင့် ဆက်ဆံမှုကိုမရရခဲ့တဲ့အတွက် ဒေသခံဘဏ်လုပ်ငန်း နှင့် စတင်ဆက်သွယ်မှုများ ရယူပြီး ထိုနောက်ပိုင်း စက်ကိရိယာ ပစ္စည်းများ ချဲ့ထွင်မှုများ အတွက် သင့်တင့်လျောက်ပတ်သော ရင်းနှီးမြုပ်နှံမှုများ ရရှိခဲ့သည်ဟူသော ဖြစ်ရပ်များလည်းရှိခဲ့သည်။

ဤအခန်း၏ အခန်းခွဲ(၃)တွင် ဖော်ပြထားသည့်အတိုင်း ဥပဒေ ဖွံ့စည်းမှုသည် ပြုရိုကရက်စနစ်ဖြစ်ပြီး လက်တွေ့မကျသော သဘောတရားများကို အဓိကထားပြီး တဖက်သတ် ဆန်မှုများကို တွေ့ရသည်။ သို့သော် ပိုမိုကောင်းမွန်သော စီမံချက်၊လက်တွေ့အကောင်အထည်ဖော်မှု စီမံချက် အဆင့်သို့ရောက်ရှိလာ ချိန်တွင် မစ္စတာ အိုဝဟရ ၏ ပြောကြားချက်သည် သိသာထင်ရှားလာပြီး လုပ်ငန်းများအားလုံး၊ မော်တော်ကား အစိတ်အပိုင်းထုတ်လုပ်မှု လုပ်ငန်းအားလုံး၏ လက်တွေ့အခြေအနေကို အခြေခံ၍ ပျော့ပြောင်းညင်သာစွာ ဆုံးဖြတ်ထားသည်ကို တွေ့ရသည်။ စနစ်၏စွမ်းဆောင်မှုအပိုင်းမှ ကြည့်လျှင် ထိုအချိန်က နိုင်ငံခြားကုန်သွယ်မှု ကုန်ထုတ်လုပ်မှု ဗျူရိုကရက်သည် အဆိုပါ ပျော့ပြောင်းညင်သာမှု နှင့် တင်းမာမှု တို့၏ ပေါင်းစည်းမှုကို အသုံးပြုပြီး ညင်သာစွာနှင့် ကိုင်တွယ်အသုံးပြုခြင်းသည် စက်မှုလုပ်ငန်းဖွံ့ဖြိုးတိုးတက်မှု ဥပဒေ အဆင့်ဆင့်ဖြစ်ပြီး ကြီးမားသော အဓိပ္ပာယ်ကိုဖော်ဆောင် သည် ဟု ယူဆနိုင်သည်။

၇-အကျဉ်းချုပ်

စက်မှုလုပ်ငန်းဖွံ့ဖြိုးတိုးတက်မှု ဥပဒေ ကို အခြေခံသော ကုန်ထုတ်လုပ်မှု စီမံကိန်း အဓိပ္ပာယ်နှစ်မျိုးဖြင့် ပရိယာယ်ကြွယ်ဝမှုများခဲ့သည်။ပထမ(၁)အချက်သည်(မူလ စက်ပစ္စည်းစက်မှုလုပ်ငန်းသည်

ပြည်ပပို့ကုန် လုပ်ငန်းအဖြစ် အခြေခံကုန်ထုတ်လုပ်ငန်း တို့သည် ကျွန်တော်တို့နိုင်ငံအနေဖြင့် အနာဂတ်အတွက် အလားအလာရှိသော အရေးပါသော ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်း များဖြစ်သည်။ (စက်မှုလုပ်ငန်း ဥပဒေပါ ရှင်းလင်းချက်)အတွက် စက်ပစ္စည်းစက်မှုလုပ်ငန်းကို အရေးပါသော ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းအဖြစ် ဆက်လက် ဆောင်ရွက်သွားရမည် ဆိုသော ပရိယာယ်ကြွယ်ဝမှုပင် ဖြစ်သည်။ ဒုတိယ(၂)အချက်သည် မော်တော်ကား၊ အကြီးစားလျှပ်စစ်ပစ္စည်း၊ လေယာဉ်ပိုင်းဆိုင်ရာစက်ပစ္စည်း အစရှိသည့် ရုပ်လုံးအကောင်အထည်ဖော်သော စက်ပစ္စည်းဌာန ကို တိုက်ရိုက် ရည်ရွယ်၍ စီမံကိန်းကို ရေးဆွဲခဲ့ခြင်း မဟုတ်ပဲ အဆိုပါ စက်ပစ္စည်းများ လိုအပ်သော ပစ္စည်းအစိတ်အပိုင်း၊ ကုန်ထုတ်လုပ်မှု စသည်တို့ကို အထောက်အပံ့ပေးသော စက်ပစ္စည်းစက်မှုလုပ်ငန်းများကို ဖော်ဆောင်သော အရေးပါမှု နှင့် ပထမပိုင်းတွင် ဖော်ပြထားသည်နှင့် နှိုင်းယှဉ်၍ ချန်လှပ်ထားခြင်းခံရသော အခြေခံစက်ပစ္စည်းများ၊ သာမန် စက်ပစ္စည်းများ၊ ပြည်ပပို့ကုန်စက်ပစ္စည်းအစိတ်အပိုင်း ကို စီမံကိန်း၏ ဦးတည်ချက်အဖြစ် ထားရ သည်ဆိုသော အဓိပ္ပါယ်ဖြင့် ပရိယာယ်ကြွယ်ဝ မှုပင်ဖြစ်သည်။ ၎င်းကို(စက်ပစ္စည်း စက်မှုလုပ်ငန်း သည် မူလ စက်ပစ္စည်းအစိတ်အပိုင်းများကို တပ်ဆင်မှု စက်မှုလုပ်ငန်း အသွင်ကို ဆောင်သော ထူးခြားမှုမှကြည့် လျှင် သာမန်အစိတ်အပိုင်းနှင့် အခြားအစိတ်အပိုင်း နှင့် စပ်လျဉ်း၍ အဓိက ထုတ်ကုန်ပစ္စည်းများထုတ်လုပ်သည့်ပုံစံကို အားသွန်ခွန်စိုက်ပြုလုပ်၍ လူ့ဘောင်အဖွဲ့အစည်း ၏ တုံ့ပြန်မှု အကျိုးအမြတ်ကို လက်ခံရရှိပြီး ပစ္စည်းအရည်အသွေး၊ ထုတ်ကုန်အရည်အသွေး တိုးတက်မြင့်မားရေး ကို ဆောင်ရွက်ရမည်) ဟုဆိုသော ခံယူချက် နှင့် ဆက်နွယ်လျက်ရှိသည်။

သို့ရာတွင် အားလုံးနီးပါး ရုပ်လုံး အကောင်အထည်ဖော်သော စက်ပစ္စည်းကို ရေရှည် ဆောင်ရွက်မည် ဆိုပါက အဆိုပါ လက်အောက်ရှိ အစိတ်ပိုင်းစက်ပစ္စည်းနှင့် အခြေခံစက်ပစ္စည်း ပြုလုပ်ခြင်း လုပ်ငန်းများ သည် ၎င်း ရုပ်လုံးအကောင်အထည်ဖော်သောစက်ပစ္စည်းများနှင့်အတူ ဆက်လပ်ရပ်တည် နေရမည်ဖြစ်သည်။ အဆိုပါလုပ်ငန်းများ အင်အားကြီးမားစွာဖြင့် ဆက်လက် ရပ်တည်နိုင်ရန် စီမံချက် ကို ရေးဆွဲခြင်းသည် လက်တွေ့တွင် လုပ်ငန်းစီမံဆောင်ရွက်နေမှု အပိုင်း က ကြည့်မည်ဆိုပါက သင့်လျော်ခြင်း မရှိပေ။ ၎င်းနှင့် နှိုင်းယှဉ်ပါက စီမံကိန်း တာဝန်ယူဆောင်ရွက်သူ အပိုင်းသည်(ရုပ်လုံး အကောင်အထည်ဖော်သော စက်ပစ္စည်း ပြုလုပ်မှု များ လက်အောက်မှ စက်ပစ္စည်း အစိတ်အပိုင်း ဌာန၏ လုပ်ငန်းများ ဆက်လက်ရပ်တည်သွားရန်အထိ အင်တိုက်အားတိုက် ရှေ့ဆက် ဆောင်ရွက်သွားမည့် အင်အားရှိသောလုပ်ငန်းများသည် နည်းပါးလှသည်။) ဟူသော ခံယူချက်ဖြင့် အလတ်စား အသေးစား စက်မှုလုပ်ငန်း သို့မဟုတ် စက်ပစ္စည်းအစိတ်အပိုင်း ထုတ်လုပ်မှု ကို (လူ့ဘောင်အဖွဲ့အစည်းကို အဓိပ္ပါယ်ဖော်ဆောင်သော စီမံချက်အနေဖြင့် မဟုတ်ပဲ ကုန်ထုတ်လုပ်မှုစနစ် အား အင်တိုက်အားတိုက် ပါဝင်ဆောင်ရွက်သူများအနေဖြင့် ကုန်ထုတ်လုပ်မှု စီမံဆောင်ရွက်မှု အပိုင်းအရ ဆက်လက်ဆောင်ရွက်သွားမည်) ဟု ဆုံးဖြတ်ကြသည်။

ထိုကဲ့သို့သော ဆုံးဖြတ်မှုသည်(သိသာထင်ရှားခြင်း) ရုပ်လုံးအကောင်အထည်ဖော် စက်ပစ္စည်း ဌာန သာမက(အမှောင်တိုက်ကြား) ကဲ့သို့သော မှေးမှိန်သော သာမန်စက်ပစ္စည်း အစိတ်အပိုင်း ဌာန ၏ ကုန်ထုတ်လုပ်မှု အခြေအနေ ကို အသေးစိတ် စုံစမ်းမှုများ ဆောင်ရွက်ပြီး၊ ၎င်း ဆောင်ရွက်မှုကို

အခြေခံ၍(စက်ပစ္စည်းအစိတ်အပိုင်း ထုတ်လုပ်မှု၏ လူ့ဘောင်အဖွဲ့အစည်းဆိုင်ရာ လုပ်ငန်းဌာန ကို ခန့်မှန်းဆောင်ရွက်ပြီး၊ အရည်အသွေးညံ့ဖျင်းသော စက်ပစ္စည်း အစိတ်အပိုင်း ထုတ်လုပ်သည့်အခါ ဥပမာ- အပ်ချုပ်စက်လုပ်ငန်း ၏ ရုပ်လုံးအကောင်အထည်ဖော်သောပစ္စည်းသည် အချိန်အခါပေါ်မူတည်၍ အံ့ဩဖွယ်ကောင်းသော နိုင်ငံတကာနှင့် ယှဉ်၍ ယှဉ်ပြိုင်ရသည့် အနေအထားကို ဖော်ပြသည်) ဟူသော အမြင်သည် စက်မှုလုပ်ငန်းဖွံ့ဖြိုးမှု ဥပဒေ စီမံချက်နှင့် ဆက်နွယ်နေသော နိုင်ငံခြားကုန်သွယ်မှု ကုန်ထုတ်လုပ်မှု ဗျူရိုကရက်မှ ယူဆထားခြင်းဖြစ်သည်။

စက်မှုဖွံ့ဖြိုးမှုဥပဒေနှင့် နိုင်ငံခြားကုန်သွယ်မှုကုန်ထုတ်လုပ်ငန်း တို့၏ အဆိုပါ စနစ် တာဝန်ယူမှု နှင့် စပ်လျဉ်း၍ ယခုအထိဖော်ပြခဲ့သော အငြင်းပွားမှုများကို တစ်စုတစ်စည်းထဲတင်ပြသွားမည်။ အဆင့် (၁) အနေဖြင့် အချက်အလက်စုဆောင်းတာဝန်ယူမှုဖြစ်သည်။ စက်မှုဖွံ့ဖြိုးဥပဒေ အနေနှင့် ပြောရလျှင် (အမှောင်တိုက်ကြား) ကဲ့သို့ မှေးမှိန်သော အခြေခံစက်ပစ္စည်းလုပ်ငန်းဌာန၊ သာမန်စက်ပစ္စည်းလုပ်ငန်း ဌာနတို့တွင် ကုန်ပစ္စည်း အရည်အသွေးဌာနတာဝန်ယူဆောင်ရွက်ရသော ဌာနရှိပြီး တာဝန်ရှိသူ အကြီးအကဲလည်းရှိသည်ဟူသော စနစ်သည် အချက်အလက် စုဆောင်းမှု ၏အရင်းအမြစ်ဖြစ်သည်။ တဖန် ဌာနအသီးသီးတွင် လုပ်ငန်းအဖွဲ့အစည်း ဖွဲ့စည်းထားပြီး ကုန်ပစ္စည်း အရည်အသွေးဌာနသည် အဆိုပါ လုပ်ငန်းအဖွဲ့အစည်းနှင့် ဆက်သွယ်ဆောင်ရွက်မှုများ လုပ်ဆောင်ပြီး ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်း ၏ အခြေအနေ ကို သိရှိရန် ဆောင်ရွက်ရသည်။ အနည်းငယ်သော တာဝန်ယူဆောင်ရွက်ရသူများမှ မြောက်များလှစွာသော လုပ်ငန်းအသင်းအဖွဲ့အဖွဲ့အစည်းများမှ အချက်အလက်များကို စုဆောင်းနိုင်ခြင်း သည် အဆိုပါကုန်ပစ္စည်းအရည်အသွေးဌာနနှင့် တာဝန်ယူဆောင်ရွက်ရသော အဖွဲ့အစည်း တို့ကြား ဆက်စပ်မှုများရှိနေခြင်းကြောင့်ဖြစ်သည်။

အဆင့်(၂) စီမံကိန်း ရေးဆွဲခြင်း တာဝန်ယူမှု ဖြစ်သည်။ စက်မှုဖွံ့ဖြိုးဥပဒေနှင့် ဆက်စပ်သော အကြီးစား စက်မှုလုပ်ငန်းအတွင်း အရေးပါမှုအချက်သည် ဘတ်ဂျက်၊အခွန်၊ ငွေကြေးသုံးစွဲမှု နှင့် ဥပဒေ ရေးဆွဲရာတွင် ကောင်းစွာနားလည်သော ကျွမ်းကျင်အရာရှိများနှင့် ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်း အခြေအနေနှင့် နည်းပညာကို ကောင်းစွာနားလည်သော အရာရှိတို့ကို ခန့်အပ်ထားသည်။ အကြီးစားစက်မှုလုပ်ငန်းဌာန ၏စီမံကိန်းရေးဆွဲခြင်း တာဝန်ယူမှုသည် ၎င်းတို့၏ လျှို့ဝှက်သိပ်သည်းသော ဆက်သွယ်မှုအရ အထောက်အပံ့ပေးသွားသည်။

အဆင့်(၃) စက်မှုဖွံ့ဖြိုးမှု ဥပဒေသည် ဗဟိုအုပ်ချုပ်မှု နှင့် ဆက်နွယ် နေသော အထူးသတ်မှတ် ထားသော ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်း သို့မဟုတ် လုပ်ငန်း တို့အား မျက်နှာသာပေးမှု များရှိသော် လည်း ၎င်းနှင့်ဆက်နွယ်သော အကျင့်ပျက်မှုများ မဖြစ်ပေါ်ခဲ့ချေ။ အကြောင်းအရင်းမှာ စီမံကိန်း ရေးဆွဲခြင်းနှင့် အကောင်အထည်ဖော်မှုနှင့် ဆက်နွယ်နေသော ဗဟိုအုပ်ချုပ်မှု၏ အမိန့်အာဏာ ဖြစ်သည် နှင့်အညီ ထပ်လောင်း၍ စက်မှုဖွံ့ဖြိုးမှုဥပဒေ တွင် ပြဌာန်းထားသော ဖွံ့ဖြိုးမှုဘဏ်များမှ ရင်းနှီးမြုပ်နှံမှု ချေးငွေ သတ်မှတ်ချက် များ ဆောင်ရွက်မှုသည် ပွင့်လင်းမြင်သာမှုရှိသောကြောင့်ဖြစ်သည်။ လုပ်ငန်း များမှ စုံစမ်းထားသည်များနှင့် များပြားလှသောဆက်စပ်သည့်ဌာနများမှ ပူးပေါင်းပါဝင်၍ ဆောင်ရွက် ထားသည့် အတွက် ထိရောက်မှု ရှိသည်ဟုယူဆ၍ရသည်။

နောက်ဆုံးအနေဖြင့် စက်မှုဖွံ့ဖြိုးမှုဥပဒေသည် အာရှနိုင်ငံများ၏ စက်မှုလုပ်ငန်းပြောင်းလဲရေးတွင် မည်ကဲ့သို့သော ဆက်နွယ်မှုရှိသည် ကို ဖော်ပြသွားမည်။ ပထမ (၁)အချက်တွင် မော်တော်ကား ကုန်ထုတ်လုပ်မှု စသည့် စက်ပစ္စည်းများ တပ်ဆင်သည့် ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းကို မိမိနိုင်ငံတွင် ဆောင်ရွက်ရာ တွင် ပထမဦးဆုံး ထောက်ပံ့မှုအစရှိသည်တို့ကို ကျယ်ကျယ်ပြန့်ပြန့် ဆောင်ရွက်နိုင်သော ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်း ကို ဆောင်ရွက်သွား ခြင်းဟူသော စီမံကိန်းကဏ္ဍ၏ ပရိယာယ်ကြွယ်ဝမှုလိုအပ် သည် ကို ဖော်ပြထားသည်။

ဒုတိယအချက်အနေဖြင့် စက်မှုဖွံ့ဖြိုးမှုဥပဒေကဲ့သို့သော ကဏ္ဍအသီးသီးအလိုက် ကုန်ထုတ်လုပ် ခြင်း မဝါဒ သည် အကျိုးသက်ရောက်မှုရှိသည်ဟုဆိုသော်လည်း မည်သို့ပင်ဆိုစေ အကျိုးအမြတ် ရရှိမှုသည် တူညီမည် ဟု သတ်မှတ်၍ မရနိုင်ပေ။ထို့ကြောင့် ကွဲပြားခြားနားသော ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်း များတွင် (ဥပမာ-စက်ပစ္စည်းများကို တပ်ဆင်ခြင်းနှင့် စက်ပစ္စည်းအစိတ်အပိုင်း ထောက်ပံ့မှု လုပ်ငန်းများကြား မတူညီသော အစိတ်အပိုင်း ထောက်ပံ့မှုအမျိုးအစားများ ထုတ်လုပ်ခြင်း လုပ်ငန်း သို့မဟုတ် ကုန်ထုတ်လုပ်မှုဌာနနှင့် ငွေကြေးဌာန) အကျိုးအမြတ်နှင့် အခြေအနေတို့ကို ရှင်းရှင်းလင်းလင်း သိရှိနားလည်ပြီး အချိုးညီ စွာ ဆောင်ရွက်နိုင်သော စနစ် ကို အစိုးရမှ လုပ်ဆောင် သွားရန် လိုအပ်သည်။ အခြေအနေကို သိရှိနားလည်ရန်အတွက် အစိုးရမှ အချက်အလက်များ စုဆောင်းများလုပ်ဆောင်သွားရန်လိုအပ်သည်။

သို့ရာတွင် အစိုးရသည် စနစ်တစ်ခုထဲကိုသာ ကိုင်တွယ်ထားခြင်းကို ပြီးပြည့်စုံပြီဟု ဆို၍မရနိုင်ပါ။ မစ္စတာ အိုခဝဟရ သည်(စက်မှုဖွံ့ဖြိုးဥပဒေ ၏ အခြေခံကျသော စီမံချက်၊ အကောင်အထည်ဖော်မှု စီမံချက် တို့ကို တောင်ကိုးရီးယား၊ထိုင်ဝမ်၊ အိန္ဒိယ ထို့နောက် အာဆီယံနိုင်ငံများ၊ ဇီလစ်ပိုင်၊မလေးရှား၊ အင်ဒိုနီးရှား၊ ထိုင်း စင်္ကာပူ စသည့်နိုင်ငံများက ပေးအပ် ထားပြီးဖြစ်သည်။ တဖန် ဂျပန်နိုင်ငံတွင် အာဆီယံ နိုင်ငံများကို စုစည်း၍ ပို့ချမှုများလည်း ဆောင်ရွက်လျက်ရှိသည်။(ချန်လှုပ်) တောင်ကိုးရီးယား နိုင်ငံ၏ စက်ပစ္စည်းအစိတ်အပိုင်း ထုတ်လုပ်မှု လုပ်ငန်းသည် စက်မှုဖွံ့ဖြိုးဥပဒေ မအချိန်ကာလအားဖြင့် ၅-၆ နှစ် ရှိပြီး အဆင့်အတန်းသည်(အိုခဝဟရ အင်တာဗျူးကျင်းပခဲ့သော ၁၉၈၆ ခုနှစ်တွင်၊ ၁၉၆၀ ခုနှစ် ပထမပိုင်းကာလတွင် ဂျပန်နိုင် အဆင့်အတန်း -စာရေးသူ သတိပြုမှု) တိုးတက်နေသည်ဟု မထင်ရခြင်းမှာ ပြည်သူများက ယခုထက်ပို၍ ကြိုးစားအားထုတ် ပါက ပိုမိုတိုးတက်မည်ဟုထင်သည်) ဟု ဖော်ပြ ထားသည်။ တနည်းအားဖြင့် စက်မှုဖွံ့ဖြိုးမှုဥပဒေ အောင်မြင်သည့် အကြောင်းအရင်းတွင် အစိုးရ၏ စနစ် တစ်ခုထဲကြောင့်မဟုတ်ပဲ လုပ်ငန်းများ၏ ပရိယာယ်ကြွယ်ဝ သောစွမ်းဆောင်မှုများလည်း ပါရှိသည် ဟု ဖော်ပြထားသည်။

အခန်း(၁) ချည်မျှင် ထုတ်လုပ်မှုလုပ်ငန်းစီမံချက်

အပိုင်း(၁) လုပ်ငန်းစဉ်ရှင်းလင်းချက်

၁။ နိုင်ငံတော်စီမံကိန်း အဖြစ်ပြောင်းလဲရောက်ရှိခြင်း

ဤစာအုပ်တွင် ၁၉၇၃ (ရှောဝ ၄၈ နှစ်) ခုနှစ်မှ ၂၀၀၀ ပြည့်နှစ် (ဟဲဆေး ၁၂ နှစ်) အထိကာလကို အဓိကထားပြီး ချည်မျှင်ထုတ်လုပ်မှုလုပ်ငန်းနှင့် ပတ်သက်သည့် စီမံချက်များကို ရေးသားထားပါသည်။

ချည်မျှင်ထုတ်လုပ်မှုလုပ်ငန်းနှင့် ပတ်သက်သော ဝန်ကြီးဌာနအဖွဲ့အစည်းသည် ၁၉၄၅ (ရှောဝ ၂၀နှစ်) ခုနှစ်ဩဂုတ်လတွင် စက်မှုနှင့်ကူးသန်းရောင်းဝယ်ရေး ဝန်ကြီးဌာနရှိ ချည်မျှင်ဌာန မှအစ ပြုသည်။ ၁၉၄၉ (ရှောဝ ၂၄နှစ်) မေလတွင် ကူးသန်းရောင်းဝယ်ရေးဝန်ကြီးဌာနစတင်ဖွဲ့စည်းသည်နှင့် တပြိုင်နက် ချည်မျှင်ဌာနသည် ချည်မျှင်ကူးသန်းရောင်းဝယ်ရေးဌာန အဖြစ်ဖြစ်လာသော်လည်း ဂျပန် စစ်ပြေငြိမ်းရေးစာချုပ် ၁၉၅၂ (ရှောဝ ၂၇နှစ်) စာချုပ်အမှတ်စဉ် (၅) အရ ၁၉၅၂ (ရှောဝ ၂၇နှစ်) ဩဂုတ်လတွင်လုပ်ဆောင်ခဲ့သည် စက်မှုပိုင်းဆိုင်ရာအဆင့်မြင့် မွမ်းမံခြင်းအရ ထပ်မံ၍ချည်မျှင်ဌာန အဖြစ်ပြန်လည်ရောက်ရှိသွားသည်။

၎င်းနောက် ၁၉၆၆ (ရှောဝ ၄၁နှစ်) ဧပြီလ၏စက်မှုပိုင်းဆိုင်ရာအဆင့်မြင့်မွမ်းမံခြင်းများအရ အသေးစားစက်မှုလုပ်ငန်းဌာနအဖြစ်လုပ်ဆောင်ထားသည့် လူသုံးကုန်ပစ္စည်းထုတ်လုပ်ရေးလုပ်ငန်း ဝန်ကြီးဌာနအဖြစ်ပြောင်းလဲသွားပြီးချည်မျှင်နှင့် လူသုံးကုန်ပစ္စည်းဌာန အနေဖြင့်ဖြစ်လာခဲ့သည်။ ဤဌာန အဖြစ်မဖွဲ့စည်းခင် ကုန်ပစ္စည်းစီမံရေးအဖွဲ့သည် ချည်မျှင်ကုန်ကြမ်းအမျိုးအစားပေါ်လိုက်၍ ဝါချည်

ဖြစ်သို့ ထပ်မံဖွဲ့စည်းခြင်းမပြုမီကာလတွင် ချည်မျှင်ကုန်ကြမ်းမှ ချည်မျှင်ဖြစ်လာသည်အထိ အထက်ပိုင်းမှ စီမံလမ်းညွှန်ပေးသည်။ ချည်ငင်ဌာနနှင့် ယက္ကန်း၊ ဒုတိယမြောက် ကုန်ပစ္စည်းထုတ်လုပ်မှုကို ကွပ်ကဲသည့် ချည်မျှင်နှင့် ကုန်ပစ္စည်းဌာနအဖြစ် ထပ်မံဖွဲ့စည်းခဲ့သည်။

၁၉၇၃ (ရှောဝ ၄၈ နှစ်) ဇူလိုင်လတွင် စက်မှုပိုင်းဆိုင်ရာ အဆင့်မြင့်မွမ်းမံခြင်း အရချည်မျှင်နှင့် ကုန်ပစ္စည်းဌာနသည် လူသုံးကုန်ပစ္စည်းထုတ်လုပ်ရေးဌာနအဖြစ် ပြောင်းလဲဖွဲ့စည်းပြီးချည်မျှင်ထုတ်လုပ်ငန်းနှင့် ပတ်သက်သော ဝန်ကြီးဌာနအဖွဲ့သည် စီမံရေးဌာန၊ ကူးသန်း ရောင်းဝယ် ရေး ဌာန၊ ချည်ငင်ဌာန၊ ချည်မျှင်နှင့် ကုန်ပစ္စည်းဌာနအပါအဝင် ချည်မျှင်စစ်ဆေးရေး အုပ်ချုပ်ရေးအဖွဲ့မှ တာဝန် ယူ

ခဲ့သည်။ စက်မှုပိုင်းဆိုင်ရာ အဆင့်မြင့် မွမ်းမံမှုများကို ပြုလုပ်ချိန်တွင် ကူးသန်းရောင်းဝယ်ရေး ဝန်ကြီး ဌာနဖွဲ့စည်းပုံအမိန့်(၁၉၅၂ (ရှောဝ ၂၇ နှစ်) သြဂုတ်လ ၃၀ ရက်နေ့၊ နိုင်ငံတော်အမိန့်ကြော်ငြာ စာ အမှတ် ၃၉၀) အရအောက်ပါအတိုင်းဖြစ်သည်။

(ကူးသန်းရောင်းဝယ်ရေးဌာန)

အပိုဒ် ၇၆ ကူးသန်းရောင်းဝယ်ရေးဌာနသည် အောက်ပါလုပ်ငန်းများကို တာဝန်ယူရမည်။

- ၁။ ဌာနမှ တာဝန်ယူရသည့် ကုန်ပစ္စည်းများ၏ တင်ပို့မှုနှင့် ပတ်သက်သော စာချုပ်ပါခွင့်ပြုချက်နှင့်တင် ပို့မှုဆိုင်ရာ စစ်ဆေးခြင်းအပါအဝင်နောက်ပိုင်း စုံစမ်းစစ်ဆေးခြင်းများကိုပါ လုပ်ဆောင်ရမည်။
- ၂။ တင်ပို့ အထက်ပါကုန်ပစ္စည်းများ၏ တင်ပို့မှုနှင့် ပတ်သက်၍ ပို့ကုန်သွင်းကုန်ဆိုင်ရာ ဥပဒေအရ လုပ်ဆောင်ခြင်းရှိမရှိ။
- ၃။ ဌာနမှ တာဝန်ယူရသည့် ကုန်ပစ္စည်းများ တင်သွင်းခြင်းနှင့်ပတ်သက်သော လုပ်ငန်းတာဝန်များကို စုစည်းတင်ပြခြင်း
- ၄။ အထက်ဖော်ပြပါ ကုန်ပစ္စည်းများ တင်သွင်းမှုနှင့်ပတ်သက်၍ ပို့ကုန်သွင်းကုန်ဆိုင်ရာ ဥပဒေအရ ဆောင်ရွက်ရမည်။
- ၅။ အထက်ဖော်ပြပါကုန်ပစ္စည်းများအပြင်ဌာန၏ကူးသန်းရောင်းဝယ်ရေးဆိုင်ရာလုပ်ငန်းရပ်တွင်အခြား သော စီမံခွက်ဖက်ခြင်းများ မရှိစေရ။

(ဗိုင်းငင်ဌာန)

အပိုဒ် ၇၇ ။ ။ ချည်ငင် (ဗိုင်းငင်)ဌာနသည် အောက်ပါလုပ်ငန်းရပ်များကို တာဝန်ယူရမည်။

- ၁။ ဝါ၊ ဂုန်လျှော်၊ သိုးမွေးအပြင်အခြားသော အမွေးအမျှင်၊ ဓာတုဗေဒချည်မျှင်၊ ချည်မျှင်အလေအလွင့် အပါအဝင် ချည်မျှင်အမျိုးအစားအားလုံးနှင့် သက်ဆိုင်သည်။
- ၂။ ဝါချည်၊ ဂုန်လျှော်ချည်၊ သိုးမွေးချည်၊ ပိုးချည်၊ ဓာတုဗေဒချည်၊ ချည်အလေအလွင့် အပါအဝင် ချည်

(ချည်မျှင်ကုန်ပစ္စည်းဌာန)

အပိုဒ် ၇၈ ။ ။ ချည်မျှင်ကုန်ပစ္စည်းဌာနသည်အောက်ပါအတိုင်းတာဝန်ယူရမည်။

- ၁။ ယက္ကန်းထည်ပစ္စည်းများ
- ၂။ တဖက်ချောထည်ပစ္စည်းများ

၃။ သိုးမွှေးကြိတ်ထည်ပစ္စည်းများ

၄။ ချုပ်ထည်ပစ္စည်းများ

၅။ ငါးဖမ်းပိုက်အပါအဝင် ငါးဖမ်းလုပ်ငန်းသုံး ကိရိယာများ

၆။ အခြားသောအမျိုးမျိုးသော ချည်မျှင်ပစ္စည်းများ

၇။ ချည်မျှင်အပါအဝင် ချည်ထည်ပစ္စည်းများဆေးဆိုးခြင်း

၈။ ချည်ထည်ထုတ်လုပ်ခြင်း

၉။ အထက်တွင်ဖော်ပြထားသောပစ္စည်းများအပြင် ချည်မျှင်ပစ္စည်းများ

(အခြားသောဌာနများနှင့်ဆက်စပ်နေသည်များမပါဝင်ပါ)

(ချည်မျှင်စစ်ဆေးရေးအုပ်ချုပ်ရေးဌာန)

အပိုဒ် ၈၄။ ။ ချည်မျှင်သုတေသနအုပ်ချုပ်ရေးဌာနသည် အောက်ပါလုပ်ငန်းများကို တာဝန်ယူ ရမည်။

၁။ ချည်မျှင်ကုန်ပစ္စည်းများနှင့် ပတ်သက်၍စစ်ဆေးခြင်း

၂။ ချည်မျှင်ကုန်ပစ္စည်းများနှင့် ပတ်သက်သော အိမ်သုံးပစ္စည်းအရည်အသွေး ဖော်ပြချက်ဥပဒေ အရဆောင်ရွက်ခြင်း

အထက်ပါအချက်များသည် ဝန်ကြီးချုပ်ရုံးဝန်ကြီးဌာန၏ စီမံကိန်းဖြစ်သော်လည်း ၎င်းကိုထပ်မံ ပေါင်းစပ်၍ ကူးသန်းရောင်းဝယ်ရေးနှင့်ကုန်ထုတ်လုပ်ရေးဝန်ကြီးဌာနမှ ၎င်းထုတ်လုပ်မှုတွင် တာဝန်ရှိ သော ချည်မျှင်နှင့်အထည်ပစ္စည်းများ စစ်ဆေးခြင်းကို လုပ်ဆောင်သည့် ပူးတွဲဌာနအနေဖြင့် တိုက်ပို့မြို့၊ ယိုကိုယားမားမြို့၊ ကိုဘေးမြို့၊ နာဂိုယာမြို့၊ ခိရယူးမြို့၊ ဗုကူရီးမားမြို့၊ ဆုရအိုကာမြို့၊ ခနဇဝမြို့၊ အပါ အဝင်တာ ကအိုကမြို့တွင်ချည်မျှင်နှင့် အထည်စစ်ဆေးသည့်ဌာနများကို ထားရှိခဲ့သည်။

၂။ ချည်မျှင်လုပ်ငန်းအကြမ်းဖျင်းအခြေအနေ

(၁) ချည်မျှင်နှင့် အထည်လုပ်ငန်း၏ လုပ်ငန်းအရေအတွက်၊ ဝန်ထမ်းအင်အား၊ ကုန်ထုတ်လုပ်နိုင်မှု ပမာဏ

ပထမဦးစွာ ချည်မျှင်နှင့်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းသည် ကုန်ထုတ်မှုလုပ်ငန်းအားလုံးထဲတွင် မည်ကဲ့ သို့သောရပ်တည်ချက်မျိုးရောက်ရှိလာသည်ကို အခန်း (၁-၁) ဇယားကိုကြည့်ပါ။

ချည်မျှင်နှင့်အထည်လုပ်ငန်း၏ လုပ်ငန်းအရေအတွက်သည် ၁၉၆၀နှစ် (ရှောဝ ၃၅ နှစ်) တွင် ၄၈,၃၈၅ နေရာရှိခဲ့သော်လည်း ၁၉၇၀ နှစ် (ရှောဝ ၄၅ နှစ်) တွင် ၁၄၆,၂၈၆ နေရာဖြစ်ပြီးပျမ်းမျှ (၃)ဆ တိုးလာခဲ့သည်။ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်း၏ လုပ်ငန်းအရေအတွက်သည် ၁၉၆၀ (ရှောဝ ၃၅နှစ်) ၂၃၈,၃၂၀ နေရာ ၊ ၁၉၇၀ နှစ် (ရှောဝ ၄၅)နှစ်တွင် ၆၅၂,၉၃၁ နေရာအဖြစ် တဟုန်ထုန်းထိုးများပြားလာခဲ့သည်။ ၁၉၈၀(ရှောဝ ၅၅) နှစ်တွင် ၁၄၇,၉၆၈ နေရာဖြစ်ပြီးပျမ်းမျှတူညီသော အနေအထားဖြင့် ရောက်ရှိလာ ခဲ့ပြီး ၁၉၉၀နှစ် (ဟဲဆေး ၂ နှစ်) တွင် ၁၃၀,၀၆၃နေရာသို့ကျဆင်းသွားပြီး ၂၀၀၀ ပြည့်နှစ် (ဟဲဆေး ၁၂နှစ်) တွင် ပိုမိုလျော့နည်းနိုင်ချေကိုကျော်လွန်ပြီး ၈၀,၃၇၄ နေရာအဖြစ်သို့ရောက်ရှိနေသည်။

ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းအားလုံး၏ လုပ်ငန်းအရေအတွက်အချိုးအစားအကြည့်လျှင် ၁၉၆၀ ပြည့် နှစ် (ရှောဝ ၃၅ နှစ်)တွင် (၂၀) ရာခိုင်နှုန်း၊ ၁၉၇၀ နှစ် (ရှောဝ ၄၅ နှစ်) တွင် (၂၂) ရာခိုင်နှုန်း၊ ၁၉၈၀ ခု နှစ်(ရှောဝ ၅၅နှစ်) တွင်(၂၀)ရာခိုင်နှုန်း ၊ ၁၉၉၀နှစ် (ဟဲဆေး ၂ နှစ်) တွင် (၁၈)ရာခိုင်နှုန်း၊ ၂၀၀၀ပြည့် နှစ် (ဟဲဆေး၁၂နှစ်) တွင် (၁၄) ရာခိုင်နှုန်း နှင့် ၁၉၇၀ နှစ် (ရှောဝ ၄၅ နှစ်) အထိတိုးတက်နေ သော် လည်း ၁၉၈၀(ရှောဝ ၅၅) နှစ်တွင်ကျဆင်းသည့်ဖက်ပြောင်းလဲလာပြီး ၁၉၉၀နှစ် (ဟဲဆေး ၂ နှစ်) နောက်ပိုင်းတွင် ကျဆင်းမှုကိုသိသာထင်ရှားစွာ ရှိနေသည်ကို တွေ့ရသည်။

ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်း အားလုံး၏ ဝန်ထမ်း အင်အားမှာ ၁၉၆၀ ခုနှစ် (ရှောဝ ၃၅ နှစ်) တွင် ၁,၄၂၇,၀၀၅ ယောက်ဖြစ်သော်လည်း ၁၉၇၀ နှစ် (ရှောဝ ၄၅ နှစ်) တွင် ၁,၇၄၉,၆၄၀ ယောက်ဖြစ်ပြီး ပျမ်းမျှ ၁.၂ ဆနီးပါး တိုးလာသည်။၁၉၈၀ နှစ် (ရှောဝ ၅၅ နှစ်)တွင် ၁,၃၉၀,၅၃၇ ယောက်အဖြစ် လျော့ကျလာပြီး ၁၉၉၀ (ဟဲဆေး ၂နှစ်)တွင် ၁,၂၇၀,၈၄၃ ယောက်၊ ၂၀၀၀ပြည့်နှစ် (ဟဲဆေး ၁၂ နှစ်)တွင် ၁,၀၀၀,၀၀၀ ယောက်လျော့ပြီး ၆၇၉,၉၆၀ ယောက်အဖြစ်တဟုန်ထိုးကျဆင်းနေသည်။

ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းအားလုံး၏ ချည်မျှင်ထုတ်လုပ်မှုလုပ်ငန်း၏ လုပ်သားအရေအတွက် အချိုး အစားကို ကြည့်လျှင် ၁၉၆၀ ပြည့်နှစ် (ရှောဝ ၃၅ နှစ်) (၁၉)ရာခိုင်နှုန်း၊ ၁၉၆၀ နှစ် (ရှောဝ ၄၅ နှစ်) (၁၅) ရာခိုင်နှုန်း ၁၉၈၀ နှစ် (ရှောဝ ၅၅ နှစ်) (၁၃) ရာခိုင်နှုန်း ၁၉၉၀ ပြည့်နှစ် (ဟဲဆေး ၂ နှစ်) (၁၁) ရာခိုင်နှုန်းအဖြစ် တဆက်တည်း ကျဆင်းနေပြီး ၂၀၀၀ ပြည့်နှစ် (ဟဲဆေး ၁၂ နှစ်) တွင် (၈) ရာခိုင် နှုန်းသို့ တဟုန်ထိုး ကျဆင်းသွားသည်ကို တွေ့ရသည်။

ချည်မျှင်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်း၏ ကုန်ပစ္စည်းထုတ်လုပ်မှု ပမာဏမှာ ၁၉၆၀ နှစ် (ရှောဝ ၃၅ နှစ်)မှ ၁၉၉၀(ဟဲဆေး ၂)နှစ်အထိ တိုးတက်နေသော်လည်း ၂၀၀၀ ပြည့်နှစ် (ဟဲဆေး ၁၂ နှစ်) တွင် ယန်းငွေ ပေါင်း ၇.၅၆၆,၈၁၀,၀၀၀,၀၀၀ ယန်းနှင့် ၁၉၉၀ နှစ်(ဟဲဆေး၂ နှစ်)၏ တဝက်နီးပါးအထိ ကျဆင်းခဲ့ သည်။ ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းအားလုံးအနက် ချည်မျှင်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်း၏ အချိုးအစားကိုကြည့်လျှင် ၁၉၆၀ နှစ် (ရှောဝ ၃၅ နှစ်)တွင် (၁၄) ရာခိုင်နှုန်း၊ ၁၉၇၀ နှစ်(ရှောဝ ၄၅ နှစ်)တွင် (၉) ရာခိုင်နှုန်း၊

၁၉၈၀နှစ် (ရှောဝ ၅၅နှစ်)တွင် ၆ ရာခိုင်နှုန်း၊ ၁၉၉၀ နှစ်(ဟဲဆေး ၂နှစ်) တွင် (၄)ရာခိုင်နှုန်း ၂၀၀၀ ပြည့်နှစ် (ဟဲဆေး ၁၂ နှစ်) တွင်(၂)ရာခိုင်နှုန်း အဖြစ်တဆက်တည်း ကျဆင်းနေကြောင်း သိရှိရသည်။

(၂) ချည်မျှင်ပစ္စည်းများ တင်ပို့မှုအခြေအနေ

ချည်မျှင်ပစ္စည်းများ တင်ပို့မှုသည် ပို့ကုန်အားလုံး၏မည်သည့် အနေအထားတွင်ရှိသည်ကို အခန်း (၁-၂) ဇယားတွင်ကြည့်ပါ။

ချည်ထည်ပစ္စည်းများ၏ ပို့ကုန်ပမာဏ (အမေရိကန် ဒေါ်လာဖြင့်)၁၉၆၀ နှစ်(ရှောဝ ၃၅ နှစ်)မှ ၂၀၀၀ ပြည့်နှစ်(ဟဲဆေး၁၂ နှစ်)အထိ တဆက်တည်းတိုးတက်နေပြီး ၂၀၀၀ ပြည့်နှစ် (ဟဲဆေး ၁၂ နှစ်)တွင် ၈၅၃၃၂၈၁၀၀၀ ဒေါ်လာသို့ရောက်ရှိခဲ့သည်။

သို့သော် ပို့ကုန်အားလုံး၏ အချိုးအစားနှိုင်းယှဉ်ကြည့်လျှင် ၁၉၆၀နှစ် (ရှောဝ ၃၅နှစ်) တွင် (၃၀.၂) ရာခိုင်နှုန်း၊ ၁၉၇၀(ရှောဝ ၄၅နှစ်)တွင် (၁၂.၅) ရာခိုင်နှုန်း၊ ၁၉၈၀နှစ် (ရှောဝ ၅၅ နှစ်)တွင် (၄.၈) ရာခိုင်နှုန်း၊ ၁၉၉၀ နှစ်(ဟဲဆေး ၂နှစ်) တွင် (၂.၅)ရာခိုင်နှုန်း ၊ ၂၀၀၀ ပြည့်နှစ်(ဟဲဆေး ၁၂ နှစ်) တွင် (၁.၈)ရာခိုင်နှုန်း အဖြစ်တဆက်တည်း ကျဆင်းနေခဲ့သည်။ ၁၉၃၀နှစ်(ရှောဝ ၅နှစ်)မှ ၁၉၃၄ (ရှောဝ ၉နှစ်)၏ ပို့ကုန်ပမာဏအားလုံး၏ ၅၇.၂ ရာခိုင်နှုန်း၊ ၁၉၅၀ (ရှောဝ ၂၅ နှစ်)တွင် (၅၄.၄) ရာခိုင်နှုန်း ရှိခဲ့သောကြောင့် ၁၉၆၀နှစ် (ရှောဝ ၃၅နှစ်)တွင် ၎င်းအချိုးအစားမှာ ဆက်လက် ကျဆင်းနေသော်လည်း (၃၀)ရာခိုင်နှုန်း ကျော်နေသည့် ပို့ကုန်ထုတ်လုပ်မှုလုပ်ငန်း ဖြစ်သော်လည်း ၁၉၇၀ နှစ် (ရှောဝ ၄၅နှစ်) နောက်ပိုင်းတွင် ၎င်းအချိုးမှာ တဟုန်ထိုး ကျဆင်းနေပြီး ယနေ့ကာလပြည်ပပို့ကုန် ထုတ်လုပ်မှုလုပ်ငန်းအနေဖြင့် အရေးပါမှုမှာ ကြီးမားစွာပြောင်းလဲသွားကြောင်း တွေ့ရသည်။

(၃) ချည်မျှင်ပစ္စည်း တင်သွင်းမှုအခြေအနေ

ချည်မျှင်ပစ္စည်းများ တင်သွင်းမှုအခြေအနေနှင့် ပတ်သက်၍ အခန်း(၁-၃) ဇယားကိုကြည့်ပါ။ ယင်းအချိန်ချည်မျှင်ပစ္စည်းဟူသည်မှာ ချည်ထည်ပစ္စည်းနှင့် ချည်မျှင်ကုန်ကြမ်းနှစ်ခုပေါင်း ကိုဆိုလိုသည်။ချည်မျှင်ပစ္စည်းများတင်သွင်းမှုပမာဏ(ဒေါ်လာဖြင့်) မှာ ၁၉၆၀ (ရှောဝ ၃၅ နှစ်) မှ ၂၀၀၀

ပစ္စည်းကုန်သွယ်မှုမှာ လွန်စွာပြောင်းလဲနေသည်။

ချည်မျှင်ပစ္စည်းတင်သွင်းမှု၏ အသေးစိတ်ကို ကြည့်လျှင် ၁၉၆၀ (ရှောဝ ၃၅ နှစ်) နှစ် ၏ တင်သွင်းမှုမှာ ချည်မျှင်ကုန်ကြမ်းသာလျှင်ဖြစ်ပြီး ချည်မျှင်ထုတ်ကုန်ပစ္စည်းများတင်သွင်းမှုသည် ကုန်သွယ်ရေးအခြေပြဇယားတွင် မပါဝင်ပေ။ ၁၉၇၀ (ရှောဝ ၄၅ နှစ်) နှစ် ဝန်းကျင်မှ ယက္ကန်းထည်သုံး ချည်မျှင်၊ ယက်ထည်၊ အဝတ်အစားနှင့်ဆက်စပ်ပစ္စည်းများပါဝင်ပြီး အချောထည်ကုန်ပစ္စည်း အပါအ

ဝင် အလုံးစုံသော ကုန်ပစ္စည်းများ တင်သွင်းမှုသည် စတင်တိုးတက်လာပြီး ၁၉၇၀(ရှေး ၄၅နှစ်) နှစ် မှ ၁၉၈၀(ရှေး ၅၅နှစ်) အထိ ချည်မျှင်ကုန်ပစ္စည်းတင်သွင်းမှုပမာဏ (ဒေါ်လာဖြင့်) ပျမ်းမျှ (၁၀) ဆ တိုးလာသည်။ အထူးသဖြင့် အချောထည်ပစ္စည်းများသည် ၁၉၈၀(ရှေး ၅၅နှစ်) မှ ၁၉၉၀ (ဟဲဆေး ၂ နှစ်) အထိ (၅) ဆ ကျော်လွန်သည်အထိ တိုးတက်ခဲ့သည်။ ၁၉၈၅ (ရှေး ၆၀နှစ်) ပလာဇာ သဘောတူညီချက်အရ ၁၉၈၀နှစ်တွင် ယန်းဈေးနှုန်းမြင့်တက်မှုကို စဉ်းစားလျှင် ၁၉၇၀(ရှေး ၄၅ နှစ်) နောက်ပိုင်းတွင် ချည်မျှင်ကုန်ပစ္စည်းများ တင်သွင်းမှုတိုးတက်မှုသည် တဟုန်ထိုးတိုးတက်လာသည်ကို တွေ့ရသည်။

တဖက်တွင်လည်း ချည်မျှင်ကုန်ကြမ်းများ တင်သွင်းမှုပမာဏ(ဒေါ်လာဖြင့်) ၁၉၆၀(ရှေး ၃၅နှစ်) နှစ် မှ ၁၉၉၀(ဟဲဆေး ၂နှစ်) နှစ် အထိသည် တိုးတက်မှုအနေအထားကို ဖော်ပြနေသော်လည်း ၁၉၉၀(ဟဲဆေး ၂ နှစ်) မှ ၂၀၀၀ပြည့်နှစ်(ဟဲဆေး ၁၂နှစ်) အထိသည် သုံးပုံတပုံထိ ကျဆင်းသွားသည်။

(၄) အကျဉ်းချုပ်

အထက်ပါ အချက်အလက်များမှ ဂျပန်ချည်မျှင်လုပ်ငန်းသည် ၁၉၇၀ နောက်ပိုင်းတွင်အပြောင်းအလဲကာလများ ဖြစ်ကြောင်းတွေ့ရသည်။ ချည်ထည်လုပ်ငန်းအရေအတွက်မှာ ၁၉၆၀ မှ ၁၉၇၀ အထိ တိုးတက်ခဲ့ပြီး ၁၉၇၀ မှ ၁၉၈၀ အထိ အကြမ်းဖြင်းအားဖြင့် တည်ငြိမ်နေသည်။

လုပ်သားအရေအတွက်သည် ၁၉၆၀မှ ၁၉၇၀ အထိ အနည်းငယ်တိုးတက်နေပြီး ၁၉၇၀ ခုနှစ်မှ ၁၉၈၀ ပြည့်နှစ်အထိ သည် ကျဆင်းသည့်ဖက်သို့ ပြောင်းလဲသွားသည်။ ထုတ်ကုန်ပစ္စည်း ပမာဏမှာ ကုန် ပစ္စည်းအားလုံးနှင့် အချိုးချလျှင် ၁၉၆၀ မှ ၁၉၇၀ အထိ ကျဆင်းနေသည်။ စုစုပေါင်းတင်ပို့ကုန်၏ ချည်ထည်ပစ္စည်း အချိုးအစားမှာ စစ်ပြီးနောက် ကျဆင်းနေသော်လည်း ၁၉၇၀ နှစ် နောက်ပိုင်းတွင် တဟုန်ထိုးကျဆင်း သွားသည်။ တဖက်တွင် ချည်ထည်ပစ္စည်းများ တင်သွင်းမှုသည် ၁၉၇၀ နောက်ပိုင်းမှ ရုတ်တရက်တိုးတက်လာပြီး ၎င်း၏ရလဒ် ၁၉၇၀နှစ် လည်ပိုင်း တွင် ချည်ထည်ပစ္စည်းများတင်ပို့မှုနှင့် တင်သွင်းမှုသည် အတူတူပင်ဖြစ်သည်။

တဖန် ၁၉၇၀ နှစ်နောက်ပိုင်းတွင် ဖြစ်ပေါ်နေသည့် အခြေအနေသည် ၁၉၈၀ နှစ် နောက်ပိုင်းထက် သိသာထင်ရှားလာသည်။ ချည်ထည်လုပ်ငန်းအရေအတွက် ၊ လုပ်သားဦးရေ၊ ကုန်ပစ္စည်းအားလုံး၏ တင်ပို့မှုနှင့် နှိုင်းယှဉ်လျှင် ၁၉၈၀ မှ ၁၉၉၀ အထိ ဆက်တိုက်ကျဆင်းနေပြီး အထူးသဖြင့် ၁၉၉၀ ခုနှစ် မှ ၂၀၀၀ပြည့်နှစ် အထိ ကျဆင်းမှုမှာ ပိုမိုဆိုးဝါးလာသည်။ တင်ပို့ကုန်အားလုံး၏ ချည်မျှင်ပစ္စည်းအချိုးအစားမှာ ၁၉၈၀ နောက်ပိုင်းလည်း ဆက်လက်ကျဆင်းနေပြီး ချည်ထည်ပစ္စည်း တင်

သွင်းမှု အထူးသဖြင့် အဝတ်အထည်စသည်ပစ္စည်းများပါဝင်သည် အချောထည်ပစ္စည်း များတင် သွင်း မှုသည် ၁၉၈၀ မှ ၁၉၉၀ အထိ အလွန်တရာများပြားနေသည်။ ရလဒ်အားဖြင့် ၁၉၈၀ နှစ်လည် ပိုင်း သည် ချည်မျှင်ကုန်ကြမ်းမပါဘဲ ချည်မျှင်ကုန်ပစ္စည်းများတင်သွင်းမှုသည် တင်ပို့မှုကို ကျော်လွန်နေခဲ့ သည်။

၃။ စာတမ်းဖွဲ့စည်းပုံ

ဤစာတမ်းတွင် ချည်မျှင်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်း အပြောင်းအလဲကာလတွင် လူသုံးကုန်ပစ္စည်းများ ထုတ်လုပ်မှုလုပ်ငန်း ဌာန၏ ချည်မျှင်လုပ်ငန်းကို စီမံနေသည့် ဌာနသည် ချည်မျှင်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်း ၏အခြေအနေကို မည်ကဲ့သို့ လေ့လာပြီး မည်ကဲ့သို့သော စီမံချက်များကို ပြောကြားခဲ့ကြောင်း ကို ခြေရာခံရေးသားထားသည်။

စာတမ်းတွင်အဓိက ရေးသားထားသည့် ၁၉၇၃ မှ ၂၀၀၀ ပြည့်နှစ် အထိကာလ၏ ချည်မျှင်လုပ် ငန်းစီမံချက်သည် အထူးချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်း ပြန်လည်မွမ်းမံရေးကာလတို့ ဥပဒေနှင့် ၎င်း နောက် ဆက်တွဲ ဥပဒေများကို အခြေခံသည့်ပြန်လည်မွမ်းမံရေးစီမံချက်ကို အဓိကတင်ပြထားသည်။ ၎င်း ဥပ ဒေ သည် သတ်မှတ်ကာလ(၅)နှစ်ကြာဥပဒေအဖြစ် ပြဌာန်းခဲ့ပြီး ကူးသန်းရောင်းဝယ်ရေးနှင့် ကုန် ထုတ်လုပ်ငန်းဝန်ကြီးသည် ၎င်းဥပဒေရပ်စဲမည့်ကာလမတိုင်မှီ တစ်နှစ်ခန့်အလိုတွင် ချည်မျှင်စက်မှု လုပ်ငန်းကောင်စီနှင့် ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းကောင်စီတွင် ချည်မျှင်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းနှင့် စီမံချက်ပုံစံနှင့် ပတ်သက်ပြီး မေးမြန်းစုံစမ်းခြင်းများပြုလုပ်ကာ ၎င်းတင်ပြချက်ကို အခြေခံကာ ဥပဒေကို ပြန်လည် ပြင်ဆင်ခဲ့သည်။

၁။ စစ်ပြီးနောက်ချည်မျှင်ထုတ်လုပ်ရေး

(၁) ချည်ထုတ်လုပ်မှုလုပ်ငန်းနှင့် ပတ်သက်သောမျှော်လင့်ချက်

၁၉၄၅ (ရှော့ ၂၀)နှစ် ဩဂုတ်လတွင် Potsdam ကြေညာစာတမ်းကို သဘောတူလက်ခံပြီး နောက် ချည်မျှင်ထုတ်လုပ်ငန်းသည် ဂျပန်နိုင်ငံစီးပွားရေးပြန်လည်ထူထောင်နိုင်ရေးအတွက် တာဝန် တရပ်အနေဖြင့် ဖြစ်လာခဲ့သည်။ ပထမဦးစွာ ချည်မျှင်ထုတ်လုပ်ငန်း၏ တိုးတက်မှုအနေအထားမှာ GHQ (General Headquarters မဟာမိတ်တပ်ဖွဲ့၏အမြင့်ဆုံးအာဏာရှိ အဖွဲ့အစည်းအောက်တွင် GHQ ဟုဖော်ပြသွားမည့်အဖွဲ့၏ စစ်ရှုံးပြီးနောက်အမေရိကန်နိုင်ငံ၏ အစောပိုင်းကာလ ဂျပန်နိုင်ငံ နှင့်

ပတ်သက်သောမျှော်မှန်းချက်) ၁၉၄၅ (၅၅၀၂၀)နှစ် စက်တင်ဘာလ တွင်ပါရှိသည့် စီးပွားရေး အရ စစ်အင်အားလျော့ချရေး အပါအဝင် ငြိမ်းချမ်းစွာဖြင့် စီးပွားရေးလုပ်ဆောင်မှုများ ပြန်လည်ဖွံ့ဖြိုးရေး အတွက်သဘောတူညီချက်ဖြစ်သည်။ ဒုတိယမြောက်အနေဖြင့် ဂျပန်နိုင်ငံစီးပွားရေး ပြန်လည်ဖွံ့ဖြိုးရေးအတွက် ပို.ကုန်လုပ်ငန်းများအားပေးခြင်းသည် အရေးပါသော ကဏ္ဍတစ်ခုဖြစ်ပြီး ချည်မျှင်ထုတ်လုပ်ငန်းသည်ယင်းအတွက် ပေါ်ပေါက်လာခဲ့ခြင်းဖြစ်သည်။ တတိယအချက်အနေဖြင့် နှစ်ရှည်လများ ကာလကြာမြင့်စွာ ဆင်နွှဲခဲ့ရသောစစ်ပွဲကြောင့်လုံလောက်မှုမရှိတော့သည့် အဝတ်အထည် ပစ္စည်းများကို ဖြည့်တင်းပေးပြီး နိုင်ငံသူနိုင်ငံသားများ၏ လူမှုဘဝတည်ငြိမ်းရေးနှင့် တိုးတက်ရေးအတွက် လုပ်ဆောင်ရန် လိုအပ်ခဲ့သည်။

ဤကဲ့သို့သော နောက်ခံအခြေအနေများအရ အစိုးရသည်စစ်ပြီးနောက် လျင်မြန်စွာပင် ချည်မျှင်ထုတ်လုပ်ငန်းပြန်လည်တည်ဆောက်ရေးအတွက် လုပ်ဆောင်ခဲ့သည်။ ၁၉၄၆ ခုနှစ် (၅၅၀ ၂၁) နှစ် အောက်တိုဘာလတွင် ကုန်သွယ်ရေးနှင့် စက်မှုလုပ်ငန်း ဝန်ကြီးဌာနသည် (ချည်မျှင်ထုတ်လုပ်ငန်း ပြန်လည်တည်ထောင်ခြင်း ၃နှစ်အစီအစဉ်) ကို ချမှတ်ပြီး ဆက်လက်၍ ၁၉၄၇ (၅၅၀၂၂)နှစ် နွေဦးရာသီပြီးနောက် GHQ ၏ ချည်မျှင်လုပ်ငန်းပစ္စည်းများပြန်လည်ထူထောင်ခြင်းနှင့် သက်ဆိုင်သော ညွှန်ကြားချက်များအရ ၎င်းကိစ္စရပ်တွင် ပိုမိုအားစိုက်ခဲ့ပြီး ၁၉၄၈ (၅၅၀ ၂၃)နှစ် ကုန်ပိုင်းတွင် ၎င်းရည်မှန်းချက်သို့ ရောက်ရှိခဲ့သည်။

စက်ပစ္စည်းများမူလအနေအထားအတိုင်း ပြန်လည်တပ်ဆင်မှုများ လုပ်ဆောင်နေ သည် နှင့် တပြိုင်နက်တည်းမှာပင်ချည်မျှင်ကုန်ကြမ်းများရရှိနိုင်မှုနှင့် ပတ်သက်၍ ၁၉၄၆ (၅၅၀ ၂၁)နှစ် နွေရာသီနောက်ပိုင်းတွင် နိုင်ငံပိုင်းသို့ မဟုတ် လက်ခံပေးအပ်နှံစနစ်ဖြင့် ကုန်ကြမ်းတင်သွင်းမှုကိုလုပ်ဆောင်ခဲ့သည်။ တဖန် ၁၉၄၇ (၅၅၀ ၂၂)နှစ် စက်တင်ဘာလနောက်ပိုင်းတွင် စီးပွားရေးနှင့်ပတ်သက်သော ဥပဒေအသီးသီးကို သတ်မှတ်ခဲ့သည်။

၁၉၅၀ (၅၅၀ ၂၅)နှစ် ဇွန်လတွင်ဖြစ်ပွားခဲ့သော မြောက်ကိုးရီးယားစစ်ပွဲ၏ လိုအပ်ချက်အရ ဂျပန်နိုင်ငံစီးပွားရေးသည် အလျင်အမြန်ပြန်လည် နုလန်ထူနိုင်ခဲ့သော်လည်း စစ်ပွဲအခြေအနေများ ငြိမ်သက်သွားသည်နှင့် အမျှ ထပ်မံ၍စီးပွားရေးအခြေအနေမကောင်းမှုနှင့် ကြုံတွေ့ရသည်။ ဤသို့သောအခြေအနေတွင် ဈေးကွက်အခြေအနေကျဆင်းသွားခြင်း၊ ဝါဂွမ်းအမြောက်အများတင်သွင်းခြင်း အပါအဝင် ၎င်းအတွက် ငွေရေးကြေးရေး အကျပ်အတည်းများကြောင့် ချည်မျှင်ထုတ်လုပ်ငန်း သည် ခက်ခဲသောအခြေအနေနှင့်ကြုံလာရသည်။ ထို့အပြင်ဤကာလသည် ၁၉၄၇ (၅၅၀ ၂၂)နှစ်တွင် ပြဌာန်းခဲ့သော ပုဂ္ဂလိကပိုင်တားမြစ်ခြင်း အပါအဝင်တန်းတူညီမျှ ရောင်းဝယ်ဖောက်ကားနိုင်ရေး ဥပဒေ

ဟူ၍သုံးနှုန်းသွားမည်) အရ ဈေးကွက်လက်ဝါးကြီးအုပ် ထိန်းချုပ်သည့် အပြုအမူများကို တင်းကျပ် စွာတားမြစ်ခံရခြင်းစသည့် ကိစ္စများရှိခဲ့ပြီး စီးပွားရေးအကျပ်အတည်းမှ လွတ်မြောက်ရန်အတွက် ကုန် ထုတ်လုပ်မှုကို ထိန်းချုပ်ထားသည့် နည်းလမ်းများကို ထောက်ပြခြင်းများကိုလည်း ထုပ်ဆောင်နိုင်ခြင်း မရှိခဲ့ပေ။ ပို၍နိုင်ငံအသီးသီး၏ ပို့ကုန်တင်သွင်းမှု ကန့်သတ်ချက်များကို တင်းကြပ်ခြင်းများလည်းရှိပြီး ချည်မျှင်တင်ပို့မှုမှာ ခေတ္တရပ်တန့်သွားပြီး အခြေအနေသည်အရေးပေါ် ခြေအနေသို့ ရောက်ရှိလာခဲ့ သည်။

(၂) စီးပွားရေးအကျပ်အတည်းတွင် ဈေးကွက်ထိန်းချုပ်ခြင်းနှင့်ထုတ်လုပ်မှုပမာဏကန့်သတ်ခြင်း

ဤကဲ့သို့သော အခြေအနေတွင် ဝါချည်ဈေးကွက်သည် အလွန်အမင်းကျဆင်းနေသော်လည်း ၁၉၅၂(ရှော့ ၂၇)နှစ်ဖေဖော်ဝါရီလကူးသန်းရောင်းဝယ်ရေးနှင့်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းဝန်ကြီးဌာနသည်ချည် မျှင်ကူးသန်းရောင်းဝယ်ရေးဌာနချုပ်အနေဖြင့်ဗိုင်းငင်ကုမ္ပဏီအားထုတ်လုပ်မှုပမာဏလျော့ချရန်တိုက် တွန်းခဲ့သည့်နည်းတူကုမ္ပဏီအသီးသီးခွဲခြားရန် ကုန်ထုတ်လုပ်မှုပမာဏ ကန့်သတ်ချက်ကို ညွှန်ကြား ပြီးဖောက်ဖျက်သူများအားအမေရိကန်ဒေါ်လ်လားသွင်းမှု အချိုးအစားလျော့ချခြင်းများ လုပ်ဆောင်ခဲ့ သည်။ ဤသည်မှာ အလုံးစုံသော ကုန်ထုတ်လုပ်မှုပမာဏကို ကန့်သတ်တိုက်တွန်းချက်ဖြစ်ပြီး ၎င်း နောက်တွင် ဓါတုဗေဒချည်မျှင်နှင့်ချည်မျှင်အပြင် အခြားသောပစ္စည်းများနှင့် ပတ်သက်၍လည်း လုပ် ဆောင်စေသည်

၎င်းနောက် ၁၉၅၃ (ရှော့ ၂၈ နှစ်)တွင် ပုဂ္ဂလိကကြီးစိုးရေးတားမြစ်မှုဥပဒေကို ပြန်လည်ပြင် ဆင်သည့်(၁၉၅၃ ခုနှစ် ရှော့ ၂၈) နှစ်သက်တင်ဘာလ ၁ ရက်နေ့ ဥပဒေအပိုဒ် ၂၅၉ အရ စီးပွားရေး အကျပ်အတည်းအခြေအနေတွင်ဈေးကွက် ထိန်းချုပ်ခြင်းစနစ်ကိုပြဌာန်းခဲ့ပြီး အခန်း (၁၄)ဇယားတွင် ဖော်ပြထားခဲ့သည့်အတိုင်း လျှော်ချည်မျှင်ကိုအစပြု၍ ဝါချည် ၊ ဖိုင်ဘာချည် ၊ ချည်မျှင်တို၊ ဗိုင်းငင်ချည် နှင့်သိုးမွှေးချည်တွင်လည်း အသုံးပြုခဲ့သည်။

စစ်ပြီးကာစ အခိုက်အတန့်ကာလအတွင်း တခါတရံထုတ်ပြန်ခဲ့သည့် ထုတ်လုပ်မှုပမာဏလျော့ ချရန်လှုံ့ဆော်ခြင်းသည် အစိုးရ၏ထိန်းချုပ်မှုအောက်တွင် လုပ်ဆောင်ခဲ့သော်လည်း မလိုက် နာသူများ အားတင်းကျပ်သည့်ဥပဒေပိုင်းဆိုင်ရာစည်းမျဉ်းများ မရှိသည့်အကြောင်းရင်းများကြောင့် ၁၉၆၃ ခုနှစ် (ရှော့ ၃၈)နှစ်နောက်ပိုင်းတွင် လုပ်ဆောင်ခြင်းမရှိပေ။

တဖန်စီးပွားရေးဈေးကွက်ထိန်းချုပ်ခြင်းစနစ်သည် စတင်ပြဌာန်းပြီးနောက်၁၉၇၀ ပြည့်နှစ်အထိ လက်တွေ့ဆောင်ရွက်ခဲ့သည့်အခြေအနေမှာ အခန်း ၁-၄ ဇယားအတိုင်းဖြစ်သည်။

(၃) အလတ်စားနှင့်အငယ်စားအထူး စီးပွားရေးလုပ်ငန်းများ တည်ငြိမ်ရေးနှင့်ပတ်သက်သည့် ကာလတို ဥပဒေ စနစ်

တဖန်ကုန်ကြမ်းဈေးမြှင့်တက်မှုချအလတ်စားနှင့်အငယ်စားစီးပွားရေးလုပ်ငန်းများအတွက်ကုန် ထုတ်မှုပမာဏကိုချိန်ညှိခြင်း အပါအဝင်ဈေးကွက်ထိန်းချုပ်ရေးကို အသိအမှတ်ပြုသည့်ကာလတို ဥပဒေ (၁၉၅၂ ရှော့ နှစ်)နှစ်ဩဂုတ်လ၊ ရက်နေ့ ဥပဒေအပိုဒ် ၂၉၄)တွင်၁၉၅၂ နှစ် (ရှော့ ၂၇နှစ်)နှစ် ဩဂုတ်လတွင်လွှတ်တော်အမတ်ရွေးချယ်ရေး ဥပဒေအရ ပြဌာန်းထားသော တူညီသည့်ဥပဒေတွင် ပုဂ္ဂလိကကြီးစိုးမှုတားမြစ်သည့်ဥပဒေ၏သင့်လျော်သည့်အခြားသောစည်းမျဉ်းစည်းကမ်းများပါဝင်နေ သည့် ပထမဆုံးဈေးကွက်ထိန်းချုပ်ရေးခွင့်ပြုချက် ဥပဒေဖြစ်ပြီး အကျုံးဝင်သည့် လုပ်ငန်းအမျိုးအစား အနေဖြင့်ချည်ထည်ယက္ကန်းထည်သို့မဟုတ်ဖိုက်ဘာချည်ယက်ထည်၊သိုးမွှေးထည်များထုတ်လုပ်သည့် လုပ်ငန်း သို့မဟုတ်ဆေးဆိုးလုပ်ငန်း၊ပိုးထည်ပစ္စည်း သို့မဟုတ် လူလုပ်ပိုးထည်ပစ္စည်းများ ထုတ်လုပ်မှု လုပ်ငန်း သို့မဟုတ်ဆေးဆိုးလုပ်ငန်း၊ ဆွဲသားပိတ် medias ပိတ်လိပ်သို့မဟုတ် medias အထည်များ ထုတ်လုပ်မှုလုပ်ငန်းသည် သီးခြားဥပဒေအနေဖြင့် သတ်မှတ်ထားသည်။

၁၉၅၄ (ရှော့ ၂၉ နှစ်)နှောင်းပိုင်းတွင် ချည်မျှင်ဈေးကွက် အခြေအနေ ဆင်းလာသည့် အ တွက်တဘက်ထုတ်လုပ်သည့်လုပ်ငန်းများအနေဖြင့်ရှေ့ဖော်ပြပါ(အလတ်စားနှင့်အသေးစား အထူး လုပ်ငန်းများတည်ငြိမ်ရေးနှင့်ပတ်သက်သောကာလတိုဥပဒေ၏စီးပွားရေးမကောင်းမွန်မှုကို သက်သာ စေပြီးပိုရန်အားကောင်းစွာဖြင့် လုပ်ငန်းလည်ပတ်နိုင်စေရန်ပြင်ဆင်ထားသည့် အလတ်စားနှင့် အသေး စားလုပ်ငန်းများတည်ငြိမ်ရေး ဥပဒေအမှတ် ၂၉အရပထမဆုံးသီးခြားစည်းမျဉ်းစည်းကမ်းဆိုင်ရာအမိန့် များချမှတ်ခဲ့သည်။တဖန် ဤဥပဒေသည် ၁၉၅၇ (ရှော့ ၃၂နှစ်)တွင် (အလတ်စားနှင့်အသေးစားလုပ် ငန်းအဖွဲ့အစည်းများနှင့်ဆိုင်သော ဥပဒေ)(၁၉၅၇ (ရှော့ ၃၂)နှစ် နိုဝင်ဘာလ (၂၅)ရက်နေ့ ဥပဒေ အမှတ် ၁၈၅ အောက်တွင် (အဖွဲ့စည်းဆိုင်ရာဥပဒေ)ဟုသုံးနှုန်းထားပြီး ၁၉၉၇ (ဟံဆေး ၉) နှစ်တွင် အဖွဲ့ဆိုင်ရာဥပဒေကို အခြေခံပြီး စက်ပစ္စည်းများမှတ်ပုံတင်စနစ်ကို ရပ်နားလိုက်သည်အထိ ၎င်းမူလ ဥပဒေအဖြစ်ရှိနေသည်။

(၄) ချည်မျှင်ကုန်ကြမ်းတင်သွင်းခြင်းနှင့်တင်ပို့မှုအချိုးအစားစနစ်နှင့်စုပေါင်းချည်မျှင်လုပ်ငန်းတည်ရှိမှု

၁၉၅၃(ရှော့ ၂၈)နှစ်သို့ ဝင်ရောက်လာသော်လည်း နိုင်ငံတကာရငွေသုံးငွေစာရင်း သည် အလွန်အမင်းဆက်တိုက်အရှုံးပြနေသည့်အတွက် အစိုးရသည် ၁၉၅၃ (ရှော့ ၂၈)နှစ် အောက်တိုဘာ လတွင် ဘဏ္ဍာရေးတင်းကြပ်မှုကိုစတင်လိုက်ပြီးဆက်လက်၍ ၁၉၅၄ (ရှော့ ၂၉)နှစ်တွင် ဘဏ္ဍာ လျှော့ ချရေးစီမံချက်ကို လုပ်ဆောင်ခဲ့ပြီး၎င်း၏ရလဒ်အနေဖြင့် ချည်မျှင်၊ သံနှင့်စတီးကို အဓိက ထား

ပြီးဈေးကွက်အခြေအနေခန့်မှန်းထားသည်ထက် ကျဆင်းခဲ့ပြီးကုမ္ပဏီများဆက်တိုက် ဒေပါလီခံခဲ့ရသည်။ ဤကြားထဲတွင် ကူးသန်းရောင်းဝယ်ရေးနှင့်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းအဖွဲ့၏ဗဟိုမှာနိုင်ငံတကာတင်ပို့ကုန်ရငွေနှင့်သွင်းကုန်ထွက်ငွေတို့၏ အချိုးအစားမျှတစေရန် ရည်ရွယ်ပြီး တင်ပို့ကုန်အခြေအနေ နှင့် ပြည်တွင်းသုံးစွဲမှုကို မြှင့်တင်ရန်ဖြစ်သည်။ ချည်မျှင်နှင့်အထည်လုပ်ငန်းတွင် ဝါချည်၊ သိုးမွှေးချည် pulp စသည့်တို့၏ကုန်ကြမ်းတင်သွင်းမှုသည် ပိုကုန်တင်ပို့မှုနှင့်အချိုးအစားပေါ်မူတည်သည်။

တဖက်တွင်လည်း ချည်မျှင်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းများ၏ ရပ်တည်ရေးကိုမြှင့်တင်ရန် အတွက် စုပေါင်းချည်မျှင်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းပြုစုပျိုးထောင်ရန်စဉ်းစားလာကြသည်။ ၎င်းကိုစတင်ခဲ့သည်မှာ ၁၉၄၉ (ရှော့ ၀ ၂၄)နှစ်တွင် ကူးသန်းရောင်းဝယ်ရေးနှင့်စက်မှုလုပ်ငန်းဝန်ကြီးဌာနမှ သတ်မှတ်လိုက်သည့် စုပေါင်းချည်မျှင်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းများ၏ လျင်မြန်စွာနှင့်ခိုင်မာစွာ ရပ်တည်နိုင်ရေးမျှော်မှန်းချက်ပင်ဖြစ်သည်။ ၎င်းနောက်စုပေါင်းချည်မျှင်ကုန်ထုတ်စက်မှုလုပ်ငန်းသည် သေချာစွာသင်ကြားပေးသည့်စနစ်ကို ခံယူလာပြီး စက်ပစ္စည်းများမရွေ့ပြောင်းနိုင်သော ပစ္စည်းများရင်းနှီးမြှုပ်နှံမှုနှင့်ပတ်သက်သော အစိုးရရန်ပုံငွေ၏ဘဏ္ဍာရေး အမျိုးမျိုးသောအခွန်လျှော့ချရေးအကောက်ခွန်စသည့်အမျိုးမျိုးသော ကူညီထောက်ပံ့ရေး စီမံချက်များကိုရေးဆွဲပြီး အခန်း ၁-၅ ဇယားတွင်ပါရှိသည့်အတိုင်း ပေါင်းချည်မျှင်ကုန်ထုတ်စက်မှုလုပ်ငန်းသည် တဟုန်ထိုးတိုးတက်လာသည်ကိုတွေ့ရသည်။ ထို့အပြင် ၁၉၅၄ (ရှော့ ၀ ၂၉) နှစ်တွင်ချည်မျှင်လိုအပ်ချက်ဖြည့်တင်းရေး ၃ နှစ်စီမံချက်ကို ချမှတ်ခဲ့ပြီး ချည်မျှင်နှင့်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းများ၏ ပူးပေါင်းလုပ်ဆောင်မည့် အခြေအနေများ သေချာလာခဲ့သည်။ ရလဒ်အားဖြင့် ၁၉၅၄ နှစ်နှောင်းပိုင်းတွင် တင်ပို့မှုသည် တဖြည်းဖြည်းကောင်းမွန်လာခဲ့သည်။ ၁၉၅၅ (ရှော့ ၀ ၃၀)နှစ် ဝင်ရောက်လာသောအခါဂျပန်စီးပွားရေးသည်ကုန်ဈေးနှုန်းတည်ငြိမ်ပြီး အကျိုးအမြတ်များစွာရရှိသည့် အနေအထားသို့ရောက်ပြီး စီးပွားရေးအထူးကောင်းမွန်ခြင်းဟုဆိုကြပြီး အတိတ်ကာလတွင် မရှိခဲ့ဖူးသည့် တိုးတက်စည်ပင်သာယာဝပြောမှုများကိုရရှိခဲ့သည်။ ၎င်းကဲ့သို့သောစီးပွားရေးကောင်းမွန်မှုများထဲတွင် ချည်မျှင်နှင့်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းသည်လည်းပြည်တွင်းလိုအပ်ချက်ကို ချဲ့ထွင်ပြီးပြည်ပတင်ပို့မှုကိုတိုးမြှင့်လုပ်ဆောင်နိုင်ခြင်းကြောင့်ဈေးကွက်အခြေအနေပြန်လည်ကောင်းမွန်ခဲ့သည်။ သို့သော်ချည်မျှင်နှင့်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းအတွင်းပိုင်းတွင်တည်ရှိနေသည့် အလွန်တရာများပြားလှသည့်စက်ပစ္စည်းများကို အဓိကထားသည့်အမြောက်အများကုန်ထုတ်လုပ်မှုအလားအလာသည် စီးပွားကောင်းမွန်ချိန်မှာလည်း ဆက်လက်ရှိနေခဲ့သည်။

ထို့အတွက်ကြောင့် အစိုးရသည်တဖက်မှလည်းပိုကုန်တင်ပို့မှုအဆင်ပြေစေရန် လက်တွေ့

ဒေသများဝါချည်မျှင်ခြင်းစသည်တို့ကိုလျော့ချခြင်း အလတ်စားနှင့် အသေးစားလုပ်ငန်းများ အတွက် စက်ပစ္စည်းအပါအဝင်ထုတ်ကုန်ပစ္စည်း ကန့်သတ်ခြင်းများကိုလုပ်ဆောင်ခဲ့သည်။

၂။ စက်ပစ္စည်းများ ညှိနှိုင်းခြင်းလုပ်ငန်း

(၁) ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်း စက်ပစ္စည်းများဆိုင်ရာ ယာယီဥပဒေ (ချည်မျှင်ဥပဒေဟောင်း)

ဝါချည်ငင်လုပ်ငန်း၊ သိုးမွှေးချည်ငင်လုပ်ငန်း၊အပါအဝင်ရက်ကန်းလုပ်ငန်း စက်ပစ္စည်း များ၊ များပြားမှုသည်ဆက်လက်ဖြစ်ပွားနေပြီး တဖက်တွင်စုပေါင်းချည်မျှင်လုပ်ငန်းများမှ ထုတ်လုပ်မှု တိုးမြှင့်ပေးရန် လိုအပ်သည်။ ချည်ထည်ပစ္စည်းများနှင့် ပတ်သက်၍ ဤကဲ့သို့သောအမျိုးအစားအသီးသီးတွင်ပြိုင်ဆိုင်မှုများမှ ကာလရှည်စီမံကိန်းများကို လုပ်ဆောင်ရင်း လုပ်ငန်းအသီးသီး၏ ချိန်ဆမှု လည်းလို အပ်သည်။ ဤအခြေအနေများကြောင့် အစိုးရသည် ၁၉၅၅ (ရှောဝ ၃၀)နှစ်ဩဂုတ်လ လွှတ်တော်တွင် ဆုံးဖြတ်ချက်အရ ကူးသန်းရောင်းဝယ်ရေးနှင့် ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်း ဝန်ကြီးဌာနတွင် ချည်မျှင်နှင့်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းစုပေါင်းဆောင်ရွက်ရေးအဖွဲ့ကိုဖွဲ့စည်းခဲ့သည်။ ဤအဖွဲ့အစည်းသည် ၁၉၅၆ ခုနှစ် (ရှောဝ ၃၁)နှစ် ဖေဖော်ဝါရီလတွင် ချည်မျှင်လိုအပ်ချက်ဖြည့်တင်းရေးစီမံချက်ကိုချမှတ်ပြီး ၎င်း စီမံချက်ကို အခြေပြု၍ နိုင်ငံ၏ချည်မျှင်နှင့် ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းတွင် လိုအပ်သည့် ပူးပေါင်းရေးစီမံကိန်း သည်ချည်မျှင်စက်ရုံလုပ်ငန်း၏ စက်ပစ္စည်းများ သုံးသပ်ခြင်းနှင့်စုပေါင်းချည်မျှင်ထုတ်လုပ်ငန်းတွင် ပညာပေးရေးသည် အဓိကဖြစ်သည်။ အခြေခံစဉ်းစားပုံနည်းစနစ်များအရ အထူးသဖြင့် ချည်မျှင်နှင့် ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းစက်ပစ္စည်းများ၏ ချိန်ဆခြင်းစသည်နှင့် ပတ်သက်သော ဥပဒေပြဌာန်းမှုကို လိုအပ် သည်ဟူသော အဖြေကိုတင်ပြခဲ့သည်။ အစိုးရသည် ၎င်းညွှန်ပြချက်များကိုလိုက်နာပြီး ချည်မျှင်စက်မှု လုပ်ငန်းစက်ပစ္စည်းများ အောက်ပါဥပဒေ (၁၉၅၆ ရှောဝ ၃၁)နှစ် ဇွန်လ ၅ရက် ဆိုင်ရာဥပဒေအမှတ် ၁၃၀(အောက်တွင် ချည်မျှင်မှုလုပ်ငန်းဥပဒေဟူ၍ သုံးနှုန်းသွားမည်) ကိုပြဌာန်းပြီး ၁၉၅၆ (ရှောဝ ၃၁)နှစ် ဇွန်လ တွင် ကြေညာခဲ့သည်။

ဤဥပဒေ၏ရည်ရွယ်ချက်မှာ ချည်မျှင်နှင့်အထည်လုပ်ငန်းများပုံမှန် တင်ပို့မှုဖွံ့ဖြိုးတိုးတက်ရန် အတွက် ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်းစက်ပစ္စည်းများနှင့်ပတ်သက်သော စည်းမျဉ်းများကို ချမှတ်ခြင်းအား ဖြင့်ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်းကောင်းမွန်လာစေမှုကို လုပ်ဆောင်ရန်ချမှတ်ခဲ့သည်။

ဤဥပဒေကိုအခြေခံပြီးစက်ပစ္စည်းများအလွန်အမင်းများပြားလာမှုကိုလျော့ချရန်အတွက်အထူး ချည်မျှင်လုပ်ငန်းစက်ပစ္စည်းများနှင့်ပတ်သက်ပြီး ခွဲခြားမှတ်ပုံတင်စနစ်ကို လုပ်ဆောင်ခဲ့ပြီး မှတ်ပုံတင်ထားသည့်စက်မှတစ်ပါးအသုံးမပြုရသည့်စည်းမျဉ်းများပြဌာန်းခဲ့သည့်နည်းတူစက်ပစ္စည်းပိုလျှံခြင်းများ ပြားလာခြင်းများလျော့ချရန်ဆောင်ရွက်ခဲ့သည်။ များပြားသည့်ပိုင်းငင်စက်များနှင့်ပတ်သက်သော စည်း

မျဉ်းများသည်စက်ပစ္စည်းများကို သိမ်းဆည်းရန်ရောက်ရှိသွားပြီး ရက်ကန်းစက်နှင့်ပတ်သက်၍ ၁၉၅၆ (ရှော့ ၃၁)မှ(၄)နှစ်ကြာမြင့်သည့်ပိုလျှံစက်ပစ္စည်းများကိုအစိုးရမှဝယ်ယူခဲ့ခြင်းဖြစ်သည်။

၎င်းနောက်ပိုင်းငင်လုပ်ငန်းနှင့်ပတ်သက်ပြီး စက်ပစ္စည်းဆိုင်ရာ စည်းမျဉ်းစည်းကမ်းများ သာမက ဓါတုဗေဒချည်မျှင်ထုတ်လုပ်မှုဆိုင်ရာစက်ပစ္စည်းများ၏စည်းမျဉ်းစည်းကမ်းများပါထည့်စဉ်းစားရန် လိုအပ်သည်ဟု ထင်မြင်ယူဆသောကြောင့် ချည်မျှင်ကုန်ထုတ်စက်မှုလုပ်ငန်းဆိုင်ရာ ယာယီဥပဒေ၏ တစ်စိတ်တစ်ပိုင်းကိုပြင်ဆင်သည့် ဥပဒေ(၁၉၅၉(ရှော့ ၃၄ နှစ်) ဧပြီလ ၁၄ ရက်၊ ဥပဒေ အမှတ် ၁၃၂) ကိုပြဌာန်းခဲ့သည်။

ချည်မျှင်ဥပဒေဟောင်းအရ ချည်မျှင်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းသည် စက်ပစ္စည်းဆိုင်ရာ စည်းစနစ်များ ကို ထုတ်ပြန်ခဲ့သော်လည်းပြဌာန်းခဲ့သည့် ယင်းအချိန်၏ ဝင်ရောက်တိုးပွားလာသည့် ပစ္စည်းဥစ္စာနှင့် ၎င်းနောက် ထုတ်လုပ်မှုတိုးတက်လာမှုကြောင့် စက်ပစ္စည်းများပိုလျှံနေမှု အခြေအနေမှ ရုန်းမထွက်နိုင် ခဲ့ပေ။ တဖန် ၁၉၆၁ (ရှော့ ၃၀နှစ်)ဧပြီလမှဝါဂွမ်းကုန်ကြမ်း၊ သိုးမွေးကုန်ကြမ်းတင်သွင်းမှုကိုလွတ် လပ်ခွင့်ပြုလိုက်သော်လည်း ၎င်းနှင့်လိုက်၍ချည်မျှင်ဥပဒေဟောင်းကိုရုတ်သိမ်းလိုက်သည့်အခါ လွန်ကဲ စွာ ပြိုင်ဆိုင်မှုများ ပြင်းထန်လာကြသည်။

ဤအခါတွင် ကူးသန်းရောင်းဝယ်ရေးနှင့်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းဝန်ကြီးဌာနသည် ၁၉၅၉ (ရှော့ ၃၄နှစ်) နိုဝင်ဘာလနောက်ပိုင်း ၆ ကြိမ်တိုင်တိုင်ကျင်းပခဲ့သည်။ ချည်မျှင်နှင့်အထည်လုပ်ငန်း စုပေါင်း ဆွေးနွေးပွဲမှ အကြံပြုချက်များကိုလိုက်နာပြီး ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်းကာလတိုယာယီ ဥပဒေ၏ တစ်စိတ် တစ်ပိုင်းကို ပြင်ဆင်ပြီး ဥပဒေထုတ်ပြန်ခဲ့သည့် ပထမ ၅နှစ်ကြာဥပဒေဟုသတ်မှတ်ခဲ့သော်လည်း ၎င်း ကာလကို ၄နှစ်သက်တမ်းထပ်တိုးကာ စက်ပစ္စည်းများပိုလျှံမှုကို ဖြေရှင်းနိုင်ရန်အတွက် စည်းမျဉ်းများ ကို တင်းကျပ်စွာလုပ်ဆောင်ခဲ့သည်။

ချည်မျှင်ဥပဒေဟောင်းအရ စက်ပစ္စည်းများ၏ စည်းကမ်းများသည်သီးခြားပိုင်လုပ်ငန်းများ၏ လုပ်ဆောင်နိုင်မှုကိုဆုံးရှုံးစေပြီးတဖန်စည်းမျဉ်းများကိုကာလကြာသတ်မှတ်ခြင်းသည်မပြောင်းလဲသည့် စက်ပစ္စည်းများသိမ်းဆည်းခြင်းကို ဖြစ်ပေါ်စေပြီး ချည်မျှင်လုပ်ငန်းများစီမံရာတွင် အကြပ်အတည်း ဖြစ် စေခြင်းစသည့်ဆုံးရှုံးမှုများကို ဖြစ်ပေါ်စေသည်။ တဖန်စီးပွားရေးလွတ်လပ်ခွင့်စနစ် သို့ပြောင်းလဲလုပ် ဆောင်ပြီး ဌာနရမ်းခ မြင့်မားလာသည့်အခြေအနေသို့ရောက်ရှိလာပြီး ချည်မျှင်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်း စီမံ ချက်ကို ထပ်မံစစ်ဆေးခဲ့သည်။

၎င်းရလဒ်အနေဖြင့် ပိုင်းငင်လုပ်ငန်းများနှင့်ပတ်သက်၍ ချည်မျှင်ဥပဒေဟောင်းအစား ဥပဒေ

သတ်မှတ်ခြင်း၊ရက်ကန်းလုပ်ငန်းများအတွက်အလတ်စားနှင့်အသေးစားလုပ်ငန်းခေတ်မှီအောင်
ပြောင်းလဲခြင်းဆိုင်ရာ ဥပဒေ(၁၉၆၃ (ရှောဝ ၃၈)နှစ် ၃၁ ရက်နေ့ဥပဒေအမှတ် ၆၄ (အောက်တွင်
အဆင့်မြှင့်တင်ဥပဒေ ဟူ၍သုံးနှုန်းသွားမည်)စုပေါင်းချည်မျှင်နှင့်စက်မှုလုပ်ငန်းများအတွက် ပူးပေါင်း
ဆွေးနွေးပွဲများအရ ညှိနှိုင်းဟူသော မဏ္ဍိုင်သုံးရပ်ကိုချမှတ်ပြီးအခြေအနေသစ်များ လှုပ်ရှားရန်ဖြစ်လာ
သည်။

ဦးစွာ ဝိုင်းငင်လုပ်ငန်းနှင့် ပတ်သက်၍ဥပဒေဟောင်းအရပိုလျှံစက်ပစ္စည်းများစီမံမှုကိုလေး
နှစ်အတွင်းလုပ်ဆောင်ပြီး ၎င်းနောက်တွင်လွတ်လပ်စွာပြိုင်ဆိုင်ခွင့်စနစ်ဖော်ဆောင်နိုင်ရန် ရည်ရွယ်
ပြီးချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်းစက်ပစ္စည်းဆိုင်ရာကာလတို ဥပဒေ(၁၉၆၄ ရှောဝ၃၉)နှစ် ဇွန်လ၁၆ရက်နေ့၊
ဥပဒေအမှတ်(၁၀၃)(အောက်တွင်ချည်မျှင်ဥပဒေသစ် ဟူ၍သုံးနှုန်းသွားမည်) ကို ၁၉၆၄ခုနှစ် (ရှောဝ
၃၉နှစ်) ဇွန်လတွင် ပြဌာန်းခဲ့သည်။ ဥပဒေပါအကြောင်းအရာများမှာ အောက်ပါအတိုင်းဖြစ်သည်။

- (၁) လေးနှစ်ကြာ ဥပဒေအနေဖြင့် ပထမသုံးနှစ်သည် ဝါချည်ဝိုင်းငင်မှုကို သတ်မှတ်ခြင်း၊ သိမ်းဆည်း
ခြင်း စသည်တို့ကိုပြုလုပ်ပြီး နောက်ဆုံးနှစ်တွင် စက်ပစ္စည်းဆိုင်ရာဥပဒေအရ ဆောင်ရွက်မည်။
- (၂) ဝိုင်းငင်စက်အပါအဝင် စက်ပစ္စည်းများတပ်ဆင်မှုသတ်မှတ်သည်။
- (၃) လက်တွေ့လုပ်ဆောင်ပြီး လိုအပ်ချက်ကိုစဉ်းစား၍ ပိုလျှံလာသည့် ဝိုင်းငင်စက်များ သိမ်းဆည်း
ခြင်းများကို လမ်းညွှန်သည်။
- (၄) ပို့ကုန်တင်ပို့မှုကို ထိန်းသိမ်းနိုင်ရန်အတွက် ဝန်ကြီးတိုက်တွန်းခြင်းစသည့် တို့ကိုလုပ်ဆောင်
သည်။

အလတ်စားနှင့်အသေးစားလုပ်ငန်းများ နှိုင်းယှဉ်ချက်အချိုးအစားအရ များပြားလှသည့် ယက်
ကန်းလုပ်ငန်းများအတွက် ၁၉၆၃(ရှောဝ ၃၈နှစ်)တွင်ပြဌာန်းခဲ့သည့် အဆင့်မြှင့်တင်ဥပဒေကို အသုံး
ပြုခြင်းအားဖြင့်စက်ပစ္စည်းများ ခေတ်မှီစေရန် ဆောင်ရွက်ခဲ့သည်။ ၎င်းအတွက်ထောက်ပံ့မှု အနေဖြင့်
အ လတ်စားနှင့်အသေးစားလုပ်ငန်းများဘဏ္ဍာရေး ရံပုံငွေမှထုတ်ပေးခြင်းများ ဆောင်ရွက်ခဲ့သည်။
စုပေါင်းချည်မျှင်လုပ်ငန်းနှင့်ပတ်သက်၍ ဖျက်သိမ်းလိုက်သည့် ဥပဒေဟောင်းအရစက်ပစ္စည်းများ
ကိုယ်ပိုင်ဆိုင်ခွင့် စည်းမျဉ်းများအစား စက်ပစ္စည်းများဆိုင်ရာချိန်ညှိခြင်း နည်းလမ်းများကို စဉ်းစားလာ
ကြသည်။ ဤကာလသည် ကွက်တီ၎င်းအချိန် စီးပွားရေးလွတ်လပ်ခွင့်ဆီသို့ပြောင်းလဲရန်အတွက်
နိုင်ငံတကာပြိုင်ဆိုင်မှုအင်အားကို ထိန်းသိမ်းရန်အတွက်ဥပဒေအနေဖြင့် အထူးကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းများ
တိုးတက်ရေးယာယီဥပဒေကြမ်းသည်ကူးသန်းရောင်းဝယ်ရေးနှင့် ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းဝန်ကြီးဌာန လမ်း
ညွှန်ချက်ဖြင့်ရေးဆွဲခဲ့သည်။ ဤဥပဒေကြမ်းသည် လက်တွေ့တွင်ဖြစ်မလာသော်လည်း ဥပဒေကြမ်း
နှင့် တူညီသောအတွေးအမြင်ရှိသည့် အုပ်ချုပ်သူ လူကြီးများ၏ ပူးပေါင်းဆောင်ရွက်မှုဖြင့် စက်ပစ္စည်း

များလျော့ချရေးနည်းလမ်းကို ရှာတွေ့ခဲ့သည်။ ၁၉၆၄ (ရှောဝ၃၉)နှစ်အောက်တိုဘာလ ပူးပေါင်း ဖလှယ်ဆွေးနွေးပွဲ အဖွဲ့ဝင်များသည် ကူးသန်းရောင်းဝယ်ရေးနှင့် ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းဝန်ကြီး ဓါတုဗေဒ ချည်မျှင်လုပ်ငန်းရှင်များ၊ အတွေ့အကြုံရှိပညာရှင်များပါဝင်သည်။ ၎င်းဆွေးနွေးပွဲအရ ၁၉၆၄ (ရှောဝ ၃၉နှစ်) မှ ၁၉၆၉(ရှောဝ ၄၄နှစ်)အထိစက်ပစ္စည်းများ များပြားမှုပမာဏ၊ စက်ပစ္စည်းသစ်များထားရှိ ခြင်းကို ထိန်းချုပ်ခဲ့သော်လည်း ၁၉၆၉(ရှောဝ ၄၄)နှစ်တွင်ပြင်ဆင်မှုများစွာပြုလုပ်ခဲ့ပြီးလုပ်ငန်းတစ်ခု ချင်းစီအတွက် တိုးပွားမှုပမာဏသည် ကြီးမားလာပြီးစက်ပစ္စည်းသစ်များနှုန်း စနစ်ကိုဖျက်သိမ်း လိုက် သည်။ ယင်းကာလပြီးနောက် စက်ပစ္စည်းသစ်များတိုးချဲ့မှုကို လွတ်လပ်စွာလုပ်ဆောင်နိုင်သည်။

အထက်တွင်ဖော်ပြခဲ့သော ချည်မျှင်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းစီမံချက်များဖြင့် လုပ်ဆောင်နေသော် လည်း၁၉၆၀နှစ်လည်ပိုင်းအထိချည်မျှင်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းထပ်မံ၍စီးပွားရေးအကြပ်အတည်းများကြုံ တွေ့လာရသည်။ ဤကဲ့သို့သောအခြေအနေများတွင် ၁၉၆၆ (ရှောဝ၄၁)နှစ်တွင် စီးပွားရေးအကျပ် အတည်းမှ လွတ်မြောက်ရန်အတွက်အလတ်စားနှင့်အသေးစားချည်မျှင်ကုန်ထုတ်စက်မှုလုပ်ငန်းအရေး ပေါ်စီမံချက်အသုံးစရိတ် (ပုံမှန်စုစုပေါင်း ဘတ်ဂျက်)ကိုရေးဆွဲပြီး ရက်ကန်းပစ္စည်းများဝယ်ယူ သိမ်း ဆည်းမှုများလုပ်ဆောင်ခဲ့သည်။ တဖန်ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်းသည် လုပ်ငန်းများဖရိုဖရဲဖြစ်မှု၊ စက် ပစ္စည်းများ များပြားခြင်းအတွက် စီးရိမ်လာကြပြီးထို့အပြင် အတိတ်ကာလစဉ်းမျဉ်းဥပဒေများကြောင့် ပတ်ဝန်းကျင်ပြောင်းလဲမှုကိုတုံ့ပြန်နိုင်သောစွမ်းရည်များချွင့်ယွင်းခြင်းနှင့်ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်းကို ဝန်း ရံထားသည့် အတွင်းအပြင်ပတ်ဝန်းကျင်ဆိုင်ရာတင်းကျပ်မှုများကို ပိုမိုလုပ်ဆောင်ခြင်းစသည်တို့ဖြင့် နှိုင်းယှဉ်စဉ်းစားကြည့်လျှင် ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်း၏ နိုင်ငံတကာ ယှဉ်ပြိုင်မှုစွမ်းအားကို ပိုမိုကောင်း မွန်အောင်ဆောင်ရွက်နိုင်ရန် ၎င်း၏မူလအရည်အသွေးကို အဓိကပြုပြင်ပြောင်းလဲပြီးမူလကတည်းက ရှိနေသော လုပ်အားဗဟိုပြုကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းမှ အ သစ်ပြုပြင်ပြောင်းလဲမည့် လုပ်ဆောင်ချက်များလို အပ်သည်ဟုစဉ်းစားလာကြသည်။

၃။ ဖွဲ့စည်းပုံပြန်လည်ပြုပြင်ရေး စီမံချက်စတင်ခြင်း

(၁) (ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်း၏ဖွဲ့စည်းပုံပြန်လည်ပြုပြင်ရေးစီမံချက်၁၉၆၆ ခုနှစ် စက်တင်ဘာလ ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်းကောင်စီကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းများကောင်စီအမြင်)

ဂျပန်နိုင်ငံ စီးပွားရေးသည် အထူးကောင်းမွန်တိုးတက်လာပြီး ၁၉၆၃ (ရှောဝ ၃၈နှစ်) နှစ် ဖေဖော်ဝါရီလတွင် ဂျပန်နိုင်ငံသည် GATT (General Agreement on Tariffs and Trade ပြည် တွင်းအခွန်အပါအဝင် ကုန်သွယ်ရေးနှင့်သက်ဆိုင်သည့် ပုံမှန်ပူးပေါင်းမှု) ၁၁ နိုင်ငံ (နိုင်ငံတကာဘတ် ဂျတ်ပေါ်မူတည်၍ ကုန်သွယ်မှုပမာဏတားမြစ်ခြင်း)သို့ပြောင်းရွှေ့လာသည်နှင့်အတူ နောက်နှစ်

၁၉၆၄ (ရှောဝ ၃၉နှစ်)နှစ်ဧပြီလတွင် IMF (International Monetary Fund နိုင်ငံတကာငွေကြေး အဖွဲ့အစည်း) ၏ နိုင်ငံသို့ဝင်ရောက်ခြင်းစသည့် တံခါးဖွင့်ရေးစနစ်တွင်အလျင်အမြန်ဝင်ရောက်ခဲ့သည်။

ဤကဲ့သို့သော သဘာဝပတ်ဝန်းကျင်ပြောင်းလဲမှုများအတွက် ကူးသန်းရောင်းဝယ်ရေးနှင့် ကုန် ထုတ်လုပ်ငန်းဝန်ကြီးဌာနသည် ချည်မျှင်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းအသစ်များ အပါအဝင်လုပ်ငန်း အလားအ လာ များကို ရှာဖွေခြင်းစသည်တို့လုပ်ဆောင်ခဲ့သည်။

၁၉၆၅ (ရှောဝ ၄၀နှစ်)နှစ် ဒီဇင်ဘာလ ကုန်သွယ်ရေးဝန်ကြီးသည် ချည်မျှင်စက်မှု လုပ်ငန်း ကောင်စီ သဘာပတိတို့နှင့်ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်း ပြန်လည်ပြင်ဆင်ရေးစီမံချက်များနှင့်ပတ်သက်၍ မေးမြန်းဖြေကြားခြင်းများပြုလုပ်ခဲ့ကြသည်။ စီမံကိန်းနှင့်ပတ်သက်၍ ဖွဲ့စည်းပုံပြင်ဆင်ခြင်းဟူသော အသုံးအနှုန်းကို အသုံးပြုသည်မှာပထမဆုံးဖြစ်သည်။ ဖွဲ့စည်းပုံပြင်ဆင်ခြင်းတွင် ပိုလျှံစက်ပစ္စည်းများ လျှော့ချခြင်းအားဖြင့် လိုအပ်ချက်ထိန်းညှိမှုကို ပြန်လည်လုပ်ဆောင်နိုင်ရုံသာမက ပစ္စည်းများခေတ်မှီ စေခြင်း လုပ်ငန်းဖွဲ့စည်းပုံ မှန်ကန်စေခြင်းစသည့် စုစုပေါင်းစီမံချက်ကိုဆွေးနွေးခဲ့ခြင်းဖြင့် နိုင်ငံတကာ ယှဉ်ပြိုင်မှုတွင်ကျန်ရစ်နိုင်သည့်ခိုင်မာသောကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းအဖြစ်လုပ်ဆောင်သွားရန်ဆိုသည့်အမြင် များကဝင်ရောက်လာသည်။

ဤမေးခွန်းကိုနားထောင်၍ ကော်မတီနှစ်ရပ်လုံးသည် ချည်မျှင်အခြေခံပြဿနာသုံးသပ်ခြင်း ပူးပေါင်းကော်မတီကိုထားရှိပြီး စုံစမ်းရှာဖွေမှုများကို လုပ်ဆောင်ကာ ၁၉၆၆ (ရှောဝ ၄၁နှစ်) စက်တင် ဘာလတွင်ကုန်သွယ်ရေးဝန်ကြီးသည်ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်းများပြန်လည်ပြင်ဆင်ရေးစီမံချက်နှင့်ပတ် သက်၍ ဖြေကြားခဲ့သည်။ ၎င်းဖြေကြားချက်တွင်လုပ်ငန်းအခြေခံဖြစ်သည့် ဗိုင်းငင်လုပ်ငန်းနှင့်တဆက် တည်း ဝါဂွမ်းနှင့်ဖိုင်ဘာရက်ကန်းလုပ်ငန်းအပါအဝင် ပိုးထည်ယက်လုပ်ငန်းနှင့်ပတ်သက်၍အလေး ထားစုံစမ်းမှုများ ပြုလုပ်ခဲ့ပြီးဗိုင်းငင်လုပ်ငန်းဖွဲ့စည်းပုံပြင်ဆင်ခြင်းနှင့်ရက်ကန်းလုပ်ငန်းဖွဲ့စည်းပုံပြင် ဆင်ခြင်းစသည့် အချက် ၂ ချက်နှင့်ပတ်သက်၍ ပြောဆိုခဲ့ကြသည်။

(ဗိုင်းငင်လုပ် ငန်းဖွဲ့စည်းပုံ ပြင်ဆင်ခြင်း) နှင့် ပတ်သက်၍လွန်ခဲ့သော ၁၀နှစ်နီးပါး ဥပဒေ ဟောင်းအရ လို အပ်ချက်ဖြည့်ဆည်းခြင်းလုပ်ငန်းအရလုပ်ငန်းသည် မူလကတည်းကရှိရသော ပတ် ဝန်းကျင် ပြောင်းလဲ မှုနှင့် ပတ်သက်၍လုပ်ဆောင်ချက်များ ပျက်ယွင်းနေခဲ့သည်။ ဖွံ့ဖြိုးဆဲနိုင်ငံများ၏ အမှီလိုက်မှုကြောင့် လုပ်အားလိုအပ်ချက် အကျဉ်းအကျပ်၊ ဌာနရမ်းခမြင့်တက်ခြင်း၊ ပေါင်းစပ်ချည်မျှင် စသည်တို့ ကချည် မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်း၏ အခြေအနေပြောင်းလဲမှုကိုလုပ်ဆောင်နေသည် ဟုသုံးသပ် ခဲ့သည်။ ထို့ ကြောင့် ပြုပြင်ရေးလုပ်ငန်းအနေဖြင့်စက်ပစ္စည်းများခေတ်မှီစေခြင်း၊ လုပ်ငန်းပုံစံများ မှန် ကန်အောင်ပြုပြင်ခြင်း၊ပိုလျှံစက်ပစ္စည်းများလျှော့ချခြင်း၊စွန့်ပစ်ပစ္စည်းလုပ်ငန်းများအဆင်ပြေလာခြင်း၊ အလုပ်လက်မဲ့ပြဿနာ ဖြေရှင်းခြင်းနှင့်အတူ ချည်မျှင်ဥပဒေသစ်နှင့်ပြုပြင်ရေးရုံးလုပ်ငန်းများကိုကွပ်ကဲ

သည့်ချည်မျှင် စက်မှု လုပ်ငန်းပြုပြင်ရေးလုပ်ငန်းအဖွဲ့ဖွဲ့စည်းရန် အဆိုပြုခဲ့သည်။

တဖန် ရက်ကန်းလုပ်ငန်းပြုပြင်ရေးနှင့် ပတ်သက်၍ ပို.ကုန်လုပ်ငန်းအနေဖြင့် ပြည်သူ့အဝတ် အထည်ထောက်ပံ့ရေးအနေဖြင့် အလွန်အရေးပါသည့် တာဝန်ကိုထမ်းဆောင်နေရသည့်အပြင် မူလ အရည်အသွေးနိမ့်ကျသည့် စက်ပစ္စည်းများအိဟောင်းလာပြီး Auto စနစ်အချိုး အစားသည် ၁၅ ရာခိုင်နှုန်းနှင့် ခေတ်မှီကိရိယာများပြောင်းလဲမှုသည် လွန်စွာနောက်ကျနေသည်။ ဤကဲ့သို့သောအခြေအနေများသည် နိုင်ငံခြားငွေရှာဖွေနိုင်စွမ်း ဆုံးရှုံးခြင်း များပြလာနိုင်သည်ဟု ယူဆရသည်ဟု သုံးသပ်ကြသည်။ ထို့အပြင်ရက်ကန်းလုပ်ငန်း၏ ပြုပြင်ပြောင်းလဲမှုတွင်သတ်မှတ်ချက်များကို ဖြေရှင်းရန်လိုအပ်ချက်များကို ဖော်ပြပြီး သာမန်လုပ်အား စုဆောင်းသည့် ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းပုံစံမှ အဆင့်မြှင့်နည်း ပညာကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းသို့ ပြောင်းလဲပြီးကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းကို တိုးတက်ရန်လုပ်ဆောင်သည့်နည်းတူ နည်းပညာဖွံ့ဖြိုးမှု ဈေးကွက်ချဲ့ထွင်မှုကို ပြုစုပျိုးထောင်ပြီး ထုတ်လုပ်သူများက ရောင်းဝယ်ရာတွင်ကိုယ်ပိုင် အရည်အသွေးကိုပြန်လည်ကောင်းမွန်လာစေရန် လိုအပ်နေသည်။ပြုပြင်ပြောင်းလဲရာတွင် စက်ပစ္စည်းများအဆင့်မြှင့်တင်ခြင်း၊ ပိုလျှံစက်ပစ္စည်းများလျော့ချခြင်း၊ စွန့်ပစ်ပစ္စည်းများအဆင့်မြှင့်တင်ခြင်း၊ ပိုလျှံစက်ပစ္စည်းများလျော့ချခြင်း၊စွန့်ပစ်ပစ္စည်းသစ်များဖွံ့ဖြိုးရေး၊ဈေးကွက်ချဲ့ထွင်ခြင်း၊ အလုပ်သမားစီမံချက်များကို တင်ပြပြီးအထူးသဖြင့် ရက်ကန်းလုပ်ငန်းထွက်ရှိရာဒေသစသည့် တို.ပါစဉ်းစား၍ထွက်ရှိရာဒေသအဖွဲ့အစည်းများနှင့် ပတ်သက်၍လိုအပ်သောအကူအညီများပေးရေးနှင့် ဆွေးနွေးသင့်သည်ဟုဆိုကြသည်။

(၂) အထူးချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်းဖွဲ့စည်းပုံပြုပြင်ရေး ကာလတိုဥပဒေ

တင်ပြချက်များကို လက်ခံပြီး ၁၉၆၇ ခုနှစ် (ရှေ့ ၄၂နှစ်) ဇူလိုင်လ အထူးချည်မျှင် စက်မှုလုပ်ငန်းဖွဲ့စည်းပုံပြုပြင်ရေးကာလတိုဥပဒေ ၁၉၆၇ ခုနှစ် (ရှေ့ ၄၂)နှစ် ဇူလိုင်လ၂၅ရက်၊ ဥပဒေအမှတ် ၈၂ (အောက်တွင် အထူးဥပဒေဟူ၍သုံးနှုန်းမည်) ကိုပြဋ္ဌာန်းပြီး ၎င်းနှစ်ဩဂုတ်လ ၁၅ရက်တွင် စတင်ကျင့်သုံးခဲ့သည်။

အထူးဥပဒေ၏ အကျဉ်းချုပ်မှာအောက်ပါအတိုင်းဖြစ်သည်။

(၁) ရည်ရွယ်ချက်

ရည်ရွယ်ချက်မှာ ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်းများ၏ စီးပွားရေးကိစ္စရပ် အသီးသီး ပြောင်းလဲမှုပေါ်လိုက်၍ ၎င်း၏နိုင်ငံတကာယှဉ်ပြိုင်နိုင်မှုစွမ်းရည်ကို အလျင်အမြန်ဖွံ့ဖြိုးလာစေရန် အထူးစက်မှု လုပ်ငန်းများ၏ စက်ပစ္စည်းအဆင့်မြှင့်တင်ခြင်းအပါအဝင်ထုတ်လုပ်ရာဒေသ သို့မဟုတ်စီမံမှုပုံစံများ မှန်

ကန်ရန်ပြောင်းလဲခြင်းအတွက် အားပေးခြင်း ပိုလှုံ့စက်ပစ္စည်းများကို အစီအစဉ်ကျကျ လျှော့ချရေး အတွက်ကိစ္စရပ်များကို ဆွေးနွေးခြင်းအားဖြင့် ပြုပြင်ရေးကိုလုပ်ဆောင်ပြီး ပြည့်သူစီးပွားရေး ခိုင်မာ စွာ ဖွံ့ဖြိုးတိုးတက်စေခြင်း (အခန်း ၁)ကိုသတ်မှတ်ခဲ့သည်။

တဖန်အထူးစက်မှုလုပ်ငန်းသည် ၁၉၆၇ နှစ်(ရှောဝ ၄၂ နှစ်)နှစ် ဇူလိုင်လဥပဒေပြဌာန်းချိန်တွင် အထူးသတ်မှတ်ထားသော ဗိုင်းငင်လုပ်ငန်းအပါအဝင် အထူးရက်ကန်းလုပ်ငန်းဖြစ်သည့် လုပ်ငန်း ၂ မျိုးဖြစ်သော်လည်း ၁၉၆၉(ရှောဝ ၄၄နှစ်) နှစ်ဧပြီလတွင် ၎င်းဥပဒေကိုပြင်ဆင်သည့် (၁၉၆၉ (ရှောဝ ၄၄ နှစ်)နှစ် ဧပြီလ ၃၀ရက်၊ ဥပဒေအမှတ် ၂၁) တွင်ဗိုင်းဘာချည်မျှင်ထုတ်လုပ်ငန်း အပါအဝင်ဆေးဆိုး လုပ်ငန်းများလည်း ပါဝင်ပြီး လုပ်ငန်းလေးမျိုးလုံး သက်ဆိုင်သည်။

(၂) ဗိုင်းငင်လုပ်ငန်း အဆင့်မြှင့်တင်ခြင်း

ကူးသန်းရောင်းဝယ်ရေးနှင့်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းဝန်ကြီးသည် ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်း ကောင်စီ၏ တင်ပြချက်များကို နားထောင်ပြီး ဗိုင်းငင်လုပ်ငန်းနှင့် ပတ်သက်၍ အဆင့်မြှင့် ပြုပြင်ရေး စီမံချက်ကို အ တည်ပြုခဲ့သည်။ အခြေခံစီမံကိန်းမှာ (က) ၁၉၇၁ (ရှောဝ ၄၆)နှစ်တွင် ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်း ပမာဏအ ရည်အသွေးဗိုင်းငင်စက်များ၏ အပိုအရေအတွက်များအပြင် အဆင့်မြှင့်ပြောင်းလဲရေး၏ ရည်ရွယ်ချက် (ခ) အသစ်တပ်ဆင်သင့်သော စက်ပစ္စည်းအမျိုးအစား၊ ရင်းနှီးငွေပမာဏ အပြင်စက်ပစ္စည်းများ ခေတ် မှီအောင် ပြုလုပ်ခြင်းနှင့်ဆိုင်သော ကိစ္စများ (ဂ) ထုတ်လုပ်ရာဒေသသို့မဟုတ် ကွပ်ကဲမှုပုံစံများ သင့် တော်သလိုပြောင်းလဲခြင်းနှင့်ဆိုင်သောကိစ္စများ (ဃ) လျှော့ချသင့်သောဗိုင်းငင်စက်နှင့်အပိုပစ္စည်းများ အရေအတွက် လျှော့ချရန်နည်းလမ်းများအပြင် ပိုလှုံ့ပစ္စည်းများ၏လျှော့ချမှုနှင့် ပတ်သက်သည့်ကိစ္စ ရပ်များကို သတ်မှတ်ခဲ့သည်။

(၃) ဗိုင်းငင်စက်များ၏ စက်ပစ္စည်းလျှော့ချခြင်းဆိုင်ရာ လှုပ်ရှားမှုများကို လမ်းအညွှန်ခြင်းအပါအဝင် အမိန့်စာများ

ကူးသန်းရောင်းဝယ်ရေးဝန်ကြီးသည် ဗိုင်းငင်စက်များပြုပြင်ပြောင်းလဲခြင်းစီမံချက်တွင် စက် ပစ္စည်းလျှော့ချမှုကိုသတ်မှတ်ရာတွင် ဗိုင်းငင်စက်များလျှော့ချခြင်းနှင့်ဆိုင်သော ပူးပေါင်းဆောင်ရွက်မှု များကို လက်တွေ့လုပ်ဆောင်ရန် ညွှန်ကြားနိုင်သည်။ တဖန် ၎င်းပူးပေါင်းဆောင်ရွက်မှုများကို လက် တွေ့လုပ်ဆောင်ရာတွင် ဗိုင်းငင်လုပ်ငန်းစီမံချက်ကို အဆင်ပြေချောမွေ့စွာ လုပ်ဆောင်ရန် အခက်အ ခဲများရှိပြီး ဤကဲ့သို့သောအခြေအနေများဆက်လက်ဖြစ်ပေါ်နေခြင်းသည်ဗိုင်းငင်လုပ်ငန်း စီမံချက်ဖြင့် သတ်မှတ်သည့် ပြုပြင်ပြောင်းလဲခြင်း ရည်ရွယ်ချက်များကို ပြည့်မြောက်စေသည်။ ပြည့်သူစီးပွားရေး

ခိုင်မာစွာဖွံ့ဖြိုးတိုးတက်ရေးတွင် ပျက်စီးဆုံးရှုံးမှုများ ဖြစ်ပေါ်စေနိုင်သည်ဟုယူဆပါက (အခန်း ၁၂) ဗိုင်းငင်စက်များလျော့ချရန်အမိန့်ပေးနိုင်သည်။

တဖန်စက်ပစ္စည်းများလျော့ချရန်အမိန့်နှင့်ဆိုင်သည့် အချက်သည် ၁၉၇၂ ခုနှစ် (ရှောဝ ၄၇နှစ်) နှစ်၏ပြင်ဆင်သည့် ဥပဒေအရ ဖျက်သိမ်းလိုက်သည်။

(၄) ရက်ကန်းလုပ်ငန်းများ၏ ပြန်လည်ပြင်ဆင်ခြင်း

ရက်ကန်းလုပ်ငန်းခွင်များကို အဖွဲ့ဝင်အနေဖြင့် သတ်မှတ်သည့် ရက်ကန်းကုန်သွယ်ရေး စက်မှုလုပ်ငန်းအဖွဲ့သည် အဖွဲ့ဝင်များက အုပ်ချုပ်သည့် ရက်ကန်း လုပ်ငန်းနှင့် ဆိုင်သော လုပ်ငန်း များနှင့် ပတ်သက်သောစက်ပစ္စည်းကို ခေတ်မှီစေရေး အပါအဝင် ၎င်းနှင့်သက်ဆိုင်သည့် စက်ပစ္စည်း လျော့ချခြင်း ထုတ်လုပ်ခြင်း သို့မဟုတ်စီမံမှုပြောင်းလဲခြင်း ရောင်းဝယ်ရေး အဆက်အသွယ်များ ပိုမို ကောင်းမွန်အောင် ဆောင်ရွက်ခြင်း အပြင်ပြုပြင်ခြင်းနှင့် သက်ဆိုင်သည့် လုပ်ငန်းများကို လက်တွေ့ ဆောင်ရွက်နိုင်ရန် ရက်ကန်းလုပ်ငန်းစီမံရေးကို ရေးဆွဲပြီး ကူးသန်းရောင်းဝယ်ရေးဝန်ကြီး၏ အသိ အမှတ်ပြုမှုကို ရယူနိုင်သည်။

(၅) ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်း ဖွဲ့စည်းပုံ ပြန်လည်ပြင်ဆင်ရေးလုပ်ငန်းကော်မတီ

ဤဥပဒေသည် (ဗိုင်းငင်လုပ်ငန်းနှင့် ရက်ကန်းလုပ်ငန်းတွင် ပိုလှုံ့စက်ပစ္စည်းများလျော့ချခြင်း ရက်ကန်းလုပ်ငန်းတွင် ခေတ်မီ စက်ကိရိယာများ ပြောင်းလဲတတ်ဆင်ခြင်း၊ ကုန်ထုတ်လုပ်ခြင်းနှင့် စီမံခန့်ခွဲခြင်းပုံစံများ ပြောင်းလဲခြင်းကို နှိုးဆော်သည့်အပြင် ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်းဖွဲ့စည်းပုံ ပြန်လည် ပြင်ဆင်ရေးနှင့် ပတ်သက်သော လုပ်ငန်းများကိုဆောင်ရွက်ခြင်း) ကို ရည်ရွယ်သည့် ချည်မျှင်စက်မှု လုပ်ငန်းဖွဲ့စည်းပုံ ပြန်လည်ပြင်ဆင်ရေးကော်မတီကို အသိအမှတ်ပြု အထူးဥပဒေပုဂ္ဂိုလ်များဖြင့် ဖွဲ့စည်းတည်ထောင်ပြီး ကော်မတီ၏ ရင်းနှီးမြှုပ်နှံမှုငွေ ယန်းငွေ သန်း ငါးရာကို အစိုးရမှ ထုတ်ပေးရန် ဆုံးဖြတ်ခဲ့သည်။

(၆) ဥပဒေ ဖျက်သိမ်းမည့် ကာလ

ဤဥပဒေသည် ရှေးဦးစွာ ၁၉၇၂ ခုနှစ် ဇွန်လ (၃၀)ရက်နေ့တွင် ဖျက်သိမ်းမည်ဟု သတ်မှတ် ထားသော်လည်း ၁၉၆၉ ခုနှစ် ဧပြီလ၏ အထူးချည်မျှင်ဥပဒေ၏ တစ်စိတ်တစ်ပိုင်းကို ပြန်လည်ပြင်ဆင် ခြင်းအားဖြင့် ဖျက်သိမ်းမည့်ကာလသည် ၁၉၇၄ ခုနှစ် ဇွန်လ(၃၀) ရက်နေ့သို့ ပြောင်းရွှေ့သွားသည်။

(၃) ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်းဖွဲ့စည်းပုံ ပြုပြင်ပြောင်းလဲရေးလုပ်ငန်းကော်မတီ

(၁) ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်းဖွဲ့စည်းပုံ ပြုပြင်ပြောင်းလဲရေးလုပ်ငန်းကော်မတီ ဖွဲ့စည်းခြင်း

၁၉၆၆ (ရှောဝ ၄၁နှစ်) စက်တင်ဘာလတွင် ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်းကောင်စီ ကုန်ထုတ် လုပ်ငန်းကော်မတီ၏ ပြောကြားချက်အရ ဗိုင်းငင်လုပ်ငန်း ရက်ကန်းလုပ်ငန်းတို့၏ပြုပြင်ပြောင်းလဲရေးလုပ်ငန်းများကိုစုပေါင်း၍အကျိုးရှိရှိလက်တွေ့ဆောင်ရွက်နိုင်ရန်အတွက် အဖွဲ့အစည်းတရပ်အနေဖြင့် အထူးဥပဒေအရာရှိအနေဖြင့် ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်းပြုပြင်ပြောင်းလဲရေးလုပ်ငန်းအဖွဲ့၏ဖွဲ့စည်းရန် ပြောကြားခဲ့သည်။

ယင်းကို လက်ခံပြီး အထူးချည်မျှင်ဥပဒေ၏ အခြေခံပြင်ဆင်မှုကို လုပ်ဆောင်ခဲ့သော်လည်း အစိုးရတဖွဲ့လုံး၏ အထူးဥပဒေပညာရှင်၏ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်း ဖွဲ့စည်းပုံပြုပြင်ပြောင်းလဲရေး လုပ်ငန်း ကော်မတီ အနေဖြင့်ဖွဲ့စည်းခဲ့သည်။

၁၉၆၇ ခုနှစ်(ရှောဝ၄၂နှစ်)နှစ်ဩဂုတ်လတွင်အထူးဥပဒေစတင်သက်ရောက်သည်နှင့် တပြိုင်တည်း ဖွဲ့စည်းပုံရေးဆွဲသည့်အဖွဲ့ကိုဖွဲ့စည်းခဲ့သည်။ ယခင်နှစ်ဩဂုတ်လ ၂၅ရက် ကော်မတီဖွဲ့စည်းပုံခွင့်ပြုမိန့် တောင်းခံလွှာသည် ကူးသန်းရောင်းဝယ်ရေးနှင့် ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းဝန်ကြီးသို့ပေးပို့ပြီးဩဂုတ်လ (၂၉)ရက်နေ့တွင်ခွင့်ပြုချက်ရရှိကာစက်တင်ဘာ(၁)ရက်နေ့တွင် အဖွဲ့အစည်းမှတ်ပုံတင်ခြင်းကို လုပ်ဆောင်ကာ တရားဝင်ပေါ်ပေါက်လာခဲ့သည်။

ပထမဦးဆုံး အုပ်ချုပ်မှုကိုယ်စားလှယ်သည် တငဝ ရှင်းအိချိုမှ တာဝန်ယူခဲ့ပြီးအခြားသော အတိုင်ပင်ခံအနေဖြင့် နာကနိရှိ ယောအိချို ဆက်ခံခါဝခရိုင်မှူးကိုအစပြု၍ချည်မျှင်ထုတ်လုပ်မှုလုပ်ဆောင်နေသည့် ခရိုင် ၆ခုမှ တာဝန်ခံခရိုင်မှူးများအပြင်ချည်မျှင်လုပ်ငန်းအဖွဲ့၏ အဖွဲ့ခေါင်းဆောင်ကို တာဝန်ပေးခဲ့သည်။

(၂) ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်း ဖွဲ့စည်းပုံပြုပြင်ပြောင်းလဲရေး လုပ်ငန်းကော်မတီ၏ လုပ်ငန်းတာဝန်

ကော်မတီသည် ၁၉၉၉ခုနှစ် (ဟဲဆေး၁၁နှစ်)နှစ် ဇူလိုင်လ (၁) ရက်နေ့တွင်တည်ထောင်ခဲ့သည့် အလတ်စားနှင့်အသေးစားစက်မှုလုပ်ငန်းများအဖွဲ့ လုပ်ငန်းစုတွင် ၎င်း၏တာဝန်ကို လက်ခံထမ်းဆောင်သည်အထိ အောက်တွင်ဖော်ပြထားသည့်အတိုင်း ၎င်းတာဝန်များကိုချဲ့ထွင်ရင်း ချည်မျှင်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်း၏ဖွဲ့စည်းပုံ ပြုပြင်ပြောင်းလဲရေးလုပ်ငန်းများတိုးမြှင့်ဆောင်ရွက်ခြင်းတွင်အဓိကကျသော အဖွဲ့အစည်းအနေဖြင့် တာဝန်ထမ်းဆောင်ခဲ့သည်။ ကော်မတီ၏ ဖွဲ့စည်းပုံတွင် အဓိကကျသော လုပ်ငန်းမှာ အောက်ပါအတိုင်းဖြစ်သည်။

(က) ဗိုင်းငင်စက်များဝယ်ယူရေးနှင့်စွန့်ပစ်ခြင်း

(ခ) ဗိုင်းငင်လုပ်ငန်းနှင့် သက်ဆိုင်သည့် လုပ်ငန်းများကို ရပ်နားလိုက်သည့် ပုဂ္ဂလိက၏ ဗိုင်းငင်သည့် ဗိုင်းငင်စက်အပါအဝင်၎င်းနှင့် သက်ဆိုင်သည့် ဗိုင်းငင် စက်ပစ္စည်းများ ဝယ်ယူခြင်းနှင့် စွန့်ပစ်ခြင်း

(ဂ) ရက်ကန်းလုပ်ငန်း ဖွဲ့စည်းပြုပြင်ပြောင်းလဲခြင်းလုပ်ငန်းတွင် လိုအပ်သည့် ရင်းနှီးငွေချေးပေးခြင်း နှင့်ချေးယူရာတွင်စက်ဆိုင်ရာ တာဝန်များကိုအာမခံခြင်း

(ဃ) စက်ပစ္စည်းများကို ခေတ်မှီပစ္စည်းများအဖြစ် ပြောင်းလဲတပ်ဆင်ရာတွင် ထွက်ရှိလာသည့် စက် ပစ္စည်းများဖယ်ရှားခြင်းလုပ်ငန်းများတွင် လိုအပ်သည့်ရင်းနှီးငွေအတွက်ထောက်ပံ့ငွေများပေးအပ် ခြင်း

(င) ရက်ကန်းလုပ်ငန်းများနှင့် သက်ဆိုင်သည့် လုပ်ငန်းများကို ရပ်နားလိုက်သည့် ပုဂ္ဂိုလ်များပိုင်ဆိုင် သည့် ရက်ကန်းစက်များဝယ်ယူခြင်းနှင့်စွန့်ပစ်ခြင်း

တဖန်(ဂ) ပါအာမခံလုပ်ငန်းများကို ဆောင်ရွက်ရန်အတွက် ကော်မတီတွင် အာမခံရန်ပုံငွေများ ထားရှိခဲ့သည်။

တဖန် ၁၉၇၂ (ရှော့ ၄၇နှစ်)နှစ်ဇွန်လတွင် အထူးဥပဒေ၏ တစ်စိတ်တစ်ပိုင်းကို ပြန်လည်ပြင်ဆင် ရန် အောက်တွင်ဖော်မည့်ကာလတို ချည်မျှင်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းအထူးစီမံချက် တစ်စိတ်တစ်ပိုင်းအနေဖြင့် ကော်မတီက ကုန်ပစ္စည်းသစ် နည်းပညာသစ်များထုတ်လုပ်ရေး၊ ပြည်ပဈေးကွက် လှုပ်ရှားမှုများကို စစ်ဆေးရေး စသည်ချည်မျှင်ကုန်ပစ္စည်း၏ လိုအပ်ချက်ကိုဖြည့်ဆည်းပေးနိုင်ရန် လုပ်ငန်းများ အတွက် ထောက်ပံ့ငွေများကို ပေးအပ်သည့်(လုပ်ငန်းတိုးတက်ရေး)ကို ဆောင်ရွက်ခဲ့သည်။ ထို့အတွက်ကြောင့် ၁၉၇၂ (ရှော့ ၄၇နှစ်) တွင် အာမခံရန်ပုံငွေနှင့် ဆက်စပ်သည့် ဒုတိယရန်ပုံငွေအဖြစ် တိုးတက်ရေး ရန်ပုံငွေကို ထားရှိခဲ့သည်။

(၄) အလတ်စားနှင့်အသေးစားလုပ်ငန်းများခေတ်မှီပစ္စည်းများပြုပြင်ပြောင်းလဲရေး

၁၉၆၃ (ရှော့ ၃၈နှစ်)တွင်ပြဌာန်းခဲ့သည့် တိုက်တွန်းသည့်ဥပဒေသည် ၁၉၆၉ ခုနှစ် (ရှော့ ၄၄နှစ်)နှစ် ပြန်လည်ပြင်ဆင်သည့် (၁၉၆၉ (ရှော့ ၄၄နှစ်)နှစ်မေလ ၃၀ရက်နေ့ဥပဒေအမှတ် ၃၆)အရ နိုင်ငံတကာယှဉ်ပြိုင်နိုင်စွမ်းကိုမြှင့်တင်ပြီး ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းဖွဲ့စည်းပုံ အဆင့်မြင့်ပြောင်းလဲခြင်း လုပ် ဆောင်ရန်အမြင်မှ ပြုပြင်ပြောင်းလဲရေးစနစ်ကိုရေးဆွဲခဲ့သည်။ ၎င်းသည် ၁၉၆၇(ရှော့ ၄၂နှစ်)နှစ်တွင် ပြဌာန်းခဲ့သည့် အထူးဥပဒေကို အခြေခံသည့်ဖွဲ့စည်းပုံပြုပြင်ပြောင်းလဲရေးလုပ်ငန်းကို စံပြုထားသည်။

ချည်မျှင်လုပ်ငန်းဆက်စပ်မှု အနေဖြင့်ရက်ကန်းလုပ်ငန်း၊ ချည်မျှင်ထုတ်လုပ်သည့်လုပ်ငန်း၊ ဖိုင် ဘာချည်လုပ်ငန်း၊ ဆေးဆိုးလုပ်ငန်း၊ ပို့ကုန်ချုပ်ထည်လုပ်ငန်း၊ သိုးမွေးထည်လုပ်ငန်း၊ အသေးစားနှင့်

အကြီးစားရက်ကန်းထည်လုပ်ငန်းစသည့် (၇)မျိုးသော လုပ်ငန်းများသည် ခေတ်မှီစက်ပစ္စည်း တပ်ဆင်ရေး တိုက်တွန်းသည့်ဥပဒေ၏ အထူးလုပ်ငန်းအမျိုးအစားဖြစ်သတ်မှတ်ခံရပြီး လုပ်ငန်းများစုစည်းခြင်း၊ စက်ပစ္စည်းများတပ်ဆင်ခြင်း အပါအဝင် ရောင်းဝယ်ရေးလုပ်ငန်းများ ပိုမိုကောင်းမွန်စေရန် လုပ်ဆောင်ခြင်းကို အဓိကအကြောင်းအရာအနေဖြင့် ခေတ်မှီစက်ပစ္စည်းတပ်ဆင်ရေး တိုက်တွန်းသည့် ဥပဒေကို အခြေခံ၍ပြုပြင်ပြောင်းလဲရေး လုပ်ငန်းများလုပ်ဆောင်ခဲ့သည်။

သို့သော်အောက်တွင် ဖော်ပြထားသည့်အတိုင်း ၁၉၇၄ခုနှစ် (ရှော့ ၄၉နှစ်)တွင်ချည်မျှင်စက်မှု လုပ်ငန်း ဖွဲ့စည်းပုံပြန်လည်ပြုပြင်ရေးကာလတို့ ဥပဒေ (ချည်မျှင်စက်မှုဥပဒေ)ကို အခြေခံသည့် ဖွဲ့စည်းပုံပြုပြင်ပြောင်းလဲရေးလုပ်ငန်းအဖြစ် ရောက်ရှိသွားပြီး ၁၉၇၄ ခုနှစ် (ရှော့ ၄၉နှစ်) ဇွန်လကုန်တွင် ခေတ်မှီအပ်ဆင်ရေး ဥပဒေကိုအခြေခံသည့် ပြုပြင်ပြောင်းလဲရေးလုပ်ငန်း ပြီးဆုံးသွားသည်။

(၅) ယာယီ ချည်မျှင်အထူးစီမံချက်

ချည်မျှင် အထူးဥပဒေသည် ပြဌာန်းပြီးများမကြာမှီ ဂျပန်နိုင်ငံ၏ချည်မျှင်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းတွင် ကြီးမားသောသက်ရောက်မှုများကို ဖြစ်စေသည့် ဂျပန် အမေရိကချည်မျှင်ပြဿနာ ပေါ်ပေါက်ခဲ့သည်။ ၁၉၆၆ ခုနှစ် (ရှော့ ၄၃နှစ်)တွင် အမေရိကန်သမ္မတရွေးကောက်ပွဲ၌ ယင်းနှစ် ဩဂုတ်လ၊ နှစ်ဆင်ရီပတ်ဗလစ် ပါတီရွေးကောက်ပွဲ ကိုယ်စားလှယ်သည် မိမိအနိုင်ရပါကသိုးမွှေး ဓာတုဗေဒချည်မျှင်ဗိုင်းငင်ချည်အပါအဝင် ချည်မျှင်ပစ္စည်းများ တင်သွင်းမှု ခွဲဝေပေးခြင်းနှင့် ဆိုင်သည့်နိုင်ငံတကာသဘောတူညီချက် ချုပ်ဆိုရန် ညှိနှိုင်းမှုများ လုပ်ဆောင်သွားမည်ဟု ပြောကြားခဲ့သည်။ ယင်းအချိန်တွင် ဝါချည်မျှင်ပစ္စည်းများနှင့်ပတ်သက်၍ (ဝါချည်ပစ္စည်း နိုင်ငံတကာ ကုန်သွယ်ရေးနှင့်ဆိုင်သည့်ကာလရှည်သဘော

(အောက်တွင်(LTA)ဟူ၍သုံးနှုန်းသွားမည်) ရှိသောကြောင့် ပြဿနာမှာ သိုးမွှေး ဓာတုဗေဒ ချည်မျှင်ပစ္စည်းနှင့် ပတ်သက်၍ဖြစ်သည်။ ထို့အပြင် နှစ်ဆင်သည် သမ္မတအဖြစ်တာဝန်ယူသည့်အခါ ဂျပန်နိုင်ငံနှင့် ပတ်သက်၍ ဂျပန်မှအမေရိကန်သို့ ချည်မျှင်တင်ပို့မှု စည်းမျဉ်းများနှင့် ဆိုင်သည့် ပူးပေါင်းမည့် နှစ်နိုင်ငံကြား ပူးပေါင်းဆောင်ရွက်ရေး အတွက်ညှိနှိုင်းရေး စတင်ကြောင်း အဆိုပြုတင်ပြလာခဲ့သည်။ ထို့ကြောင့်ဂျပန်နိုင်ငံမှ ပူးပေါင်းမည့်စည်းမျဉ်းများသည် မသင့်လျော်ကြောင်းဆို၍ ၎င်း အဆိုပြုချက်ကို လက်မခံခဲ့ပါ။ ၎င်းကိုအကြောင်းပြု၍ ထိပ်သီးဆွေးနွေးပွဲ ၂ ကြိမ် လွှတ်တော်အဆင့် ဆွေးနွေးပွဲ ၂ကြိမ် အပါအဝင် လူသိရှင်ကြားဆွေးနွေးညှိနှိုင်းမှုများ လုပ်ဆောင်ခဲ့သော်လည်း အလွယ်တကူ ဆုံးဖြတ်ခြင်းမပြုနိုင်ခဲ့ပေ။ ဂျပန်အမေရိကန်ချည်မျှင်လုပ်ငန်းညှိနှိုင်းဆွေးနွေးခြင်းသည်ကာလကြာမြင့်သွားသည့်အချိန်တွင် ဂျပန်အမေရိကန် ဆက်ဆံရေးဆိုးဝါးခဲ့ သော်လည်း ဤကဲ့သို့သောအခြေအနေတွင်

ဂျပန်နိုင်ငံ၏ ချည်မျှင်လုပ်ငန်းသည် ၁၉၇၁ ခုနှစ်(ရှော့ ၄၆နှစ်) နှစ်မတ်လတွင် အမေရိကန်နှင့် ပတ်သက်၍ သီးသန့်ရပ်တည်ရေး ဥပဒေအဖြစ်ရပ်တည်ကြောင်း ကြေညာခဲ့သည်။

သို့သော် သမ္မတနစ်ဆင်သည် ဂျပန်နိုင်ငံလုပ်ငန်းများ၏ တဖက်သတ်ဆန်သောသီးသန့်ရပ်တည်ရေးဥပဒေကြမ်းကို မကျေနပ်ကြောင်း ငြင်းပယ်ခဲ့သည်။ နှစ်နိုင်ငံ အစိုးရသည် ထပ်မံ၍ ညှိနှိုင်းဆွေးနွေးမှုများကို လုပ်ဆောင်ခဲ့သည့်ရလဒ် အနေဖြင့် ၁၉၇၁ ခုနှစ် (ရှော့ ၄၆)နှစ်အောက်တိုဘာလ (၁၅) ရက်နေ့ ကူးသန်းရောင်းဝယ်ရေးနှင့်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းဝန်ကြီးဌာနနှင့် အထူးသံအမတ် ဒေးဗစ်ကနေဒီတို့ကြား သိုးမွေးနှင့်ခါတုပေဒချည်မျှင်စာအုပ်တွင် ယာယီလက်မှတ်ရေးထိုးခြင်းဆောင်ရွက်ပြီး အစိုးရအဖွဲ့ကြား ပူးပေါင်းပါဝင်မှုအရ ဥပဒေသည်လက်တွေ့ပြဌာန်းနိုင်ခဲ့သည်။

အစိုးရသည် ၎င်းနှင့်ဆက်စပ်သည့် ချည်မျှင်လုပ်ငန်းမှ မကျေနပ်ချက်များနှင့် ပတ်သက်၍ ၁၉၇၁ ခုနှစ် (ရှော့ ၄၆နှစ်) မေလ ဒီဇင်ဘာလနှင့် ၁၉၇၂(ရှော့ ၄၇နှစ်)နှစ် အောက်တိုဘာလတို့တွင် (၃)ကြိမ်တိုင်တိုင် အစိုးရအဖွဲ့တွင် ဆုံးဖြတ်ချက်ကို အခြေခံ၍ စုစုပေါင်း ငွေပမာဏ ယန်းငွေ သိန်း ပေါင်းနှစ်သန်းရှိသည့် အစိုးရရင်းနှီးမြှုပ်နှံငွေကိုထုတ်ပေးပြီး ကာလတို ချည်မျှင်လုပ်ငန်း အထူးစီမံချက်ကို လုပ်ဆောင်ကာပိုလျှံစက်ပစ္စည်းများဖယ်ရှားခြင်း ကာလကြာအတိုးနည်းရင်းနှီးငွေ များပေးအပ်ခြင်း၊လုပ်ငန်းအာမခံခြင်း၊တိုးတက်ရေးရန်ပုံငွေများထားရှိခြင်း၊အဆင့်မြင့်ပြုပြင်ပြောင်းလဲရေး မြှုပ်နှံငွေများ ပြန်လည်ပေးဆပ်ရန် အချိန်ရွှေ့ဆိုင်းပေးခြင်းများ ပြုလုပ်ခဲ့သည်။

(၆) မှတ်တမ်းတင်ခြင်းမရှိသည့် ရက်ကန်းစက် စီမံချက်

ရက်ကန်းလုပ်ငန်း(ဝါ၊ ဖိုင်ဘာ၊ ပိုးချည်၊ သိုးမွေး၊ လျှော်၊ မွှေးပွပုဝါလုပ်ငန်း ဟုဆိုသောအသေးစား ရက်ကန်းများမပါဝင်) တွင် ၁၉၅၄ခုနှစ် (ရှော့ ၂၉နှစ်)နှစ်မှ ၁၉၅၆ ခုနှစ်(ရှော့ ၃၂နှစ်)ကြားတွင် အသီးသီးသော အဖွဲ့အစည်းဥပဒေအမှတ်စဉ် ၅၆ နှင့် ၅၇၊ အသစ်အနေဖြင့် (၅၈)စည်းမျဉ်း ဥပဒေများကိုအခြေခံသည့် ကုန်ထုတ်လုပ်မှု စက်ပစ္စည်းများ နှင့်သက်ဆိုင်သည့် ကန့်သတ်ချက် အမိန့်ကို ထုတ်ပြန်ခဲ့ပြီး မှတ်ပုံတင်ထားသော စက်များသာလျှင် လုပ်ငန်းဆောင်ရွက်မှုကို အသိမှတ်ပြုခွင့်ပြုသည့်စက်ပစ္စည်းမှတ်ပုံတင်ရေးစနစ်ကို ဆောင်ရွက်ခဲ့သည်။

သို့သော်စီးပွားရေး ကောင်းမွန်ချိန်တွင် မှတ်ပုံတင်ခြင်းမရှိခဲ့သည့် တနည်းအားဖြင့် မှတ်ပုံတင်မဲ့ စက်များ၊ လုပ်ငန်းလည်ပတ်သူများလည်း များစွာရှိခဲ့သည်။ ထို့အတွက်ကြောင့် မြောက်များလှစွာသော စာရင်းမဲ့ စက်ပစ္စည်းများစုပုံနေသော်လည်း ၎င်းတို့ကို အထူးဥပဒေအရ စက်ပစ္စည်းဝယ်ယူရေးအတွက်

၄၆နှစ်) နှစ်တွင် အထူးဥပဒေ၏ တစ်စိတ်တစ်ပိုင်းကို ပြန်လည်ပြင်ဆင်သည့် ဥပဒေကြမ်းကို လွှတ်တော်

တွင်းဆွေးနွေးရာတွင် ပြဿနာတရပ်အဖြစ် တင်ပြခဲ့သည်။ တဖန်အမေရိကားသို့ ချည်မျှင်တင်ပို့မှု ဥပဒေ နှင့်ပတ်သက်ပြီး ချည်မျှင်လုပ်ငန်း လောကအတွက် စီးပွားရေးထောက်ပံ့မှုအနေဖြင့် အစိုးရအဖွဲ့ ဆွေးနွေးပွဲတွင် သတ်မှတ်ခဲ့သည့် အထူးစီမံချက်ကိုအခြေခံသည့် ပိုလျှံစက်ပစ္စည်းများ ဝယ်ယူရေးလုပ် ဆောင်ခြင်းနှင့်ပတ်သက်၍ အားလုံးသော မှတ်ပုံတင်မဲ့စက်များပါဝင်စေရေးနှင့် ပတ်သက်၍ စစ်ဆေး ရာတွင်ကူးသန်းရောင်းဝယ်ရေးနှင့် ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းဝန်ကြီးဌာနတွင် ၁၉၇၂ ခုနှစ် (ရှော့ ၄၇နှစ်)နှစ် မေလမှ မှတ်ပုံတင်မဲ့စက်များ၏ လက်ရှိအခြေအနေကိုစစ်တမ်းကောက်ယူခြင်းကို လုပ်ဆောင်ခဲ့သည်။ ရလဒ်အနေဖြင့် မှတ်ပုံတင်ခြင်းမရှိသည့် ပျမ်းမျှလုပ်ငန်းပေါင်းနှစ်သောင်း၊ စက်အလုံးရေ တစ်သိန်း ခြောက်သောင်းရှိကြောင်းတွေ့ရှိခဲ့သည်။

၁၉၇၃ ခုနှစ် (ရှော့ ၄၈နှစ်) သြဂုတ်လ ဂျီမင်း၊ ရှာကိုင်၊ မင်းရှုနှင့်တကွ ကိုးမဲ့ စသည့် ပါတီ ၄ခု စုပေါင်း၍ အဆိုပြုချက်အရ (အလတ်စားနှင့်အသေးစားလုပ်ငန်း အဖွဲ့ဖွဲ့စည်းမှုနှင့်ဆိုင်သည့် ဥပဒေကို အခြေခံသည့် အမိန့်ကြေငြာစာအရ ရက်ကန်းစက်များ မှတ်ပုံတင်ခြင်းဆိုင်ရာ သီးခြားဥပဒေများနှင့် သက်ဆိုင်သည့် ဥပဒေ (၁၉၇၃ ခုနှစ် (ရှော့ ၄၈နှစ်)နှစ် စက်တင်ဘာလ (၁) ရက် ဥပဒေအမှတ်(၇၄) ကိုရေးဆွဲပြီး သတ်မှတ်ထားသောဥပဒေ ချိုးဖောက်သော ရက်ကန်းစက်များကိုဥပဒေအရဖယ်ရှား ခြင်း များလုပ်ဆောင်ခဲ့သည်။

အခန်း(၃) ပထမအကြိမ် ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်းများ ဖွဲ့စည်းပုံပြုပြင်ပြောင်းလဲရေး ကာလတို ဥပဒေခေတ် အသိပဟုသုတများ စုစည်းနိုင်ရန် မျှော်မှန်းခြင်း

၁။ ၇၀ ရာစုနှစ်၏ ချည်မျှင် ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်း စီမံချက်ပုံစံနှင့် ပတ်သက်၍

(၁၉၇၃နှစ် အောက်တိုဘာကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းဖွဲ့စည်းခြင်းကောင်စီ ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်း ကောင်စီတင်ပြချက်)

(၁) တင်ပြချက်၏အကြောင်းအရာအသေးစိတ်

၁၉၇၂ ခုနှစ် (ရှော့ ၄၇နှစ်) အောက်တိုဘာ ၁၈ ရက် ကူးသန်းရောင်းဝယ်ရေးနှင့် ကုန်ထုတ် လုပ်ငန်းဝန်ကြီးသည် ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်းကော်မတီနှင့် ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းကော်မတီနှင့် ပတ် သက်၍ ယင်းနောက်တွင် ချည်မျှင်လုပ်ငန်းနှင့်ပတ်သက်၍ စီမံချက်များ ထားရှိသင့်ကြောင်းကို ပြော ကြားခဲ့သည်။

အထက်ပါပြောကြားချက်များသည် အောက်ဖော်ပြပါအခြေအနေများရှိခဲ့ခြင်းကြောင့်ဖြစ်သည်။ ဦးစွာ ၁၉၆၇ ခုနှစ် (ရှော့ ၄၂နှစ်)တွင်ပြီးဆုံးမည့် ဥပဒေအဖြစ် ပြဌာန်းခဲ့သော အထူးဥပဒေ

သည် ၁၉၇၄ ခုနှစ် (ရှော့ ၄၉နှစ်)နှစ် ဖွန်လတွင် သတ်မှတ်ကာလပြည့်မည်ဖြစ်သောကြောင့် နောက်ပိုင်း အသုံးပြုခြင်းနှင့်ပတ်သက်ပြီး ရည်မှန်းချက်ကိုသတ်မှတ်ရန် လိုအပ်သောကြောင့်ဖြစ်သည်။ ချည်မျှင်လုပ်ငန်း၏ ဖွဲ့စည်းပုံပြုပြင်ရေးသည် အထူးဥပဒေမှ ခေတ်မှီစနစ်ပြောင်းလဲရေးတိုက်တွန်းသည့် ဥပဒေ ကာလတိုချည်မျှင်လုပ်ငန်းအထူးစီမံချက်၏ အထူးဆောင်ရွက်ချက်အရ ပိုလှုံစက်ပစ္စည်းများ ဝယ်ယူရေးအရ ဆောင်ရွက်ခဲ့သော်လည်း ဗိုင်းငင် ရက်ကန်း၊ ဆွဲသား၊ ဆေးဆိုး စသည့်(၄)မျိုးသော လုပ်ငန်းများအတွက် ၎င်းပြုပြင်ပြောင်းလဲရေးကို လုပ်ဆောင်ခဲ့သည့် အထူးဥပဒေကို အခြေပြုသည့် ပြုပြင်ရေး၏ အပြန်အလှန်အရေးပါမှုသည် ပိုမိုကြီးမားလာသည်။ ရလဒ်အနေဖြင့် ချိုးမွမ်းမှုများ ရရှိခဲ့ပြီး ဤဥပဒေကိုဖျက်သိမ်းမည်လား ဆက်လက်ကျင့်သုံးမည်လား သို့မဟုတ် ပြန်လည်ပြင်ဆင်ပြီး ချည်မျှင်လုပ်ငန်းစီမံချက်အသစ်၏ နည်းဥပဒေဆိုင်ရာ စည်းမျဉ်းများအဖြစ် သတ်မှတ်မည်လား ဆိုသည်ကိုမေးမြန်းရန်လိုအပ်လာခဲ့သည်။

တဖန် ၁၉၇၂ ခုနှစ် (ရှော့ ၄၇နှစ်)နှစ် ကတည်းက အမေရိကန်နိုင်ငံသို့ပို့ကုန်တင်ပို့မှုစည်းမျဉ်း ဥပဒေလုပ်ဆောင်သည်နှင့်ဆက်စပ်၍ ကာလတို စီမံချက်များအမျိုးမျိုး လုပ်ဆောင်ခဲ့သော်လည်း ယင်းတို့ကို ၁၉၇၃ ခုနှစ် (ရှော့ ၄၈နှစ်)တွင် အပြီးသတ်ရန်ဖြစ်သည့် စက်ပစ္စည်းဝယ်ယူခြင်း ငွေကြေးဆိုင်ရာအထောက်အပံ့ စသည်တို့သည် အခြေခံအားဖြင့် ကာလတိုစီမံချက်အနေဖြင့် လုပ်ဆောင်ခဲ့သော်လည်း ကျယ်ပြန့်စွာလုပ်ဆောင်ခဲ့သည့်အတွက် ချည်မျှင်လုပ်ငန်းတွင် ထိခိုက်မှုများကြီးမားခဲ့ပြီး ဤကဲ့သို့သော စီမံချက်နှင့်ပတ်သက်၍ စဉ်းစားလာရပြီး ၎င်းနောက်တွေးခေါ်ပုံနှင့်ပတ်သက်ပြီး ရှာဖွေစုံစမ်းရန် လိုအပ်သည်။

ထို့အပြင် ၁၉၆၉ ခုနှစ် (ရှော့ ၄၄)နှစ် အထူးဥပဒေသတ်မှတ်ကာလနှင့်နှိုင်းယှဉ်လျှင် ချည်မျှင်လုပ်ငန်းကိုဦးတည်လာသည့် သဘာဝပတ်ဝန်းကျင်ကြောင့် ဖွဲ့စည်းပုံပြောင်းလဲလာခဲ့သည်။ ၁၉၇၁ ခုနှစ် (ရှော့ ၄၆နှစ်) ဩဂုတ်လတွင် အမေရိကန်နိုင်ငံသမ္မတနစ်ဆင်က ရွှေနှင့်ဒေါ်လာငွေဖလှယ်မှုကို တားမြစ်ချက် အပါအဝင် စီးပွားရေးစနစ်သစ်ကို ကြေညာခဲ့သည့်အတွက် စစ်ပြီးနောက် ကမ္ဘာ့စီးပွားရေး ဗဟိုဖြစ်ခဲ့သည့် Bretton Woods စနစ်သည် ယိမ်းယိုင်လာခဲ့သည်။ ဂျပန်အစိုးရသည်လည်း ယင်းနှစ် ဩဂုတ်လ (၂၇) ရက်နေ့တွင် ငွေကြေးလွတ်လပ်စွာ ရောင်းဝယ်သည့်စနစ်ကို စတင်ပြီး ဒီဇင်ဘာလတွင်(၁၀) နိုင်ငံဘဏ္ဍာရေးဝန်ကြီးများပါဝင်သည့် မစ်ဆိုနီယမ် သဘောတူညီချက်အရ တစ်ဒေါ်လာ ၃၀၈ ယန်း အထိ လဲလှယ်မှု အချိုးသစ်သို့ ရောက်ရှိခဲ့သည်။ တဖန် ၁၉၇၁ ခုနှစ် (ရှော့ ၄၆နှစ်) နှစ်မေလတွင် ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းကောင်စီသည် ၇၀ ရာစုကူးသန်းရောင်းဝယ်နှင့်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းစီမံ

လုပ်ငန်းစီမံချက်သို့ ပြောင်းလဲနိုင်သည့် အလားအလာများကို တင်ပြခဲ့သည်။ ဤကဲ့သို့သော အခြေအ

နေများအရ အသစ်တဖန်ပြန်လည်၍ ဂျပန်နိုင်ငံချည်မျှင်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းလက်ရှိ အခြေအနေကို ဝေဖန်သုံးသပ်ရင်း ယခုမှစ၍ ချည်မျှင်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းအတွက် ဆောင်ရွက်နိုင်သည့် ပုံစံကို ထပ်မံစစ်ဆေးရန် ဖြစ်သည်။

အကြံပေးမှုများရရှိခဲ့သည့်ကောင်စီနှစ်ရပ်စလုံးသည် ၁၉၇၂(ရှော့ ၄၇နှစ်) အောက်တိုဘာလ (၂၆) ရက်တွင် ပထမအကြိမ် တွေ့ဆုံဆွေးနွေးမှုများပြုလုပ်ခဲ့ပြီး ချည်မျှင်လုပ်ငန်းကောင်စီနှင့် ကုန်ထုတ် လုပ်ငန်းကောင်စီစစ်ဆေးသည့် ကော်မတီတရပ်ကို ဖွဲ့စည်းခဲ့ပြီး ယင်းကော်မတီနှစ်ရပ် စလုံး ပူးပေါင်းတွေ့ဆုံသည့်နေရာတွင် လက်တွေ့ကျကျဆိုင်ရသော ဝေဖန်စစ်ဆေးမေးမြန်းမှုများ လုပ်ဆောင်ခဲ့သည်။

ဤသည်ကိုလုပ်ဆောင်ခဲ့သည့် ၁၉၇၂ ခုနှစ် (ရှော့ ၄၇နှစ်)နှစ်ကုန်မှ ၁၉၇၃ ခုနှစ် (ရှော့ ၈ နှစ်) အထိ ချည်မျှင်ထုတ်ကုန်ပစ္စည်းတန်ဖိုးသည် အလွန်မြင့်တက်နေပြီး တစ်ချို့မှာ မလုံလောက်သည့် အခြေအနေတွင်ရှိသည်။ ဤကဲ့သို့သောအခြေအနေတွင်ကမ္ဘာလုံးဆိုင်ရာ ပထမအကြိမ် ကုန်ပစ္စည်းထုတ်လုပ်မှု မလုံလောက်ခြင်း၊ နိုင်ငံတကာ ပို့ကုန်ငွေစာရင်းတွင် အမြောက်အများ မြတ်စွန်းခြင်းနှင့် ငွေကြေးဆိုင်ရာ ကြွယ်ဝလာခြင်းကြောင့် အဆက်မပြတ်အလုပ်လုပ်သည့်ပုံစံများပေါ်ပေါက်လာပြီး အနာဂတ်ကို မျှော်မှန်း၍ ရောင်းဝယ်ဖောက်ကားခြင်းများလည်း တိုးပွားလာကြသည်။

ထို့ကြောင့် ၁၉၇၃ ခုနှစ်(ရှော့ ၄၈နှစ်) နှစ် ဇူလိုင်လတွင် နေ့စဉ်သုံးပစ္စည်းများဝယ်ယူစုဆောင်းခြင်းများနှင့်ဆိုင်သည့် အရေးပေါ်လုပ်ဆောင်ချက်များဆိုင်ရာ ဥပဒေ (၁၉၇၃ ခုနှစ် (ရှော့ ၄၈ နှစ်)နှစ် ဇူလိုင်လ (၆) ရက် ဥပဒေအမှတ် ၄၈) ကို ပြဋ္ဌာန်းပြီး ချည်မျှင်နှင့်ပတ်သက်သော သိုးမွေး၊ သိုးမွေးချည်၊ ဝါချည် ၊ သိုးမွေးယက်ထည်၊ ပိုးထည် စသည်တို့သည် ဥပဒေ၏ အထူးပစ္စည်းများအဖြစ် သတ်မှတ်လိုက်သည်။

စုံစမ်းစစ်ဆေးရေးအဖွဲ့သည် ဤကဲ့သို့သော အခြေအနေထဲတွင် ပျမ်းမျှ (၁) နှစ် ကြာမြင့်မည့် စူးစမ်းလေ့လာမှုများအရ ၁၉၇၃ ခုနှစ် (ရှော့ ၄၈နှစ်) အောက်တိုဘာလ (၉) ရက်နေ့ တွင် ဂျပန်စုနှစ် ချည်မျှင်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်း စီမံချက်ပုံစံနှင့်ပတ်သက်၍ တင်ပြချက်များကို စုစည်းပြီးအောက်တိုဘာလ (၂၅) ရက်နေ့တွင် ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်း ကောင်စီနှင့် ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်း ကောင်စီ ချည်မျှင်ဌာန၏ နှစ်ရပ် ပေါင်းအဖွဲ့တွင် ဤတင်ပြချက်ဆုံးဖြတ်ပြီး ဝန်ကြီးသို့တင်ပြခဲ့သည်။

(၂) ချည်မျှင်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်း၏လက်ရှိအခြေအနေ

(၁)။ ပတ်ဝန်းကျင်ဆိုင်ရာသတိပြုမှု

တင်ပြချက်တွင် ဤကာလရှိ ချည်မျှင်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းကိုဦးတည်သည့်ပတ်ဝန်းကျင်ဆိုင်ရာ ပြောင်းလဲမှုများကိုမည်ကဲ့သို့ သတိပြုမိခဲ့သည်ကို စစ်ဆေးသည်။

နံပါတ် (၁) အနေဖြင့် နိုင်ငံတကာပတ်ဝန်းကျင် ပြောင်းလဲမှုဖြစ်သည်။ ၁၉၇၀ ခုနှစ် (ရှော့ ၄၅ နှစ်) နောက်ပိုင်း အထူးသဖြင့်ကိုရီးယား၊ ထိုင်ဝမ်၊ ပါကစ္စတန်၊ တရုတ်နိုင်ငံများ၏ ချည်မျှင်ကုန်ထုတ် လုပ်ငန်းကြီးထွားဖွံ့ဖြိုးမှုမှာ သိသာထင်ရှားလာပြီး ၎င်း၏ရလဒ်အနေဖြင့် ဂျပန်နိုင်ငံချည်မျှင် ထုတ်ကုန် ပစ္စည်းနှင့်ပြိုင်ဆိုင်မှုများ ပြင်းထန်လာပြီး တတိယနိုင်ငံ ဈေးကွက်တွင် အလတ်စားနှင့် အညံ့စားပစ္စည်း အများကို အဓိကထားပြီး ဂျပန်နိုင်ငံမှတင်ပို့ကုန်သည် ရပ်တန့်နေခဲ့သည်။ တဖန် ဖွံ့ဖြိုးပြီးနိုင်ငံများတွင် ရောင်းဝယ်မှုကို ထိန်းသိမ်းကာကွယ်ထားသည့် အခြေအနေများသည်လည်း ဂျပန်နိုင်ငံချည်မျှင် တင်ပို့ မှု အခွင့်အရေးကို ကြီးမားစွာထိန်းချုပ်ထားသည်။ ထို့အပြင် ၁၉၇၁ ခုနှစ် (ရှော့ ၄၆နှစ်) နှစ် ဒီဇင်ဘာ လ တွင် နိုင်ငံများအကြား ငွေကြေးလှဲလှယ်မှု ချိန်ညှိခြင်းအရ ယန်းအတွက်ဒေါ်လာကို အခြေခံ၍ဈေး ဖြတ်ပြီး လွတ်လပ်သည့် ငွေကြေးဈေးကွက်စနစ်သို့ ပြောင်းလဲလာခြင်းကြောင့် ယန်းနှင့်ဒေါ်လာဈေး နှုန်းကွာဟစွာ ဈေးဖြတ်ခြင်းသည် ဂျပန်နိုင်ငံချည်မျှင်ထုတ်ကုန်တင်ပို့မှု ယှဉ်ပြိုင်ရာတွင် ကျဆင်းစေခဲ့ သည်။ ဤကဲ့သို့သောနိုင်ငံတကာ ပတ်ဝန်းကျင်ပြောင်းလဲမှုသည် ချည်မျှင်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်း အပါ အ ဝင် သက်ရောက်မှုကြီးမားပြီးနိုင်ငံ၏ ချည်မျှင်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းသည် နဂိုမူလအတိုင်း ကုန်ထုတ် လုပ် မှုကုန်ကျစရိတ်ကိုလျော့ချခြင်းဖြင့် နိုင်ငံတကာပြိုင်ဆိုင်မှုတွင် အားကောင်းလာစေလျှင် အဆင် ပြေ သည်ဟူသော အတွေးအခေါ်တွင် ယခုလက်ရှိနိုင်ငံတကာ ပတ်ဝန်းကျင်ပြောင်းလဲမှုတွင် အပြည့် အဝ မလုပ်ဆောင်နိုင်သေးကြောင်း နိုင်ငံ၏ချည်မျှင်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းသည်မိမိတို့၏ ကိစ္စရပ်အနေဖြင့် မိမိ တို့နိုင်ငံတွင် ထုတ်လုပ်နိုင်သည့် ကုန်ပစ္စည်းကဏ္ဍကိုမျှော်မှန်း၍ ဖွံ့ဖြိုးဆဲနိုင်ငံနှင့် ပြိုင်ဆိုင်ရင်း ကြီး ထွားမှုနှင့် အဆင့်မြင့်တင်မှုကို လုပ်ဆောင်နေသည့် ပြည်တွင်းဈေးကွက်သို့ ဖြန့်ချိရန် ဦးတည်သည့် စားသုံးသူဦးတည်သည့်ပုံစံကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းသို့ ပြောင်းလဲရန်အတွက်ပုံစံအသစ်ပြောင်းလဲရန်လိုအပ် သည်ဟုသတိပေးခဲ့သည်။

ဒုတိယအချက်အနေဖြင့်လုပ်သားအင်အားအခြေအနေပြောင်းလဲလာမှုဖြစ်သည်။ ၁၉၆၀ ခုနှစ် စီးပွားရေးမြှင့်တင်ရေးတွင် ဂျပန်နိုင်ငံ၏ လုပ်သားအင်အားမှာ အကျပ်အတည်းနှင့်ကြုံတွေ့ရပြီး အထူး သဖြင့် ချည်မျှင်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းတွင် အရေးပါသည့် တာဝန်ရှိသူဖြစ်သည့် လူငယ်များ၏ လုပ်သား အင်အားမှာ အကျပ်အတည်းများပေါ်ပေါက်ခဲ့သည်။ တဖန်လုပ်သားအင်အားလိုအပ်ချက်ဖြည့်စည်းမှု အကျပ်အတည်းကို နောက်ခံပြုသည့် ငှားရမ်းခဈေးတက်နှုန်းသည် ကာလကြာမြင့်ပြီးနောက် မြင့်မား

သည့်စံနှုန်း သို့ရောက်ရှိမည်ဖြစ်ကြောင်း ခန့်မှန်းကြသည်။ ထို့ကြောင့်အ နီးပတ်ဝန်းကျင်ရှိ အသစ်ဖွံ့ဖြိုးဆဲ ချည်မျှင်ကုန်ထုတ်နိုင်ငံတွင် ပေါများပြီး ဈေးသက်သာကာ အရည်အချင်းရှိသည့် လုပ်သားများ ပိုင်ဆိုင်သည်။ ထို့အတွက်ကြောင့် ၎င်းလုပ်သားများတွင်ငှားရမ်းခ ကုန်ကျစရိတ်ကွာခြားမှုမှာသိသာပြီး ဂျပန်နိုင်ငံ၏ ချည်မျှင်ထုတ်ကုန်ရောင်းဝယ်ရေးတွင်ကြီးမားသော သက်ရောက်မှုကို ဖြစ်စေသည်ဟု သတိပေးခဲ့သည်။

တတိယအချက်အနေဖြင့် လိုအပ်ချက်အလားအလာများ ပြောင်းလဲမှုပင်ဖြစ်သည်။ စီးပွားရေး ကောင်းမွန်မှုကြောင့် တစ်ဦးချင်းပိုင်ဆိုင်မှု များပြားလာပြီးကုန်ကြမ်းနှင့် လူလတ်တန်းစားအဆင့်တွင် စုပေါင်းလုပ်ငန်းပြောင်းလဲမှု ကာလကြာချည်မျှင်လုပ်ငန်းပြောင်းလဲမှု အလုပ်မလုပ်သည့် ရာခိုင်နှုန်း စသည်တို့အားလုံး တိုးတက်လာခဲ့သည်။တဖန် အထက်တန်းလွှာအဆင့်တွင် ယူနီဖောင်း ပုံစံပြောင်းလဲခြင်းမြင့်တက်လာမှုနှင့် အတူ အဆင့်မြင့်ခြင်း၊ အမျိုးအစားများပြားခြင်း၊ ကိုယ်ပိုင်ဟန်စသည် တို့ တိုးတက်နေပြီး ၎င်းတို့သည်ပို၍ အားကောင်းလာမည်ဖြစ်ကြောင်း ခန့်မှန်းရသည်။

တဖက်တွင်လိုအပ်ချက်ပမာဏတိုးတက်မှုမှာ မခန့်မှန်းနိုင်သည့်အတွက်အမြောက်အများထုတ် လုပ်မှုတွင်အားထုတ်ခဲ့သော စီမံခန့်ခွဲမှုစနစ်အရ နောက်ပိုင်းကာလ ချည်မျှင်လုပ်ငန်းသည် မရပ်တည် နိုင်ကြောင်း ချည်မျှင်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်း၏ အရည်အသွေးမြင့် ကုန်ပစ္စည်းများ ထုတ်လုပ်၍ ရကြောင်း သတိပေးချက်များကို ဖော်ပြခဲ့သည်။

(၂)။ အထူးဥပဒေအရ ပြုပြင်ပြောင်းလဲရေးလုပ်ငန်း သုံးသပ်ချက်

တင်ပြချက်တွင် အထက်ပါအတိုင်း ပြည်တွင်းပြည်ပ ပတ်ဝန်းကျင်ပြောင်းလဲမှုကို လိုက်၍ ပြုပြင်ပြောင်းလဲရေးလုပ်ငန်းသည် မည်ကဲ့သို့သော အကျိုးရလဒ်များကို ဖြစ်စေသည် ဆိုသည်နှင့် ပတ်သက်၍ သုံးသပ်ခဲ့သည်။ အထူးဥပဒေသည် ဗိုင်းငင်လုပ်ငန်း၊ ရက်ကန်းလုပ်ငန်း၊ ဆွဲသားလုပ်ငန်း နှင့် ဆေးဆိုးလုပ်ငန်း အားလုံးနှင့်ပတ်သက်ပြီး ၎င်းလုပ်ငန်း၏ ကုန်ထုတ်မှုစွမ်းရည်ကို ဈေးကွက်နှင့် ကိုက်ညီ၍ ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းများကို ပို၍ခိုင်မာစေကာ ပညာပေး ပျိုးထောင်သော စီမံချက်ဖြစ်သည်။

အောက်တွင် ပြုပြင်ရေးလုပ်ငန်း အကြောင်းအရာနှင့်ပတ်သက်၍ သုံးသပ်ချက်ကို စဉ်းစားသွားမည်ဖြစ်သည်။

(က) ပိုလျှံစက်ပစ္စည်းများလျော့ချခြင်း

ပိုလျှံနေသော ကုန်ထုတ်စွမ်းရည်ကို ဈေးကွက်နှင့် ကိုက်ညီရန် ဖော်ဆောင်လိုက်သော နည်းလမ်းမှာ ပိုလျှံစက်ပစ္စည်းများ လျော့ချခြင်းပင်ဖြစ်သည်။ အထူးဥပဒေကို အခြေခံသည့် စီမံချက်အနေဖြင့် ဗိုင်းငင်လုပ်ငန်း နှင့် ရက်ကန်းလုပ်ငန်း စက်ပစ္စည်းများကို ဦးတည်သည်။

ဗိုင်းငင်လုပ်ငန်းသည် ၁၉၆၈ ခု တွင် ဗိုင်းငင်စက်များကို တစုတလုံးတည်းလျော့ချလိုက်ပြီး ဗိုင်းငင်လုပ်ငန်းအတွက် ယင်းအချိန် မကြိုစဖူး စီးပွားရေးကျဆင်းမှုနှင့် ၎င်းအကြောင်းရင်းဖြစ်သည့် ၁၉၅၀ ခုနှစ် နောက်ပိုင်း ကတည်းက ကာလရှည်ကြာစွာ စက်လည်ပတ်ချိန်လျော့ချခဲ့ခြင်း မှ ရုန်းထွက်နိုင်စေခဲ့သည်ဟု ဆိုစေကာမူ ယင်းကြောင့် ပိုလျှံစက်ပစ္စည်းများသည် ပြည့်ဝစွာ လျော့ချနိုင်ခဲ့သည်ဟု မဆိုနိုင်ပေ။

တဖက်တွင်လည်း ရက်ကန်းလုပ်ငန်းများ က လုပ်ဆောင်နေသည့်ပိုလျှံစက်ပစ္စည်းလျော့ချခြင်းသည် ရက်ကန်းလုပ်ငန်းရှင်များ၏ စွန့်ပစ်လုပ်ငန်းများမှတစ်ဆင့် စက်ပစ္စည်းများစွန့်ပစ်ခြင်းနှင့် ကောင်းမွန်သည့် ရက်ကန်းစက်များ ဝယ်ယူခြင်းကြောင့် စွန့်ပစ်ခြင်းနှင့် တည်ဆောက်ခြင်း ဟူ၍ ခွဲခြားထားသော်လည်း စွန့်ပစ်ပစ္စည်း လုပ်ငန်းရှင်များ၏ အရေအတွက်သည် မှန်းဆထားသည်ထက် နည်းပါးခြင်းနှင့် အသစ်ဝယ်ယူလိုက်သည့် စက်များ၏ စွမ်းရည်မြင့်မားခြင်းအတွက် ရပ်တည်နိုင်သည့်နှုန်းမှာ မျှော်မှန်းချက်ထက်နည်းပါးသည်။

သို့သော် ၁၉၇၁ ခုနှစ် နောက်ပိုင်း ဂျပန် အမေရိကန်ချည်ပြဿနာကို ဖြေရှင်းရန်အတွက် ရေးဆွဲခဲ့သည့် ကာလတိုချည်မျှင် အထူးဥပဒေ၏ စက်ပစ္စည်းများ ဝယ်ယူခြင်းအရ မျှော်မှန်းထားသည့်ချည်မျှင် ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းများ၏ ပိုလျှံစက်ပစ္စည်းပြဿနာသည်ဖြေရှင်းနိုင်ရန်မျှော်လင့်ရသည်ဟုသုံးသပ်ထားသည်။ ထို့အပြင် အသိပညာများ ပေါင်းစည်းမှုကို အလေးထားသည့် ၇၀ ရာစု ပုံစံအသစ် ပြုပြင်ပြောင်းလဲရေးလုပ်ငန်းကို မှန်းဆရာတွင် လုပ်ငန်းများ၏လွတ်လပ်စွာ တွေးခေါ်ခွင့်နှင့် တီထွင်မှုများကို အခြေခံသောကြောင့် လက်ရှိလုပ်ဆောင်နေသော စက်ပစ္စည်းများ မှတ်ပုံတင်ခြင်းဆိုင်ရာ ဥပဒေ၏ အနာဂါတ်ကာလအသုံးပြုမှုတွင် စီးပွားရေးအခြေအနေနှင့် ပတ်သက်ပြီး သင့်တော်သော စဉ်းစားမှုမျိုး လိုအပ်သည်ဟု ဆိုထားသည်။

(ခ) စက်ပစ္စည်းများကို ခေတ်မှီစက်များအဖြစ် ပြောင်းလဲတပ်ဆင်ခြင်း

၎င်းသည် စွမ်းရည်မြင့်စက်ပစ္စည်းများ ဝယ်ယူမှုနှင့် ပတ်သက်၍ ဝန်ကြီးဌာနမှ ကူညီပေးခြင်း၊ စွမ်းရည်မြင့်တင်ခြင်းများကို ဆက်လက်လုပ်ဆောင်ပြီး ပြည်ပယှဉ်ပြိုင်မှုများတွင် အားသာစေရန် မျှော်မှန်းထားသော စီမံချက်ဖြစ်သည်။ ၎င်းတိုးတက်မှုနှင့် ပတ်သက်၍ စီမံချက်ကာလ ပထမပိုင်းတွင် စက်ပစ္စည်းသစ်များ တပ်ဆင်မှု နှောင့်နှေးပြီး စီမံချက်နောက်ပိုင်းတွင် စီးပွားရေးကျဆင်းမှုနှင့် အမေရိကန်ချည်မျှင်တင်ပို့မှု ဥပဒေပြဿနာကြောင့် ရင်းနှီးမြှုပ်နှံလိုမှုများကို လျော့ချခြင်း ရွှေ့ဆိုင်းလိုက်ခြင်းများ အခြေအနေများမှ မူလစီမံချက်ကာလနှင့် နှိုင်းယှဉ်လျှင် အနည်းငယ် နောက်ကျမှုများ တွေ့ရသော်လည်း ပစ္စည်းထုတ်လုပ်တိုးတက်ခြင်းနှင့် ပစ္စည်းအရေအသွေးပိုမိုကောင်းမွန်အောင် ဆောင်ရွက်ခြင်းနှင့် အားလုံးကို ခြုံငုံသုံးသပ်လျှင် အကျိုးရလဒ်ကောင်းများရှိသည် ဟု သုံးသပ်ထားသည်။

(ဂ) လုပ်ငန်းစုပေါင်းခြင်း

ပေါင်းစီးခြင်းနှင့် လုပ်ငန်းပူးပေါင်းဆောင်ရွက်ခြင်းအရ လုပ်ငန်းများပေါင်းစုမှုသည်အထူးသဖြင့် ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းတွင် အကျိုးအမြတ်ကောင်းများ ပေါ်ပေါက်စေရန် ရည်ရွယ်သည်။ သို့သော်အလတ်စားနှင့် အသေးစားလုပ်ငန်းရှင် ၊ သာမန်လုပ်ငန်းရှင်များ၏ အသိစိတ်တွင် လက်ခံရန်ခက်ခဲသည့် အကြောင်းပြချက်များလည်း ရှိပြီး မျှော်မှန်းထားသည်နှင့် တခြားစီ ပေါင်းစည်း၍ တိုးတက်စေမှုသည် နောက်ကျနေခဲ့သည်ဟု သုံးသပ်ပြခဲ့သည်။

(ဃ) နည်းပညာပိုင်းဆိုင်ရာ ပြုပြင်မွမ်းမံမှုများ

ပိုလျှံစက်ပစ္စည်းများ လျော့ချခြင်း ၊ ခေတ်မှီစက်ပစ္စည်းများတပ်ဆင်ခြင်းနှင့် လုပ်ငန်းပေါင်းစည်းခြင်းတို့သည် အားလုံးကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းနှင့် ဆိုင်သည် စက်ပစ္စည်းပိုင်းဆိုင်ရာ ပြုပြင်မွမ်းမံမှုများ ဖြစ်သည်။ အထူးဥပဒေတွင် ဤသည်သာမက အရောင်းအဝယ် မွမ်းမံခြင်း၊ ပစ္စည်းသစ်များထုတ်လုပ်ရေးနှင့် နည်းပညာသစ်များဖွံ့ဖြိုးရေးဟု ဆိုသည့် နည်းပညာပိုင်းဆိုင်ရာ ပြုပြင်မွမ်းမံမှုများသည်လည်း အကျိုးဝင်သည်။ ၎င်းနှင့် ပတ်သက်၍ တစ်စိတ်တစ်ပိုင်းမှ အားလုံး ပြုပြင်ပြောင်းလဲရေးလုပ်ငန်းအနေဖြင့် တဖြေးဖြေးတိုးတက်နေသော်လည်း အထူးသဖြင့် တိုးတက်ဆဲ နိုင်ငံ၏ အမှီလိုက်မှုနှင့် လိုအပ်ချက်များလျင်မြန်စွာ ပြောင်းလဲနေပြီးစသည့် ပတ်ဝန်းကျင် ပြောင်းလဲမှုကို စဉ်းစားလျှင် မလုံလောက်ဟု ဆိုရမည်ဟု သုံးသပ်ထားသည်။

(င) ပြုပြင်မွမ်းမံရေးလုပ်ငန်းများ၏ ဦးတည်ချက်

အထူးဥပဒေအရ ပြုပြင်မွမ်းမံရေးလုပ်ငန်းသည် ချည်မျှင်လုပ်ငန်းကို ဝိုင်းငင်လုပ်ငန်း၊ ရက်ကန်းလုပ်ငန်း ၊ ဆွဲသားထည်လုပ်ငန်းနှင့် ဆေးဆိုးလုပ်ငန်းဟူ၍လုပ်ငန်းစဉ်များကို ခွဲခြားသတ်မှတ်ပြီး ပြုပြင်မွမ်းမံရေးလုပ်ငန်းစီမံချက်အသီးသီးကို ချမှတ်ကာ လုပ်ငန်းများဆောင်ရွက်ရန်ဖြစ်လာသည်။ ၎င်းသည် လုပ်ငန်းစဉ်များခွဲခြားကာ လုပ်ငန်းလောကများဖြစ်တည်နေခြင်းသည်လည်း အဓိကဖြစ်သည်။

ဤအချက်နှင့် ပတ်သက်၍ တင်ပြချက်တွင် ဤနည်းဥပဒေများသည် ကာလတို ခေတ်မှီစက်ပစ္စည်း များတပ်ဆင်ရန် နိုးဆော်ပြီး ၊ နိုင်ငံတကာပြိုင်ဆိုင်မှုတွင်ပိုမိုအားကောင်းစေရန် အကျိုးရှိသော နည်းလမ်းဟု ဆိုနိုင်သည်။ သို့သော် လုပ်ငန်းအသီးသီး၏ ဆက်စပ်မှုကိုအားလုံးထိန်းချုပ်နိုင်ပြီဟု မဆိုနိုင်ပေဟု သုံးသပ်ပြီး ဤနည်းလမ်းတွင် မျက်မှောက်ချည်မျှင်လုပ်ငန်း၏ ပြဿနာအသီးသီးကို ချုပ်ကိုင်ပြီး ဖြေရှင်းနိုင်မည်ဟု မဆိုနိုင်ပေဟု တင်ပြထားသည်။

(၃)။ ပတ်ဝန်းကျင်ပြောင်းလဲမှုကိုလိုက်၍ လုပ်ငန်းလောက၏ အလားအလာအသစ်များ

တင်ပြချက်တွင် အထက်တွင်ဖော်ပြထားသည့် ပြည်တွင်းပြည်ပ ပတ်ဝန်းကျင်ပြောင်းလဲမှုများ

နှင့် လိုက်ပြီး ချည်မျှင်လုပ်ငန်းထုတ်ကုန်တစ်စိတ်တစ်ဒေသကို ဖြစ်ပေါ်နေသည့်လှုပ်ရှားမှုကို အာရုံစိုက်ပြီး အောက်ပါအတိုင်း လားရာအသစ်များသို့ ရလဒ်ကောင်းများဆက်လက်ဖြစ်ပေါ်နေမည်ဟု ထောက်ပြ နေသည်။

(၁) အဝတ်အထည်ချုပ်လုပ်ငန်းများ တိုးတက်လာခြင်း

အထူးဥပဒေသည် ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်းအနေဖြင့် ဗိုင်းငင်လုပ်ငန်း၊ရက်ကန်းလုပ်ငန်း၊ဆွဲသား ထည်လုပ်ငန်းနှင့် ဆေးဆိုးလုပ်ငန်းကို ဖော်ပြထားသကဲ့သို့ မူလချည်မျှင်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းစီမံချက် သည် ချည်မျှင်လုပ်ငန်းရင်းမြစ် အသုံးပြုမှု ဦးတည်ရေးဆွဲထားခြင်းဖြစ်သည်။ သို့သော် တင်ပြချက် တွင် ပထမဆုံးထုတ်ကုန်ဖြစ်သည့် အထည်အလုပ်ချုပ်လုပ်ငန်းရှင် ၏ လုပ်ငန်းအားလုံးအရေအတွက် သည် တဟုန်ထိုး တိုးတက်နေသည်ကို စောင့်ကြည့်နေပြီး အထည်ချုပ်လုပ်ငန်းရှင်နှင့် ဖြန့်ဖြူးရောင်း ချသောလုပ်ငန်းရှင် များကြားတွင် ကိုယ်ပိုင်အမှတ်တံဆိပ်ဖြင့် အဆင့်မြင့် အချက်အလက်များကို စု ဆောင်းခြင်း၊ ကုန်ပစ္စည်းများမူကြမ်းများ၊ ရောင်းချမှု၊ ကြေညာမှုအား စသည်တို့ကို ပြင်ဆင်ထားပြီး အဆင်ပြေပြေ ရှေ့ဆက်သွားမည့် အလားအလာများကို တွေ့နေရသည်။

(၂) ချည်မျှင်ကုန်ကြမ်းထုတ်လုပ်သူများ၊ ရောင်းဝယ်ရေးလောကနှင့် လက်လီရောင်းသမား၏ ဖက်ရှင် ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းဆီသို့ ဦးတည်မှု

အထည်ချုပ်လုပ်ငန်းသာမက တစ်စိတ်တစ်ပိုင်းဖြစ်သည့် ချည်မျှင်ကုန်ကြမ်းထုတ်လုပ်သူနှင့် ရောင်း ဝယ်ရေးလောကက ဖက်ရှင် ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းစသည်တို့၏ ထုတ်လုပ်ရာ အလားအလာသို့ အား ကောင်းလာသည်ကို စောင့်ကြည့်ပြီး အဝတ်အထည်ထုတ်လုပ်သူများနှင့် ရောင်းချသူများနှင့် ပတ် သက် သည့် ပြည်တွင်းပြည်ပအချက်အလက်များကို ထောက်ပံ့ပေးခြင်း၊ ငွေကြေးအထောက်အပံ့နှင့် နည်းပညာအထောက်အပံ့များကို တိုက်ရိုက်ပေးအပ်ပြီး ကုန်ထုတ်လုပ်မှုမှ စားသုံးသူဈေးကွက်အထိ လုပ်ဆောင်သည့် အုပ်စုကို အခြေခံနေသည်။

တဖန် ကုန်တိုက်ကြီးများနှင့် လက်ကားဆိုင်အပါအဝင် အားလုံးသော လက်လီ အရောင်းဆိုင် များကြားတွင် တွေ့ရသည့် အပြောင်းအလဲများကိုလည်း စောင့်ကြည့်ပြီး ကိုယ်ပိုင်ပစ္စည်းထုတ်လုပ်ရန် စီမံချက်များအရ အဝတ်အထည်လုပ်ငန်းရှင်များနှင့် အရောင်းဆိုင်များ ၏ ချိတ်ဆက်မှုကို ရှေ့ဆက် လုပ်ဆောင်သည့် လှုပ်ရှားမှုကို တွေ့ရသည်ဟု ဆိုသည်။

(၃) ချည်မျှင်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်း၏အလားအလာများ

ချည်မျှင်လုပ်ငန်း၏ လက်ရှိအခြေအနေကို လေ့လာပြီးတင်ပြချက်သည် အောက်ပါအတိုင်း လုပ်ငန်းရှေ့ဆက်သင့်သည့် အနေအထားကို ဖော်ပြထားသည်။

(၁) ချည်မျှင်လုပ်ငန်း၏ အသိပညာပေါင်းစည်းမှုကို ရှေ့ဆက်ခြင်း

၁၉၆၇ ခုတွင် ပြဌာန်းခဲ့သည့် ချည်မျှင်အထူးဥပဒေကို အခြေခံပြီး လုပ်ဆောင်ခဲ့သည့်ပြန်လည်မွမ်းမံရေးလုပ်ငန်း၏ အရေးကြီးသောရည်ရွယ်ချက်မှာ နိုင်ငံတကာပြိုင်ဆိုင်မှုတွင် အားကောင်းလာစေရန်ဖြစ်သည်။ ၎င်းသည်အကျိုးအမြတ် မျှော်ကိုး၍ လက်တွေ့တွင် ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းစက်ပစ္စည်းများကို ခေတ်မှီစေခြင်းကို လုပ်ဆောင်သည်။

သို့သော် အထက်တွင်ဖော်ပြခဲ့သည့် နောက်ပိုင်းကာလ ပြည်တွင်းပြည်ပ ပတ်ဝန်းကျင်ပြောင်းလဲမှုကို လိုက်ပြီး ရိုးရှင်းသော အရည်အသွေး၊ အကျိုးအမြတ်တောင်းဆိုမှုအရ နိုင်ငံတကာ ပြိုင်ဆိုင်မှု အားကောင်းလာစေခြင်း ဟူသော ရည်ရွယ်ချက်ကို ပြည့်မြောက်ရန် ခက်ခဲသည်မှာ အမှန်ပင်ဖြစ်သည်။ ဤကဲ့သို့သော အခြေအနေများကြောင့် တင်ပြချက်တွင် နိုင်ငံ၏ချည်မျှင်လုပ်ငန်းသည် ဖြိုးဆဲနိုင်ငံများသည် ထိပ်ဆုံးတွင်ရပ်တည်နေသည့်အတွက် အသိပညာပိုင်းဆိုင်ရာအခန်းကဏ္ဍတွင် ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းများ၏ အရေးပါမှုကို ရွှေ့ပြောင်းရန်လိုအပ်သည် ဟုဆိုပြီး ချည်မျှင်ကုန်ထုတ် လုပ်ငန်းသည် အသိပညာပေါင်းစည်းမှုကို လုပ်ဆောင်သင့်သည်ဟု ထောက်ပြထားသည်။

တင်ပြချက်၏ အသိပညာပေါင်းစည်းမှုဆိုသည်မှာ အောက်ပါအကြောင်းအရာများ ပါဝင်သည်။

(က) စားသုံးသူသတင်းအချက်အလက်စုဆောင်းခြင်းစွမ်းရည်ကို မြှင့်တင်ခြင်း

ကုန်ဈေးနှုန်း၊ ပစ္စည်းအရည်အသွေး၊ ဒီဇိုင်းနှင့် သက်ဆိုင်သည့်စားသုံးသူများ၏သတင်းအချက်အလက်ကို သင့်တော်ပြီး ပိုပြီး လျင်မြန်စွာ ရရှိနိုင်ရန် စွမ်းရည်ကို တိုးတက်လာစေရန် လုပ်ငန်းများသည် ငွေကြေးအထောက်အပံ့ပေးပေးပေါင်းခြင်း၊ လုပ်ငန်းပူးပေါင်းခြင်း အရ နောက်ဆုံးအနေဖြင့် စားသုံးသူများနှင့် အနီးစပ်ဆုံး ချိတ်ဆက်နိုင်ရန် အားထုတ်သွားမည်။

(ခ) ကုန်ပစ္စည်းထုတ်လုပ်မှုစွမ်းရည်ကို မြှင့်တင်ခြင်း

လက်တွင်းရောက်ရှိလာသည့် အချက်အလက်များကို ခွဲခြမ်းစိတ်ဖြာပြီး ၎င်းရလဒ်များကို အခြေခံပြီး ပစ္စည်းများကို စမ်းသပ်ထုတ်လုပ်ပြီး ထုတ်လုပ်သည့် စွမ်းရည် အားကောင်းလာစေရန် ၎င်းကို မျှော်မှန်းသည့် ဖွဲ့စည်းခြင်းနှင့် စက်ပစ္စည်းများ တပ်ဆင်ခြင်းဖြစ်သည်။

(ဂ) ဂိုဒေါင်ရှိပစ္စည်းများ စီမံခန့်ခွဲခြင်းနှင့် ရောင်းချမှုစွမ်းရည်မြှင့်တင်ခြင်း

ချုပ်လုပ်ပြီးသွားသော ကုန်ပစ္စည်းများကို သင့်တော်မှန်ကန်စွာ စားသုံးသူလက်သို့ ပို့ဆောင်နိုင်စေရန် ပစ္စည်းများစီမံခန့်ခွဲခြင်းနှင့် ရောင်းချခြင်းစွမ်းရည်ကိုမြှင့်တင်ရန်လုပ်ဆောင်ခြင်းဖြစ်သည်။ အထူးသဖြင့် ကုန်ပစ္စည်းများ၏ များပြားခြင်း၊ ကုန်ကျစရိတ်အနည်းဆုံးနှင့် နေထိုင်မှုဘဝကို ချုံ့ယူနိုင်မှု ကြီးထွားလာမှုကြောင့် အချက်အလက်စုဆောင်းမှု ကို အခြေခံသည့် ပစ္စည်းထိန်းသိမ်းခြင်းနှင့် ရောင်းချခြင်းကို စွမ်းရည်ရှိရန် မရှိမဖြစ်လိုအပ်သည်။

(ဃ) လုပ်ငန်းများကြားချိတ်ဆက်မှု

လိုအပ်ချက်များပြားလာခြင်း၊ ကိုယ်ပိုင်အရည်အသွေးနှင့် ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းများ၏ အရည်အသွေးမြင့်တက်လာခြင်းကို အဆင်ပြေစေရန် ကုန်ပစ္စည်းများ၏ စားသုံးသူသတင်းအချက်အလက်များစုဆောင်းမှုမှ ၎င်းကို အခြေခံကာ ကုန်ပစ္စည်းများစမ်းသပ်ပြီး ထုတ်လုပ်ပြီး ရောင်းချသည့်အထိ စွမ်းရည်အသီးသီးပိုင်ဆိုင်သည့် မတူညီသည့်လုပ်ငန်းအမျိုးအစား လုပ်ငန်းအဖွဲ့များ၏ ပေါင်းစည်းမှုကို ရှေ့ဆက်ပြီး အချက်အလက်စုဆောင်းခြင်း၊ ထုတ်လုပ်ခြင်း၊ ရောင်းချခြင်း ၊ စီမံခန့်ခွဲခြင်း စသည့် နည်းပညာပိုင်းဆိုင်ရာ အားကောင်းစေသည်။

(င) ကုန်စည်စီးဆင်းမှု စနစ်ကို ခေတ်မှီစေခြင်း၊ အကျိုးရှိစေခြင်း

လုပ်ငန်းများကြား လုပ်ငန်းပေါင်းစည်းခြင်းအရ ရှုပ်ထွေးနေသောကုန်ပစ္စည်းစီးဆင်းမှုကိုအကျိုးရှိစေရန် ရည်ရွယ်သည်။

(၂) စွမ်းအားချွေတာခြင်းနှင့် အကျိုးရှိစေရန် စက်ပစ္စည်းများတင်သွင်းခြင်း

တင်ပြချက်တွင် ရေးသားထားသည့်ကာလတွင် လုပ်သားအင်အား မလုံလောက်မှု ဆိုးဝါးလာခြင်း၊ လုပ်သားခမြင့်တက်လာခြင်းများ ဆိုးရွားလာခဲ့သည်။ ထို့အတွက်ကြောင့်အထက်ဖော်ပြပါအသိပညာပေါင်းစည်းမှုများအရ စက်ပစ္စည်းဆိုင်ရာအချက်တွင် ခေတ်ပေါ်စက်ပစ္စည်းများ ဝယ်ယူတင်သွင်းခြင်း ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းတွင် လုပ်သားမလိုအပ်သည်အထိ လုပ်ဆောင်ရန် လိုအပ်သည်ဟု ထောက်ပြသည်။

(၃) အချက်အလက်များစုစည်းမှုကို စနစ်ကျရန် နိုးဆော်ခြင်း

ချည်မျှင်လုပ်ငန်း၏ အသိပညာပေါင်းစည်းမှုကို ရည်ရွယ်ပါက အမျိုးအစား အသီးသီး၏နောက်ဆုံးပေါ်အချက်အလက်များကို ကျယ်ပြန့်စွာ စုစည်းပြီး အသုံးချသည့် စနစ်ကို လုပ်ဆောင်ရန်မှာ လွန်စွာ အရေးကြီးသည်။ ချည်မျှင်လုပ်ငန်းတွင် အများစုရှိသည့် အလတ်စားနှင့် အသေးစားလုပ်ငန်းသည် အနုစိတ်သောလုပ်ငန်းများကို စီမံနေသည့်အတွက် လုပ်ငန်းအားလုံးရှိ ပတ်ဝန်းကျင်ပြောင်းလဲမှုနှင့် ပတ်သက်သည့် သတင်းစုဆောင်းမှု၊ အသုံးချမှုများမှာ လုံလောက်သည်ဟု မဆိုနိုင်ပေ။

တင်ပြချက်တွင် အထက်ပါအချက်များအရ အလတ်စားနှင့် အသေးစား လုပ်ငန်းအဖွဲ့များ၏ သတင်းအချက်အလက်ကို ကျယ်ပြန့်စွာစုဆောင်းနိုင်ရန်နှင့် ပူးပေါင်းခြင်းအားဖြင့် ကျပြန်နေသော လုပ်ငန်းအသီးသီး၏ သတင်းအချက်အလက်များကို ပေါင်းစည်းစုဆောင်းပြီး စီစစ်ခြင်းကို ချည်မျှင်သတင်းအချက်အလက်စင်တာကို တည်ဆောက်ရန် လိုအပ်သည်ဟု ထောက်ပြသည်။

(၄) နည်းပညာဖွံ့ဖြိုးတိုးတက်မှုနှင့် လမ်းညွှန်မှုများအတွက် နှိုးဆော်ခြင်း

တင်ပြချက်သည် ယခုထက်ထိချည်မျှင်လုပ်ငန်းဆိုင်ရာနည်းပညာဖွံ့ဖြိုးမှုသည် မိုင်းငင်စက်၊

ရက်ကန်းစက်နှင့် ဆက်စပ်သည့်စက်အားလုံးအတွက် အရေးပါပြီး အထည်လုပ်ငန်းတွင် နောက်က နေခြင်းစသည့် ထုတ်လုပ်မှုလုပ်ငန်းတွင် ပတ်သက်မှုမရှိသည့် ပြင် လုပ်ငန်းအမျိုးအစားများ ကြား ထဲတွင် တိုးတက်မှုများကို ဆုံးရှုံးစေသည်ဟူသော အချက်အရ အလတ်စား အသေးစားနှင့် အနုစိတ် လုပ်ငန်းများ များပြားသည့် အထည်လုပ်ငန်းဆိုင်ရာအသိပညာပေါင်းစည်းမှု တွင် ပါဝင်နိုင်ရန် နည်း ပညာဖွံ့ဖြိုးမှုကို လုပ်ဆောင်ရန်လိုအပ်သည်ဟု ထောက်ပြသည်။

(၅) ရောင်းဝယ်ရေးပုံစံများ ပြန်လည်ပြင်ဆင်ရေး

တင်ပြချက်တွင် ချည်မျှင်ပစ္စည်းများ ရောင်းဝယ်ရာတွင် ပစ္စည်းပြန်ပို့သည့်အချိုး မြင့်မားခြင်း၊ လက်ဖြင့် လုပ်ဆောင်ရာတွင် အချိန်ကြာခြင်း၊ ရောင်းကြေးပေးရသည့် စနစ်များ ကျယ်ပြန့်လာခြင်း စသည် ရောင်းဝယ်ရေးနည်းလမ်းသည် ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်းအားလုံး၏ ပတ်ဝန်းကျင်နှင့်လိုက်လျော ညီထွေစွာ လုပ်ဆောင်နိုင်သည့် စွမ်းရည်ကို ကျဆင်းစေပြီး ၎င်း၏ခိုင်မာသောတိုးတက်ဖွံ့ဖြိုးမှုကို ပျက် စီးစေရုံသာမက ကုန်စည်စီးဆင်းမှုတွင် ဆိုးကျိုးများဖြစ်ပေါ်စေပြီး စားသုံးသူများကို ဝန်ထုတ်ဝန်ပိုး ဖြစ် စေသည်ဟူ၍ ကုန်စည်စီးဆင်းမှုတွင် ကြုံတွေ့ရသောပြဿနာများကို တဖြည်းဖြည်း ပြန်လည်ပြုပြင် သွားရန် ချည်မျှင်လုပ်ငန်းလောကကို မြှင့်တင်ပြီး အထူးလုံ့လစိုက်သင့်သည်ဟု ထောက်ပြသည်။

(၄)။ ကူးသန်းရောင်းဝယ်ရေးနှင့် ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းဝန်ကြီး၏ ဆွေးနွေးပြောကြားချက်

ဝန်ကြီးသည် တင်ပြချက်များကို လက်ခံပြီး အောက်ပါအတိုင်းဆွေးနွေးပြောကြားခဲ့သည်။

ကူးသန်းရောင်းဝယ်ရေးနှင့် ကုန်သွယ်ရေးဝန်ကြီးဌာနသည် နောက်ပိုင်းကာလတွင် တင်ပြချက် များမှ သတိပေးထောက်ပြချက်များကို လိုက်နာပြီး ၁၉၇၄ခုနှစ် နောက်ပိုင်း ချည်မျှင်လုပ်ငန်း စီမံချက် သစ်ကို လက်တွေ့ပြောင်းလဲဆောင်ရွက်ရန် လုပ်ဆောင်သွားမည်။

တင်ပြချက်တွင် ရေးသားထားသည့်အတိုင်း လတ်တလောဂျပန်နိုင်ငံ၏ ချည်မျှင်လုပ်ငန်းကို ဦးတည်သည့် ပြည်တွင်းပြည်ပပတ်ဝန်းကျင်များသည် လွန်စွာတင်းကျပ်နေပြီး ၎င်းအထဲတွင် အရှေ့ တောင်အာရှနိုင်ငံများကို ဗဟိုပြုသည့် ဖွံ့ဖြိုးဆဲနိုင်ငံများ၏ ချည်မျှင်နှင့် အထည်လုပ်ငန်းလျှင်မြန်စွာ ကြီးထွားလာမှုသည် တင်ပို့သည့်ဈေးကွက်တွင် ဂျပန်နိုင်ငံချည်ထည်ပစ္စည်းနှင့် အပြိုင်ဖြစ်နေပြီး ဂျပန် နိုင်ငံသို့ တင်သွင်းကုန်များသည် တိုးတက်များပြားနေသည်ဟူသော ပုံစံအရ ဂျပန်နိုင်ငံ၏ ချည်မျှင်လုပ် ငန်းကို ကြီးမားစွာလွှမ်းမိုးနေသည်။

နိုင်ငံ၏ ချည်ထည်လုပ်ငန်းသည် ကာလရှည်ကြာစွာ ချည်ထည်ပစ္စည်းများတင်ပို့မှု နံပါတ်(၁) အနေအထားတွင် တည်ရှိနေခဲ့သော်လည်း ယခုနှစ်တွင် ကုန်ပစ္စည်းတင်သွင်းမှု၏ အလွန်တရာ များ ပြားခြင်းကို အကြောင်းပြု၍ ချည်ထည်ပစ္စည်းများ တင်သွင်းမှုငွေပမာဏသည် ပထမဆုံး တင်ပို့ငွေ

ပမာဏကို ကျော်သွားသည့်အားကောင်းမှုမျိုးကို ဖော်ပြသည်။

ဤကဲ့သို့သော တင်သွင်းကုန် ရုတ်တရက်များပြားလာခြင်း အခြေအနေတွင် ချည်ထည် လုပ်ငန်းစီမံကိန်းအသစ်ကို ရေးဆွဲလုပ်ဆောင်ခြင်းအားဖြင့် မကျော်လွှားနိုင်သည့် ခက်ခဲသော အခြေအနေ ဖြစ်သည်ဟု ဆိုနိုင်သည်။ ဤအချိန်ကာလတွင် ချည်ထည်လုပ်ငန်းစီမံကိန်းအသစ်နှင့် ပတ်သက်၍ တင်ပြခြင်းသည် တကယ့်ကို အသင့်တော်ဆုံးအချိန်ဖြစ်သည်ဟု ထင်မြင်ပါသည်။

လက်ရှိလုပ်ဆောင်နေသော ပြန်လည်ပြုပြင်မွမ်းမံရေးလုပ်ငန်းများသည် ဝိုင်းငင်လုပ်ငန်း၊ ရက်ကန်းလုပ်ငန်း၊ ဆွဲသားလုပ်ငန်း၊ ဆေးဆိုးလုပ်ငန်းနှင့် ပတ်သက်သော ပိုလျှံစက်ပစ္စည်းများကို လျော့ချခြင်း၊ ခေတ်မှီစက်များတပ်ဆင်ခြင်း၊ ဖွဲ့စည်းပုံပြောင်းလဲခြင်းများကို မျှော်မှန်းသည့် တူညီသော လုပ်ငန်းရှင်များကြားတွင် ပူးပေါင်းမှုများရှိလာခြင်း ၎င်းတို့သည် တနည်းအားဖြင့် ပိုလျှံ အဆီပိုများကျသွားသည့် ခန္ဓာကိုယ်ကို ပိုမိုသန်မာလာစေရန် လုပ်ဆောင်သကဲ့သို့ပင် ခေတ်မှီ စက်ပစ္စည်းများ တပ်ဆင်ခြင်းအားဖြင့် ပိုမိုကောင်းမွန်သည့် အကျိုးအမြတ်များကို မျှော်လင့်ပြီး ၎င်းအတွက်ကြောင့် ပြိုင်ဆိုင်အား များပိုမို အားကောင်းလာစေရန် အထောက်အကူဖြစ်စေခဲ့ပါသည်။ သို့သော် အရှေ့တောင်အာရှ နိုင်ငံများ၏ ဖွံ့ဖြိုးဆဲနိုင်ငံများတွင်လည်း လက်ရှိတွင် တူညီသောအနေအထားဖြင့် ခေတ်မှီစက် ပစ္စည်းများ တပ်ဆင်ခြင်းကို အလျင်အမြန်လုပ်ဆောင်နေခြင်းထို့အပြင် ၎င်းနိုင်ငံများနှင့် ဂျပန်နိုင်ငံကြားတွင် လုပ်သားခသည်လည်း လွန်စွာကွာခြားခြင်းသည်လည်း လုံလောက်သည့် ယှဉ်ပြိုင်စွမ်းရည်ကို မပိုင်ဆိုင်သေးသည့် အခြေအနေတွင် ရောက်ရှိနေပါသည်။

ချည်မျှင်လုပ်ငန်းစီမံချက်အသစ်သည် ဤကဲ့သို့သောအခြေအနေများကို လေ့လာပြီး ယခုထက်ထိလုပ်ဆောင်လာသည့် ပြုပြင်ရေးလုပ်ငန်းအရ (ကုန်ပစ္စည်းသစ်များထုတ်လုပ်နိုင်သည့် အင်အားဟုဆိုသည့် ပေါကြွယ်လှသည့် ဖန်တီးနိုင်မှုစွမ်းအားများ ပြည့်လျှံနေသည့် ဦးနှောက်ကို) ဖြည့်ဆည်း ရမည်ဆိုသည့် ဦးတည်ချက်ဖြစ်သည်ဟု နားလည်သဘောပေါက်ပါသည်။

ထို့အတွက်ကြောင့် မူလကတည်းကရှိနေသည့် စီမံချက်မျိုးကဲ့သို့ လုပ်ငန်းတူချင်းကြားပူးပေါင်းခြင်းတစ်ခုတည်းဖြင့် မလုံလောက်တော့ပဲ လုပ်ငန်းအမျိုးအစားမတူ၊ အဂ္ဂယ်အစားမတူသည့် လုပ်ငန်းများကြား ပို၍ပူးပေါင်းဆက်သွယ်မှု ပူးပေါင်းဆက်သွယ်မှုလုပ်ငန်းများ အပါအဝင် ပူးပေါင်း ဆက်သွယ်မှု ကို အားကောင်းစေပြီး မူလနှင့် နှိုင်းယှဉ်လျှင် လုပ်ငန်းများကို ခွဲခြားထားပြီး တဖက်တွင်ရှိသည့် စားသုံးသူများ၏ လိုအပ်ချက်ကို လုပ်ငန်းအသီးသီး၏ ကုန်ထုတ်လုပ်ရာတွင် အပြည့်အဝ ပေးစွမ်းနိုင်ခြင်း မရှိသည့် အရည်အသွေးကို ပြုပြင်ရန်လိုအပ်သည်။

ဤကဲ့သို့သော ဝန်ကြီးမှ မိန့်ကြားခဲ့ခြင်းသည် ၁၉၇၀ခုနှစ်များ အစသည် ချည်မျှင်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းများ အတွက် ကြီးမားသည့် အပြောင်းအလဲကာလဖြစ်ပြီး ဤတင်ပြချက်သည် စီမံချက် အသစ်

၏ အလားအလာကို ဖော်ပြသည့် အရေးပါသော အဓိပ္ပါယ်ကို ဆောင်ယူနေသည်ဟု ယူဆရသည်။

၂။ ချည်မျှင်နှင့်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းပြုပြင်မွမ်းမံရေးကာလတိုအထူးဥပဒေ၏ ၁၉၇၄ခုနှစ်ပြန်လည်ပြုပြင်ချက် (ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်းပြန်လည်ပြုပြင်ရေးကာလတိုဥပဒေ) သို့ အမည်ပြောင်းလဲခြင်း

(၁)။ ဥပဒေပြင်ဆင်ချက်အသေးစိတ်

တင်ပြချက်များကို လက်ခံပြီး စီမံချက်အသစ်ကို ဥပဒေအရ ကျောထောက်နောက်ခံထားရန် အတွက် ၁၉၇၄ခုနှစ် ဇွန်လ ၃၀ ရက်အထိ သတ်မှတ်ကာလဥပဒေဖြစ်သည့် အထူးဥပဒေ၏ တစ်စိတ် တစ်ပိုင်းကို ပြန်လည်ပြင်ဆင်ပြီး သတ်မှတ်ကာလကို ၅ နှစ်ကြာတိုးမြှင့်ခြင်းအပါအဝင် ဥပဒေ၏ အမည် ကို " ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်း ပြန်လည်ပြုပြင်ရေးကာလတို ဥပဒေ" ဟု ဥပဒေကြမ်းကို ရေးဆွဲခဲ့သည်။

တင်ပြချက်ကို တင်သွင်းပြီးပြီးချင်း ၁၉၇၃ခုနှစ် အောက်တိုဘာလကုန်တွင် စတုတ္ထအကြိမ် မြောက် တရုတ်ဂျပန်စစ်ပွဲကို အကြောင်းပြု၍ ပထမအကြိမ် လောင်စာဆီပြဿနာပေါ်ပေါက်ခဲ့သည်။ OPEC (Organization of the Petroleum Exporting Countries) ရေနံတင်ပို့ရောင်းချသည့် နိုင်ငံ များအဖွဲ့သည် ရေနံဈေးကို တိုးမြှင့်သတ်မှတ်လိုက်ပြီး ရေနံထုတ် လုပ်မှုကို လျော့ချလိုက်သည်။ ထို့ ကြောင့် ဂျပန်နိုင်ငံ၏ ရေနံကုန်ဈေးနှုန်းသည် သိသာစွာမြင့်တက်သွားပြီး ၎င်းကြောင့် ရေနံကို ကုန် ကြမ်းလုပ်နေရသည့် ပစ္စည်းများအတွက်လည်း ၎င်း၏ရိုက်ခတ်မှုကို စိုးရိမ်နေရသည့် အနေအထားများ ပေါ်ထွက်လာသည်။ ထို့အတွက်ကြောင့် ၁၉၇၄ခုနှစ် မတ်လတွင် အစိုးရသည် စီမံအဖွဲ့၏ ညွှန်ကြား ချက် အရ ဈေးနှုန်းမတက်မီ ကြိုတင်နားလည်မှုရယူခြင်းစနစ်ကို ကျင့်သုံးခဲ့ရာ ချည်မျှင်လုပ်ငန်း အဆက်အသွယ်များတွင် နိုင်လွန်ချည်မျှင်ရှည်၊ Acryl ချည်မျှင်တို့ စသည့် စုစုပေါင်းချည်မျှင် (၄)မျိုး သည် ယင်းအထဲတွင်ပါဝင်ခဲ့သည်။ တဖက်တွင် ချည်မျှင်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်း၏ လုပ်ငန်းအခြေအနေ သည် ၁၉၇၃ခုနှစ် စီးပွားရေးအခြေအနေ ကောင်းမွန်နေခြင်းသည် ပြောင်းလဲသွားခဲ့ပြီး ၁၉၇၄ခုနှစ် သို့ ရောက်သည့်အခါတွင် ယခုထက်ထိမကြုံဖူးသေးသည့် စီးပွားရေးမကောင်းသည့် အခြေအနေသို့ ကျ ရောက်ခဲ့သည်။ ဥပဒေကြမ်းရေးဆွဲမှုသည် ဤကဲ့သို့သော ဖရိုဖရဲအခြေအနေများထဲတွင် ဆက်လက် ရေးဆွဲခဲ့သည်။

ဤအထူးဥပဒေ ပြင်ဆင်ချက်ဥပဒေကြမ်းသည် ၁၉၇၄ခုနှစ် ဖေဖော်ဝါရီလ(၄) ရက်နေ့၏လုပ် ငန်း စီမံခန့်ခွဲမှုအစည်းအဝေး၊ ဖေဖော်ဝါရီလ(၅) ရက်နေ့အစိုးရဝန်ကြီးများအဖွဲ့အစည်းအဝေးမှတစ်ဆင့် လွှတ်တော်သို့ တင်ပြခဲ့သည်။ ပြည်သူ့လွှတ်တော်ကူးသန်းရောင်းဝယ်ရေးနှင့် စက်မှုလုပ်ငန်း ကောင်စီ တွင် ဧပြီလ (၃) ရက်၊ ဧပြီလ (၂၄) ရက်၊ မေလ (၇) ရက် (ပညာရှင်များအမြင်ကြားနာခြင်း)၊ မေလ (၈) ရက်၏ သုံးသပ်ရေးအစည်းအဝေးမှတစ်ဆင့် အဖွဲ့အားလုံးသဘောတူ သတ်မှတ်လိုက်ပြီး မေလ(၉)

ရက်နေ့တွင် ပြည်သူ့လွှတ်တော်အစည်းအဝေးတွင် သဘောတူဆုံးဖြတ်ခဲ့သည်။ အမျိုးသားလွှတ်တော် ကူးသန်းရောင်းဝယ်ရေးနှင့် စက်မှုလုပ်ငန်းကော်မတီတွင် မေလ (၁၄) ရက်တွင် ပညာရှင်များ အမြင်ကြား နာခြင်း၊ မေလ (၁၆) ရက်တွင် သုံးသပ်ရေးအစည်းအဝေးကို ကျင်းပကာဆုံးဖြတ်ခြင်း၊ မေလ (၁၇) ရက်တွင် အမျိုးသားလွှတ်တော်အဖွဲ့အစည်းအဝေးတွင် သဘောတူဆုံးဖြတ်ချက်ချမှတ်ပြီး မေလ (၂၅) ရက်တွင် ထုတ်ပြန်ကြေညာခဲ့သည်။(ဥပဒေအမှတ် ၅၈)

ဤဥပဒေပြင်ဆင်ချက်အရ ဥပဒေသက်ရောက်မှု ရပ်တန့်မည့်ကာလကို ၁၉၇၉ ခုနှစ် ဇွန်လ (၃၀) ရက်နေ့ သို့ ပြန်လည်ပြင်ဆင်ပြီး ဥပဒေ၏အမည်ကို " ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်း ပြန်လည်ပြင်ဆင်ရေးကာလတို အထူးဥပဒေ" အဖြစ်သို့ အမည်ပြောင်းလဲလိုက်သည်။ ချည်မျှင်စက်မှုဥပဒေသည် ၁၉၉၄ ခုနှစ် ဧပြီလတွင် ချည်မျှင်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်း ပြန်လည်မွမ်းမံရေး ကာလတိုဥပဒေ ဟု ထပ်မံအမည် ပြောင်းလဲခဲ့ပြီး ပြုပြင်ပြင်ဆင်မွမ်းမံမှုများ ဆက်တိုက်ပြုလုပ်ကာ ၁၉၉၉ ခုနှစ် ဇွန်လ (၃၀) ရက်နေ့ ဥပဒေဖျက်သိမ်းလိုက်သည်အထိ တဆက်တည်းပင် ချည်မျှင်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်း၏ ဖွဲ့စည်းပုံပြန်လည်ပြုပြင်ပြင်ဆင်ရေး စီမံချက်ကို ဥပဒေအရ ကျောထောက်နောက်ခံပေးခဲ့သည်။

(၂)။ ဥပဒေပြင်ဆင်ချက်အကျဉ်းချုပ်

(၁) အမည်ပြောင်းလဲခြင်း

အထက်တွင်ဖော်ပြခဲ့သည့်အတိုင်း အထူးဥပဒေအရ ဖွဲ့စည်းပုံပြန်လည်ပြင်ဆင်ရေး လုပ်ငန်းသည် ဝိုင်းငင်လုပ်ငန်း၊ ရက်ကန်းလုပ်ငန်း၊ ဆွဲသားထည်လုပ်ငန်း နှင့် ဆေးဆိုးလုပ်ငန်း လုပ်ငန်း(၄) မျိုးသတ်မှတ်ထားသော်လည်း ပြင်ဆင်ပြီးနောက် ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်းအားလုံးကိုအကျုံးဝင်ကြောင်း သတ်မှတ်ခဲ့သည်။ ထို့အတွက်ကြောင့် ဥပဒေအမည်ကို " ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်း ဖွဲ့စည်းပုံပြန်လည်ပြင်ဆင်ရေးကာလတို အထူးဥပဒေ" အဖြစ်ပြန်လည်ပြင်ဆင်ခဲ့သည်။

(၂) ရည်ရွယ်ချက်များ ပြန်လည်ပြင်ဆင်ခြင်း

အထူးဥပဒေ၏ ရည်ရွယ်ချက်မှာ " ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်းများ၏ စီးပွားရေးဆိုင်ရာ ကိစ္စအသီးသီး၏ သိသာထင်ရှားသော ပြောင်းလဲမှုများကို လိုက်၍၎င်းနိုင်ငံတကာယှဉ်ပြိုင်နိုင်သည့်စွမ်းရည်ကို အလျင်အမြန်အားကောင်းစေရန်အတွက် ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်းနှင့်ပတ်သက်၍ခေတ်မှီ စက်ကိရိယာများပြောင်းလဲတပ်ဆင်ခြင်းနှင့် ၎င်းအတွက် ပိုလှုံ့စက်ပစ္စည်းများလျော့ချခြင်းအပါအဝင် ထုတ်လုပ်မှုနှင့် စီမံခန့်ခွဲမှု ပုံစံများ သင့် လျော်မှန်ကန်စေရေးအတွက် တိုက်တွန်းနှိုးဆော်သွားရန် လုပ်ငန်းစဉ်များကို သင်ကြားပေးခြင်းအားဖြင့် ၎င်းတို့ကို ပြုပြင်ပြင်ဆင်ရုံသာမက နိုင်ငံသားတို့၏ စီးပွားရေးခိုင်မာစွာ ဖွံ့ဖြိုးတိုးတက်ရန် " ဟူ၍

မျဉ်းသားထားသည့်အတိုင်း အရေးကြီးသော ပြောင်းလဲမှုသည် နံပါတ်(၁) နိုင်ငံတကာယှဉ်ပြိုင် မှုစွမ်းအားကို လျင်မြန်စွာ အားကောင်းစေရန်အတွက် ခိုင်မာသည့် တိုးတက်ဖွံ့ဖြိုးမှုကိုရရှိရန်ဟုဆိုထား ခြင်း၊ နံပါတ်(၂)တွင် ခေတ်မှီစက်ကိရိယာများ ပြောင်းလဲတပ်ဆင်ခြင်းနှင့် ၎င်းကြောင့်ဖြစ်ပေါ်လာ သည့် ပိုလျှံစက်ပစ္စည်းများလျော့ချခြင်း၊ ထုတ်လုပ်မှုနှင့် စီမံခန့်ခွဲမှုပုံစံကို သင့်တော်အောင် ပြောင်းလဲ ခြင်း အတွက်တိုက်တွန်းနှိုးဆော်ရန်ဆုံးဖြတ်ချက်သည် ကုန်ပစ္စည်းသစ်နှင့် နည်းပညာသစ်များ ဖွံ့ဖြိုး တိုးတက်စေရန်၊ ခေတ်မှီစက်ကိရိယာများတပ်ဆင်ခြင်း၊ ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းနှင့် စီမံခန့်ခွဲမှုပုံစံနှင့် နည်း စနစ်ကို သင့်တော်စွာ ပြောင်းလဲလှုံ့ဆော်တိုက်တွန်းရန်ဆုံးဖြတ်ချက်ဟု ဆိုထားခြင်းဖြစ်သည်။

(၃) ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်းဥပဒေ၏ ဦးတည်ရာဖြစ်သည့် ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်း၏ကျယ်ပြန့်မှု အထူးချည်မျှင်ဥပဒေသည် အကျုံးဝင်ရန်သတ်မှတ်ထားသည့် လုပ်ငန်း(၄)မျိုး (ဝိုင်းငင်၊ ရက် ကန်း၊ ဆွဲသားထည်၊ ဆေးဆိုး) ဟုသတ်မှတ်ခဲ့သော်လည်း ချည်မျှင်စက်မှုဥပဒေတွင် ချည်မျှင်စက်မှု လုပ်ငန်းအားလုံး အကျုံးဝင်ပြီး လက်တွေ့အားဖြင့် " ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်း" ကို အောက်တွင်ဖော်ပြ မည့် ချည်ထည်ပစ္စည်းများထုတ်လုပ်မှု "ပြုပြင်ထုတ်လုပ်မှုအပါအဝင်" လုပ်ငန်းကို ဆိုသည်။

(က) ဝါချည်၊ လျော်ချည်၊ သိုးမွှေးချည်၊ ပိုးချည်နှင့် ဓါတုပေဒချည်မျှင်(သိုးမွှေးကိုအစပြုပြီး အခြားအစိုး ရ မှ သတ်မှတ်ထားသည့် သိုးမွှေးပစ္စည်းများပါဝင်သည်။)

(ခ) ရက်ကန်းထည်၊ ဆွဲသားပိတ်၊ လက်ယက်ပိတ်၊ ကြိတ်ထည်ပုံလောင်းထည်

(ဂ) ချုပ်ထည်များ၊ ဆွဲသားအထည်များ၊ လက်ထိုးထည်၊ လက်ယက်ထည်နှင့် အစိုးရအမိန့် ဖြင့် သတ်မှတ်ထားသည့် အခြားသော ချည်ထည်ပစ္စည်းများ

(၄) အခြေခံရည်မှန်းချက်

ကူးသန်းရောင်းဝယ်ရေးနှင့် ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းဝန်ကြီးဌာန ဝန်ကြီးသည် ချည်မျှင်စက်မှု လုပ် ငန်း ကော်မတီ၏ အမြင်ကို နားထောင်၍ "ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်း၏ ဖွဲ့စည်းပုံပြင်ဆင်ရေး လုပ်ဆောင် ရန်အတွက် ချည်မျှင်လုပ်ငန်းရှင်များအတွက် အခြေခံရည်မှန်းချက်" ကို ချမှတ်ရန် ဖြစ်လာသည်။ အခြေခံရည်မှန်းချက်မှာ မူလက အထူးဥပဒေတွင်မရှိခဲ့သည့် အခန်းကဏ္ဍဖြစ်သည်။

၁၉၇၄ ခုနှစ် စက်တင်ဘာလတွင် ကူးသန်းရောင်းဝယ်ရေးနှင့် ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းဝန်ကြီးသည်" ဒီနောက်ဂျပန်နိုင်ငံ၏ ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်းသည် စားသုံးသူကို ဦးတည်သည့် ပုံစံကုန်ထုတ်လုပ်ငန်း သို့ ပုံစံသစ်ပြောင်းလဲနိုင်ရန် မျှော်မှန်းရန် နဂိုမူလကရှိသည့် လုပ်ငန်းတူများကြား ပူးပေါင်းခြင်းအားဖြင့် ပို၍ ခြေတစ်လှမ်းရှေ့တိုးကာ အမျိုးအစားမတူသည့်လုပ်ငန်း၊ မတူညီသည့်တိုးတက်မှုနှုန်းများကြားရှိ လုပ်ငန်းသို့မဟုတ် လုပ်ငန်းအဖွဲ့နှင့် ပူးပေါင်းဆောင်ရွက်မှုအားကောင်းစေခြင်း စသည့်နည်းလမ်းများ ကို ပြန်လည်ပြင်ဆင်ကာ ထို့ထက်ပို၍ အဆင့်မြင့်တင်ခြင်း၊ အမျိုးအစားချဲ့ထွင်ခြင်းပြောင်းလဲခြင်း၊

ကိုယ်ပိုင်မူဟန် အဖြစ် ပြောင်းလဲခြင်းဖြစ်လာသည်။ စားသုံးသူများ၏ လိုအပ်ချက်ကို ဖြည့်ဆည်းပေးသည့်ကုန်ပစ္စည်း ဖန်တီးထုတ်လုပ်ကာ သင့်လျော်သောဈေးနှုန်းဖြင့် စားသုံးသူများထံ ပို့ဆောင်သည့် စနစ်ကို ရေးဆွဲခြင်းစသည့် ၎င်းလုပ်ငန်းများ၏ လှုပ်ရှားမှုအသိပညာပူးပေါင်းဖလှယ်ခြင်း စုပေါင်း၍ ပိုမိုအားကောင်းလာစေရန် ဆောင်ရွက်ရန်လိုအပ်သည်ဆိုသော အခြေခံစဉ်းစားပုံနည်းလမ်းများ ကြောင့်ကုန်ပစ္စည်းသစ်နှင့် နည်းပညာသစ်များ ဖန်တီးကာ ခေတ်မှီစက်ကိရိယာများတပ်ဆင်ခြင်း၊ ကုန်ထုတ်လုပ်မှုနှင့် စီမံခန့်ခွဲမှုနည်းလမ်းနှင့် နည်းစနစ်များပြောင်းလဲခြင်း ၊ ရောင်းဝယ်သည့်ပုံစံကို ပြန်လည်ပြင်ဆင်ခြင်းစသည်တို့အပြင် ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်း၏ ဖွဲ့စည်းပုံပြန်လည်ပြင်ဆင်မှုနှင့် ပတ်သက်၍ အခြေခံမျှော်မှန်းချက်ကို ချမှတ်ထားသည်။

(၅) ဖွဲ့စည်းပုံပြန်လည်ပြင်ဆင်သည့်လုပ်ငန်းစီမံကိန်းခွင့်ပြုချက်

အထူးဥပဒေတွင် ဖွဲ့စည်းပုံပြန်လည်ပြင်ဆင်သည့် လုပ်ငန်းကို လက်တွေ့ဆောင်ရွက်ရန် ကုန်ထုတ်လုပ်သည့်ဒေသများ အဖွဲ့အစည်းက သတ်မှတ်ထားသည်နှင့်လိုက်၍ ချည်မျှင်စက်မှုဥပဒေတွင် အမျိုးအစားမတူသည့်လုပ်ငန်းများမှ အသိပညာပေါင်းစည်းသည့်အဖွဲ့က လုပ်ငန်း၏ အဓိကနေရာမှ သတ်မှတ်ထားသည်။ အမျိုးအစားမတူသည့် လုပ်ငန်းများ၏ အသိပညာဆိုင်ရာပေါင်းစည်းမှုအဖွဲ့ဆိုသည်မှာ (၂) မျိုး နှင့် အထက် အထူးအဖွဲ့ (၄)မျိုး (ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်းနှင့် သက်ဆိုင်သည့် လုပ်ငန်း များကိုဆောင်ရွက်ပြီး ချည်ထည်ပစ္စည်းများရောင်းချသည့်လုပ်ငန်းကို အဓိကထားသည့် လုပ်ငန်း အနေဖြင့် လုပ်ဆောင်သည့် လုပ်ငန်းများပူးပေါင်းဆောင်ရွက်သည့်အဖွဲ့ဖြစ်ပြီး အဖွဲ့ဝင် အဖြစ်ပါဝင် သည်မှာ ချည်မျှင်လုပ်ငန်းရှင်ဖြစ်သည်) နှင့် အထက် ချည်မျှင်လုပ်ငန်းရှင်၊ လုပ်ငန်းများ ပူးပေါင်းထားသည့် လုပ်ငန်းဖြစ်ပြီး ၎င်းလုပ်ငန်းများအကြားတွင် သတ်မှတ်ထားသော ဆက်သွယ်

ဝယ်ဖောက်ကားရာတွင် ရင်းနှီးသည့်ပတ်သက်ဆက်နွယ်မှုရှိခြင်း) ရှိသည့် ပုဂ္ဂိုလ်ကို ဆိုသည်။

ဤအသိပညာ ပူးပေါင်းဖွဲ့စည်းထားသည့် အဖွဲ့သည် ပူးပေါင်းခြင်းအားဖြင့် ကုန်ပစ္စည်းသစ်နှင့် နည်းပညာသစ်များကိုဖန်တီးပြီး ခေတ်မှီစက်ပစ္စည်းများတပ်ဆင်ခြင်း၊ ကုန်ထုတ်လုပ်ခြင်းနှင့် စီမံခန့်ခွဲသည့်ပုံစံနှင့် နည်းစနစ်များကိုပြောင်းလဲခြင်းအပြင် ဖွဲ့စည်းပုံပြုပြင်မှုနှင့် ပတ်သက်သည့်လုပ်ငန်းများနှင့် ပတ်သက်၍ ၎င်းရည်ရွယ်ချက်နှင့် အကြောင်းအရာ၊ လုပ်ဆောင်မည့်ကာလအပါအဝင် လုပ်ဆောင်ရန် လိုအပ်သည့် အရင်းအနှီးငွေပမာဏနှင့် ၎င်းကို ရရှိနိုင်မည့် နည်းလမ်းကို ရေးသားထားသည့် စီမံကိန်းကို ရေးဆွဲ၍ ကူးသန်းရောင်းဝယ်ရေးနှင့် ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းဝန်ကြီး၏ သဘောတူညီချက်ကို လက်ခံရရှိ ခဲ့သည်။

ဖွဲ့စည်းပုံပြန်လည်ပြင်ဆင်သည့်လုပ်ငန်း၏ အကြောင်းအရာအနေဖြင့် အောက်ပါအတိုင်းဖြစ်

သည်။

(က) ကုန်ပစ္စည်းများ ဖန်တီးထုတ်လုပ်သည့်စင်တာလုပ်ငန်း။ ။ကုန်ပစ္စည်းဖန်တီးထုတ်လုပ်သည့်ဗဟို ဌာနကို တည်ထောင်ပြီး ကုန်ပစ္စည်းသစ်၊ နည်းပညာသစ်များကို ဖန်တီးထုတ်လုပ်ရန် အချက် အလက်စုဆောင်းခြင်း၊ သုတေသနစမ်းသပ်ခြင်း၊ ကုန်ပစ္စည်းစမ်းသပ်ထုတ်လုပ်သည်များကို လုပ် ဆောင်သည့်လုပ်ငန်း

(ခ) စက်ပစ္စည်းငှားရမ်းသည့်လုပ်ငန်း။ ။ကုန်ပစ္စည်းဖန်တီးထုတ်လုပ်ရေးစင်တာ၏ ရလဒ်များကို လက် တွေ့ဖော်ဆောင်ပေးရန် အဖွဲ့ဝင်များသို့ စက်ပစ္စည်းများကို ငှားရမ်းပေးသည့်လုပ်ငန်း

(ဂ) ခေတ်မှီစက်များ တပ်ဆင်သည့်လုပ်ငန်း။ ။ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းများကို ခေတ်မှီစက်ကိရိယာများ ပြောင်းလဲတပ်ဆင်ခြင်း၊ အကျိုးရှိစွာ အသုံးချနိုင်ရေးအတွက် စက်ပစ္စည်းများနှင့် ပူးပေါင်းလုပ်ကိုင် နိုင်သည့် ပစ္စည်းစသည်တို့ကို တပ်ဆင်ပေးသည့်လုပ်ငန်း။

ဝန်ကြီးသည် ပြုပြင်ပြောင်းလဲရေးလုပ်ငန်းစီမံချက်၏ အကြောင်းအရာသည်အခြေခံရည်မှန်း ချက်နှင့် ကိုက်ညီပြီး သင့်တော်ခြင်း၊ လုပ်ငန်းကိုလက်တွေ့ဆက်လက်လုပ်ဆောင် ရန်အတွက် သင့် တော်သည်ဟု အခြေခံအားဖြင့် သဘောတူညီကြောင်းအသိအမှတ်ပြုသည့်အချိန်သည် ၎င်းသဘော တူညီမှုကို ပြုခြင်းဖြစ်သည်။

(က) သင့်လျော်သည့် လုပ်ငန်းပုံစံအခြေခံအချက်။ ။အနုစိတ်လုပ်ဆောင်ရသည့်လုပ်ငန်းများဖယ် ရှားခြင်း

(ခ) ကုန်ပစ္စည်းသစ်ဖန်တီးထုတ်လုပ်သည့်အခြေခံအချက်။ ။ကုန်ပစ္စည်းဖန်တီးထုတ်လုပ်သည့် စင်တာတည်ဆောက်ခြင်း

၁။ သတင်းအချက်အလက်များစုဆောင်းသည့်စွမ်းရည်၊ စစ်ဆေးမှုစွမ်းရည်များ ရှိခြင်း

၂။ ဗဟိုဌာနတွင် စုဆောင်းပြီး ဖန်တီးထုတ်လုပ်ထားသည့် သတင်းအချက်အလက်များ၊

နည်းပညာရပ်များစသည်တို့ကို အဖွဲ့ဝင်များအား အသိပေးခြင်း။

၃။ ကုန်ပစ္စည်းသစ်များအား အစမ်းရောင်းချသည့်ဆိုင်များ ခွင့်မပြု။

(ဂ) စက်ပစ္စည်းငှားရမ်းခြင်းမူ

၁။ ၎င်းကာလ စက်ပစ္စည်းငှားရမ်းမှုသည် ကုန်ပစ္စည်းသစ်များ၏ ဖန်တီးထုတ်လုပ်နိုင်ရန် အတွက် လိုအပ်သည်။

၂။ ငှားရမ်းမည့်အတိုင်းအတာသည် စုစုပေါင်းလုပ်ငန်းကုန်ကျစရိတ်၏ (၃) ပုံ (၂) ပုံဖြစ်သည်။

(ဃ) ခေတ်မှီစက်ပစ္စည်းများတပ်ဆင်ရေးမူ

ခေတ်မှီစက်ပစ္စည်းများတပ်ဆင်ရေးလုပ်ငန်းသည်ကုန်ပစ္စည်းသစ်များဖွံ့ဖြိုးတိုးတက်ရေးလုပ်ငန်း

နှင့် သင့်တော်သော ချိတ်ဆက်မှုများ ရှိရမည်။

(င) အခြားမှုများ

၁။ ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းတိုးတက်ရေး၊ ကုန်ပစ္စည်းများ၏ အရေအသွေးနှင့် အမျိုးအစားများ ပိုမို ကောင်းမွန်စေရေး၊ မူလ ကုန်ကျစရိတ်နည်းပါးမှုကို ပြန်လည်ဖော်ဆောင်ရေး။

၂။ လုပ်ဆောင်သူများကြား၊ လုပ်ဆောင်သူနှင့် အခြားလုပ်ငန်းရှင်များကြားတွင်အရောင်းအ ဝယ် အပေးအယူ ကိစ္စများ ပြန်လည်ပြုပြင်ရေး

၃။ လုပ်သားများရရှိမှု၊ ရာထူးအဆင့်သတ်မှတ်တိုးမြှင့်မှုနှင့် ပတ်သက်ပြီး သင့်တော်သလို သတိထားဆောင်ရွက်ရန်။

၄။ ရင်းနှီးမြှုပ်နှံငွေများ အဆင်ပြေချောမွေ့စွာ ထောက်ပံ့ပေးရန်။

၅။ ပေးဆောင်ရမည့်အခွန်ငွေခွဲဝေခြင်းနှင့် ပမာဏကို သင့်တော်စေရန်။

(၆) ဖွဲ့စည်းပုံပြင်ဆင်ရေးနှင့် ဆိုင်သော လုပ်ငန်းများ

ချည်မျှင်စက်မှုဥပဒေတွင် အစိုးရသည် ဖွဲ့စည်းပုံပြင်ဆင်ရေးစီမံချက်နှင့် ပတ်သက်၍ ဖွဲ့စည်း ပုံပြင်ဆင်ရေးလုပ်ငန်းကို လက်တွေ့ဆောင်ရွက်ရန် လိုအပ်သော ရင်းနှီးမြှုပ်နှံငွေကို ရရှိရေးနှင့် ၎င်း ကိစ္စများကို အဆင်ပြေစွာပူးပေါင်းဆောင်ရွက်နိုင်ရန် လုံ့လစိုက်ထုတ်ရန် ဖြစ်သည်။

တဖန် ၎င်းစီမံကိန်းအရ ပြင်ဆင်ရေးလုပ်ငန်းများကို ဆောင်ရွက်ရာတွင် ချည်မျှင်လုပ်ငန်းရှင် များအတွက် အကောက်ခွန်ဌာန၏ အထူးဆောင်ရွက်ပေးမှုများ လုပ်ရမည်။

ထို့အပြင် သွင်းကုန်ပမာဏ တိုးမြှင့်ခြင်း၊ စားသုံးသူလိုအပ်ချက်ကျဆင်းသွားခြင်းစသည့် တို့ ကြောင့် ချည်မျှင်ပစ္စည်းများ ထုတ်လုပ်မှုပြောင်းလဲသွားခြင်းများအပြင် စီးပွားရေးအခြေအနေ ပြောင်း လဲသွားခြင်းဖြင့် လုပ်ငန်းတွင် အနှောင့်အယှက်များ ပေါ်နေသည့် ချည်မျှင်လုပ်ငန်းရှင်မှ ချည်မျှင်စက်မှု လုပ်ငန်းအပြင် အခြားသောလုပ်ငန်းသို့ ပြောင်းရွေ့လုပ်ကိုင်ချင်သည့် သူများအတွက် လုပ်ငန်းပြောင်း လဲမှုတွင် အဆင်ပြေချောမွေ့စေရန် လိုအပ်သော လမ်းညွှန်မှုများနှင့် ငွေကြေးထောက်ပံ့မှုများတွင် အထောက်အပံ့ပေးရန်ဖြစ်သည်။ အထူးဥပဒေတွင် မရှိသည့် လုပ်ငန်းပြောင်းလဲမှုတွင် ဥပဒေအရ ပြဌာန်းမှုများ ပထမဆုံး ထားရှိလာခြင်းသည် ချည်မျှင်လုပ်ငန်းအခြေအနေပြောင်းလဲမှုကို ပြသနေ သည်ဟု ဆိုနိုင်သည်။

(၇) ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်းဖွဲ့စည်းပုံ ပြန်လည်ပြင်ဆင်ရေး လုပ်ငန်းကော်မတီ၏ ရည်ရွယ်ချက် နှင့်လုပ်ငန်း ပြောင်းလဲမှု

ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်းဖွဲ့စည်းပုံပြန်လည်ပြင်ဆင်ရေးလုပ်ငန်းကော်မတီသည် အထူးဥပဒေကို အခြေခံ၍ ၁၉၆၇ ခုနှစ် စက်တင်ဘာလတွင် ဖွဲ့ .သည့် အသိအမှတ်ပြုအထူးပုဂ္ဂိုလ်များဖြစ်သည်။

အထူးဥပဒေတွင် ခေတ်မှီစက်ပစ္စည်းများတပ်ဆင်ရေး၊ ပိုလျှံစက်ပစ္စည်းလျော့ချရေး၊ ကုန်ထုတ်လုပ်မှု နှင့် စီမံခန့်ခွဲမှုများပြောင်းလဲခြင်းအတွက် တိုက်တွန်းခြင်းများအပြင် ဥပဒေပြင်ဆင်ရေးအတွက်လုပ်ငန်း များဆောင်ရွက်ရန်ကို ရည်ရွယ်သည်ဟု ပါရှိသည်။

စက်မှုဥပဒေသို့ ပြောင်းလဲခြင်းအရ ကော်မတီ၏ ရည်ရွယ်ချက်များသည် ချည်မျှင်စက်မှုဥပဒေ အရ ကုန်ပစ္စည်းသစ်များနှင့် နည်းပညာသစ်များ ဖန်တီးထုတ်လုပ်ရေး၊ ခေတ်မှီစက်ပစ္စည်းများတပ်ဆင် ရေး၊ ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းနှင့် စီမံမှုပုံစံများ ပြောင်းလဲရေးအတွက် တိုက်တွန်းခြင်းအပြင် ချည်မျှင်စက်မှု လုပ်ငန်းပြင်ဆင်ခြင်းနှင့် ပတ်သက်သည့်လုပ်ငန်းများကို ဆောင်ရွက်ရန်ရည်ရွယ်သည်ဟု အသစ်ပြန် လည်ပြင်ဆင်ခဲ့သည်။

တဖန် ကော်မတီလုပ်ငန်းများနှင့် ပတ်သက်၍ ဥပဒေအရ ခေတ်မှီစက်ပစ္စည်းများတပ်ဆင်ရေး၊ ပိုလျှံစက်ပစ္စည်းလျော့ချရေးလုပ်ငန်းတွင် လိုအပ်သည့် ငွေများဖြည့်ဆည်းပေးရန်အတွက် ထောက်ပံ့ ငွေများ ပေးအပ်ခြင်း၊ စက်များဝယ်ယူပေးခြင်းနှင့် စွန့်ပစ်ခြင်းစသည့် လုပ်ငန်းစီမံချက်ဆိုင်ရာ စစ်တမ်း များကောက်ယူခြင်းလုပ်ငန်းကို ပယ်ဖျက်လိုက်ပြီး လုပ်ငန်းရှင်များအတွက် နည်းပညာပိုင်းဆိုင်ရာလမ်း ညွှန်ပေးခြင်းဖြင့် ချည်ထည်ကုန်ပစ္စည်းအသစ်များထုတ်လုပ်ခြင်း၊ ပို့ဆောင်ခြင်း၊ ကုန်ကျစရိတ်နှင့် ဆိုင် သော သတင်းအချက်အလက်များစုစည်းခြင်း၊ စီစစ်ခြင်းနှင့် ဖြန့်ဝေခြင်းလုပ်ငန်းများကိုတိုးမြှင့်ခဲ့သည်။

အသစ်တိုးမြှင့်လိုက်သည့် လုပ်ငန်းသည် ၁၉၇၃ ခုနှစ် အောက်တိုဘာလတွင် တင်ပြသည့် (၇၀) ရာစုနှစ် ချည်မျှင်လုပ်ငန်းစီမံချက်အခြေအနေနှင့် ပတ်သက်၍ အစီရင်ခံစာအရ ဝေဖန်ချက် အမြောက်အမြားရရှိခဲ့ပြီး ကော်မတီ၏လုပ်ငန်းအနေဖြင့် ဆောင်ရွက်စေခဲ့သည်။ လုပ်ငန်းတိုးချဲ့ မှု ကြောင့် ကော်မတီတွင် ချည်မျှင်သတင်းအချက်အလက်ဗဟိုဌာနကို ထားရှိပြီး ကော်မတီ၏ ပင်မလုပ် ငန်းအနေဖြင့် သတင်းအချက်အလက်များထောက်ပံ့မှုလုပ်ငန်းကို စတင်ခဲ့သည်။

(၃)။ ချည်မျှင်လုပ်ငန်းပြဿနာနှင့် ပတ်သက်သော ထင်မြင်ယူဆချက်များ (၁၉၇၆ ခုနှစ် နိုဝင်ဘာလ)

၁၉၇၄ (ရှော့ ၄၉)နှစ်မှ စတင်၍ လုပ်ငန်းများပြန်လည်ဖွဲ့စည်းထားပြီးနောက်ပိုင်း စီးပွားရေး အခြေအနေကျဆင်းမှုကြောင့် ဆက်လက်ရပ်တည်နိုင်ခြင်း မရှိခဲ့ပေ။ သို့သော် ၁၉၇၃ ခုနှစ်တွင် သွင်း ကုန်၊ ထုတ်ကုန်များတင်သွင်းမှု တိုးတက်နေချိန်ဖြစ်သော်လည်း ရေနံပြဿနာ၏ လွှမ်းမိုးမှုကြောင့် ၁၉၇၄ တွင်စီးပွားရေးမတည်ငြိမ်မှုများကို ဆက်တိုက်ကြုံတွေ့နေရပြီး ချည်မျှင်လုပ်ငန်း ၊ရက်ကန်းလုပ် ငန်း၊ အသေးစားအလတ်စားဗိုင်းငင်လုပ်ငန်းများကို အစိုးရထံတင်သွင်းပြီးအဓိကထားလုပ်ဆောင်ခဲ့ကြ ပါသည်။ ၁၉၇၄ ခုနှစ် မေလမှ စတင်ပြီးချည်မျှင်လုပ်ငန်းကို အခြေခံ၍လုပ်ငန်းများပြန်လည် ဖွဲ့စည်း သော်လည်းတိုးတက်လာမှု အရိပ်အယောင်များမရှိပါ။

ဖော်ပြပါအခြေအနေများကြောင့် ၁၉၇၅ ခုနှစ် (၅၀၀ ၅၀)နှစ် ဖေဖော်ဝါရီလတွင် ချည်မျှင်လုပ်ငန်း၊ အသေးစားအလတ်စားလုပ်ငန်းများနှင့် ပတ်သက်၍စစ်တမ်းများ၊ ထင်မြင်ယူဆချက်များ ကောက်ယူခဲ့ပါသည်။ မေလ (၂၂) ရက်နေ့တွင် အစိုးရထံသို့ (၁) နိုင်ငံတကာ စည်းမျဉ်းစည်းကမ်းများနှင့် အညီတင်သွင်းမှုမဟာဏကို အတိအကျဖော်ပြခြင်း၊ (၂) အခြေခံကျသော အခွန်ငွေပေးဆောင်မှုကို စုံစမ်းစစ်ဆေးခြင်း၊ (၃) ကုန်သွယ်ရေးဆွေးနွေးမှု များပြုလုပ်ခြင်း၊ (၄) ဈေးကွက်လိုအပ်ချက် ဖြည့်ဆည်းပေးရေးအစရှိသည်တို့ကို အဓိကထားလုပ်ဆောင်သင့်ကြောင်း အစိုးရထံတင်ပြခဲ့ပါသည်။ ထို့အပြင် ချည်မျှင်လုပ်ငန်းမှ အမျိုးမျိုးသော တင်သွင်းမှုများ၊ ပြန်လည်ပြင်ဆင်ပြောင်းလဲမှုများ အစရှိသော အကြောင်းအရင်းများ ပေါ်ထွက်လာပါသည်။

လူမှုဖူလုံရေးဌာနမှ ရှာဖွေမှုများပြုလုပ်ပြီး ၁၉၇၅ ခုနှစ် ဇွန်လတွင် ပြည်သူ့လူထုများ၏ ချည်မျှင်သုံးစွဲမှုများကို စုံစမ်းစစ်ဆေးပြီး ဈေးကွက်လိုအပ်ချက်များဖြည့်ဆည်းပေးခြင်းအစရှိသည်တို့ကို လုပ်ဆောင်ခဲ့ပါသည်။ အထူးသဖြင့်၊ ၁၉၇၅ ခုနှစ် စက်တင်ဘာလ (၈)ရက်နေ့တွင် ချည်မျှင်လုပ်ငန်း၏ လိုအပ်ချက်များကို ဖြည့်ဆည်းပေးပြီး စုပေါင်းလုပ်ဆောင်ပေးခြင်းဖြင့် ချည်မျှင်လုပ်ငန်းတိုးတက်မှုများကို ရှာဖွေရန်အတွက် လူမှုဖူလုံရေး အဖွဲ့အစည်းမှ ပြည်သူတစ်ဦးတစ်ယောက်ချင်း၏ အမြင်များကို မေးမြန်းပြီး လုပ်ငန်းကိုယ်စားလှယ် (၄)ယောက်မှ ဖွဲ့စည်းထားသောချည်မျှင်ပြဿနာနှင့် ပတ်သက်သောဆွေးနွေးမှုများကို ပြုလုပ်ခဲ့ပါသည်။

(၇) ကြိမ်မြောက်ဆွေးနွေးမှုတွင် အငြင်းပွားမှုများပေါ်ပေါက်လာပြီး ၁၉၇၅ ခုနှစ် နိုဝင်ဘာလ (၆) ရက်နေ့တွင်ချည်မျှင်လုပ်ငန်းနှင့်ပတ်သက်၍ထင်မြင်ယူဆချက်များကို ကောက်ယူခဲ့ပါသည်။ ထိုအချက်အလက်တွင် (၁) သွင်းကုန်ထုတ်ကုန်ပြဿနာ၊ (၂) ပြန်လည်ပြင်ဆင်ခြင်းပြဿနာ၊ (၃)ကုန်စည် စီးဆင်းမှုပြဿနာ၊ (၄) နှစ်ကုန်ဘဏ္ဍာရေးပြဿနာ အစရှိသည့်ပြဿနာများနှင့် ပတ်သက်၍ လုပ်ငန်းများဆက်လက်လုပ်ဆောင်နိုင်မှု အခြေအနေများကို အစိုးရမှလည်း ဖြည့်ဆည်းဆောင်ရွက်ခဲ့ပါသည်။

ချည်မျှင်ပြဿနာနှင့် ပတ်သက်၍ ပြုပြင်ဆောင်ရွက်မှု အကြောင်းအရင်းဖြစ်သော သွင်းကုန်ပြဿနာတွင် (ချည်မျှင်လုပ်ငန်းလောကတွင် စီးပွားရေးအခြေအနေပြန်လည်ကောင်းမွန်လာသည်နှင့်အမျှ ချည်မျှင်ထုတ်ကုန်များတင်သွင်းမှု တိုးတက်လာပြီးနိုင်ငံတွင်းချည်မျှင်လုပ်ငန်းထက်ပို၍ ထင်ရှားသောအခက်အခဲများနှင့် ရင်ဆိုင်ရမည်လားဆိုသော စိတ်ပူပန်မှုများမြင့်တက်လာသည်။ ထို့ကြောင့် ပူးပေါင်းဆောင်ရွက်မှု တနည်းအားဖြင့် ကွဲပြားခြားနားသော တင်သွင်းမှုများကို ဆောင်ရွက်ခြင်း၊ လိုအပ်ချက်များ၊ ထင်မြင်ယူဆချက်များကို ဖော်ပြထားပါသည်။ သို့သော် လူဦးရေသန်းတစ်ရာကျော်ရှိသော ကျွန်ုပ်တို့ နိုင်ငံတွင် သယံဇာတ၊စွမ်းအင်များတင်သွင်းပြီး၊ ဈေးနှုန်းသတ်မှတ်၍ ကုန်ပစ္စည်း

အဖြစ် ထုတ်လုပ်သောကုန်သွယ်ရေးပုံရိပ်အဖြစ် ယူဆလျှင်ပြည်သူများ၏ နေ့စဉ်ရှင်သန်နေထိုင် မှု လုပ်ငန်းများဆက်လက်မရပ်တည်နိုင်တော့ပါ။ ကျွန်ုပ်တို့ နိုင်ငံ၏စီးပွားရေးသည် နိုင်ငံတကာ ကုန် သွယ်ရေးစည်းမျဉ်းများထားရှိပြီး လွတ်လပ်သော နိုင်ငံတကာစီးပွားရေးဖလှယ်မှုဆိုသည့် ခေါင်းစဉ် အောက်တွင် တိုးတက်ဖွံ့ဖြိုးလာပါသည်။ ထို့အပြင် အာရှနိုင်ငံများနှင့် ပတ်သက်ဆက်နွယ်မှုများ၊ ပထဝီအနေအထား၊ သမိုင်းအနေအထား၊ စီးပွားရေးအနေအထားများတွင် အပြန်အလှန် ပတ်သက် ဆက်နွယ်မှုများကြောင့် ၎င်းဆက်နွယ်မှုများကို ပိုမိုခိုင်မြဲလာစေရန်.....ကျွန်ုပ်တို့သည် ဤကဲ့သို့ အပြန် အလှန်ဆက်စပ်နေသည့် လိုအပ်မှုနှင့် ကိစ္စရပ်များနှင့် ပတ်သက်ပြီး နိုင်ငံပန်ထမ်းများ၏ နက်ရှိုင်း လှ သောအသိပညာဗဟုသုတကို စုစည်းပြီး အဆင်ပြေစေသည့် လမ်းညွှန်မှုများပေးအပ်ပြီး သွင်းကုန် ပြု သာနာကို ဖြေရှင်းရန်လိုအပ်သည်ဟု ဆိုပြီး ချည်မျှင်လုပ်ငန်း၏ တစ်စိတ်တစ်ဒေသဖြစ်သောတင်သွင်း မှုလုပ်ငန်းကို ဆက်လက်လုပ်ဆောင်ခြင်းနှင့် ပတ်သက်၍ကွဲပြားသော အမြင်များကိုလည်း ချပြခဲ့ပါ သည်။

ထို့အပြင် ပြန်လည်ပြင်ဆင်ခြင်းပြုသာနာနှင့် ပတ်သက်၍ချည်မျှင်လုပ်ငန်း၏ အနာဂတ်သည် လုပ်ငန်းများအခြေခံကျကျပြန်လည်တည်ဆောက်ပြီး လူနေမှုဘဝတလျှောက် လုပ်ငန်းများစီမံခန့်ခွဲမှု အသိပညာတိုးတက်မှုရှိခြင်းမရှိခြင်း ပေါ်သက်ဆိုင်ပါသည်။ ထို့ကြောင့် ၁၉၆၇ ခုနှစ်တွင် ချည်မျှင်လုပ် ငန်းပြန်လည်ပြင်ဆင်ခြင်းကို လက်တွေ့အကောင်အထည်ဖော်နေပါသည်။ ထို့အပြင် ၁၉၇၄ ခုနှစ်မှ စ၍ အမျိုးမျိုးသောလုပ်ငန်းများကို တစ်ခုတစ်စည်းတည်း စုပေါင်း၍ အသစ်ပြန်လည်ဖွဲ့စည်းထားပါ သည်။ ကျွန်ုပ်တို့သည် ထိုသို့သော ဦးတည်ချက်ဖြင့် ချည်မျှင်လုပ်ငန်းပြန်လည်ပြင်ဆင်များ ပြုလုပ် နေပြီး ဖွဲ့စည်းပုံဆိုင်ရာအခက်အခဲများကို ဖြေရှင်းနိုင်မည့်နည်းလမ်းဖြစ်သည်ဟု ယုံကြည်ပါသည်။ သို့သော် ပြင်ဆင်ရေးနည်းလမ်းများသည် အပြည့်အဝ ဆက်စပ်နေသည့်လုပ်ငန်းများအား ထောက်ပံ့ ပေးနိုင်မည်မဟုတ်ပါ။ ထို့ကြောင့် အစိုးရနှင့် လုပ်ငန်းလောကနှစ်ဖက်စလုံးသည် ဤအကြောင်းရင်း များကို ပေါ်ပေါက်လာရန် ဆောင်ရွက်ရင်း တိုးတက်မှုအတွက် အလားအလာများကောင်းမွန်မှုနှင့် တိုး တက်မှုအခြေအနေသုံးသပ်မှုကို အလျင်အမြန်ဆောင်ရွက်သင့်သည်။ ထို့အပြင်ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်း ဖွဲ့စည်းပုံပြင်ဆင်ရေးကာလတိုဥပဒေသတ်မှတ်ကာလဖြစ်သည့် ၁၉၇၉ ခုနှစ် ဇွန်လ မတိုင်မီ ချည်မျှင် လုပ်ငန်းပြင်ဆင်ရေးပြီးမြောက်အောင်မြင်စေရန် အင်တိုက်အားတိုက်လုပ်ဆောင်သင့်သည်ဟု ဆိုထား သည်။

ဤသို့ သုံးသပ်ပြောကြားချက်များကို လုပ်ဆောင်ရန်အတွက် ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်း စီစစ်ရေး ကောင်စီတွင် စီမံကိန်းအဖွဲ့ခွဲကို ဖွဲ့စည်းပြီး စီစစ်သုံးသပ်ရေးလုပ်ငန်းများ ဆောင်ရွက်ရန် ပြောကြားခဲ့ သည်။

(၄)။ ချည်မျှင်လုပ်ငန်းအသစ်၏အခြေအနေနှင့် ပတ်သက်သောအစီရင်ခံစာ(၁၉၇၆ ခုနှစ် ဒီဇင်ဘာလ ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်းစီစစ်ရေးကော်မတီ၏ သုံးသပ်ချက်အစီရင်ခံစာ)

(၁) သုံးသပ်ချက်အစီရင်ခံစာအသေးစိတ်

ဤသုံးသပ်ချက်များအရ ၁၉၇၅ ခုနှစ် ဒီဇင်ဘာလတွင် ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်း စီစစ်ရေးကော်မတီ စုပေါင်းလုပ်ငန်းအဖွဲ့၏ အောက်တွင် စီမံကိန်းအဖွဲ့ခွဲကို ဖွဲ့စည်းပြီး စစ်ဆေးမှုလုပ်ငန်းများ ဆောင်ရွက်ခဲ့သည်။ ၎င်း၏ ရလဒ်အရ ၁၉၇၆ ခုနှစ် ဒီဇင်ဘာလတွင် ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်းစီစစ်ရေး ကော်မတီ သည် ၁၉၇၃ ခုနှစ် အောက်တိုဘာလတွင် ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းဖွဲ့စည်းပုံစီစစ်ရေးအဖွဲ့ ၊ ချည်မျှင်လုပ်ငန်းစီစစ်ရေးအဖွဲ့တင်ပြချက်နှင့် စက်မှုဥပဒေအခြေခံလုပ်ငန်းစဉ်ကို ခိုင်မာစွာရပ်တည်ရန် ထပ်မံသုံးသပ်ပြီး ၎င်းကို အသေးစိတ်လက်တွေ့ဆောင်ရွက်ရန် လိုအပ်သည်ဟု သုံးသပ်သည့် (ချည်မျှင်လုပ်ငန်းသစ်၏) အခြေအနေကို စုစည်းသုံးသပ်ပြီး ဝန်ကြီးဆီသို့ တင်ပြခဲ့သည်။

(၂) ချည်မျှင်လုပ်ငန်းဦးတည်ချက်

၎င်းသုံးသပ်ချက်တွင် သစ်လွင်သော တည်ငြိမ်မှုနှင့် တိုးတက်မှုများကို မျှော်မှန်းပြီး ဂျပန်နိုင်ငံ ချည်မျှင်လုပ်ငန်းက ရှေ့ဆက်သင့်သည့် ဦးတည်ချက်အနေဖြင့် အောက်ပါ အခန်း(၄) ကို ဖော်ပြထားသည်။

ဂျပန်နိုင်ငံ ချည်မျှင်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းအနေနှင့် ရှေ့ဆက်သင့်သည့် အခြေခံဦးတည်ချက်မှာ ကုန်ထုတ်လုပ်မှု၊ ကုန်စည်ပို့ဆောင်စီးဆင်းမှုစသည့် လုပ်ငန်းလည်ပတ်မှုအားလုံးတွင် စားသုံးသူ လိုအပ်ချက်ကို ဖြည့်ဆည်းပေးနိုင်ရန်အတွက် စနစ်တည်ဆောက်ရန်ဖြစ်သည်ဟုဆိုပြီး ၎င်းသည် ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်းအားလုံးအနေဖြင့် အသိပညာဗဟုသုတများစုစည်းပြီး အကျိုးရှိရှိ နိုင်ငံတကာလုပ်ငန်း ကဏ္ဍများ၏ အမြင်အရ ဖွံ့ဖြိုးဆဲနိုင်ငံများနှင့် ပြိုင်ဆိုင်မှုနည်းပါးသည့် တန်ဖိုးမြင့်ထုတ်ကုန်ပစ္စည်း အခန်းကဏ္ဍတွင် ရွှေ့ပြောင်း၍ အလေးထားဆောင်ရွက်ရန်ပင် ဖြစ်သည်။

(၂)ရည်ရွယ်ချက်ပြီးမြောက်ရန်ဆောင်ရွက်ခြင်း

ချည်မျှင်လုပ်ငန်းကို စားသုံးသူများ၏ တောင့်တချက်များကို သိရှိရန်မှာ အဆင့်တူညီသည့် လုပ်ငန်းများကြား ဝေဖန်သုံးသပ်ခြင်း၊ ကုန်စည်စီးဆင်းမှုလမ်းကြောင်းများလည်ပတ်စေရေး စသည့် ထူးခြားချက်ရှိသည့် လက်ရှိချည်မျှင်လုပ်ငန်း ဖွဲ့စည်းပုံကို ဖယ်ရှား၍ အသစ်ပြင်ဆင်ခြင်း၊ ကုန်ပစ္စည်းများစီမံချက်နှင့် နည်းပညာဖွံ့ဖြိုးတိုးတက်ရေးရန် စားသုံးသူများ၏ သတင်းအချက်အလက်နှင့် တုံ့ပြန်

မှုကို ရယူရန်အတွက် ကုန်ထုတ်လုပ်မှုစွမ်းရည်နှင့် ကုန်စည်ပို့ဆောင်နိုင်မည့်စွမ်းရည် ကို အမြင်သစ်မှ လုပ်ဆောင်သွားရန်လိုအပ်သည်။

(၃)အဝတ်အထည် ထုတ်လုပ်မှုလုပ်ငန်း၏အဓိကအမြင်

ချည်ရွယ်ချက် ပြီးမြောက်စေရန် ဆောင်ရွက်ရာတွင် ပြန်လည်ပြင်ဆင် ဆောင်ရွက်ခြင်းတွင် အသုံးပြုသူများ၏ တုံ့ပြန်ချက်ကို အလေးထားရမည်။(အဝတ်အထည်ထုတ်လုပ်မှုလုပ်ငန်းတိုးတက် ဖွံ့ဖြိုးလာမှုသည် ကျွန်ုပ်တို့ နိုင်ငံ၏ချည်မျှင်ထုတ်လုပ်မှုအတွက်ကြီးမားသော လွှမ်းမိုးမှုကို ပေးစွမ်း နေပါသည်) အစရှိသဖြင့် ကျွန်ုပ်တို့နိုင်ငံ၏ အဝတ်အထည် ထုတ်လုပ်မှုကို အရှိန်အဟုန်မြှင့်ဆောင် ရွက်ရမည်ဖြစ်သည်။

(၄) လုပ်ငန်းပြောင်းလဲရာတွင် အဆင်ပြေချောမွေ့စေရေး

ပြည်တွင်းပြည်ပများ လွန်စွာ ပြောင်းလဲနေမှုများအောက်တွင် အရေအတွက် သုံးသိန်းကိုကျော် လွန်သည့် ချည်မျှင်လုပ်ငန်းနှင့် လုပ်သားပေါင်းဦးရေ (၂၇) သိန်းသည် နောက်ပိုင်းကာလတွင်လုပ်ငန်း များကို တိုးတက်စေပြီး လူမှုနေထိုင်မှုဘဝတည်ငြိမ်ရေးအတွက် ဖွဲ့စည်းပုံပြန်လည်ပြင်ဆင်ရေးကိုဆက် လက်လုပ်ဆောင်ပြီး တန်ဖိုးမြင့်ကုန်ပစ္စည်းများကို မြင့်မားစွာ တိုးတက်နိုင်ချေမြင့်မားသည့်အခန်းကဏ္ဍ များတွင် အဆင်ပြေချောမွေ့သည့် ပြုပြင်ပြောင်းလဲမှုမျိုးကို တိုက်ရိုက်လုပ်ဆောင်နိုင်ရန် လိုအပ်သည်။

(၃) တင်သွင်းမှုပြဿနာနှင့်ပတ်သက်၍ စဉ်းစားပုံနည်းလမ်း

မူလက ပြောကြားခဲ့သည့်အတိုင်း ချည်မျှင်လုပ်ငန်းပြဿနာ၏ အကြောင်းရင်းဖြစ်သည့် သွင်း ကုန် ပြဿနာနှင့်ပတ်သက်၍ အောက်ပါနည်းလမ်းများကိုဖော်ပြခဲ့ပါသည်။

ကျွန်ုပ်တို့ နိုင်ငံရှိ ချည်မျှင်ထုတ်ကုန်များ၏ ကုန်သွယ်မှုကို ယေဘုယျအားဖြင့် လေ့လာကြည့် လျှင် အဝတ်အထည်ထုတ်ကုန်တင်ပို့မှု အရေအတွက်သည် တင်သွင်းမှုပမာဏကို ကျော်လွန်နေပါ သည်။ ထို့ကြောင့် ကျွန်ုပ်တို့ နိုင်ငံသည် ကမ္ဘာပေါ်ရှိ ချည်မျှင်ထုတ်လုပ်သည့် နိုင်ငံဖြစ်သော်လည်း တစ်စိတ်တစ်ပိုင်းဖြစ်သည့် ချည်ထည်ကုန်များနှင့် ပတ်သက်သော တင်သွင်းမှုမှာလည်းအတော်ပင် များ ပြားနေကြောင်းတွေ့ရသည်။

သို့သော် ချည်မျှင်လုပ်ငန်းသည် လွယ်လင့်တကူပင် တင်သွင်းသည့်ဖက်သို့ ဆက်လက်နေ မည်ဟု ဆိုလျှင် အခြားနိုင်ငံများနှင့် နှိုင်းယှဉ်မှု မြင့်မားလာပြီး ကုန်သွယ်မှုတွင် ဦးဆောင်နေသည့်

ထို့အပြင် ကျွန်ုပ်တို့နိုင်ငံသည် ချည်မျှင်လုပ် ငန်းဖြင့် ပြည်သူများ၏ဘဝရပ်တည်မှုကိုထိန်းသိမ်း ရန်အတွက် အထက်ပါဖော်ပြခဲ့သည့်အတိုင်း လုပ်ငန်းကို ထိရောက်စွာကိုင်တွယ်ခြင်းအားဖြင့် အရည်

အသွေးမြင့်တင်ရန် အထူးအလေးပေးကာ တင်သွင်းမှုကို လက်မခံသည့် ကုန်ပစ္စည်းကောင်းများထုတ်လုပ်သည့် စနစ်ချမှတ်သင့်သည်။ ထို့အ တွက် လုပ်ငန်း၏ထုတ်လုပ်ပုံနှင့် လည်ပတ်ပုံများမကျဆင်းစေရန် သွင်းကုန်ကန့်သတ်မှုစသည့် ထိန်း သိမ်းသည့်အတွေးအခေါ်များရှိရမည်။ သို့သော် အထက်ဖော်ပြပါနည်းလမ်းများဖြင့် တင်သွင်းကုန်များကို လျစ်လျူရှုထား၍မရပါ။ အသစ်ပြန်လည်ပြုပြင်ရန်အတွက် လုံ့လဝီရိယ စိုက်ထုတ်၍သာမက အချိန်တိုအတွင်း တင်သွင်းမှု တိုးတက်မြန်ဆန်ရန် ပြည်တွင်း ထုတ်ကုန်များ အလေအလွင့်ရှိမှု ၊ လုပ်ငန်းစီမံခန့်ခွဲမှု မတည်မငြိမ်ဖြစ်ခြင်း အစရှိသည်တို့သည် ပြန်လည်ပြင်ဆင်ခြင်းလုပ်ငန်းကို နှောင့်နှေးစေပါသည်။ ထိုသို့သော အကြောင်းအရင်းများကြောင့် ပို.ကုန်နိုင်ငံ ဖြစ်သည်နှင့်အညီ လုံခြုံစိတ်ချရသော ကုန်သွယ်ရေးတိုးတက်ဖွံ့ဖြိုးလာသော်လည်းကျေနပ်၍မရပါ။အထူးသဖြင့် ချည်မျှင်လုပ်ငန်းသည် ပြည်တွင်းထုတ်လုပ်မှု အဆင့်အနေဖြင့် ယာယီလိုအပ်ချက်ဈေးကွက်လိုအပ်ချက်များ တစ်ခါတစ်ရံ မြင့်တက်လာပြီးတင်သွင်းမှုကို အခိုက်အတန့်နှောင့်နှေးစေသောကြောင့် ပြည်တွင်းလိုအပ်ချက် တင်သွင်းမှုဈေးနှုန်းအစရှိသည့် ဦးတည်ချက်များကို မြန်ဆန်စွာ ဆောင်ရွက်ရန် လိုအပ်ပါသည်။

ထို့အပြင် ကုန်ပစ္စည်းတင်သွင်းမှုကိုပိုမိုမြန်အောင်ထုတ်လုပ်ပြီးချည်မျှင်ထုတ်လုပ်မှုတွင်အပျက်အစီးအမြောက်အများ ပေါ်ထွက်လာမည့် စိုးရိမ်ချက်များကို လက်တွေ့လိုက်နာ ဆောင်ရွက်သင့်ပါသည်။ ထိုကဲ့သို့ အချက်အလက်များကို ပြီးဆုံးအောင် အလျင်အမြန်ဆောင်ရွက်သင့်ပြီး အလျင်အမြန်ဖျက်သိမ်းဖို့အတွက် ပြန်လည်ပြင်ဆင်ခြင်းလုပ်ငန်းကို အလျင်အမြန် အတူတကွ ဆောင်ရွက်ရမည်ဖြစ်သည်။ ချည်မျှင်လုပ်ငန်းနှင့်ပတ်သက်သော ဆွေးနွေးမှုအမြင်နှင့် ပတ်သက်၍ ၁၉၇၄ ခုနှစ် နောက်ပိုင်းကုန်ပစ္စည်းအမြောက်အများတင်သွင်းမှု ပြဿနာ၏ အခြေခံကျသော တွေးခေါ်မှုများ ပြည်သူများကို ပြည်သူများဖြင့်အတူတကွဖြေရှင်းခဲ့ကြပါသည်။

(၄) ပစ္စည်းကိရိယာပိုလျှံခြင်း ပြဿနာနှင့်ပတ်သက်သောနည်းလမ်း

ထင်မြင်ချက်များ ထွက်ပေါ်လာခဲ့သော ၁၉၇၆ ခုနှစ်တွင် ချည်မျှင်လုပ်ငန်း၏ အစိတ်အပိုင်းများထဲမှ တစ်စိတ်တစ်ဒေသဖြစ်သော ပစ္စည်းကိရိယာ ပိုလျှံခြင်းများပေါ်ပေါက်လာပြီး၊ ကုန်ပစ္စည်းများ၏ ဝယ်လိုအား၊ နိုင်ငံတကာမှ ကုန်ပစ္စည်းများရောင်းအားယှဉ်ပြိုင်မှုတွင် မကောင်းသော ပုံရိပ်များ ပေါ်ပေါက်လာပြီး ကုန်ပစ္စည်းလောကတွင် မတည်ငြိမ်မှုများပေါ်လာခြင်းစသည့် အချက်အလက်များလည်း ရှိခဲ့ပါသည်။

အထက်ပါဖော်ပြချက်များတွင် (ကျွန်ုပ်တို့နိုင်ငံ၏ချည်မျှင်လုပ်ငန်းသည် ၁၉၄၅ ခုနှစ် မတိုင်မီ

တွင် အသေးစား အလတ်စားလုပ်ငန်းများ၏ ဖွဲ့စည်းမှုနည်းလမ်း၊ အစီအစဉ်များကို အခြေခံထားသော မှတ်တမ်းများအထူးသဖြင့် နည်းဥပဒေများနှင့် ပတ်သက်သော အချက်အလက်များ ကြိုတင်သိမ်းဆည်းခြင်း၊ အစိုးရမှဝယ်လိုအားအမြောက်အများပေါ်ထွက်လာခြင်းကြောင့် ပစ္စည်းကိရိယာများ ပိုလှုံခြင်းစသော စီမံကိန်းများထွက်ပေါ်လာခဲ့ပါသည်။ ထို့အပြင်ဤစီမံကိန်းရည်မှန်းချက်ဖြစ်သော ပစ္စည်းကိရိယာပိုလှုံခြင်းကိုလျော့ချရန် လက်တွေ့လုပ်ဆောင်မှုများပါရှိခဲ့ပါသည်။ ထို့အပြင် ဆန့်ကျင်ဘက်အနေဖြင့် အပျက်အဆီးများထွက်ပေါ်နေသည်) ဟူသော စီမံကိန်း၏ ရလဒ်ကို အတူတကွ စုပေါင်းညှိနှိုင်းလုပ်ဆောင်နေပါသည်။

ထိုအပြင် ချည်မျှင်လုပ်ငန်းသည် အသေးစား အလတ်စားလုပ်ငန်း၊ လုပ်ငန်းမြေပြဿနာများ ယှဉ်ပြိုင်မှု ပစ္စည်းကိရိယာများ ပိုလှုံခြင်းကြောင့် စီမံခန့်ခွဲမှုတွင် မတည်ငြိမ်မှုများ ပေါ်ပေါက်လာပါသည်။ ထို့ကြောင့် ၁၉၅၇ ခုနှစ်တွင် အဆိုပါအချက်အလက်များ ဆက်လက်လုပ်ဆောင်ပြီး လုပ်ငန်းတစ်ခုလုံး၏ ဥပဒေကိုအခြေခံ၍ပစ္စည်းကိရိယာ၏ မှတ်တမ်းကိုလက်တွေ့ဆက်လက်လုပ်ဆောင်ခဲ့သော်လည်း ထိုလက်တွေ့လုပ်ဆောင်ခဲ့ခြင်းနှင့်ပတ်သက်၍ သံသယအမြင်များ လည်းပေါ်ပေါက်ခဲ့ပါသည်။ အထက်ပါဖော်ပြချက်များသည် ပစ္စည်းကိရိယာများ၏မှတ်တမ်းများ၊ စီးပွားရေး အခြေအနေမတည်ငြိမ်မှုများ ကုန်ပစ္စည်းအလျင်အမြန်ထုတ်လုပ်မှုများရှိသော်လည်းနှစ်စဉ်ပမာဏများပြားလာပြီး ယနေ့တိုင်အောင် ထုတ်လုပ်လျက်ရှိပါသည်။ ဤကဲ့သို့ချည်မျှင်လုပ်ငန်း၏ နည်းစနစ်များကို အသုံးပြုရာတွင် အကျိုးကျေးဇူးများရှိသော်လည်း ပစ္စည်းကိရိယာများ ပိုလှုံခြင်းပြဿနာကိုလက်တွေ့လုပ်ဆောင်ရာတွင် အကျိုးရလဒ် ရှိခြင်း မရှိခြင်း အပေါ် သံသယစိတ်ဖြစ်ပေါ်နေပါသည်။ ချည်မျှင်လုပ်ငန်း ရှေ့သို့ ဆက်လက်လုပ်ဆောင်နိုင်ရန်နှင့် အနှောင့်အယှက် မရှိရပ်တည်နိုင်ရန်လုပ်ငန်းအုပ်စုကြီး ပိုမိုတိုးတက်ရန်ကြိုးစားဆောင်ရွက်သင့်ပါသည်။ ပစ္စည်းကိရိယာများ၏မှတ်တမ်းများ အစရှိသော နည်းစနစ်တကျဖြင့် မျက်မှောက်ခေတ်၏ ဖွဲ့စည်းမှုသဘောတရားများ၊ နိုင်ငံတကာ နည်းစနစ်အတွေးအခေါ်များဆုံးရှုံးမှုများရှိနိုင်သည်ဟု မပြောနိုင်ပါ။

သို့သော် ဤနည်းစနစ်များကို အချိန်အတော်ကြာအောင် ကျင့်သုံးခဲ့သောကြောင့် ဤစနစ်ကို ချက်ချင်း ရပ်တန့်လိုက်ပါကအခက်အခဲများ ပေါ်ပေါက်လာနိုင်သောကြောင့် တစ်ဆင့်ပြီးတစ်ဆင့် ဖြေရှင်းနိုင်သော နည်းလမ်းပါဝင်သည့် လိုအပ်သည့် ပြင်ဆင်မှုကို အလျင်အမြန် ဆောင်ရွက်သင့်သည်။ ထို့နောက် လက်ရှိကျင့်သုံးနေသော နည်းဥပဒေများအရ ပြန်လည်ပြင်ဆင်ဆောင်ရွက်ခြင်း အကျိုးရလဒ်ကို ရှာဖွေပြီး (တတ်နိုင်သမျှလျင်မြန်စွာ ယင်းကို ရပ်တန့်သင့်သည်) ဆိုသော အဖွဲ့အစည်းကို အခြေခံသည့် ပစ္စည်းကိရိယာ မှတ်ပုံတင်သည့်စနစ်နှင့်ပတ်သက်ပြီး ပထမဆုံးသော ရပ်တန့်သည့် ဦးတည်ရာဖက်ကို အတိအလင်းတင်ပြထားပါသည်။

(၅)။ စီးပွားရေးအခြေအနေဆိုးဝါးမှုကို ရင်ဆိုင်ခြင်း

- (စီးပွားရေးအခြေအနေမကောင်းသည့် ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းများ တည်ငြိမ်ရေးကာလတို့ အထူး ဥပဒေအရ ပိုလှုံ့စက်ပစ္စည်းများ လျော့ချရေးကို ဗဟိုပြု၍) -

(၁) စီးပွားရေး အခြေအနေမကောင်းသည့် ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းအမျိုးအစားများအတွက်စီမံချက်စတင်ခြင်း

၁၉၇၆ခုနှစ် ဒီဇင်ဘာလတွင် ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်းကော်မတီ၏ထင်မြင်ယူဆချက်နှင့် ပတ်သက်သော တင်ပြချက်သည် ပိုလှုံ့ စက်ပစ္စည်းပြန်နာများနှင့် ပတ်သက်၍ လုပ်ဆောင်လာခဲ့သည်။ စက် ပစ္စည်းမှတ်ပုံတင်ခြင်းဆိုင်ရာစနစ် အပါအဝင်စက်ပစ္စည်းများ လျော့ချစွန့်ပစ်ရေးလုပ်ငန်းနှင့် ပတ်သက်၍ သုံးသပ် ဝေဖန်ချက်များကိုစုစည်းပြီး လက်ရှိဥပဒေအရ ဖွဲ့စည်းပုံပြင်ဆင်ရေးလုပ်ငန်းများ၏ ရလဒ်ကို စောင့်ကြည့်ရင်း တတ်နိုင်သရွေ့ အစောပိုင်းကာလတွင် ဤသက်တမ်းတိုးမြှင့်ခြင်းကို ရပ်နားလိုက်သင့်သည်ဟု ဆိုသော်လည်း ချည်မျှင်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းသည် အောက်ပါအတိုင်း ပြင်းထန်ခက်ခဲလွန်းသည့် စီးပွားရေးအခြေအနေ ဆိုးဝါးမှုထဲတွင်ရှိပြီး အထက်ပါ ဖော်ပြချက်များသည်ချက်ချင်း လက်တွေ့ ဆောင်ရွက်မှုဆီသို့ ရောက်ရှိသွားခြင်းမရှိချေ။

ချည်မျှင်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်း၏ အထက်ပိုင်းဆိုင်ရာဌာနဖြစ်သည့် စုပေါင်းချည်မျှင်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်း၊ ဝိုင်းငင်လုပ်ငန်းသည် (၂) ကြိမ်တိုင်တိုင်ကြုံတွေ့ခဲ့ရသည့် ရေနံပြန်နာကြောင့် လောင်စာဆီဈေးနှုန်းမြင့်တက်ခြင်း၊ ပြည်တွင်းပြည်ပလိုအပ်ချက်များပြောင်းလဲမှုများအရပုံမှန်စီးပွားရေးတိုးတက်ရေးစီမံချက်၊ တနည်းအားဖြင့် ကာလတိုကုန်ထုတ်တန်ဖိုးချိန်ညှိခြင်း တစ်ခုတည်းတွင် လုပ်ငန်းအခြေအနေ ပြန်လည်နလန်ထူလာမှုသည် မျှော်လင့်မထားနိုင်သည့် အခြေအနေဟု ဆိုနိုင်သည့် စီးပွားရေးအခြေအနေဆိုး တွင် ကျရောက်နေခဲ့သည်။

စုပေါင်းချည်မျှင်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်း၏ စက်လည်ပတ်နှုန်းမှာ သင့်လျော်သည့်လည်ပတ်ချိန် ၉၅ ရာခိုင်နှုန်းတွင် ၁၉၇၆ခုနှစ် ၈၁.၈ ရာခိုင်နှုန်း၊ ၁၉၇၇ ခုနှစ်တွင် ၇၃ ရာခိုင်နှုန်းအထိ ကျဆင်းသွားခဲ့သည်။ ချည်ငင်လုပ်ငန်း၏ စက်လည်ပတ်မှုရာခိုင်နှုန်းမှာ သင့်လျော်သည့် လည်ပတ်ချိန် ၉၇ ရာခိုင်နှုန်းတွင် ၁၉၇၆ တွင် ၈၉ ရာခိုင်နှုန်း၊ ၁၉၇၇ ခုနှစ်တွင် ၈၀.၉ ရာခိုင်နှုန်းအထိ ကျဆင်းသွားခဲ့သည်။ အမှန်တကယ် စီးပွားပျက်ကပ်တွင်းသို့ ကျရောက်သည်မှာ စုပေါင်းချည်မျှင်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်း၊ ချည်ငင်လုပ်ငန်း သာမကပေ။ လျှပ်စစ်မီးဖိုထုတ်လုပ်ရေးလုပ်ငန်း၊ အလူမီနီယမ်လုပ်ငန်း၊ စက္ကူဂျက်ဖာလုပ်ငန်း၊ ဝီနိုင်း ကလိုရိုက် ရီဆင်း ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းများသည်လည်း တူညီသောအခြေအနေဖြစ်ပြီး ၎င်းတို့သည် စီးပွားရေးအခြေအနေမကောင်းသည့် လုပ်ငန်းများအနေဖြင့် ပြန်လည်ကောင်းမွန်လာနိုင်သည့် လုပ်ငန်းစီမံချက်များကို အသေးစိတ်ရှာဖွေစဉ်းစားခဲ့ကြသည်။

၁၉၇၇ ခုနှစ် စက်တင်ဘာလ (၃) ရက်နေ့တွင် အစိုးရသည် စီးပွားရေးစီမံချက် ဆိုင်ရာ အစိုးရ

အဖွဲ့အစည်းအဝေးအရ စုပေါင်းစီးပွားရေးစီမံချက်ကို ဆုံးဖြတ်သတ်မှတ်ခဲ့သော်လည်း ၎င်းထဲတွင် စီးပွားရေးအခြေအနေမကောင်းသည့် လုပ်ငန်းများစီမံချက် ဟူသော အခန်းတစ်ခန်းကို ပေါင်းထည့်ပြီး ကာလရှည်ကြာစွာ စီးပွားရေးမကောင်းသည့် လုပ်ငန်းများနှင့် ပတ်သက်၍အလျင်အမြန်ဖြေရှင်းမှုကို ဆက်လက်လုပ်ဆောင်ရန်လိုအပ်ပြီး အစိုးရအနေဖြင့်လည်း ဆက်စပ်မှုရှိသည့်လုပ်ငန်းလောက အနေနှင့် မိမိကိုယ်တိုင်ရပ်တည်နိုင်ရန် အပြည့်အဝကူညီထောက်ပံ့ပေးနိုင်ရန်အတွက် ဆက်စပ်မှုရှိသည့် အစိုးရဝန်ကြီးဌာနရုံးအဖွဲ့အစည်းများ၏ ထိရောက်သည့်ပူးပေါင်းကူညီမှုများအောက်တွင် လုပ်ငန်းများ ပြန်လည်အောင်မြင်ရန် အကူအညီပေးရင်း အောက်ပါ လုပ်ငန်းများဆောင်ရွက်ရမည်ဟု ဆိုပြီး ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်း၊ ကုန်ဈေးနှုန်းချိန်ညှိခြင်းလုပ်ငန်း၊ ပိုလျှံပစ္စည်းလျော့ချခြင်းလုပ်ငန်း၊ လုပ်ငန်းပြောင်းလဲလုပ်ဆောင်ခြင်းဆိုင်ရာစီမံချက် စသည့် လုပ်ငန်းများကို တင်ပြခဲ့သည်။

၎င်းကို လက်ခံပြီး ယင်းနှစ် စက်တင်ဘာလ (၇) ရက်နေ့တွင် ကုန်သွယ်ရေးဝန်ကြီးဌာနသည် ဂျပန်နိုင်ငံစီးပွားရေးတည်ငြိမ်စွာ တိုးတက်ရေးကို ရည်ရွယ်၍ လျှပ်စစ်မီးဖိုလုပ်ငန်း၊ ချည်မျှင်လုပ်ငန်း စသည့် လုပ်ငန်းများကို အကြောင်းပြု၍ ကာလကြာ စီးပွားရေးအဆင်မပြေမှုများကြုံတွေ့နေရသည့် လုပ်ငန်းများနှင့် ပတ်သက်၍ လုပ်ငန်းဆောင်ရွက်မှုများကို အလျင်အမြန်ရှေ့ဆက်ဆောင်ရွက်ရန် လိုအပ်သည်ဟုဆိုပြီး ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းစီမံချက်ဌာနမှူးကို လုပ်ငန်းစီမံချက် ဌာနချုပ်အကြီးအကဲ အနေဖြင့်၎င်း၊ အတွင်းဝင်ရုံးအကြီးအကဲ၊ ကုန်သွယ်ရေးစီမံချက်ဌာနမှူး၊ အခြေခံကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းဌာနမှူး၊ လူသုံးကုန်ပစ္စည်းကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းဌာနမှူး၊ နှုတ်ကလီးယားစွမ်းအင်ဌာနအကြီးအကဲ အပါအဝင် အလတ်စားနှင့် အသေးစားလုပ်ငန်း ဌာနအကြီးအကဲကို အဖွဲ့ဝင်များအနေဖြင့် စီးပွားရေး ကျဆင်းမှုတိုက်ဖျက်ရေးစီမံချက်ဌာနကို တည်ထောင်ပြီး ယင်းလုပ်ငန်းများနှင့် ပတ်သက်သော လှုပ်ရှားမှုများ လုပ်ဆောင်ရင်း အကျိုးရှိမည့် စီမံချက်အစီအစဉ်များချမှတ်ရေးဆွဲကာ ရှေ့ဆက်လုပ်ဆောင်ခဲ့သည်။

၎င်းရလဒ် ယင်းနှစ် စက်တင်ဘာလ (၃၀) ရက်နေ့တွင် ချည်မျှင်လုပ်ငန်းနှင့်ဆက်နွယ်သည့် အောက်ပါအတိုင်း စီမံချက်ကို ချမှတ်ခဲ့သည်။

(၁) ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်း၊ ဈေးနှုန်းချိန်ညှိခြင်းစီမံချက်

ချည်ငင်လုပ်ငန်းစသည့် ချည်မျှင်တိုဗိုင်းငင်ချည်၊ သိုးမွှေးချည်နှင့် ပတ်သက်၍ သီးသန့်တားမြစ်သည့် ဥပဒေကို အခြေခံသည့် ကုန်ထုတ်လုပ်မှုဆိုင်ရာ ဈေးကွက်ဆိုင်ရာပူးပေါင်းခြင်းများကို လုပ်ဆောင်ခဲ့သည်။

တဖန် စုပေါင်းချည်မျှင်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းများ ရှုပ်ထွေးမှုသည် ချည်မျှင်ကုန်ထုတ် လုပ်ငန်းအားလုံးကို အထူးလွှမ်းမိုးမှုရှိနေခြင်းစသည်ကို စဉ်းစားပြီး နိုင်လွန်ချည်မျှင်၊ ပိုလီစတားချည်မျှင်၊

ပိုလီစတားချည်မျှင်လိမ်နှင့် Acryl staple နှင့် ပတ်သက်ပြီး အောက်တိုဘာလ (၁) ရက်နေ့မှ သုံးလ ကြာ ကုန်ထုတ်စွမ်းရည် (၂၀) မှ (၃၀) ရာခိုင်နှုန်း လျော့၍ ထုတ်လုပ်ရန်ညွှန်ကြားခဲ့သည်။

(၂) ပိုလျှံစက်ပစ္စည်းများလျော့ချရေးစီမံချက်

ဝါချည်ငင်လုပ်ငန်းစသည့် ချည်မျှင်တိုချည်ငင်လုပ်ငန်းနှင့် ပတ်သက်၍ ပျမ်းမျှ (၁၂) ရာခိုင်နှုန်း ဖြင့် ဝိုင်းတောင့် ဆယ့်သုံးသိန်းငါးသောင်း၊ သိုးမွေးချည်ငင်လုပ်ငန်းနှင့် ပတ်သက်၍ ပျမ်းမျှ (၁၆)ရာခိုင် နှုန်းဖြင့် ဝိုင်းတောင့်သုံးသိန်းလေးသောင်းကို (၂) နှစ်ဖြင့် လျော့ချရန်ဖြစ်ပြီး အကြီးစားလုပ်ငန်းများနှင့် ပတ်သက်၍ လျော့ချရန်အစီအစဉ်ကို တစ်နှစ်အတွင်းလျော့ချရန်ဖြစ်သည်။

ဝိုးထည်လုပ်ငန်း၊ ဝါချည်ယက်ထည်လုပ်ငန်း၊ ချည်အိပ်လုပ်ငန်း၊ အလတ်စားနှင့် အသေးစား ချည်ငင်လုပ်ငန်းစသည့် လုပ်ငန်းများနှင့် ပတ်သက်၍ အလတ်စားနှင့် အသေးစားလုပ်ငန်း တိုးတက် ရေးလုပ်ငန်းအဖွဲ့၏ (၁၆) နှစ်ကြာ အတိုးမဲ့စက်ပစ္စည်းများလျော့ချရေးသဘောတူအဖွဲ့ ၏ရံပုံငွေစနစ် ကို လုပ်ရှားမှုကြောင့် (၂၀) ရာခိုင်နှုန်းခန့် သော စက်ပစ္စည်းများကို လျော့ချနိုင်ပြီး လုပ်ငန်းအသီးသီး နှင့် ကုန်ထုတ်ဒေသ အသီးသီး၏ လက်ရှိအခြေအနေများကို လိုက်၍ စီမံချက်များကို ရေးဆွဲပြီး လက် တွေ့လုပ်ဆောင်ရန်ဖြစ်သည်။ ဤစနစ်သည် စက်ပစ္စည်းလျော့ချရေးလုပ်ငန်းကို လက်တွေ့လုပ်ဆောင် သည့် အဖွဲ့များအနေဖြင့် ဝယ်ယူရေးအတွက် ရင်းနှီးငွေများကို အတိုးမဲ့ချေးငှားပေးရန်ဖြစ်သော်လည်း လက်တွေ့တွင် ထောက်ပံ့ကြေးနှင့် တူညီသည့် ရလဒ်များဖြစ်စေသည်။

(၃) ကုန်ထုတ်လုပ်မှုလျော့ချခြင်း၊ စက်ပစ္စည်းလျော့ချခြင်းနှင့် ဆိုင်သည့် ချေးငွေစီမံချက်

အလတ်စားနှင့် အသေးစားလုပ်ငန်းများတိုးတက်ရေးအဖွဲ့၏ စက်ပစ္စည်း လျော့ချရေး အတွက် ချေးငွေစနစ်(၁၆နှစ် ကြာ အတိုးမဲ့) ကို အသုံးပြုမှုကို ထိရောက်စွာ လုပ်ဆောင်နိုင်ရန်အတွက်ဖြစ် သည်။ လက်တွေ့တွင် လတ်တလောလုပ်ဆောင်ချက်အနေဖြင့် ချေးငွေရာခိုင်နှုန်းကို (၉၀) ရာခိုင်နှုန်း မှ (၉၅) ရာခိုင်နှုန်းသို့ တိုးမြှင့်လိုက်သည်။

အလတ်စား အသေးစားနှင့် အလတ်စားလုပ်ငန်းများ၏ စက်ပစ္စည်းလျော့ချရေးအတွက် လို အပ်သည့် ချေးငွေကို ချေးယူရာတွင် ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်းဖွဲ့စည်းပုံပြင်ဆင်ရေးကော်မတီ၏ ရံပုံငွေ ဖြင့် လုပ်ငန်းတာဝန်အာမခံခြင်းကို လုပ်ဆောင်သည့်အနေဖြင့် ၎င်းအတွက် တူညီသောရံပုံငွေအတွက် ထပ်မံအပိုဆောင်းထည့်ဝင်ငွေ (၁၉၇၇ ခုနှစ် ထောက်ပံ့ကြေးဘတ်ဂျက်ဖြင့် သန်းပေါင်း တစ်ထောင် ငါးရာ) ကို ထည့်ဝင်ခြင်းအပါအဝင် လုပ်ငန်းအာမခံကို သန်းပေါင်း ခုနှစ်သောင်း လေးထောင်လေးရာ မှ သန်းပေါင်း ခုနှစ်သောင်းရှစ်ထောင်သို့ တိုးမြှင့်လိုက်သည်။

(၂) စီးပွားရေးယိုင်နဲ့နေသည့်လုပ်ငန်းများပြန်လည်တည်ငြိမ်ရေးကာလတို့ အထူးဥပဒေပြဋ္ဌာန်းခြင်း

အထက်ပါစီမံချက်များတွင် ထပ်မံပေါင်းစပ်ပြီး ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းစီစစ်ရေးအဖွဲ့သည် အလယ် အလတ်နှင့် ကာလကြာ လိုအပ်ချက်များကို မှန်းဆ၍ ပိုလှုံစက်ပစ္စည်းလျော့ချရေးကို အဓိကထား သည့် စီမံချက်ကို ချမှတ်ခဲ့သည်။ ၎င်းသည် စီးပွားရေးမကောင်းသည့်လုပ်ငန်းများအနေဖြင့် ပိုလှုံ စက် ပစ္စည်းများကို ထိန်းသိမ်းရန်မှာ ကုန်ထုတ်မှုချိန်ညှိခြင်းစီမံချက် ရလဒ်အဖြစ် အပြည့်အဝရရှိခြင်း မရှိ ကြောင်း ဟူ၍ သိရှိလာရသည့်အတွက်ဖြစ်သည်။ ယင်းသို့လုပ်ဆောင်ရန်မှာ လုပ်ငန်းအားလုံးအနေ ဖြင့် ပိုလှုံစက်ပစ္စည်းများကို လျော့ချပြီး ပိုလှုံကုန်ထုတ်လုပ်မှုစွမ်းအားကို ဖယ်ရှားကာ ကာလတို ထုတ် ကုန်ပစ္စည်းဆိုင်ရာဈေးနှုန်းချိန်ညှိမှုစီမံချက်ရလဒ်ကို ထိန်းသိမ်းခြင်းနှင့်အတူ ကာလရှည်မှန်းဆအမြင် အရ ရှေ့ဆက်ရန် လိုအပ်သည်ဟူသော အသိသည် အထူးသဖြင့် ၁၉၇၇ ခုနှစ် နှစ်လယ်နောက်ပိုင်း ယန်းဈေးမြင့်တက်လာခြင်း ကြောင့် စီးပွားရေးအခြေအနေမကောင်းသည့် လုပ်ငန်းများ၏ အခြေအနေ သည် ပို၍ ဆိုးရွားလာခဲ့သည်။

သို့သော် ပိုလှုံစက်ပစ္စည်းလျော့ချခြင်းသည် လုပ်ငန်းရှင်များ၏ ကိုယ်ပိုင်ကြိုးစားအားထုတ်မှု တစ်ခုတည်း သာမက လုပ်ငန်းအားလုံးအနေဖြင့် ဆောင်ရွက်ရန်လိုအပ်သည်ဟူသော ပမာဏအတိုင်း အတာဖြင့် လျော့ချရန်မှာ အခက်အခဲများပြားခြင်းအပြင် စီးပွားရေးအခြေအနေဆိုးရွားမှုကို ဈေးကွက် ချုပ်ကိုင်ဖြင့် ဆောင်ရွက်ခြင်းစသည့် လက်ရှိ လုပ်ဆောင်ချက်များအနေဖြင့် ပိုလှုံစက်ပစ္စည်းလျော့ချ ခြင်းကို လွယ်ကူချောမွေ့စွာဆောင်ရွက်နိုင်ရန် လုံလောက်သည့် စီမံချက်များ မလုပ်နိုင်သည့်အတွက် ပိုလှုံစက်ပစ္စည်းလျော့ချခြင်းအတွက် လုပ်ငန်းစဉ်အသစ်ကို လုပ်ဆောင်သည့်အနေဖြင့် စီးပွားရေးယိုင် နဲ့နေသည့်လုပ်ငန်းများပြန်လည်တည်ငြိမ်ရေး ကာလတို အထူးဥပဒေ ၁၉၇၈ ခုနှစ် မေလ(၁၅)ရက်နေ့ တွင် ဥပဒေအမှတ် (၄၄) ကို အောက်ပါအတိုင်း ပြဋ္ဌာန်းခဲ့သည်။

ဤဥပဒေကြမ်းသည် ၁၉၇၈ ခုနှစ် ဖေဖော်ဝါရီလတွင် အစိုးရအဖွဲ့ဆုံးဖြတ်ချက်အရ လွှတ်တော် သို့ တင်ပြခဲ့ပြီး ပြည်သူ့လွှတ်တော်၏ နှစ်လခွဲကြာမြင့်သည့် စုံစမ်းစစ်ဆေးမှုများပြီးနောက် မေလ(၁၅) ရက်နေ့တွင် အတည်ပြုကာ တစ်တိုင်းပြည်လုံးဆောင်ရွက်ခဲ့သည်။

၎င်းဥပဒေ အကျဉ်းချုပ်မှာ အောက်ပါအတိုင်းဖြစ်သည်။

လျှပ်စစ်မီးဖိုလုပ်ငန်း၊ အလူမီနီယမ်လုပ်ငန်း၊ ချည်မျှင်လုပ်ငန်းအားလုံး၊ သင်္ဘောတည်ဆောက် ရေး လုပ်ငန်း စသည့် ပြည်တွင်းပြည်ပ စီးပွားရေးလုပ်ငန်းများ၏ ပြောင်းလဲမှုများကြောင့် ကုန်ပစ္စည်း များထုတ်လုပ်မှုစွမ်းအားက လွန်စွာပိုလှုံနေပြီး ၎င်းအခြေအနေသည် ကာလကြာ ဆက်လက်ဖြစ်ပေါ်

အခန်း(၁) ချည်မျှင် ထုတ်လုပ်မှုလုပ်ငန်းစီမံချက်

အပိုင်း(၁) လုပ်ငန်းစဉ်ရှင်းလင်းချက်

၁။ နိုင်ငံတော်စီမံကိန်း အဖြစ်ပြောင်းလဲရောက်ရှိခြင်း

ဤစာအုပ်တွင် ၁၉၇၃ (ရှောဝ ၄၈ နှစ်) ခုနှစ်မှ ၂၀၀၀ ပြည့်နှစ် (ဟဲဆေး ၁၂ နှစ်) အထိကာလကို အဓိကထားပြီး ချည်မျှင်ထုတ်လုပ်မှုလုပ်ငန်းနှင့် ပတ်သက်သည့် စီမံချက်များကို ရေးသားထားပါသည်။

ချည်မျှင်ထုတ်လုပ်မှုလုပ်ငန်းနှင့် ပတ်သက်သော ဝန်ကြီးဌာနအဖွဲ့အစည်းသည် ၁၉၄၅ (ရှောဝ ၂၀နှစ်) ခုနှစ်ဩဂုတ်လတွင် စက်မှုနှင့်ကူးသန်းရောင်းဝယ်ရေး ဝန်ကြီးဌာနရှိ ချည်မျှင်ဌာန မှအစ ပြုသည်။ ၁၉၄၉ (ရှောဝ ၂၄နှစ်) မေလတွင် ကူးသန်းရောင်းဝယ်ရေးဝန်ကြီးဌာနစတင်ဖွဲ့စည်းသည်နှင့် တပြိုင်နက် ချည်မျှင်ဌာနသည် ချည်မျှင်ကူးသန်းရောင်းဝယ်ရေးဌာန အဖြစ်ဖြစ်လာသော်လည်း ဂျပန် စစ်ပြေငြိမ်းရေးစာချုပ် ၁၉၅၂ (ရှောဝ ၂၇နှစ်) စာချုပ်အမှတ်စဉ် (၅) အရ ၁၉၅၂ (ရှောဝ ၂၇နှစ်) ဩဂုတ်လတွင်လုပ်ဆောင်ခဲ့သည် စက်မှုပိုင်းဆိုင်ရာအဆင့်မြင့် မွမ်းမံခြင်းအရ ထပ်မံ၍ချည်မျှင်ဌာန အဖြစ်ပြန်လည်ရောက်ရှိသွားသည်။

၎င်းနောက် ၁၉၆၆ (ရှောဝ ၄၁နှစ်) ဧပြီလ၏စက်မှုပိုင်းဆိုင်ရာအဆင့်မြင့်မွမ်းမံခြင်းများအရ အသေးစားစက်မှုလုပ်ငန်းဌာနအဖြစ်လုပ်ဆောင်ထားသည့် လူသုံးကုန်ပစ္စည်းထုတ်လုပ်ရေးလုပ်ငန်း ဝန်ကြီးဌာနအဖြစ်ပြောင်းလဲသွားပြီးချည်မျှင်နှင့် လူသုံးကုန်ပစ္စည်းဌာန အနေဖြင့်ဖြစ်လာခဲ့သည်။ ဤဌာနအဖြစ်မဖွဲ့စည်းခင် ကုန်ပစ္စည်းစီမံရေးအဖွဲ့သည် ချည်မျှင်ကုန်ကြမ်းအမျိုးအစားပေါ်လိုက်၍ ဝါချည် ထုတ်လုပ်ရေးအရနှင့် ပိုးချည်ဌာနဟူ၍ ခွဲခြားထားသော်လည်း ချည်မျှင်နှင့်လူသုံးကုန်ပစ္စည်းဌာန အဖြစ်သို့ ထပ်မံဖွဲ့စည်းခြင်းမပြုမီကာလတွင် ချည်မျှင်ကုန်ကြမ်းမှ ချည်မျှင်ဖြစ်လာသည်အထိ အထက်ပိုင်းမှ စီမံလမ်းညွှန်ပေးသည်။ ချည်ငင်ဌာနနှင့် ယက္ကန်း၊ ဒုတိယမြောက် ကုန်ပစ္စည်းထုတ်လုပ်မှုကို ကွပ်ကဲသည့် ချည်မျှင်နှင့် ကုန်ပစ္စည်းဌာနအဖြစ် ထပ်မံဖွဲ့စည်းခဲ့သည်။

၁၉၇၃ (ရှောဝ ၄၈ နှစ်) ဇူလိုင်လတွင် စက်မှုပိုင်းဆိုင်ရာ အဆင့်မြင့်မွမ်းမံခြင်း အရချည်မျှင်နှင့် ကုန်ပစ္စည်းဌာနသည် လူသုံးကုန်ပစ္စည်းထုတ်လုပ်ရေးဌာနအဖြစ် ပြောင်းလဲဖွဲ့စည်းပြီးချည်မျှင်ထုတ်လုပ်ငန်းနှင့် ပတ်သက်သော ဝန်ကြီးဌာနအဖွဲ့သည် စီမံရေးဌာန၊ ကူးသန်း ရောင်းဝယ် ရေး ဌာန၊ ချည်ငင်ဌာန၊ ချည်မျှင်နှင့် ကုန်ပစ္စည်းဌာနအပါအဝင် ချည်မျှင်စစ်ဆေးရေး အုပ်ချုပ်ရေးအဖွဲ့မှ တာဝန် ယူ

ခဲ့သည်။ စက်မှုပိုင်းဆိုင်ရာ အဆင့်မြင့် မွမ်းမံမှုများကို ပြုလုပ်ချိန်တွင် ကူးသန်းရောင်းဝယ်ရေး ဝန်ကြီး ဌာနဖွဲ့စည်းပုံအမိန့်(၁၉၅၂ (ရှောဝ ၂၇ နှစ်) သြဂုတ်လ ၃၀ ရက်နေ့၊ နိုင်ငံတော်အမိန့်ကြော်ငြာ စာ အမှတ် ၃၉၀) အရအောက်ပါအတိုင်းဖြစ်သည်။

(ကူးသန်းရောင်းဝယ်ရေးဌာန)

အပိုဒ် ၇၆ ကူးသန်းရောင်းဝယ်ရေးဌာနသည် အောက်ပါလုပ်ငန်းများကို တာဝန်ယူရမည်။

- ၁။ ဌာနမှ တာဝန်ယူရသည့် ကုန်ပစ္စည်းများ၏ တင်ပို့မှုနှင့် ပတ်သက်သော စာချုပ်ပါခွင့်ပြုချက်နှင့်တင် ပို့မှုဆိုင်ရာ စစ်ဆေးခြင်းအပါအဝင်နောက်ပိုင်း စုံစမ်းစစ်ဆေးခြင်းများကိုပါ လုပ်ဆောင်ရမည်။
- ၂။ တင်ပို့ အထက်ပါကုန်ပစ္စည်းများ၏ တင်ပို့မှုနှင့် ပတ်သက်၍ ပို့ကုန်သွင်းကုန်ဆိုင်ရာ ဥပဒေအရ လုပ်ဆောင်ခြင်းရှိမရှိ။
- ၃။ ဌာနမှ တာဝန်ယူရသည့် ကုန်ပစ္စည်းများ တင်သွင်းခြင်းနှင့်ပတ်သက်သော လုပ်ငန်းတာဝန်များကို စုစည်းတင်ပြခြင်း
- ၄။ အထက်ဖော်ပြပါ ကုန်ပစ္စည်းများ တင်သွင်းမှုနှင့်ပတ်သက်၍ ပို့ကုန်သွင်းကုန်ဆိုင်ရာ ဥပဒေအရ ဆောင်ရွက်ရမည်။
- ၅။ အထက်ဖော်ပြပါကုန်ပစ္စည်းများအပြင်ဌာန၏ကူးသန်းရောင်းဝယ်ရေးဆိုင်ရာလုပ်ငန်းရပ်တွင်အခြား သော စီမံခွက်ဖက်ခြင်းများ မရှိစေရ။

(ဗိုင်းငင်ဌာန)

အပိုဒ် ၇၇ ။ ။ ချည်ငင် (ဗိုင်းငင်)ဌာနသည် အောက်ပါလုပ်ငန်းရပ်များကို တာဝန်ယူရမည်။

- ၁။ ဝါ၊ ဂုန်လျော်၊ သိုးမွေးအပြင်အခြားသော အမွေးအမျှင်၊ ဓာတုဗေဒချည်မျှင်၊ ချည်မျှင်အလေအလွင့် အပါအဝင် ချည်မျှင်အမျိုးအစားအားလုံးနှင့် သက်ဆိုင်သည်။
- ၂။ ဝါချည်၊ ဂုန်လျော်ချည်၊ သိုးမွေးချည်၊ ပိုးချည်၊ ဓာတုဗေဒချည်၊ ချည်အလေအလွင့် အပါအဝင် ချည် အမျိုးအစားအားလုံးနှင့် သက်ဆိုင်သည်။

(ချည်မျှင်ကုန်ပစ္စည်းဌာန)

အပိုဒ် ၇၈ ။ ။ ချည်မျှင်ကုန်ပစ္စည်းဌာနသည်အောက်ပါအတိုင်းတာဝန်ယူရမည်။

- ၁။ ယက္ကန်းထည်ပစ္စည်းများ
- ၂။ တဖက်ချောထည်ပစ္စည်းများ

- ၃။ သိုးမွှေးကြိတ်ထည်ပစ္စည်းများ
- ၄။ ချုပ်ထည်ပစ္စည်းများ
- ၅။ ငါးဖမ်းပိုက်အပါအဝင် ငါးဖမ်းလုပ်ငန်းသုံး ကိရိယာများ
- ၆။ အခြားသောအမျိုးမျိုးသော ချည်မျှင်ပစ္စည်းများ
- ၇။ ချည်မျှင်အပါအဝင် ချည်ထည်ပစ္စည်းများဆေးဆိုးခြင်း
- ၈။ ချည်ထည်ထုတ်လုပ်ခြင်း
- ၉။ အထက်တွင်ဖော်ပြထားသောပစ္စည်းများအပြင် ချည်မျှင်ပစ္စည်းများ
(အခြားသောဌာနများနှင့်ဆက်စပ်နေသည်များမပါဝင်ပါ)

(ချည်မျှင်စစ်ဆေးရေးအုပ်ချုပ်ရေးဌာန)

အပိုဒ် ၈၄။ ။ ချည်မျှင်သုတေသနအုပ်ချုပ်ရေးဌာနသည် အောက်ပါလုပ်ငန်းများကို တာဝန်ယူ
ရမည်။

၁။ ချည်မျှင်ကုန်ပစ္စည်းများနှင့် ပတ်သက်၍စစ်ဆေးခြင်း

၂။ ချည်မျှင်ကုန်ပစ္စည်းများနှင့် ပတ်သက်သော အိမ်သုံးပစ္စည်းအရည်အသွေး ဖော်ပြချက်ဥပဒေ
အရဆောင်ရွက်ခြင်း

အထက်ပါအချက်များသည် ဝန်ကြီးချုပ်ရုံးဝန်ကြီးဌာန၏ စီမံကိန်းဖြစ်သော်လည်း ၎င်းကိုထပ်မံ
ပေါင်းစပ်၍ ကူးသန်းရောင်းဝယ်ရေးနှင့်ကုန်ထုတ်လုပ်ရေးဝန်ကြီးဌာနမှ ၎င်းထုတ်လုပ်မှုတွင် တာဝန်ရှိ
သော ချည်မျှင်နှင့်အထည်ပစ္စည်းများ စစ်ဆေးခြင်းကို လုပ်ဆောင်သည့် ပူးတွဲဌာနအနေဖြင့် တိုက်ပုံ၊
ယိုကိုယားမားမြို့၊ ကိုဘေးမြို့၊ နာဂိုယာမြို့ ၊ ခိရယူးမြို့ ၊ ဖုကူရီးမားမြို့ ၊ ဆုရအိုကာမြို့ ၊ ခနဇဝမြို့ ၊ အပါ
အဝင်တာ ကအိုကမြို့တွင်ချည်မျှင်နှင့် အထည်စစ်ဆေးသည့်ဌာနများကို ထားရှိခဲ့သည်။

၂။ ချည်မျှင်လုပ်ငန်းအကြမ်းဖျင်းအခြေအနေ

(၁) ချည်မျှင်နှင့် အထည်လုပ်ငန်း၏ လုပ်ငန်းအရေအတွက်၊ ဝန်ထမ်းအင်အား ၊ ကုန်ထုတ်လုပ်နိုင်မှု
ပမာဏ

ပထမဦးစွာ ချည်မျှင်နှင့်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းသည် ကုန်ထုတ်မှုလုပ်ငန်းအားလုံးထဲတွင် မည်ကဲ့
သို့ သောရပ်တည်ချက်မျိုးရောက်ရှိလာသည်ကို အခန်း (၁-၁) ဇယားကိုကြည့်ပါ။

ချည်မျှင်နှင့်အထည်လုပ်ငန်း၏ လုပ်ငန်းအရေအတွက်သည် ၁၉၆၀နှစ် (ရှောဝ ၃၅ နှစ်) တွင် ၄၈,၃၈၅ နေရာရှိခဲ့သော်လည်း ၁၉၇၀ နှစ် (ရှောဝ ၄၅ နှစ်) တွင် ၁၄၆,၂၈၆ နေရာဖြစ်ပြီးပျမ်းမျှ (၃)ဆ တိုးလာခဲ့သည်။ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်း၏ လုပ်ငန်းအရေအတွက်သည် ၁၉၆၀ (ရှောဝ ၃၅နှစ်) ၂၃၈,၃၂၀ နေရာ ၊ ၁၉၇၀ နှစ် (ရှောဝ ၄၅)နှစ်တွင် ၆၅၂,၉၃၁ နေရာအဖြစ် တဟုန်ထုန်းထိုးများပြားလာခဲ့သည်။ ၁၉၈၀(ရှောဝ ၅၅) နှစ်တွင် ၁၄၇,၉၆၈ နေရာဖြစ်ပြီးပျမ်းမျှတူညီသော အနေအထားဖြင့် ရောက်ရှိလာ ခဲ့ပြီး ၁၉၉၀နှစ် (ဟဲဆေး ၂ နှစ်) တွင် ၁၃၀,၀၆၃နေရာသို့ကျဆင်းသွားပြီး ၂၀၀၀ ပြည့်နှစ် (ဟဲဆေး ၁၂နှစ်) တွင် ပိုမိုလျော့နည်းနိုင်ချေကိုကျော်လွန်ပြီး ၈၀,၃၇၄ နေရာအဖြစ်သို့ရောက်ရှိနေသည်။

ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းအားလုံး၏ လုပ်ငန်းအရေအတွက်အချိုးအစားအကြည့်လျှင် ၁၉၆၀ ပြည့် နှစ် (ရှောဝ ၃၅ နှစ်)တွင် (၂၀) ရာခိုင်နှုန်း၊ ၁၉၇၀ နှစ် (ရှောဝ ၄၅ နှစ်) တွင် (၂၂) ရာခိုင်နှုန်း၊ ၁၉၈၀ ခု နှစ်(ရှောဝ ၅၅နှစ်) တွင်(၂၀)ရာခိုင်နှုန်း ၊ ၁၉၉၀နှစ် (ဟဲဆေး ၂ နှစ်) တွင် (၁၈)ရာခိုင်နှုန်း၊ ၂၀၀၀ပြည့် နှစ် (ဟဲဆေး၁၂နှစ်) တွင် (၁၄) ရာခိုင်နှုန်း နှင့် ၁၉၇၀ နှစ် (ရှောဝ ၄၅ နှစ်) အထိတိုးတက်နေ သော် လည်း ၁၉၈၀(ရှောဝ ၅၅) နှစ်တွင်ကျဆင်းသည့်ဖက်ပြောင်းလဲလာပြီး ၁၉၉၀နှစ် (ဟဲဆေး ၂ နှစ်) နောက်ပိုင်းတွင် ကျဆင်းမှုကိုသိသာထင်ရှားစွာ ရှိနေသည်ကို တွေ့ရသည်။

ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်း အားလုံး၏ ဝန်ထမ်း အင်အားမှာ ၁၉၆၀ ခုနှစ် (ရှောဝ ၃၅ နှစ်) တွင် ၁,၄၂၇,၀၀၅ ယောက်ဖြစ်သော်လည်း ၁၉၇၀ နှစ် (ရှောဝ ၄၅ နှစ်) တွင် ၁,၇၄၉,၆၄၀ ယောက်ဖြစ်ပြီး ပျမ်းမျှ ၁.၂ ဆနီးပါး တိုးလာသည်။၁၉၈၀ နှစ် (ရှောဝ ၅၅ နှစ်)တွင် ၁,၃၉၀,၅၃၇ ယောက်အဖြစ် လျော့ကျလာပြီး ၁၉၉၀ (ဟဲဆေး ၂နှစ်)တွင် ၁,၂၇၀,၈၄၃ ယောက်၊ ၂၀၀၀ပြည့်နှစ် (ဟဲဆေး ၁၂ နှစ်)တွင် ၁,၀၀၀,၀၀၀ ယောက်လျော့ပြီး ၆၇၉,၉၆၀ ယောက်အဖြစ်တဟုန်ထိုးကျဆင်းနေသည်။

ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းအားလုံး၏ ချည်မျှင်ထုတ်လုပ်မှုလုပ်ငန်း၏ လုပ်သားအရေအတွက် အချိုး အစားကို ကြည့်လျှင် ၁၉၆၀ ပြည့်နှစ် (ရှောဝ ၃၅ နှစ်) (၁၉)ရာခိုင်နှုန်း၊ ၁၉၆၀ နှစ် (ရှောဝ ၄၅ နှစ်) (၁၅) ရာခိုင်နှုန်း ၁၉၈၀ နှစ် (ရှောဝ ၅၅ နှစ်) (၁၃) ရာခိုင်နှုန်း ၁၉၉၀ ပြည့်နှစ် (ဟဲဆေး ၂ နှစ်) (၁၁) ရာခိုင်နှုန်းအဖြစ် တဆက်တည်း ကျဆင်းနေပြီး ၂၀၀၀ ပြည့်နှစ် (ဟဲဆေး ၁၂ နှစ်) တွင် (၈) ရာခိုင် နှုန်းသို့ တဟုန်ထိုး ကျဆင်းသွားသည်ကို တွေ့ရသည်။

ချည်မျှင်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်း၏ ကုန်ပစ္စည်းထုတ်လုပ်မှု ပမာဏမှာ ၁၉၆၀ နှစ် (ရှောဝ ၃၅ နှစ်)မှ ၁၉၉၀(ဟဲဆေး ၂)နှစ်အထိ တိုးတက်နေသော်လည်း ၂၀၀၀ ပြည့်နှစ် (ဟဲဆေး ၁၂ နှစ်) တွင် ယန်းငွေ ပေါင်း ၇.၅၆၆,၈၁၀,၀၀၀,၀၀၀ ယန်းနှင့် ၁၉၉၀ နှစ်(ဟဲဆေး၂ နှစ်)၏ တဝက်နီးပါးအထိ ကျဆင်းခဲ့ သည်။ ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းအားလုံးအနက် ချည်မျှင်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်း၏ အချိုးအစားကိုကြည့်လျှင် ၁၉၆၀ နှစ် (ရှောဝ ၃၅ နှစ်)တွင် (၁၄) ရာခိုင်နှုန်း၊ ၁၉၇၀ နှစ်(ရှောဝ ၄၅ နှစ်)တွင် (၉) ရာခိုင်နှုန်း၊

၁၉၈၀နှစ် (ရှောဝ ၅၅နှစ်)တွင် ၆ ရာခိုင်နှုန်း၊ ၁၉၉၀ နှစ်(ဟဲဆေး ၂နှစ်) တွင် (၄)ရာခိုင်နှုန်း ၂၀၀၀ ပြည့်နှစ် (ဟဲဆေး ၁၂ နှစ်) တွင်(၂)ရာခိုင်နှုန်း အဖြစ်တဆက်တည်း ကျဆင်းနေကြောင်း သိရှိရသည်။

(၂) ချည်မျှင်ပစ္စည်းများ တင်ပို့မှုအခြေအနေ

ချည်မျှင်ပစ္စည်းများ တင်ပို့မှုသည် ပို့ကုန်အားလုံး၏မည်သည့် အနေအထားတွင်ရှိသည်ကို အခန်း (၁-၂) ဇယားတွင်ကြည့်ပါ။

ချည်ထည်ပစ္စည်းများ၏ ပို့ကုန်ပမာဏ (အမေရိကန် ဒေါ်လာဖြင့်)၁၉၆၀ နှစ်(ရှောဝ ၃၅ နှစ်)မှ ၂၀၀၀ ပြည့်နှစ်(ဟဲဆေး၁၂ နှစ်)အထိ တဆက်တည်းတိုးတက်နေပြီး ၂၀၀၀ ပြည့်နှစ် (ဟဲဆေး ၁၂ နှစ်)တွင် ၈၅၃၃၂၈၁၀၀၀ ဒေါ်လာသို့ရောက်ရှိခဲ့သည်။

သို့သော် ပို့ကုန်အားလုံး၏ အချိုးအစားနှိုင်းယှဉ်ကြည့်လျှင် ၁၉၆၀နှစ် (ရှောဝ ၃၅နှစ်) တွင် (၃၀.၂) ရာခိုင်နှုန်း၊ ၁၉၇၀(ရှောဝ ၄၅နှစ်)တွင် (၁၂.၅) ရာခိုင်နှုန်း၊ ၁၉၈၀နှစ် (ရှောဝ ၅၅ နှစ်)တွင် (၄.၈) ရာခိုင်နှုန်း၊ ၁၉၉၀ နှစ်(ဟဲဆေး ၂နှစ်) တွင် (၂.၅)ရာခိုင်နှုန်း ၊ ၂၀၀၀ ပြည့်နှစ်(ဟဲဆေး ၁၂ နှစ်) တွင် (၁.၈)ရာခိုင်နှုန်း အဖြစ်တဆက်တည်း ကျဆင်းနေခဲ့သည်။ ၁၉၃၀နှစ်(ရှောဝ ၅နှစ်)မှ ၁၉၃၄ (ရှောဝ ၉နှစ်)၏ ပို့ကုန်ပမာဏအားလုံး၏ ၅၇.၂ ရာခိုင်နှုန်း၊ ၁၉၅၀ (ရှောဝ ၂၅ နှစ်)တွင် (၅၄.၄) ရာခိုင်နှုန်း ရှိခဲ့သောကြောင့် ၁၉၆၀နှစ် (ရှောဝ ၃၅နှစ်)တွင် ၎င်းအချိုးအစားမှာ ဆက်လက် ကျဆင်းနေသော်လည်း (၃၀)ရာခိုင်နှုန်း ကျော်နေသည့် ပို့ကုန်ထုတ်လုပ်မှုလုပ်ငန်း ဖြစ်သော်လည်း ၁၉၇၀ နှစ် (ရှောဝ ၄၅နှစ်) နောက်ပိုင်းတွင် ၎င်းအချိုးမှာ တဟုန်ထိုး ကျဆင်းနေပြီး ယနေ့ကာလပြည်ပပို့ကုန် ထုတ်လုပ်မှုလုပ်ငန်းအနေဖြင့် အရေးပါမှုမှာ ကြီးမားစွာပြောင်းလဲသွားကြောင်း တွေ့ရသည်။

(၃) ချည်မျှင်ပစ္စည်း တင်သွင်းမှုအခြေအနေ

ချည်မျှင်ပစ္စည်းများ တင်သွင်းမှုအခြေအနေနှင့် ပတ်သက်၍ အခန်း(၁-၃) ဇယားကိုကြည့်ပါ။ ယင်းအချိန်ချည်မျှင်ပစ္စည်းဟူသည်မှာ ချည်ထည်ပစ္စည်းနှင့် ချည်မျှင်ကုန်ကြမ်းနှစ်ခုပေါင်း ကိုဆိုလိုသည်။ချည်မျှင်ပစ္စည်းများတင်သွင်းမှုပမာဏ(ဒေါ်လာဖြင့်) မှာ ၁၉၆၀ (ရှောဝ ၃၅ နှစ်) မှ ၂၀၀၀ ပြည့်နှစ် (ဟဲဆေး ၁၂ နှစ်) အထိ တဆက်တည်းတိုးတက်နေပြီး ၁၉၈၀ နှစ် နောက်ပိုင်းတွင် ချည်မျှင်ပစ္စည်းကုန်သွယ်မှုမှာ လွန်စွာပြောင်းလဲနေသည်။

ချည်မျှင်ပစ္စည်းတင်သွင်းမှု၏ အသေးစိတ်ကို ကြည့်လျှင် ၁၉၆၀ (ရှောဝ ၃၅ နှစ်) နှစ် ၏ တင်သွင်းမှုမှာ ချည်မျှင်ကုန်ကြမ်းသာလျှင်ဖြစ်ပြီး ချည်မျှင်ထုတ်ကုန်ပစ္စည်းများတင်သွင်းမှုသည် ကုန်သွယ်ရေးအခြေပြဇယားတွင် မပါဝင်ပေ။ ၁၉၇၀ (ရှောဝ ၄၅ နှစ်) နှစ် ဝန်းကျင်မှ ယက္ကန်းထည်သုံး ချည်မျှင်၊ ယက်ထည်၊ အဝတ်အစားနှင့်ဆက်စပ်ပစ္စည်းများပါဝင်ပြီး အချောထည်ကုန်ပစ္စည်း အပါအ

ဝင် အလုံးစုံသော ကုန်ပစ္စည်းများ တင်သွင်းမှုသည် စတင်တိုးတက်လာပြီး ၁၉၇၀(ရှေး ၄၅နှစ်) နှစ် မှ ၁၉၈၀(ရှေး ၅၅နှစ်) အထိ ချည်မျှင်ကုန်ပစ္စည်းတင်သွင်းမှုပမာဏ (ဒေါ်လာဖြင့်) ပျမ်းမျှ (၁၀) ဆ တိုးလာသည်။ အထူးသဖြင့် အချောထည်ပစ္စည်းများသည် ၁၉၈၀(ရှေး ၅၅နှစ်) မှ ၁၉၉၀ (ဟဲဆေး ၂ နှစ်) အထိ (၅) ဆ ကျော်လွန်သည်အထိ တိုးတက်ခဲ့သည်။ ၁၉၈၅ (ရှေး ၆၀နှစ်) ပလာဇာ သဘောတူညီချက်အရ ၁၉၈၀နှစ်တွင် ယန်းဈေးနှုန်းမြင့်တက်မှုကို စဉ်းစားလျှင် ၁၉၇၀(ရှေး ၄၅ နှစ်) နောက်ပိုင်းတွင် ချည်မျှင်ကုန်ပစ္စည်းများ တင်သွင်းမှုတိုးတက်မှုသည် တဟုန်ထိုးတိုးတက်လာသည်ကို တွေ့ရသည်။

တဖက်တွင်လည်း ချည်မျှင်ကုန်ကြမ်းများ တင်သွင်းမှုပမာဏ(ဒေါ်လာဖြင့်) ၁၉၆၀(ရှေး ၃၅နှစ်) နှစ် မှ ၁၉၉၀(ဟဲဆေး ၂နှစ်) နှစ် အထိသည် တိုးတက်မှုအနေအထားကို ဖော်ပြနေသော်လည်း ၁၉၉၀(ဟဲဆေး ၂ နှစ်) မှ ၂၀၀၀ပြည့်နှစ်(ဟဲဆေး ၁၂နှစ်) အထိသည် သုံးပုံတပုံထိ ကျဆင်းသွားသည်။

(၄) အကျဉ်းချုပ်

အထက်ပါ အချက်အလက်များမှ ဂျပန်ချည်မျှင်လုပ်ငန်းသည် ၁၉၇၀ နောက်ပိုင်းတွင်အပြောင်းအလဲကာလများ ဖြစ်ကြောင်းတွေ့ရသည်။ ချည်ထည်လုပ်ငန်းအရေအတွက်မှာ ၁၉၆၀ မှ ၁၉၇၀ အထိ တိုးတက်ခဲ့ပြီး ၁၉၇၀ မှ ၁၉၈၀ အထိ အကြမ်းဖြင်းအားဖြင့် တည်ငြိမ်နေသည်။

လုပ်သားအရေအတွက်သည် ၁၉၆၀မှ ၁၉၇၀ အထိ အနည်းငယ်တိုးတက်နေပြီး ၁၉၇၀ ခုနှစ်မှ ၁၉၈၀ ပြည့်နှစ်အထိ သည် ကျဆင်းသည့်ဖက်သို့ ပြောင်းလဲသွားသည်။ ထုတ်ကုန်ပစ္စည်း ပမာဏမှာ ကုန် ပစ္စည်းအားလုံးနှင့် အချိုးချလျှင် ၁၉၆၀ မှ ၁၉၇၀ အထိ ကျဆင်းနေသည်။ စုစုပေါင်းတင်ပို့ကုန်၏ ချည်ထည်ပစ္စည်း အချိုးအစားမှာ စစ်ပြီးနောက် ကျဆင်းနေသော်လည်း ၁၉၇၀ နှစ် နောက်ပိုင်းတွင် တဟုန်ထိုးကျဆင်း သွားသည်။ တဖက်တွင် ချည်ထည်ပစ္စည်းများ တင်သွင်းမှုသည် ၁၉၇၀ နောက်ပိုင်းမှ ရုတ်တရက်တိုးတက်လာပြီး ၎င်း၏ရလဒ် ၁၉၇၀နှစ် လည်ပိုင်း တွင် ချည်ထည်ပစ္စည်းများတင်ပို့မှုနှင့် တင်သွင်းမှုသည် အတူတူပင်ဖြစ်သည်။

တဖန် ၁၉၇၀ နှစ်နောက်ပိုင်းတွင် ဖြစ်ပေါ်နေသည့် အခြေအနေသည် ၁၉၈၀ နှစ် နောက်ပိုင်းထက် သိသာထင်ရှားလာသည်။ ချည်ထည်လုပ်ငန်းအရေအတွက် ၊ လုပ်သားဦးရေ၊ ကုန်ပစ္စည်းအားလုံး၏ တင်ပို့မှုနှင့် နှိုင်းယှဉ်လျှင် ၁၉၈၀ မှ ၁၉၉၀ အထိ ဆက်တိုက်ကျဆင်းနေပြီး အထူးသဖြင့် ၁၉၉၀ ခုနှစ် မှ ၂၀၀၀ပြည့်နှစ် အထိ ကျဆင်းမှုမှာ ပိုမိုဆိုးဝါးလာသည်။ တင်ပို့ကုန်အားလုံး၏ ချည်မျှင်ပစ္စည်းအချိုးအစားမှာ ၁၉၈၀ နောက်ပိုင်းလည်း ဆက်လက်ကျဆင်းနေပြီး ချည်ထည်ပစ္စည်း တင်

သွင်းမှု အထူးသဖြင့် အဝတ်အထည်စသည်ပစ္စည်းများပါဝင်သည် အချောထည်ပစ္စည်း များတင် သွင်း မှုသည် ၁၉၈၀ မှ ၁၉၉၀ အထိ အလွန်တရာများပြားနေသည်။ ရလဒ်အားဖြင့် ၁၉၈၀ နှစ်လည် ပိုင်း သည် ချည်မျှင်ကုန်ကြမ်းမပါဘဲ ချည်မျှင်ကုန်ပစ္စည်းများတင်သွင်းမှုသည် တင်ပို့မှုကို ကျော်လွန်နေခဲ့ သည်။

၃။ စာတမ်းဖွဲ့စည်းပုံ

ဤစာတမ်းတွင် ချည်မျှင်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်း အပြောင်းအလဲကာလတွင် လူသုံးကုန်ပစ္စည်းများ ထုတ်လုပ်မှုလုပ်ငန်း ဌာန၏ ချည်မျှင်လုပ်ငန်းကို စီမံနေသည့် ဌာနသည် ချည်မျှင်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်း ၏အခြေအနေကို မည်ကဲ့သို့ လေ့လာပြီး မည်ကဲ့သို့သော စီမံချက်များကို ပြောကြားခဲ့ကြောင်း ကို ခြေရာခံရေးသားထားသည်။

စာတမ်းတွင်အဓိက ရေးသားထားသည့် ၁၉၇၃ မှ ၂၀၀၀ ပြည့်နှစ် အထိကာလ၏ ချည်မျှင်လုပ် ငန်းစီမံချက်သည် အထူးချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်း ပြန်လည်မွမ်းမံရေးကာလတို့ ဥပဒေနှင့် ၎င်း နောက် ဆက်တွဲ ဥပဒေများကို အခြေခံသည့်ပြန်လည်မွမ်းမံရေးစီမံချက်ကို အဓိကတင်ပြထားသည်။ ၎င်း ဥပ ဒေ သည် သတ်မှတ်ကာလ(၅)နှစ်ကြာဥပဒေအဖြစ် ပြဌာန်းခဲ့ပြီး ကူးသန်းရောင်းဝယ်ရေးနှင့် ကုန် ထုတ်လုပ်ငန်းဝန်ကြီးသည် ၎င်းဥပဒေရပ်စဲမည့်ကာလမတိုင်မှီ တစ်နှစ်ခန့်အလိုတွင် ချည်မျှင်စက်မှု လုပ်ငန်းကောင်စီနှင့် ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းကောင်စီတွင် ချည်မျှင်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းနှင့် စီမံချက်ပုံစံနှင့် ပတ်သက်ပြီး မေးမြန်းစုံစမ်းခြင်းများပြုလုပ်ကာ ၎င်းတင်ပြချက်ကို အခြေခံကာ ဥပဒေကို ပြန်လည် ပြင်ဆင်ခဲ့သည်။

အခန်း (၂) ဒုတိယကမ္ဘာစစ်ပြီးနောက်မှ ၁၉၇၀ နှစ်အထိ ချည်မျှင်ထုတ်လုပ်ရေး လုပ်ငန်းစီမံချက်

၁။ စစ်ပြီးနောက်ချည်မျှင်ထုတ်လုပ်ရေး

(၁) ချည်ထုတ်လုပ်မှုလုပ်ငန်းနှင့် ပတ်သက်သောမျှော်လင့်ချက်

၁၉၄၅ (ရှေ့ ၂၀)နှစ် သြဂုတ်လတွင် Potsdam ကြေညာစာတမ်းကို သဘောတူလက်ခံပြီး နောက် ချည်မျှင်ထုတ်လုပ်ငန်းသည် ဂျပန်နိုင်ငံစီးပွားရေးပြန်လည်ထူထောင်နိုင်ရေးအတွက် တာဝန် တရပ်အနေဖြင့် ဖြစ်လာခဲ့သည်။ ပထမဦးစွာ ချည်မျှင်ထုတ်လုပ်ငန်း၏ တိုးတက်မှုအနေအထားမှာ GHQ (General Headquarters မဟာမိတ်တပ်ဖွဲ့၏အမြင့်ဆုံးအာဏာရှိ အဖွဲ့အစည်းအောက်တွင် GHQ ဟုဖော်ပြသွားမည့်အဖွဲ့၏ စစ်ရှုံးပြီးနောက်အမေရိကန်နိုင်ငံ၏ အစောပိုင်းကာလ ဂျပန်နိုင်ငံ နှင့်

ပတ်သက်သောမျှော်မှန်းချက်) ၁၉၄၅ (၅၅၀၂၀)နှစ် စက်တင်ဘာလ တွင်ပါရှိသည့် စီးပွားရေး အရ စစ်အင်အားလျော့ချရေး အပါအဝင် ငြိမ်းချမ်းစွာဖြင့် စီးပွားရေးလုပ်ဆောင်မှုများ ပြန်လည်ဖွံ့ဖြိုးရေး အတွက်သဘောတူညီချက်ဖြစ်သည်။ ဒုတိယမြောက်အနေဖြင့် ဂျပန်နိုင်ငံစီးပွားရေး ပြန်လည်ဖွံ့ဖြိုးရေးအတွက် ပို.ကုန်လုပ်ငန်းများအားပေးခြင်းသည် အရေးပါသော ကဏ္ဍတစ်ခုဖြစ်ပြီး ချည်မျှင်ထုတ်လုပ်ငန်းသည်ယင်းအတွက် ပေါ်ပေါက်လာခဲ့ခြင်းဖြစ်သည်။ တတိယအချက်အနေဖြင့် နှစ်ရှည်လများ ကာလကြာမြင့်စွာ ဆင်နွှဲခဲ့ရသောစစ်ပွဲကြောင့်လုံလောက်မှုမရှိတော့သည့် အဝတ်အထည် ပစ္စည်းများကို ဖြည့်တင်းပေးပြီး နိုင်ငံသူနိုင်ငံသားများ၏ လူမှုဘဝတည်ငြိမ်းရေးနှင့် တိုးတက်ရေးအတွက် လုပ်ဆောင်ရန် လိုအပ်ခဲ့သည်။

ဤကဲ့သို့သော နောက်ခံအခြေအနေများအရ အစိုးရသည်စစ်ပြီးနောက် လျင်မြန်စွာပင် ချည်မျှင်ထုတ်လုပ်ငန်းပြန်လည်တည်ဆောက်ရေးအတွက် လုပ်ဆောင်ခဲ့သည်။ ၁၉၄၆ ခုနှစ် (၅၅၀ ၂၁) နှစ် အောက်တိုဘာလတွင် ကုန်သွယ်ရေးနှင့် စက်မှုလုပ်ငန်း ဝန်ကြီးဌာနသည် (ချည်မျှင်ထုတ်လုပ်ငန်း ပြန်လည်တည်ထောင်ခြင်း ဥပဒေအစီအစဉ်) ကို ချမှတ်ပြီး ဆက်လက်၍ ၁၉၄၇ (၅၅၀၂၂)နှစ် နွေဦးရာသီပြီးနောက် GHQ ၏ ချည်မျှင်လုပ်ငန်းပစ္စည်းများပြန်လည်ထူထောင်ခြင်းနှင့် သက်ဆိုင်သော ညွှန်ကြားချက်များအရ ၎င်းကိစ္စရပ်တွင် ပိုမိုအားစိုက်ခဲ့ပြီး ၁၉၄၈ (၅၅၀ ၂၃)နှစ် ကုန်ပိုင်းတွင် ၎င်းရည်မှန်းချက်သို့ ရောက်ရှိခဲ့သည်။

စက်ပစ္စည်းများမူလအနေအထားအတိုင်း ပြန်လည်တပ်ဆင်မှုများ လုပ်ဆောင်နေ သည် နှင့် တပြိုင်နက်တည်းမှာပင်ချည်မျှင်ကုန်ကြမ်းများရရှိနိုင်မှုနှင့် ပတ်သက်၍ ၁၉၄၆ (၅၅၀ ၂၁)နှစ် နွေရာသီနောက်ပိုင်းတွင် နိုင်ငံပိုင်းသို့ မဟုတ် လက်ခံပေးအပ်နှံစနစ်ဖြင့် ကုန်ကြမ်းတင်သွင်းမှုကိုလုပ်ဆောင်ခဲ့သည်။ တဖန် ၁၉၄၇ (၅၅၀ ၂၂)နှစ် စက်တင်ဘာလနောက်ပိုင်းတွင် စီးပွားရေးနှင့်ပတ်သက်သော ဥပဒေအသီးသီးကို သတ်မှတ်ခဲ့သည်။

၁၉၅၀ (၅၅၀ ၂၅)နှစ် ဇွန်လတွင်ဖြစ်ပွားခဲ့သော မြောက်ကိုးရီးယားစစ်ပွဲ၏ လိုအပ်ချက်အရ ဂျပန်နိုင်ငံစီးပွားရေးသည် အလျင်အမြန်ပြန်လည် နုလန်ထူနိုင်ခဲ့သော်လည်း စစ်ပွဲအခြေအနေများ ငြိမ်သက်သွားသည်နှင့် အမျှ ထပ်မံ၍စီးပွားရေးအခြေအနေမကောင်းမှုနှင့် ကြုံတွေ့ရသည်။ ဤသို့သောအခြေအနေတွင် ဈေးကွက်အခြေအနေကျဆင်းသွားခြင်း၊ ဝါဂွမ်းအမြောက်အများတင်သွင်းခြင်း အပါအဝင် ၎င်းအတွက် ငွေရေးကြေးရေး အကျပ်အတည်းများကြောင့် ချည်မျှင်ထုတ်လုပ်ငန်း သည် ခက်ခဲသောအခြေအနေနှင့်ကြုံလာရသည်။ ထို့အပြင်ဤကာလသည် ၁၉၄၇ (၅၅၀ ၂၂)နှစ်တွင် ပြဌာန်းခဲ့သော ပုဂ္ဂလိကပိုင်တားမြစ်ခြင်း အပါအဝင်တန်းတူညီမျှ ရောင်းဝယ်ဖောက်ကားနိုင်ရေး ဥပဒေ (၁၉၄၇ ၅၅၀ ၂၂)နှစ် ဧပြီလ ၁၄ရက် ဥပဒေအပိုဒ် ၅၄(အောက်တွင် ပုဂ္ဂလိပိုင်တားမြစ်ရေး ဥပဒေ

ဟူ၍သုံးနှုန်းသွားမည်) အရ ဈေးကွက်လက်ဝါးကြီးအုပ် ထိန်းချုပ်သည့် အပြုအမူများကို တင်းကျပ် စွာတားမြစ်ခံရခြင်းစသည့် ကိစ္စများရှိခဲ့ပြီး စီးပွားရေးအကျပ်အတည်းမှ လွတ်မြောက်ရန်အတွက် ကုန် ထုတ်လုပ်မှုကို ထိန်းချုပ်ထားသည့် နည်းလမ်းများကို ထောက်ပြခြင်းများကိုလည်း ထုပ်ဆောင်နိုင်ခြင်း မရှိခဲ့ပေ။ ပို၍နိုင်ငံအသီးသီး၏ ပို့ကုန်တင်သွင်းမှု ကန့်သတ်ချက်များကို တင်းကြပ်ခြင်းများလည်းရှိပြီး ချည်မျှင်တင်ပို့မှုမှာ ခေတ္တရပ်တန့်သွားပြီး အခြေအနေသည်အရေးပေါ် ခြေအနေသို့ ရောက်ရှိလာခဲ့ သည်။

(၂) စီးပွားရေးအကျပ်အတည်းတွင် ဈေးကွက်ထိန်းချုပ်ခြင်းနှင့်ထုတ်လုပ်မှုပမာဏကန့်သတ်ခြင်း

ဤကဲ့သို့သော အခြေအနေတွင် ဝါချည်ဈေးကွက်သည် အလွန်အမင်းကျဆင်းနေသော်လည်း ၁၉၅၂(ရှော့ ၂၇)နှစ်ဖေဖော်ဝါရီလကူးသန်းရောင်းဝယ်ရေးနှင့်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းဝန်ကြီးဌာနသည်ချည် မျှင်ကူးသန်းရောင်းဝယ်ရေးဌာနချုပ်အနေဖြင့်ဗိုင်းငင်ကုမ္ပဏီအားထုတ်လုပ်မှုပမာဏလျော့ချရန်တိုက် တွန်းခဲ့သည့်နည်းတူကုမ္ပဏီအသီးသီးခွဲခြားရန် ကုန်ထုတ်လုပ်မှုပမာဏ ကန့်သတ်ချက်ကို ညွှန်ကြား ပြီးဖောက်ဖျက်သူများအားအမေရိကန်ဒေါ်လ်လားသွင်းမှု အချိုးအစားလျော့ချခြင်းများ လုပ်ဆောင်ခဲ့ သည်။ ဤသည်မှာ အလုံးစုံသော ကုန်ထုတ်လုပ်မှုပမာဏကို ကန့်သတ်တိုက်တွန်းချက်ဖြစ်ပြီး ၎င်း နောက်တွင် ဓါတုဗေဒချည်မျှင်နှင့်ချည်မျှင်အပြင် အခြားသောပစ္စည်းများနှင့် ပတ်သက်၍လည်း လုပ် ဆောင်စေသည်

၎င်းနောက် ၁၉၅၃ (ရှော့ ၂၈ နှစ်)တွင် ပုဂ္ဂလိကကြီးစိုးရေးတားမြစ်မှုဥပဒေကို ပြန်လည်ပြင် ဆင်သည့်(၁၉၅၃ ခုနှစ် ရှော့ ၂၈) နှစ်သက်တင်ဘာလ ၁ ရက်နေ့ ဥပဒေအပိုဒ် ၂၅၉ အရ စီးပွားရေး အကျပ်အတည်းအခြေအနေတွင်ဈေးကွက် ထိန်းချုပ်ခြင်းစနစ်ကိုပြဌာန်းခဲ့ပြီး အခန်း (၁၄)ဇယားတွင် ဖော်ပြထားခဲ့သည့်အတိုင်း လျှော်ချည်မျှင်ကိုအစပြု၍ ဝါချည် ၊ ဖိုင်ဘာချည် ၊ ချည်မျှင်တို၊ ဗိုင်းငင်ချည် နှင့်သိုးမွှေးချည်တွင်လည်း အသုံးပြုခဲ့သည်။

စစ်ပြီးကာစ အခိုက်အတန့်ကာလအတွင်း တခါတရံထုတ်ပြန်ခဲ့သည့် ထုတ်လုပ်မှုပမာဏလျော့ ချရန်လှုံ့ဆော်ခြင်းသည် အစိုးရ၏ထိန်းချုပ်မှုအောက်တွင် လုပ်ဆောင်ခဲ့သော်လည်း မလိုက် နာသူများ အားတင်းကျပ်သည့်ဥပဒေပိုင်းဆိုင်ရာစည်းမျဉ်းများ မရှိသည့်အကြောင်းရင်းများကြောင့် ၁၉၆၃ ခုနှစ် (ရှော့ ၃၈)နှစ်နောက်ပိုင်းတွင် လုပ်ဆောင်ခြင်းမရှိပေ။

တဖန်စီးပွားရေးဈေးကွက်ထိန်းချုပ်ခြင်းစနစ်သည် စတင်ပြဌာန်းပြီးနောက်၁၉၇၀ ပြည့်နှစ်အထိ လက်တွေ့ဆောင်ရွက်ခဲ့သည့်အခြေအနေမှာ အခန်း ၁-၄ ဇယားအတိုင်းဖြစ်သည်။

(၃) အလတ်စားနှင့်အငယ်စားအထူး စီးပွားရေးလုပ်ငန်းများ တည်ငြိမ်ရေးနှင့်ပတ်သက်သည့် ကာလတို ဥပဒေ စနစ်

တဖန်ကုန်ကြမ်းဈေးမြှင့်တက်မှုချအလတ်စားနှင့်အငယ်စားစီးပွားရေးလုပ်ငန်းများအတွက်ကုန် ထုတ်မှုပမာကိုချိန်ညှိခြင်း အပါအဝင်ဈေးကွက်ထိန်းချုပ်ရေးကို အသိအမှတ်ပြုသည့်ကာလတို ဥပဒေ (၁၉၅၂ ရှော့ နှစ်)နှစ်ဩဂုတ်လ၊ ရက်နေ့ ဥပဒေအပိုဒ် ၂၉၄)တွင်၁၉၅၂ နှစ် (ရှော့ ၂၇နှစ်)နှစ် ဩဂုတ်လတွင်လွှတ်တော်အမတ်ရွေးချယ်ရေး ဥပဒေအရ ပြဌာန်းထားသော တူညီသည့်ဥပဒေတွင် ပုဂ္ဂလိကကြီးစိုးမှုတားမြစ်သည့်ဥပဒေ၏သင့်လျော်သည့်အခြားသောစည်းမျဉ်းစည်းကမ်းများပါဝင်နေ သည့် ပထမဆုံးဈေးကွက်ထိန်းချုပ်ရေးခွင့်ပြုချက် ဥပဒေဖြစ်ပြီး အကျုံးဝင်သည့် လုပ်ငန်းအမျိုးအစား အနေဖြင့်ချည်ထည်ယက္ကန်းထည်သို့မဟုတ်ဖိုက်ဘာချည်ယက်ထည်၊သိုးမွှေးထည်များထုတ်လုပ်သည့် လုပ်ငန်း သို့မဟုတ်ဆေးဆိုးလုပ်ငန်း၊ပိုးထည်ပစ္စည်း သို့မဟုတ် လူလုပ်ပိုးထည်ပစ္စည်းများ ထုတ်လုပ်မှု လုပ်ငန်း သို့မဟုတ်ဆေးဆိုးလုပ်ငန်း၊ ဆွဲသားပိတ် medias ပိတ်လိပ်သို့မဟုတ် medias အထည်များ ထုတ်လုပ်မှုလုပ်ငန်းသည် သီးခြားဥပဒေအနေဖြင့် သတ်မှတ်ထားသည်။

၁၉၅၄ (ရှော့ ၂၉ နှစ်)နှောင်းပိုင်းတွင် ချည်မျှင်ဈေးကွက် အခြေအနေ ဆင်းလာသည့် အ တွက်တဘက်ထုတ်လုပ်သည့်လုပ်ငန်းများအနေဖြင့်ရှေ့ဖော်ပြပါ(အလတ်စားနှင့်အသေးစား အထူး လုပ်ငန်းများတည်ငြိမ်ရေးနှင့်ပတ်သက်သောကာလတိုဥပဒေ၏စီးပွားရေးမကောင်းမွန်မှုကို သက်သာ စေပြီးပိုရန်အားကောင်းစွာဖြင့် လုပ်ငန်းလည်ပတ်နိုင်စေရန်ပြင်ဆင်ထားသည့် အလတ်စားနှင့် အသေး စားလုပ်ငန်းများတည်ငြိမ်ရေး ဥပဒေအမှတ် ၂၉အရပထမဆုံးသီးခြားစည်းမျဉ်းစည်းကမ်းဆိုင်ရာအမိန့် များချမှတ်ခဲ့သည်။တဖန် ဤဥပဒေသည် ၁၉၅၇ (ရှော့ ၃၂နှစ်)တွင် (အလတ်စားနှင့်အသေးစားလုပ် ငန်းအဖွဲ့အစည်းများနှင့်ဆိုင်သော ဥပဒေ)(၁၉၅၇ (ရှော့ ၃၂)နှစ် နိုဝင်ဘာလ (၂၅)ရက်နေ့ ဥပဒေ အမှတ် ၁၈၅ အောက်တွင် (အဖွဲ့စည်းဆိုင်ရာဥပဒေ)ဟုသုံးနှုန်းထားပြီး ၁၉၉၇ (ဟံဆေး ၉) နှစ်တွင် အဖွဲ့ဆိုင်ရာဥပဒေကို အခြေခံပြီး စက်ပစ္စည်းများမှတ်ပုံတင်စနစ်ကို ရပ်နားလိုက်သည်အထိ ၎င်းမူလ ဥပဒေအဖြစ်ရှိနေသည်။

(၄) ချည်မျှင်ကုန်ကြမ်းတင်သွင်းခြင်းနှင့်တင်ပို့မှုအချိုးအစားစနစ်နှင့်စုပေါင်းချည်မျှင်လုပ်ငန်းတည်ရှိမှု

၁၉၅၃(ရှော့ ၂၈)နှစ်သို့ ဝင်ရောက်လာသော်လည်း နိုင်ငံတကာရငွေသုံးငွေစာရင်း သည် အလွန်အမင်းဆက်တိုက်အရှုံးပြနေသည့်အတွက် အစိုးရသည် ၁၉၅၃ (ရှော့ ၂၈)နှစ် အောက်တိုဘာ လတွင် ဘဏ္ဍာရေးတင်းကြပ်မှုကိုစတင်လိုက်ပြီးဆက်လက်၍ ၁၉၅၄ (ရှော့ ၂၉)နှစ်တွင် ဘဏ္ဍာ လျှော့ ချရေးစီမံချက်ကို လုပ်ဆောင်ခဲ့ပြီး၎င်း၏ရလဒ်အနေဖြင့် ချည်မျှင်၊ သံနှင့်စတီးကို အဓိက ထား

ပြီးဈေးကွက်အခြေအနေခန့်မှန်းထားသည်ထက် ကျဆင်းခဲ့ပြီးကုမ္ပဏီများဆက်တိုက် ဒေပါလီခံခဲ့ရသည်။ ဤကြားထဲတွင် ကူးသန်းရောင်းဝယ်ရေးနှင့်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းအဖွဲ့၏ဗဟိုမှန်နိုင်ငံတကာတင်ပို့ကုန်ရငွေနှင့်သွင်းကုန်ထွက်ငွေတို့၏ အချိုးအစားမျှတစေရန် ရည်ရွယ်ပြီး တင်ပို့ကုန်အခြေအနေ နှင့် ပြည်တွင်းသုံးစွဲမှုကို မြှင့်တင်ရန်ဖြစ်သည်။ ချည်မျှင်နှင့်အထည်လုပ်ငန်းတွင် ဝါချည်၊ သိုးမွှေးချည် pulp စသည့်တို့၏ကုန်ကြမ်းတင်သွင်းမှုသည် ပိုကုန်တင်ပို့မှုနှင့်အချိုးအစားပေါ်မူတည်သည်။

တဖက်တွင်လည်း ချည်မျှင်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းများ၏ ရပ်တည်ရေးကိုမြှင့်တင်ရန် အတွက် စုပေါင်းချည်မျှင်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းပြုစုပျိုးထောင်ရန်စဉ်းစားလာကြသည်။ ၎င်းကိုစတင်ခဲ့သည်မှာ ၁၉၄၉ (ရှောဝ ၂၄)နှစ်တွင် ကူးသန်းရောင်းဝယ်ရေးနှင့်စက်မှုလုပ်ငန်းဝန်ကြီးဌာနမှ သတ်မှတ်လိုက်သည့် စုပေါင်းချည်မျှင်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းများ၏ လျင်မြန်စွာနှင့်ခိုင်မာစွာ ရပ်တည်နိုင်ရေးမျှော်မှန်းချက်ပင်ဖြစ်သည်။ ၎င်းနောက်စုပေါင်းချည်မျှင်ကုန်ထုတ်စက်မှုလုပ်ငန်းသည် သေချာစွာသင်ကြားပေးသည့်စနစ်ကို ခံယူလာပြီး စက်ပစ္စည်းများမရွေ့ပြောင်းနိုင်သော ပစ္စည်းများရင်းနှီးမြှုပ်နှံမှုနှင့်ပတ်သက်သော အစိုးရရန်ပုံငွေ၏ဘဏ္ဍာရေး အမျိုးမျိုးသောအခွန်လျှော့ချရေးအကောက်ခွန်စသည့်အမျိုးမျိုးသော ကူညီထောက်ပံ့ရေး စီမံချက်များကိုရေးဆွဲပြီး အခန်း ၁-၅ ဇယားတွင်ပါရှိသည့်အတိုင်း ပေါင်းချည်မျှင်ကုန်ထုတ်စက်မှုလုပ်ငန်းသည် တဟုန်ထိုးတိုးတက်လာသည်ကိုတွေ့ရသည်။ ထို့အပြင် ၁၉၅၄ (ရှောဝ ၂၉) နှစ်တွင်ချည်မျှင်လိုအပ်ချက်ဖြည့်တင်းရေး ၃ နှစ်စီမံချက်ကို ချမှတ်ခဲ့ပြီး ချည်မျှင်နှင့်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းများ၏ ပူးပေါင်းလုပ်ဆောင်မည့် အခြေအနေများ သေချာလာခဲ့သည်။ ရလဒ်အားဖြင့် ၁၉၅၄ နှစ်နှောင်းပိုင်းတွင် တင်ပို့မှုသည် တဖြည်းဖြည်းကောင်းမွန်လာခဲ့သည်။ ၁၉၅၅ (ရှောဝ ၃၀)နှစ် ဝင်ရောက်လာသောအခါဂျပန်စီးပွားရေးသည်ကုန်ဈေးနှုန်းတည်ငြိမ်ပြီး အကျိုးအမြတ်များစွာရရှိသည့် အနေအထားသို့ရောက်ပြီး စီးပွားရေးအထူးကောင်းမွန်ခြင်းဟုဆိုကြပြီး အတိတ်ကာလတွင် မရှိခဲ့ဖူးသည့် တိုးတက်စည်ပင်သာယာဝပြောမှုများကိုရရှိခဲ့သည်။ ၎င်းကဲ့သို့သောစီးပွားရေးကောင်းမွန်မှုများထဲတွင် ချည်မျှင်နှင့်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းသည်လည်းပြည်တွင်းလိုအပ်ချက်ကို ချဲ့ထွင်ပြီးပြည်ပတင်ပို့မှုကိုတိုးမြှင့်လုပ်ဆောင်နိုင်ခြင်းကြောင့်ဈေးကွက်အခြေအနေပြန်လည်ကောင်းမွန်ခဲ့သည်။ သို့သော်ချည်မျှင်နှင့်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းအတွင်းပိုင်းတွင်တည်ရှိနေသည့် အလွန်တရာများပြားလှသည့်စက်ပစ္စည်းများကို အဓိကထားသည့်အမြောက်အများကုန်ထုတ်လုပ်မှုအလားအလာသည် စီးပွားကောင်းမွန်ချိန်မှာလည်း ဆက်လက်ရှိနေခဲ့သည်။

ထို့အတွက်ကြောင့် အစိုးရသည်တဖက်မှလည်းပိုကုန်တင်ပို့မှုအဆင်ပြေစေရန် လက်တွေ့စီမံကိန်း၊ မကောင်းသောချည်ထည်ပစ္စည်းများကို ကာကွယ်တားမြစ်ရန်(ချည်မျှင်နှင့်အထည် အရည် အသွေးဆိုင်ရာ ဥပဒေ(၁၉၅၅ ရှောဝ ၃၀နှစ်)ဩဂုတ်လ၁၅ရက် ဥပဒေအမှတ်၁၆၆ကိုပြဌာန်းခဲ့ပြီး နယ်

ဒေသများ၊ ဝါချည်မျှင်ခြင်းစသည်တို့ကို လျော့ချခြင်း၊ အလတ်စားနှင့် အသေးစားလုပ်ငန်းများ အတွက် စက်ပစ္စည်းအပါအဝင် ထုတ်ကုန်ပစ္စည်း ကန့်သတ်ခြင်းများကို လုပ်ဆောင်ခဲ့သည်။

၂။ စက်ပစ္စည်းများ ညှိနှိုင်းခြင်းလုပ်ငန်း

(၁) ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်း စက်ပစ္စည်းများဆိုင်ရာ ယာယီဥပဒေ (ချည်မျှင်ဥပဒေဟောင်း)

ဝါချည်ငင်လုပ်ငန်း၊ သိုးမွေးချည်ငင်လုပ်ငန်း၊ အပါအဝင်ရက်ကန်းလုပ်ငန်း စက်ပစ္စည်း များ၊ များပြားမှုသည် ဆက်လက်ဖြစ်ပွားနေပြီး တဖက်တွင် စုပေါင်းချည်မျှင်လုပ်ငန်းများမှ ထုတ်လုပ်မှု တိုးမြှင့်ပေးရန် လိုအပ်သည်။ ချည်ထည်ပစ္စည်းများနှင့် ပတ်သက်၍ ဤကဲ့သို့ သောအမျိုးအစားအသီးသီးတွင် ပြိုင်ဆိုင်မှုများမှ ကာလရှည်စီမံကိန်းများကို လုပ်ဆောင်ရင်း လုပ်ငန်းအသီးသီး၏ ချိန်ဆမှု လည်းလို အပ်သည်။ ဤအခြေအနေများကြောင့် အစိုးရသည် ၁၉၅၅ (ရှော့ ၃၀)နှစ် ဩဂုတ်လ လွှတ်တော်တွင် ဆုံးဖြတ်ချက်အရ ကူးသန်းရောင်းဝယ်ရေးနှင့် ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်း ဝန်ကြီးဌာနတွင် ချည်မျှင်နှင့်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းစုပေါင်းဆောင်ရွက်ရေးအဖွဲ့ကိုဖွဲ့စည်းခဲ့သည်။ ဤအဖွဲ့အစည်းသည် ၁၉၅၆ ခုနှစ် (ရှော့ ၃၁)နှစ် ဖေဖော်ဝါရီလတွင် ချည်မျှင်လိုအပ်ချက်ဖြည့်တင်းရေးစီမံချက်ကိုချမှတ်ပြီး ၎င်း စီမံချက်ကို အခြေပြု၍ နိုင်ငံ၏ချည်မျှင်နှင့် ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းတွင် လိုအပ်သည့် ပူးပေါင်းရေးစီမံကိန်း သည်ချည်မျှင်စက်ရုံလုပ်ငန်း၏ စက်ပစ္စည်းများ သုံးသပ်ခြင်းနှင့်စုပေါင်းချည်မျှင်ထုတ်လုပ်ငန်းတွင် ပညာပေးရေးသည် အဓိကဖြစ်သည်။ အခြေခံစဉ်းစားပုံနည်းစနစ်များအရ အထူးသဖြင့် ချည်မျှင်နှင့် ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းစက်ပစ္စည်းများ၏ ချိန်ဆခြင်းစသည်နှင့် ပတ်သက်သော ဥပဒေပြဌာန်းမှုကို လိုအပ် သည်ဟူသော အဖြေကိုတင်ပြခဲ့သည်။ အစိုးရသည် ၎င်းညွှန်ပြချက်များကိုလိုက်နာပြီး ချည်မျှင်စက်မှု လုပ်ငန်းစက်ပစ္စည်းများ အောက်ပါဥပဒေ (၁၉၅၆ ရှော့ ၃၁)နှစ် ဇွန်လ ၅ရက် ဆိုင်ရာဥပဒေအမှတ် ၁၃၀(အောက်တွင် ချည်မျှင်မှုလုပ်ငန်းဥပဒေဟူ၍ သုံးနှုန်းသွားမည်) ကိုပြဌာန်းပြီး ၁၉၅၆ (ရှော့ ၃၁)နှစ် ဇွန်လ တွင် ကြေညာခဲ့သည်။

ဤဥပဒေ၏ရည်ရွယ်ချက်မှာ ချည်မျှင်နှင့်အထည်လုပ်ငန်းများပုံမှန် တင်ပို့မှုဖွံ့ဖြိုးတိုးတက်ရန် အတွက် ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်းစက်ပစ္စည်းများနှင့်ပတ်သက်သော စည်းမျဉ်းများကို ချမှတ်ခြင်းအား ဖြင့်ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်းကောင်းမွန်လာစေမှုကို လုပ်ဆောင်ရန်ချမှတ်ခဲ့သည်။

ဤဥပဒေကိုအခြေခံပြီးစက်ပစ္စည်းများအလွန်အမင်းများပြားလာမှုကိုလျော့ချရန်အတွက်အထူး ချည်မျှင်လုပ်ငန်းစက်ပစ္စည်းများနှင့်ပတ်သက်ပြီး ခွဲခြားမှတ်ပုံတင်စနစ်ကို လုပ်ဆောင်ခဲ့ပြီး မှတ်ပုံတင်ထားသည့်စက်မှတစ်ပါးအသုံးမပြုရသည့်စည်းမျဉ်းများပြဌာန်းခဲ့သည့်နည်းတူစက်ပစ္စည်းပိုလျှံခြင်းများ ပြားလာခြင်းများလျော့ချရန်ဆောင်ရွက်ခဲ့သည်။ များပြားသည့်ပိုင်းငင်စက်များနှင့်ပတ်သက်သော စည်း

မျဉ်းများသည်စက်ပစ္စည်းများကို သိမ်းဆည်းရန်ရောက်ရှိသွားပြီး ရက်ကန်းစက်နှင့်ပတ်သက်၍ ၁၉၅၆ (ရှော့ ၃၁)မှ(၄)နှစ်ကြာမြင့်သည့်ပိုလျှံစက်ပစ္စည်းများကိုအစိုးရမှဝယ်ယူခဲ့ခြင်းဖြစ်သည်။

၎င်းနောက်ပိုင်းငင်လုပ်ငန်းနှင့်ပတ်သက်ပြီး စက်ပစ္စည်းဆိုင်ရာ စည်းမျဉ်းစည်းကမ်းများ သာမက ဓါတုဗေဒချည်မျှင်ထုတ်လုပ်မှုဆိုင်ရာစက်ပစ္စည်းများ၏စည်းမျဉ်းစည်းကမ်းများပါထည့်စဉ်းစားရန် လိုအပ်သည်ဟု ထင်မြင်ယူဆသောကြောင့် ချည်မျှင်ကုန်ထုတ်စက်မှုလုပ်ငန်းဆိုင်ရာ ယာယီဥပဒေ၏ တစ်စိတ်တစ်ပိုင်းကိုပြင်ဆင်သည့် ဥပဒေ(၁၉၅၉(ရှော့ ၃၄ နှစ်) ဧပြီလ ၁၄ ရက်၊ ဥပဒေ အမှတ် ၁၃၂) ကိုပြဌာန်းခဲ့သည်။

ချည်မျှင်ဥပဒေဟောင်းအရ ချည်မျှင်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းသည် စက်ပစ္စည်းဆိုင်ရာ စည်းစနစ်များ ကို ထုတ်ပြန်ခဲ့သော်လည်းပြဌာန်းခဲ့သည့် ယင်းအချိန်၏ ဝင်ရောက်တိုးပွားလာသည့် ပစ္စည်းဥစ္စာနှင့် ၎င်းနောက် ထုတ်လုပ်မှုတိုးတက်လာမှုကြောင့် စက်ပစ္စည်းများပိုလျှံနေမှု အခြေအနေမှ ရုန်းမထွက်နိုင် ခဲ့ပေ။ တဖန် ၁၉၆၁ (ရှော့ ၃၀နှစ်)ဧပြီလမှဝါဂွမ်းကုန်ကြမ်း၊ သိုးမွေးကုန်ကြမ်းတင်သွင်းမှုကိုလွတ် လပ်ခွင့်ပြုလိုက်သော်လည်း ၎င်းနှင့်လိုက်၍ချည်မျှင်ဥပဒေဟောင်းကိုရုတ်သိမ်းလိုက်သည့်အခါ လွန်ကဲ စွာ ပြိုင်ဆိုင်မှုများ ပြင်းထန်လာကြသည်။

ဤအခါတွင် ကူးသန်းရောင်းဝယ်ရေးနှင့်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းဝန်ကြီးဌာနသည် ၁၉၅၉ (ရှော့ ၃၄နှစ်) နိုဝင်ဘာလနောက်ပိုင်း ၆ ကြိမ်တိုင်တိုင်ကျင်းပခဲ့သည်။ ချည်မျှင်နှင့်အထည်လုပ်ငန်း စုပေါင်း ဆွေးနွေးပွဲမှ အကြံပြုချက်များကိုလိုက်နာပြီး ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်းကာလတိုယာယီ ဥပဒေ၏ တစ်စိတ် တစ်ပိုင်းကို ပြင်ဆင်ပြီး ဥပဒေထုတ်ပြန်ခဲ့သည့် ပထမ ၅နှစ်ကြာဥပဒေဟုသတ်မှတ်ခဲ့သော်လည်း ၎င်း ကာလကို ၄နှစ်သက်တမ်းထပ်တိုးကာ စက်ပစ္စည်းများပိုလျှံမှုကို ဖြေရှင်းနိုင်ရန်အတွက် စည်းမျဉ်းများ ကို တင်းကျပ်စွာလုပ်ဆောင်ခဲ့သည်။

(၂) ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်းစက်ပစ္စည်းဆိုင်ရာကာလတို ဥပဒေ (ချည်မျှင်ဥပဒေသစ်) ပြဌာန်းခြင်း

ချည်မျှင်ဥပဒေဟောင်းအရ စက်ပစ္စည်းများ၏ စည်းကမ်းများသည်သီးခြားပိုင်လုပ်ငန်းများ၏ လုပ်ဆောင်နိုင်မှုကိုဆုံးရှုံးစေပြီးတဖန်စည်းမျဉ်းများကိုကာလကြာသတ်မှတ်ခြင်းသည်မပြောင်းလဲသည့် စက်ပစ္စည်းများသိမ်းဆည်းခြင်းကို ဖြစ်ပေါ်စေပြီး ချည်မျှင်လုပ်ငန်းများစီမံရာတွင် အကြပ်အတည်း ဖြစ် စေခြင်းစသည့်ဆုံးရှုံးမှုများကို ဖြစ်ပေါ်စေသည်။ တဖန်စီးပွားရေးလွတ်လပ်ခွင့်စနစ် သို့ပြောင်းလဲလုပ် ဆောင်ပြီး ဌာနရမ်းခ မြင့်မားလာသည့်အခြေအနေသို့ရောက်ရှိလာပြီး ချည်မျှင်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်း စီမံ ချက်ကို ထပ်မံစစ်ဆေးခဲ့သည်။

၎င်းရလဒ်အနေဖြင့် ပိုင်းငင်လုပ်ငန်းများနှင့်ပတ်သက်၍ ချည်မျှင်ဥပဒေဟောင်းအစား ဥပဒေ

သတ်မှတ်ခြင်း၊ရက်ကန်းလုပ်ငန်းများအတွက်အလတ်စားနှင့်အသေးစားလုပ်ငန်းခေတ်မှီအောင်
ပြောင်းလဲခြင်းဆိုင်ရာ ဥပဒေ(၁၉၆၃ (ရှောဝ ၃၈)နှစ် ၃၁ ရက်နေ့ဥပဒေအမှတ် ၆၄ (အောက်တွင်
အဆင့်မြှင့်တင်ဥပဒေ ဟူ၍သုံးနှုန်းသွားမည်)စုပေါင်းချည်မျှင်နှင့်စက်မှုလုပ်ငန်းများအတွက် ပူးပေါင်း
ဆွေးနွေးပွဲများအရ ညှိနှိုင်းဟူသော မဏ္ဍိုင်သုံးရပ်ကိုချမှတ်ပြီးအခြေအနေသစ်များ လှုပ်ရှားရန်ဖြစ်လာ
သည်။

ဦးစွာ ဝိုင်းငင်လုပ်ငန်းနှင့် ပတ်သက်၍ဥပဒေဟောင်းအရပိုလျှံစက်ပစ္စည်းများစီမံမှုကိုလေး
နှစ်အတွင်းလုပ်ဆောင်ပြီး ၎င်းနောက်တွင်လွတ်လပ်စွာပြိုင်ဆိုင်ခွင့်စနစ်ဖော်ဆောင်နိုင်ရန် ရည်ရွယ်
ပြီးချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်းစက်ပစ္စည်းဆိုင်ရာကာလတို ဥပဒေ(၁၉၆၄ ရှောဝ၃၉)နှစ် ဇွန်လ၁၆ရက်နေ့၊
ဥပဒေအမှတ်(၁၀၃)(အောက်တွင်ချည်မျှင်ဥပဒေသစ် ဟူ၍သုံးနှုန်းသွားမည်) ကို ၁၉၆၄ခုနှစ် (ရှောဝ
၃၉နှစ်) ဇွန်လတွင် ပြဌာန်းခဲ့သည်။ ဥပဒေပါအကြောင်းအရာများမှာ အောက်ပါအတိုင်းဖြစ်သည်။

- (၁) လေးနှစ်ကြာ ဥပဒေအနေဖြင့် ပထမသုံးနှစ်သည် ဝါချည်ဝိုင်းငင်မှုကို သတ်မှတ်ခြင်း၊ သိမ်းဆည်း
ခြင်း စသည်တို့ကိုပြုလုပ်ပြီး နောက်ဆုံးနှစ်တွင် စက်ပစ္စည်းဆိုင်ရာဥပဒေအရ ဆောင်ရွက်မည်။
- (၂) ဝိုင်းငင်စက်အပါအဝင် စက်ပစ္စည်းများတပ်ဆင်မှုသတ်မှတ်သည်။
- (၃) လက်တွေ့လုပ်ဆောင်ပြီး လိုအပ်ချက်ကိုစဉ်းစား၍ ပိုလျှံလာသည့် ဝိုင်းငင်စက်များ သိမ်းဆည်း
ခြင်းများကို လမ်းညွှန်သည်။
- (၄) ပို့ကုန်တင်ပို့မှုကို ထိန်းသိမ်းနိုင်ရန်အတွက် ဝန်ကြီးတိုက်တွန်းခြင်းစသည့် တို့ကိုလုပ်ဆောင်
သည်။

အလတ်စားနှင့်အသေးစားလုပ်ငန်းများ နှိုင်းယှဉ်ချက်အချိုးအစားအရ များပြားလှသည့် ယက်
ကန်းလုပ်ငန်းများအတွက် ၁၉၆၃(ရှောဝ ၃၈နှစ်)တွင်ပြဌာန်းခဲ့သည့် အဆင့်မြှင့်တင်ဥပဒေကို အသုံး
ပြုခြင်းအားဖြင့်စက်ပစ္စည်းများ ခေတ်မှီစေရန် ဆောင်ရွက်ခဲ့သည်။ ၎င်းအတွက်ထောက်ပံ့မှု အနေဖြင့်
အလတ်စားနှင့်အသေးစားလုပ်ငန်းများဘဏ္ဍာရေး ရံပုံငွေမှထုတ်ပေးခြင်းများ ဆောင်ရွက်ခဲ့သည်။
စုပေါင်းချည်မျှင်လုပ်ငန်းနှင့်ပတ်သက်၍ ဖျက်သိမ်းလိုက်သည့် ဥပဒေဟောင်းအရစက်ပစ္စည်းများ
ကိုယ်ပိုင်ဆိုင်ခွင့် စည်းမျဉ်းများအစား စက်ပစ္စည်းများဆိုင်ရာချိန်ညှိခြင်း နည်းလမ်းများကို စဉ်းစားလာ
ကြသည်။ ဤကာလသည် ကွက်တီ၎င်းအချိန် စီးပွားရေးလွတ်လပ်ခွင့်ဆီသို့ပြောင်းလဲရန်အတွက်
နိုင်ငံတကာပြိုင်ဆိုင်မှုအင်အားကို ထိန်းသိမ်းရန်အတွက်ဥပဒေအနေဖြင့် အထူးကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းများ
တိုးတက်ရေးယာယီဥပဒေကြမ်းသည်ကူးသန်းရောင်းဝယ်ရေးနှင့် ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းဝန်ကြီးဌာန လမ်း
ညွှန်ချက်ဖြင့်ရေးဆွဲခဲ့သည်။ ဤဥပဒေကြမ်းသည် လက်တွေ့တွင်ဖြစ်မလာသော်လည်း ဥပဒေကြမ်း
နှင့် တူညီသောအတွေးအမြင်ရှိသည့် အုပ်ချုပ်သူ လူကြီးများ၏ ပူးပေါင်းဆောင်ရွက်မှုဖြင့် စက်ပစ္စည်း

များလျော့ချရေးနည်းလမ်းကို ရှာတွေ့ခဲ့သည်။ ၁၉၆၄ (ရှောဝ၃၉)နှစ်အောက်တိုဘာလ ပူးပေါင်း ဖလှယ်ဆွေးနွေးပွဲ အဖွဲ့ဝင်များသည် ကူးသန်းရောင်းဝယ်ရေးနှင့် ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းဝန်ကြီး ဓါတုဗေဒ ချည်မျှင်လုပ်ငန်းရှင်များ၊ အတွေ့အကြုံရှိပညာရှင်များပါဝင်သည်။ ၎င်းဆွေးနွေးပွဲအရ ၁၉၆၄ (ရှောဝ ၃၉နှစ်) မှ ၁၉၆၉(ရှောဝ ၄၄နှစ်)အထိစက်ပစ္စည်းများ များပြားမှုပမာဏ၊ စက်ပစ္စည်းသစ်များထားရှိ ခြင်းကို ထိန်းချုပ်ခဲ့သော်လည်း ၁၉၆၉(ရှောဝ ၄၄)နှစ်တွင်ပြင်ဆင်မှုများစွာပြုလုပ်ခဲ့ပြီးလုပ်ငန်းတစ်ခု ချင်းစီအတွက် တိုးပွားမှုပမာဏသည် ကြီးမားလာပြီးစက်ပစ္စည်းသစ်များနှုန်း စနစ်ကိုဖျက်သိမ်း လိုက် သည်။ ယင်းကာလပြီးနောက် စက်ပစ္စည်းသစ်များတိုးချဲ့မှုကို လွတ်လပ်စွာလုပ်ဆောင်နိုင်သည်။

အထက်တွင်ဖော်ပြခဲ့သော ချည်မျှင်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းစီမံချက်များဖြင့် လုပ်ဆောင်နေသော် လည်း၁၉၆၀နှစ်လည်ပိုင်းအထိချည်မျှင်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းထပ်မံ၍စီးပွားရေးအကြပ်အတည်းများကြုံ တွေ့လာရသည်။ ဤကဲ့သို့သောအခြေအနေများတွင် ၁၉၆၆ (ရှောဝ၄၁)နှစ်တွင် စီးပွားရေးအကျပ် အတည်းမှ လွတ်မြောက်ရန်အတွက်အလတ်စားနှင့်အသေးစားချည်မျှင်ကုန်ထုတ်စက်မှုလုပ်ငန်းအရေး ပေါ်စီမံချက်အသုံးစရိတ် (ပုံမှန်စုစုပေါင်း ဘတ်ဂျက်)ကိုရေးဆွဲပြီး ရက်ကန်းပစ္စည်းများဝယ်ယူ သိမ်း ဆည်းမှုများလုပ်ဆောင်ခဲ့သည်။ တဖန်ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်းသည် လုပ်ငန်းများဖရိုဖရဲဖြစ်မှု၊ စက် ပစ္စည်းများ များပြားခြင်းအတွက် စီးရိမ်လာကြပြီးထို့အပြင် အတိတ်ကာလစဉ်းမျဉ်းဥပဒေများကြောင့် ပတ်ဝန်းကျင်ပြောင်းလဲမှုကိုတုံ့ပြန်နိုင်သောစွမ်းရည်များချွင့်ယွင်းခြင်းနှင့်ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်းကို ဝန်း ရံထားသည့် အတွင်းအပြင်ပတ်ဝန်းကျင်ဆိုင်ရာတင်းကျပ်မှုများကို ပိုမိုလုပ်ဆောင်ခြင်းစသည်တို့ဖြင့် နှိုင်းယှဉ်စဉ်းစားကြည့်လျှင် ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်း၏ နိုင်ငံတကာ ယှဉ်ပြိုင်မှုစွမ်းအားကို ပိုမိုကောင်း မွန်အောင်ဆောင်ရွက်နိုင်ရန် ၎င်း၏မူလအရည်အသွေးကို အဓိကပြုပြင်ပြောင်းလဲပြီးမူလကတည်းက ရှိနေသော လုပ်အားဗဟိုပြုကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းမှ အသစ်ပြုပြင်ပြောင်းလဲမည့် လုပ်ဆောင်ချက်များလို အပ်သည်ဟုစဉ်းစားလာကြသည်။

၃။ ဖွဲ့စည်းပုံပြန်လည်ပြုပြင်ရေး စီမံချက်စတင်ခြင်း

(၁) (ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်း၏ဖွဲ့စည်းပုံပြန်လည်ပြုပြင်ရေးစီမံချက်၁၉၆၆ ခုနှစ် စက်တင်ဘာလ ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်းကောင်စီကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းများကောင်စီအမြင်)

ဂျပန်နိုင်ငံ စီးပွားရေးသည် အထူးကောင်းမွန်တိုးတက်လာပြီး ၁၉၆၃ (ရှောဝ ၃၈နှစ်) နှစ် ဖေဖော်ဝါရီလတွင် ဂျပန်နိုင်ငံသည် GATT (General Agreement on Tariffs and Trade ပြည် တွင်းအခွန်အပါအဝင် ကုန်သွယ်ရေးနှင့်သက်ဆိုင်သည့် ပုံမှန်ပူးပေါင်းမှု) ၁၁ နိုင်ငံ (နိုင်ငံတကာဘတ် ဂျတ်ပေါ်မူတည်၍ ကုန်သွယ်မှုပမာဏတားမြစ်ခြင်း)သို့ပြောင်းရွှေ့လာသည်နှင့်အတူ နောက်နှစ်

၁၉၆၄ (ရှောဝ ၃၉နှစ်)နှစ်ဧပြီလတွင် IMF (International Monetary Fund နိုင်ငံတကာငွေကြေး အဖွဲ့အစည်း) ၏ နိုင်ငံသို့ဝင်ရောက်ခြင်းစသည့် တံခါးဖွင့်ရေးစနစ်တွင်အလျင်အမြန်ဝင်ရောက်ခဲ့သည်။

ဤကဲ့သို့သော သဘာဝပတ်ဝန်းကျင်ပြောင်းလဲမှုများအတွက် ကူးသန်းရောင်းဝယ်ရေးနှင့် ကုန် ထုတ်လုပ်ငန်းဝန်ကြီးဌာနသည် ချည်မျှင်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းအသစ်များ အပါအဝင်လုပ်ငန်း အလားအ လာ များကို ရှာဖွေခြင်းစသည်တို့လုပ်ဆောင်ခဲ့သည်။

၁၉၆၅ (ရှောဝ ၄၀နှစ်)နှစ် ဒီဇင်ဘာလ ကုန်သွယ်ရေးဝန်ကြီးသည် ချည်မျှင်စက်မှု လုပ်ငန်း ကောင်စီ သဘာပတိတို့နှင့်ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်း ပြန်လည်ပြင်ဆင်ရေးစီမံချက်များနှင့်ပတ်သက်၍ မေးမြန်းဖြေကြားခြင်းများပြုလုပ်ခဲ့ကြသည်။ စီမံကိန်းနှင့်ပတ်သက်၍ ဖွဲ့စည်းပုံပြင်ဆင်ခြင်းဟူသော အသုံးအနှုန်းကို အသုံးပြုသည်မှာပထမဆုံးဖြစ်သည်။ ဖွဲ့စည်းပုံပြင်ဆင်ခြင်းတွင် ပိုလျှံစက်ပစ္စည်းများ လျှော့ချခြင်းအားဖြင့် လိုအပ်ချက်ထိန်းညှိမှုကို ပြန်လည်လုပ်ဆောင်နိုင်ရုံသာမက ပစ္စည်းများခေတ်မှီ စေခြင်း လုပ်ငန်းဖွဲ့စည်းပုံ မှန်ကန်စေခြင်းစသည့် စုစုပေါင်းစီမံချက်ကိုဆွေးနွေးခဲ့ခြင်းဖြင့် နိုင်ငံတကာ ယှဉ်ပြိုင်မှုတွင်ကျန်ရစ်နိုင်သည့်ခိုင်မာသောကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းအဖြစ်လုပ်ဆောင်သွားရန်ဆိုသည့်အမြင် များကဝင်ရောက်လာသည်။

ဤမေးခွန်းကိုနားထောင်၍ ကော်မတီနှစ်ရပ်လုံးသည် ချည်မျှင်အခြေခံပြဿနာသုံးသပ်ခြင်း ပူးပေါင်းကော်မတီကိုထားရှိပြီး စုံစမ်းရှာဖွေမှုများကို လုပ်ဆောင်ကာ ၁၉၆၆ (ရှောဝ ၄၁နှစ်) စက်တင် ဘာလတွင်ကုန်သွယ်ရေးဝန်ကြီးသည်ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်းများပြန်လည်ပြင်ဆင်ရေးစီမံချက်နှင့်ပတ် သက်၍ ဖြေကြားခဲ့သည်။ ၎င်းဖြေကြားချက်တွင်လုပ်ငန်းအခြေခံဖြစ်သည့် ဗိုင်းငင်လုပ်ငန်းနှင့်တဆက် တည်း ဝါဂွမ်းနှင့်ဖိုင်ဘာရက်ကန်းလုပ်ငန်းအပါအဝင် ပိုးထည်ယက်လုပ်ငန်းနှင့်ပတ်သက်၍အလေး ထားစုံစမ်းမှုများ ပြုလုပ်ခဲ့ပြီးဗိုင်းငင်လုပ်ငန်းဖွဲ့စည်းပုံပြင်ဆင်ခြင်းနှင့်ရက်ကန်းလုပ်ငန်းဖွဲ့စည်းပုံပြင် ဆင်ခြင်းစသည့် အချက် ၂ ချက်နှင့်ပတ်သက်၍ ပြောဆိုခဲ့ကြသည်။

(ဗိုင်းငင်လုပ် ငန်းဖွဲ့စည်းပုံ ပြင်ဆင်ခြင်း) နှင့် ပတ်သက်၍လွန်ခဲ့သော ၁၀နှစ်နီးပါး ဥပဒေ ဟောင်းအရ လို အပ်ချက်ဖြည့်ဆည်းခြင်းလုပ်ငန်းအရလုပ်ငန်းသည် မူလကတည်းကရှိရသော ပတ် ဝန်းကျင် ပြောင်းလဲ မှုနှင့် ပတ်သက်၍လုပ်ဆောင်ချက်များ ပျက်ယွင်းနေခဲ့သည်။ ဖွံ့ဖြိုးဆဲနိုင်ငံများ၏ အမှီလိုက်မှုကြောင့် လုပ်အားလိုအပ်ချက် အကျဉ်းအကျပ်၊ ဌာနရမ်းခမြင့်တက်ခြင်း၊ ပေါင်းစပ်ချည်မျှင် စသည်တို့ ကချည် မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်း၏ အခြေအနေပြောင်းလဲမှုကိုလုပ်ဆောင်နေသည် ဟုသုံးသပ် ခဲ့သည်။ ထို့ ကြောင့် ပြုပြင်ရေးလုပ်ငန်းအနေဖြင့်စက်ပစ္စည်းများခေတ်မှီစေခြင်း၊ လုပ်ငန်းပုံစံများ မှန် ကန်အောင်ပြုပြင်ခြင်း၊ပိုလျှံစက်ပစ္စည်းများလျှော့ချခြင်း၊စွန့်ပစ်ပစ္စည်းလုပ်ငန်းများအဆင်ပြေလာခြင်း၊ အလုပ်လက်မဲ့ပြဿနာ ဖြေရှင်းခြင်းနှင့်အတူ ချည်မျှင်ဥပဒေသစ်နှင့်ပြုပြင်ရေးရုံးလုပ်ငန်းများကိုကွပ်ကဲ

သည့်ချည်မျှင် စက်မှု လုပ်ငန်းပြုပြင်ရေးလုပ်ငန်းအဖွဲ့ဖွဲ့စည်းရန် အဆိုပြုခဲ့သည်။

တဖန် ရက်ကန်းလုပ်ငန်းပြုပြင်ရေးနှင့် ပတ်သက်၍ ပို.ကုန်လုပ်ငန်းအနေဖြင့် ပြည်သူ့အဝတ် အထည်ထောက်ပံ့ရေးအနေဖြင့် အလွန်အရေးပါသည့် တာဝန်ကိုထမ်းဆောင်နေရသည့်အပြင် မူလ အရည်အသွေးနိမ့်ကျသည့် စက်ပစ္စည်းများအိဟောင်းလာပြီး Auto စနစ်အချိုး အစားသည် ၁၅ ရာခိုင်နှုန်းနှင့် ခေတ်မှီကိရိယာများပြောင်းလဲမှုသည် လွန်စွာနောက်ကျနေသည်။ ဤကဲ့သို့သောအခြေအနေများသည် နိုင်ငံခြားငွေရှာဖွေနိုင်စွမ်း ဆုံးရှုံးခြင်း များပြလာနိုင်သည်ဟု ယူဆရသည်ဟု သုံးသပ်ကြသည်။ ထို့အပြင်ရက်ကန်းလုပ်ငန်း၏ ပြုပြင်ပြောင်းလဲမှုတွင်သတ်မှတ်ချက်များကို ဖြေရှင်းရန်လိုအပ်ချက်များကို ဖော်ပြပြီး သာမန်လုပ်အား စုဆောင်းသည့် ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းပုံစံမှ အဆင့်မြှင့်နည်း ပညာကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းသို့ ပြောင်းလဲပြီးကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းကို တိုးတက်ရန်လုပ်ဆောင်သည့်နည်းတူ နည်းပညာဖွံ့ဖြိုးမှု ဈေးကွက်ချဲ့ထွင်မှုကို ပြုစုပျိုးထောင်ပြီး ထုတ်လုပ်သူများက ရောင်းဝယ်ရာတွင်ကိုယ်ပိုင်အရည်အသွေးကိုပြန်လည်ကောင်းမွန်လာစေရန် လိုအပ်နေသည်။ပြုပြင်ပြောင်းလဲရာတွင် စက်ပစ္စည်းများအဆင့်မြှင့်တင်ခြင်း၊ ပိုလျှံစက်ပစ္စည်းများလျော့ချခြင်း၊ စွန့်ပစ်ပစ္စည်းများအဆင့်မြှင့်တင်ခြင်း၊ ပိုလျှံစက်ပစ္စည်းများလျော့ချခြင်း၊စွန့်ပစ်ပစ္စည်းသစ်များဖွံ့ဖြိုးရေး၊ဈေးကွက်ချဲ့ထွင်ခြင်း၊ အလုပ်သမားစီမံချက်များကို တင်ပြပြီးအထူးသဖြင့် ရက်ကန်းလုပ်ငန်းထွက်ရှိရာဒေသစသည့် တို.ပါစဉ်းစား၍ထွက်ရှိရာဒေသအဖွဲ့အစည်းများနှင့် ပတ်သက်၍လိုအပ်သောအကူအညီများပေးရေးနှင့် ဆွေးနွေးသင့်သည်ဟုဆိုကြသည်။

(၂) အထူးချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်းဖွဲ့စည်းပုံပြုပြင်ရေး ကာလတိုဥပဒေ

တင်ပြချက်များကို လက်ခံပြီး ၁၉၆၇ ခုနှစ် (၅၅၀ ၄၂နှစ်) ဇူလိုင်လ အထူးချည်မျှင် စက်မှုလုပ်ငန်းဖွဲ့စည်းပုံပြုပြင်ရေးကာလတိုဥပဒေ ၁၉၆၇ ခုနှစ် (၅၅၀ ၄၂)နှစ် ဇူလိုင်လ၂၅ရက်၊ ဥပဒေအမှတ် ၈၂ (အောက်တွင် အထူးဥပဒေဟူ၍သုံးနှုန်းမည်) ကိုပြဋ္ဌာန်းပြီး ၎င်းနှစ်ဩဂုတ်လ ၁၅ရက်တွင် စတင်ကျင့်သုံးခဲ့သည်။

အထူးဥပဒေ၏ အကျဉ်းချုပ်မှာအောက်ပါအတိုင်းဖြစ်သည်။

(၁) ရည်ရွယ်ချက်

ရည်ရွယ်ချက်မှာ ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်းများ၏ စီးပွားရေးကိစ္စရပ် အသီးသီး ပြောင်းလဲမှုပေါ်လိုက်၍ ၎င်း၏နိုင်ငံတကာယှဉ်ပြိုင်နိုင်မှုစွမ်းရည်ကို အလျင်အမြန်ဖွံ့ဖြိုးလာစေရန် အထူးစက်မှု လုပ်ငန်းများ၏ စက်ပစ္စည်းအဆင့်မြှင့်တင်ခြင်းအပါအဝင်ထုတ်လုပ်ရာဒေသ သို့မဟုတ်စီမံမှုပုံစံများ မှန်

ကန်ရန်ပြောင်းလဲခြင်းအတွက် အားပေးခြင်း ပိုလှုံ့စက်ပစ္စည်းများကို အစီအစဉ်ကျကျ လျှော့ချရေး အတွက်ကိစ္စရပ်များကို ဆွေးနွေးခြင်းအားဖြင့် ပြုပြင်ရေးကိုလုပ်ဆောင်ပြီး ပြည့်သူစီးပွားရေး ခိုင်မာ စွာ ဖွံ့ဖြိုးတိုးတက်စေခြင်း (အခန်း ၁)ကိုသတ်မှတ်ခဲ့သည်။

တဖန်အထူးစက်မှုလုပ်ငန်းသည် ၁၉၆၇ နှစ်(ရှောဝ ၄၂ နှစ်)နှစ် ဇူလိုင်လဥပဒေပြဌာန်းချိန်တွင် အထူးသတ်မှတ်ထားသော ဗိုင်းငင်လုပ်ငန်းအပါအဝင် အထူးရက်ကန်းလုပ်ငန်းဖြစ်သည့် လုပ်ငန်း ၂ မျိုးဖြစ်သော်လည်း ၁၉၆၉(ရှောဝ ၄၄နှစ်) နှစ်ဧပြီလတွင် ၎င်းဥပဒေကိုပြင်ဆင်သည့် (၁၉၆၉ (ရှောဝ ၄၄ နှစ်)နှစ် ဧပြီလ ၃၀ရက်၊ ဥပဒေအမှတ် ၂၁) တွင်ဗိုင်းဘာချည်မျှင်ထုတ်လုပ်ငန်း အပါအဝင်ဆေးဆိုး လုပ်ငန်းများလည်း ပါဝင်ပြီး လုပ်ငန်းလေးမျိုးလုံး သက်ဆိုင်သည်။

(၂) ဗိုင်းငင်လုပ်ငန်း အဆင့်မြှင့်တင်ခြင်း

ကူးသန်းရောင်းဝယ်ရေးနှင့်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းဝန်ကြီးသည် ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်း ကောင်စီ၏ တင်ပြချက်များကို နားထောင်ပြီး ဗိုင်းငင်လုပ်ငန်းနှင့် ပတ်သက်၍ အဆင့်မြှင့် ပြုပြင်ရေး စီမံချက်ကို အ တည်ပြုခဲ့သည်။ အခြေခံစီမံကိန်းမှာ (က) ၁၉၇၁ (ရှောဝ ၄၆)နှစ်တွင် ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်း ပမာဏအ ရည်အသွေးဗိုင်းငင်စက်များ၏ အပိုအရေအတွက်များအပြင် အဆင့်မြှင့်ပြောင်းလဲရေး၏ ရည်ရွယ်ချက် (ခ) အသစ်တပ်ဆင်သင့်သော စက်ပစ္စည်းအမျိုးအစား၊ ရင်းနှီးငွေပမာဏ အပြင်စက်ပစ္စည်းများ ခေတ် မှီအောင် ပြုလုပ်ခြင်းနှင့်ဆိုင်သော ကိစ္စများ (ဂ) ထုတ်လုပ်ရာဒေသသို့မဟုတ် ကွပ်ကဲမှုပုံစံများ သင့် တော်သလိုပြောင်းလဲခြင်းနှင့်ဆိုင်သောကိစ္စများ (ဃ) လျှော့ချသင့်သောဗိုင်းငင်စက်နှင့်အပိုပစ္စည်းများ အရေအတွက် လျှော့ချရန်နည်းလမ်းများအပြင် ပိုလှုံ့ပစ္စည်းများ၏လျှော့ချမှုနှင့် ပတ်သက်သည့်ကိစ္စ ရပ်များကို သတ်မှတ်ခဲ့သည်။

(၃) ဗိုင်းငင်စက်များ၏ စက်ပစ္စည်းလျှော့ချခြင်းဆိုင်ရာ လှုပ်ရှားမှုများကို လမ်းအညွှန်ခြင်းအပါအဝင် အမိန့်စာများ

ကူးသန်းရောင်းဝယ်ရေးဝန်ကြီးသည် ဗိုင်းငင်စက်များပြုပြင်ပြောင်းလဲခြင်းစီမံချက်တွင် စက် ပစ္စည်းလျှော့ချမှုကိုသတ်မှတ်ရာတွင် ဗိုင်းငင်စက်များလျှော့ချခြင်းနှင့်ဆိုင်သော ပူးပေါင်းဆောင်ရွက်မှု များကို လက်တွေ့လုပ်ဆောင်ရန် ညွှန်ကြားနိုင်သည်။ တဖန် ၎င်းပူးပေါင်းဆောင်ရွက်မှုများကို လက် တွေ့လုပ်ဆောင်ရာတွင် ဗိုင်းငင်လုပ်ငန်းစီမံချက်ကို အဆင်ပြေချောမွေ့စွာ လုပ်ဆောင်ရန် အခက်အ ခဲများရှိပြီး ဤကဲ့သို့သောအခြေအနေများဆက်လက်ဖြစ်ပေါ်နေခြင်းသည်ဗိုင်းငင်လုပ်ငန်း စီမံချက်ဖြင့် သတ်မှတ်သည့် ပြုပြင်ပြောင်းလဲခြင်း ရည်ရွယ်ချက်များကို ပြည့်မြောက်စေသည်။ ပြည့်သူစီးပွားရေး

ခိုင်မာစွာဖွံ့ဖြိုးတိုးတက်ရေးတွင် ပျက်စီးဆုံးရှုံးမှုများ ဖြစ်ပေါ်စေနိုင်သည်ဟုယူဆပါက (အခန်း ၁၂) ဗိုင်းငင်စက်များလျော့ချရန်အမိန့်ပေးနိုင်သည်။

တဖန်စက်ပစ္စည်းများလျော့ချရန်အမိန့်နှင့်ဆိုင်သည့် အချက်သည် ၁၉၇၂ ခုနှစ် (ရှောဝ ၄၇နှစ်) နှစ်၏ပြင်ဆင်သည့် ဥပဒေအရ ဖျက်သိမ်းလိုက်သည်။

(၄) ရက်ကန်းလုပ်ငန်းများ၏ ပြန်လည်ပြင်ဆင်ခြင်း

ရက်ကန်းလုပ်ငန်းခွင်များကို အဖွဲ့ဝင်အနေဖြင့် သတ်မှတ်သည့် ရက်ကန်းကုန်သွယ်ရေး စက်မှုလုပ်ငန်းအဖွဲ့သည် အဖွဲ့ဝင်များက အုပ်ချုပ်သည့် ရက်ကန်း လုပ်ငန်းနှင့် ဆိုင်သော လုပ်ငန်း များနှင့် ပတ်သက်သောစက်ပစ္စည်းကို ခေတ်မှီစေရေး အပါအဝင် ၎င်းနှင့်သက်ဆိုင်သည့် စက်ပစ္စည်း လျော့ချခြင်း ထုတ်လုပ်ခြင်း သို့မဟုတ်စီမံမှုပြောင်းလဲခြင်း ရောင်းဝယ်ရေး အဆက်အသွယ်များ ပိုမို ကောင်းမွန်အောင် ဆောင်ရွက်ခြင်း အပြင်ပြုပြင်ခြင်းနှင့် သက်ဆိုင်သည့် လုပ်ငန်းများကို လက်တွေ့ ဆောင်ရွက်နိုင်ရန် ရက်ကန်းလုပ်ငန်းစီမံရေးကို ရေးဆွဲပြီး ကူးသန်းရောင်းဝယ်ရေးဝန်ကြီး၏ အသိ အမှတ်ပြုမှုကို ရယူနိုင်သည်။

(၅) ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်း ဖွဲ့စည်းပုံ ပြန်လည်ပြင်ဆင်ရေးလုပ်ငန်းကော်မတီ

ဤဥပဒေသည် (ဗိုင်းငင်လုပ်ငန်းနှင့် ရက်ကန်းလုပ်ငန်းတွင် ပိုလှုံ့စက်ပစ္စည်းများလျော့ချခြင်း ရက်ကန်းလုပ်ငန်းတွင် ခေတ်မီ စက်ကိရိယာများ ပြောင်းလဲတတ်ဆင်ခြင်း၊ ကုန်ထုတ်လုပ်ခြင်းနှင့် စီမံခန့်ခွဲခြင်းပုံစံများ ပြောင်းလဲခြင်းကို နှိုးဆော်သည့်အပြင် ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်းဖွဲ့စည်းပုံ ပြန်လည် ပြင်ဆင်ရေးနှင့် ပတ်သက်သော လုပ်ငန်းများကိုဆောင်ရွက်ခြင်း) ကို ရည်ရွယ်သည့် ချည်မျှင်စက်မှု လုပ်ငန်းဖွဲ့စည်းပုံ ပြန်လည်ပြင်ဆင်ရေးကော်မတီကို အသိအမှတ်ပြု အထူးဥပဒေပုဂ္ဂိုလ်များဖြင့် ဖွဲ့စည်းတည်ထောင်ပြီး ကော်မတီ၏ ရင်းနှီးမြှုပ်နှံမှုငွေ ယန်းငွေ သန်း ငါးရာကို အစိုးရမှ ထုတ်ပေးရန် ဆုံးဖြတ်ခဲ့သည်။

(၆) ဥပဒေ ဖျက်သိမ်းမည့် ကာလ

ဤဥပဒေသည် ရှေးဦးစွာ ၁၉၇၂ ခုနှစ် ဇွန်လ (၃၀)ရက်နေ့တွင် ဖျက်သိမ်းမည်ဟု သတ်မှတ် ထားသော်လည်း ၁၉၆၉ ခုနှစ် ဧပြီလ၏ အထူးချည်မျှင်ဥပဒေ၏ တစ်စိတ်တစ်ပိုင်းကို ပြန်လည်ပြင်ဆင် ခြင်းအားဖြင့် ဖျက်သိမ်းမည့်ကာလသည် ၁၉၇၄ ခုနှစ် ဇွန်လ(၃၀) ရက်နေ့သို့ ပြောင်းရွှေ့သွားသည်။

(၃) ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်းဖွဲ့စည်းပုံ ပြုပြင်ပြောင်းလဲရေးလုပ်ငန်းကော်မတီ

(၁) ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်းဖွဲ့စည်းပုံ ပြုပြင်ပြောင်းလဲရေးလုပ်ငန်းကော်မတီ ဖွဲ့စည်းခြင်း

၁၉၆၆ (ရှောဝ ၄၁နှစ်) စက်တင်ဘာလတွင် ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်းကောင်စီ ကုန်ထုတ် လုပ်ငန်းကော်မတီ၏ ပြောကြားချက်အရ ဗိုင်းငင်လုပ်ငန်း ရက်ကန်းလုပ်ငန်းတို့၏ပြုပြင်ပြောင်းလဲရေးလုပ်ငန်းများကိုစုပေါင်း၍အကျိုးရှိရှိလက်တွေ့ဆောင်ရွက်နိုင်ရန်အတွက် အဖွဲ့အစည်းတရပ်အနေဖြင့် အထူးဥပဒေအရာရှိအနေဖြင့် ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်းပြုပြင်ပြောင်းလဲရေးလုပ်ငန်းအဖွဲ့၏ဖွဲ့စည်းရန် ပြောကြားခဲ့သည်။

ယင်းကို လက်ခံပြီး အထူးချည်မျှင်ဥပဒေ၏ အခြေခံပြင်ဆင်မှုကို လုပ်ဆောင်ခဲ့သော်လည်း အစိုးရတဖွဲ့လုံး၏ အထူးဥပဒေပညာရှင်၏ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်း ဖွဲ့စည်းပုံပြုပြင်ပြောင်းလဲရေး လုပ်ငန်း ကော်မတီ အနေဖြင့်ဖွဲ့စည်းခဲ့သည်။

၁၉၆၇ ခုနှစ်(ရှောဝ၄၂နှစ်)နှစ်ဩဂုတ်လတွင်အထူးဥပဒေစတင်သက်ရောက်သည်နှင့် တပြိုင်တည်း ဖွဲ့စည်းပုံရေးဆွဲသည့်အဖွဲ့ကိုဖွဲ့စည်းခဲ့သည်။ ယခင်နှစ်ဩဂုတ်လ ၂၅ရက် ကော်မတီဖွဲ့စည်းပုံခွင့်ပြုမိန့် တောင်းခံလွှာသည် ကူးသန်းရောင်းဝယ်ရေးနှင့် ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းဝန်ကြီးသို့ပေးပို့ပြီးဩဂုတ်လ (၂၉)ရက်နေ့တွင်ခွင့်ပြုချက်ရရှိကာစက်တင်ဘာ(၁)ရက်နေ့တွင် အဖွဲ့အစည်းမှတ်ပုံတင်ခြင်းကို လုပ်ဆောင်ကာ တရားဝင်ပေါ်ပေါက်လာခဲ့သည်။

ပထမဦးဆုံး အုပ်ချုပ်မှုကိုယ်စားလှယ်သည် တငဝ ရှင်းအိချိုမှ တာဝန်ယူခဲ့ပြီးအခြားသော အတိုင်ပင်ခံအနေဖြင့် နာကနိရှိ ယောအိချို ဆက်ခံခါဝခရိုင်မှူးကိုအစပြု၍ချည်မျှင်ထုတ်လုပ်မှုလုပ်ဆောင်နေသည့် ခရိုင် ၆ခုမှ တာဝန်ခံခရိုင်မှူးများအပြင်ချည်မျှင်လုပ်ငန်းအဖွဲ့၏ အဖွဲ့ခေါင်းဆောင်ကို တာဝန်ပေးခဲ့သည်။

(၂) ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်း ဖွဲ့စည်းပုံပြုပြင်ပြောင်းလဲရေး လုပ်ငန်းကော်မတီ၏ လုပ်ငန်းတာဝန်

ကော်မတီသည် ၁၉၉၉ခုနှစ် (ဟဲဆေး၁၁နှစ်)နှစ် ဇူလိုင်လ (၁) ရက်နေ့တွင်တည်ထောင်ခဲ့သည့် အလတ်စားနှင့်အသေးစားစက်မှုလုပ်ငန်းများအဖွဲ့ လုပ်ငန်းစုတွင် ၎င်း၏တာဝန်ကို လက်ခံထမ်းဆောင်သည်အထိ အောက်တွင်ဖော်ပြထားသည့်အတိုင်း ၎င်းတာဝန်များကိုချဲ့ထွင်ရင်း ချည်မျှင်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်း၏ဖွဲ့စည်းပုံ ပြုပြင်ပြောင်းလဲရေးလုပ်ငန်းများတိုးမြှင့်ဆောင်ရွက်ခြင်းတွင်အဓိကကျသော အဖွဲ့အစည်းအနေဖြင့် တာဝန်များထမ်းဆောင်ခဲ့သည်။ ကော်မတီ၏ ဖွဲ့စည်းပုံတွင် အဓိကကျသော လုပ်ငန်းမှာ အောက်ပါအတိုင်းဖြစ်သည်။

(က) ဗိုင်းငင်စက်များဝယ်ယူရေးနှင့်စွန့်ပစ်ခြင်း

(ခ) ဗိုင်းငင်လုပ်ငန်းနှင့် သက်ဆိုင်သည့် လုပ်ငန်းများကို ရပ်နားလိုက်သည့် ပုဂ္ဂလိက၏ ဗိုင်းငင်သည့် ဗိုင်းငင်စက်အပါအဝင်၎င်းနှင့် သက်ဆိုင်သည့် ဗိုင်းငင် စက်ပစ္စည်းများ ဝယ်ယူခြင်းနှင့် စွန့်ပစ်ခြင်း

(ဂ) ရက်ကန်းလုပ်ငန်း ဖွဲ့စည်းပြုပြင်ပြောင်းလဲခြင်းလုပ်ငန်းတွင် လိုအပ်သည့် ရင်းနှီးငွေချေးပေးခြင်း နှင့်ချေးယူရာတွင်စက်ဆိုင်ရာ တာဝန်များကိုအာမခံခြင်း

(ဃ) စက်ပစ္စည်းများကို ခေတ်မှီပစ္စည်းများအဖြစ် ပြောင်းလဲတပ်ဆင်ရာတွင် ထွက်ရှိလာသည့် စက် ပစ္စည်းများဖယ်ရှားခြင်းလုပ်ငန်းများတွင် လိုအပ်သည့်ရင်းနှီးငွေအတွက်ထောက်ပံ့ငွေများပေးအပ် ခြင်း

(င) ရက်ကန်းလုပ်ငန်းများနှင့် သက်ဆိုင်သည့် လုပ်ငန်းများကို ရပ်နားလိုက်သည့် ပုဂ္ဂိုလ်များပိုင်ဆိုင် သည့် ရက်ကန်းစက်များဝယ်ယူခြင်းနှင့်စွန့်ပစ်ခြင်း

တဖန်(ဂ) ပါအာမခံလုပ်ငန်းများကို ဆောင်ရွက်ရန်အတွက် ကော်မတီတွင် အာမခံရန်ပုံငွေများ ထားရှိခဲ့သည်။

တဖန် ၁၉၇၂ (ရှော့ ၄၇နှစ်)နှစ်ဇွန်လတွင် အထူးဥပဒေ၏ တစ်စိတ်တစ်ပိုင်းကို ပြန်လည်ပြင်ဆင် ရန် အောက်တွင်ဖော်မည့်ကာလတို ချည်မျှင်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းအထူးစီမံချက် တစ်စိတ်တစ်ပိုင်းအနေဖြင့် ကော်မတီက ကုန်ပစ္စည်းသစ် နည်းပညာသစ်များထုတ်လုပ်ရေး၊ ပြည်ပဈေးကွက် လှုပ်ရှားမှုများကို စစ်ဆေးရေး စသည်ချည်မျှင်ကုန်ပစ္စည်း၏ လိုအပ်ချက်ကိုဖြည့်ဆည်းပေးနိုင်ရန် လုပ်ငန်းများ အတွက် ထောက်ပံ့ငွေများကို ပေးအပ်သည့်(လုပ်ငန်းတိုးတက်ရေး)ကို ဆောင်ရွက်ခဲ့သည်။ ထို့အတွက်ကြောင့် ၁၉၇၂ (ရှော့ ၄၇နှစ်) တွင် အာမခံရန်ပုံငွေနှင့် ဆက်စပ်သည့် ဒုတိယရန်ပုံငွေအဖြစ် တိုးတက်ရေး ရန်ပုံငွေကို ထားရှိခဲ့သည်။

(၄) အလတ်စားနှင့်အသေးစားလုပ်ငန်းများခေတ်မှီပစ္စည်းများပြုပြင်ပြောင်းလဲရေး

၁၉၆၃ (ရှော့ ၃၈နှစ်)တွင်ပြဌာန်းခဲ့သည့် တိုက်တွန်းသည့်ဥပဒေသည် ၁၉၆၉ ခုနှစ် (ရှော့ ၄၄နှစ်)နှစ် ပြန်လည်ပြင်ဆင်သည့် (၁၉၆၉ (ရှော့ ၄၄နှစ်)နှစ်မေလ ၃၀ရက်နေ့ဥပဒေအမှတ် ၃၆)အရ နိုင်ငံတကာယှဉ်ပြိုင်နိုင်စွမ်းကိုမြှင့်တင်ပြီး ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းဖွဲ့စည်းပုံ အဆင့်မြင့်ပြောင်းလဲခြင်း လုပ် ဆောင်ရန်အမြင်မှ ပြုပြင်ပြောင်းလဲရေးစနစ်ကိုရေးဆွဲခဲ့သည်။ ၎င်းသည် ၁၉၆၇(ရှော့ ၄၂နှစ်)နှစ်တွင် ပြဌာန်းခဲ့သည့် အထူးဥပဒေကို အခြေခံသည့်ဖွဲ့စည်းပုံပြုပြင်ပြောင်းလဲရေးလုပ်ငန်းကို စံပြုထားသည်။

ချည်မျှင်လုပ်ငန်းဆက်စပ်မှု အနေဖြင့်ရက်ကန်းလုပ်ငန်း၊ ချည်မျှင်ထုတ်လုပ်သည့်လုပ်ငန်း၊ ဖိုင် ဘာချည်လုပ်ငန်း၊ ဆေးဆိုးလုပ်ငန်း၊ ပို့ကုန်ချုပ်ထည်လုပ်ငန်း၊ သိုးမွေးထည်လုပ်ငန်း၊ အသေးစားနှင့်

အကြီးစားရက်ကန်းထည်လုပ်ငန်းစသည့် (၇)မျိုးသော လုပ်ငန်းများသည် ခေတ်မှီစက်ပစ္စည်း တပ်ဆင်ရေး တိုက်တွန်းသည့်ဥပဒေ၏ အထူးလုပ်ငန်းအမျိုးအစားဖြစ်သတ်မှတ်ခံရပြီး လုပ်ငန်းများစုစည်းခြင်း၊ စက်ပစ္စည်းများတပ်ဆင်ခြင်း အပါအဝင် ရောင်းဝယ်ရေးလုပ်ငန်းများ ပိုမိုကောင်းမွန်စေရန် လုပ်ဆောင်ခြင်းကို အဓိကအကြောင်းအရာအနေဖြင့် ခေတ်မှီစက်ပစ္စည်းတပ်ဆင်ရေး တိုက်တွန်းသည့် ဥပဒေကို အခြေခံ၍ပြုပြင်ပြောင်းလဲရေး လုပ်ငန်းများလုပ်ဆောင်ခဲ့သည်။

သို့သော်အောက်တွင် ဖော်ပြထားသည့်အတိုင်း ၁၉၇၄ခုနှစ် (ရှော့ ၄၉နှစ်)တွင်ချည်မျှင်စက်မှု လုပ်ငန်း ဖွဲ့စည်းပုံပြန်လည်ပြုပြင်ရေးကာလတို့ ဥပဒေ (ချည်မျှင်စက်မှုဥပဒေ)ကို အခြေခံသည့် ဖွဲ့စည်းပုံပြုပြင်ပြောင်းလဲရေးလုပ်ငန်းအဖြစ် ရောက်ရှိသွားပြီး ၁၉၇၄ ခုနှစ် (ရှော့ ၄၉နှစ်) ဇွန်လကုန်တွင် ခေတ်မှီအပ်ဆင်ရေး ဥပဒေကိုအခြေခံသည့် ပြုပြင်ပြောင်းလဲရေးလုပ်ငန်း ပြီးဆုံးသွားသည်။

(၅) ယာယီ ချည်မျှင်အထူးစီမံချက်

ချည်မျှင် အထူးဥပဒေသည် ပြဌာန်းပြီးများမကြာမှီ ဂျပန်နိုင်ငံ၏ချည်မျှင်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းတွင် ကြီးမားသောသက်ရောက်မှုများကို ဖြစ်စေသည့် ဂျပန် အမေရိကချည်မျှင်ပြဿနာ ပေါ်ပေါက်ခဲ့သည်။ ၁၉၆၆ ခုနှစ် (ရှော့ ၄၃နှစ်)တွင် အမေရိကန်သမ္မတရွေးကောက်ပွဲ၌ ယင်းနှစ် ဩဂုတ်လ၊ နှစ်ဆင်ရီပတ်ဗလစ် ပါတီရွေးကောက်ပွဲ ကိုယ်စားလှယ်သည် မိမိအနိုင်ရပါကသိုးမွှေး ဓာတုဗေဒချည်မျှင်ဗိုင်းငင်ချည်အပါအဝင် ချည်မျှင်ပစ္စည်းများ တင်သွင်းမှု ခွဲဝေပေးခြင်းနှင့် ဆိုင်သည့်နိုင်ငံတကာသဘောတူညီချက် ချုပ်ဆိုရန် ညှိနှိုင်းမှုများ လုပ်ဆောင်သွားမည်ဟု ပြောကြားခဲ့သည်။ ယင်းအချိန်တွင် ဝါချည်မျှင်ပစ္စည်းများနှင့်ပတ်သက်၍ (ဝါချည်ပစ္စည်း နိုင်ငံတကာ ကုန်သွယ်ရေးနှင့်ဆိုင်သည့်ကာလရှည်သဘောတူညီချက် (Long Term Arrangement Regarding International Trade in Cotton Textiles) (အောက်တွင်(LTA)ဟူ၍သုံးနှုန်းသွားမည်) ရှိသောကြောင့် ပြဿနာမှာ သိုးမွှေး ဓာတုဗေဒ ချည်မျှင်ပစ္စည်းနှင့် ပတ်သက်၍ဖြစ်သည်။ ထို့အပြင် နှစ်ဆင်သည် သမ္မတအဖြစ်တာဝန်ယူသည့်အခါ ဂျပန်နိုင်ငံနှင့် ပတ်သက်၍ ဂျပန်မှအမေရိကန်သို့ ချည်မျှင်တင်ပို့မှု စည်းမျဉ်းများနှင့် ဆိုင်သည့် ပူးပေါင်းမည့် နှစ်နိုင်ငံကြား ပူးပေါင်းဆောင်ရွက်ရေး အတွက်ညှိနှိုင်းရေး စတင်ကြောင်း အဆိုပြုတင်ပြလာခဲ့သည်။ ထို့ကြောင့်ဂျပန်နိုင်ငံမှ ပူးပေါင်းမည့်စည်းမျဉ်းများသည် မသင့်လျော်ကြောင်းဆို၍ ၎င်း အဆိုပြုချက်ကို လက်မခံခဲ့ပါ။ ၎င်းကိုအကြောင်းပြု၍ ထိပ်သီးဆွေးနွေးပွဲ ၂ ကြိမ် လွှတ်တော်အဆင့် ဆွေးနွေးပွဲ ၂ကြိမ် အပါအဝင် လူသိရှင်ကြားဆွေးနွေးညှိနှိုင်းမှုများ လုပ်ဆောင်ခဲ့သော်လည်း အလွယ်တကူ ဆုံးဖြတ်ခြင်းမပြုနိုင်ခဲ့ပေ။ ဂျပန်အမေရိကန်ချည်မျှင်လုပ်ငန်းညှိနှိုင်းဆွေးနွေးခြင်းသည်ကာလကြာမြင့်သွားသည့်အချိန်တွင် ဂျပန်အမေရိကန် ဆက်ဆံရေးဆိုးဝါးခဲ့ သော်လည်း ဤကဲ့သို့သောအခြေအနေတွင်

ဂျပန်နိုင်ငံ၏ ချည်မျှင်လုပ်ငန်းသည် ၁၉၇၁ ခုနှစ်(ရှော့ ၄၆နှစ်) နှစ်မတ်လတွင် အမေရိကန်နှင့် ပတ်သက်၍ သီးသန့်ရပ်တည်ရေး ဥပဒေအဖြစ်ရပ်တည်ကြောင်း ကြေညာခဲ့သည်။

သို့သော် သမ္မတနစ်ဆင်သည် ဂျပန်နိုင်ငံလုပ်ငန်းများ၏ တဖက်သတ်ဆန်သောသီးသန့်ရပ်တည်ရေးဥပဒေကြမ်းကို မကျေနပ်ကြောင်း ငြင်းပယ်ခဲ့သည်။ နှစ်နိုင်ငံ အစိုးရသည် ထပ်မံ၍ ညှိနှိုင်းဆွေးနွေးမှုများကို လုပ်ဆောင်ခဲ့သည့်ရလဒ် အနေဖြင့် ၁၉၇၁ ခုနှစ် (ရှော့ ၄၆)နှစ်အောက်တိုဘာလ (၁၅) ရက်နေ့ ကူးသန်းရောင်းဝယ်ရေးနှင့်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းဝန်ကြီးဌာနနှင့် အထူးသံအမတ် ဒေးဗစ်ကနေဒီတို့ကြား သိုးမွေးနှင့်ခါတုပေဒချည်မျှင်စာအုပ်တွင် ယာယီလက်မှတ်ရေးထိုးခြင်းဆောင်ရွက်ပြီး အစိုးရအဖွဲ့ကြား ပူးပေါင်းပါဝင်မှုအရ ဥပဒေသည်လက်တွေ့ပြဌာန်းနိုင်ခဲ့သည်။

အစိုးရသည် ၎င်းနှင့်ဆက်စပ်သည့် ချည်မျှင်လုပ်ငန်းမှ မကျေနပ်ချက်များနှင့် ပတ်သက်၍ ၁၉၇၁ ခုနှစ် (ရှော့ ၄၆နှစ်) မေလ ဒီဇင်ဘာလနှင့် ၁၉၇၂(ရှော့ ၄၇နှစ်)နှစ် အောက်တိုဘာလတို့တွင် (၃)ကြိမ်တိုင်တိုင် အစိုးရအဖွဲ့တွင် ဆုံးဖြတ်ချက်ကို အခြေခံ၍ စုစုပေါင်း ငွေပမာဏ ယန်းငွေ သိန်း ပေါင်းနှစ်သန်းရှိသည့် အစိုးရရင်းနှီးမြှုပ်နှံငွေကိုထုတ်ပေးပြီး ကာလတို ချည်မျှင်လုပ်ငန်း အထူးစီမံချက်ကို လုပ်ဆောင်ကာပိုလျှံစက်ပစ္စည်းများဖယ်ရှားခြင်း ကာလကြာအတိုးနည်းရင်းနှီးငွေ များပေးအပ်ခြင်း၊လုပ်ငန်းအာမခံခြင်း၊တိုးတက်ရေးရန်ပုံငွေများထားရှိခြင်း၊အဆင့်မြင့်ပြုပြင်ပြောင်းလဲရေး မြှုပ်နှံငွေများ ပြန်လည်ပေးဆပ်ရန် အချိန်ရွှေ့ဆိုင်းပေးခြင်းများ ပြုလုပ်ခဲ့သည်။

(၆) မှတ်တမ်းတင်ခြင်းမရှိသည့် ရက်ကန်းစက် စီမံချက်

ရက်ကန်းလုပ်ငန်း(ဝါ၊ ဖိုင်ဘာ၊ ပိုးချည်၊ သိုးမွေး၊ လျှော်၊ မွှေးပွပုဝါလုပ်ငန်း ဟုဆိုသောအသေးစား ရက်ကန်းများမပါဝင်) တွင် ၁၉၅၄ခုနှစ် (ရှော့ ၂၉နှစ်)နှစ်မှ ၁၉၅၆ ခုနှစ်(ရှော့ ၃၂နှစ်)ကြားတွင် အသီးသီးသော အဖွဲ့အစည်းဥပဒေအမှတ်စဉ် ၅၆ နှင့် ၅၇၊ အသစ်အနေဖြင့် (၅၈)စည်းမျဉ်း ဥပဒေများကိုအခြေခံသည့် ကုန်ထုတ်လုပ်မှု စက်ပစ္စည်းများ နှင့်သက်ဆိုင်သည့် ကန့်သတ်ချက် အမိန့်ကို ထုတ်ပြန်ခဲ့ပြီး မှတ်ပုံတင်ထားသော စက်များသာလျှင် လုပ်ငန်းဆောင်ရွက်မှုကို အသိမှတ်ပြုခွင့်ပြုသည့်စက်ပစ္စည်းမှတ်ပုံတင်ရေးစနစ်ကို ဆောင်ရွက်ခဲ့သည်။

သို့သော်စီးပွားရေး ကောင်းမွန်ချိန်တွင် မှတ်ပုံတင်ခြင်းမရှိခဲ့သည့် တနည်းအားဖြင့် မှတ်ပုံတင်မဲ့ စက်များ၊ လုပ်ငန်းလည်ပတ်သူများလည်း များစွာရှိခဲ့သည်။ ထို့အတွက်ကြောင့် မြောက်များလှစွာသော စာရင်းမဲ့ စက်ပစ္စည်းများစုပုံနေသော်လည်း ၎င်းတို့ကို အထူးဥပဒေအရ စက်ပစ္စည်းဝယ်ယူရေးအတွက် သင့်မသင့်နှင့် ပတ်သက်၍ နိုင်ငံရေးပြဿနာအဖြစ် ဖြစ်လာခဲ့သည်။ အထူးသဖြင့် ၁၉၇၁ ခုနှစ် (ရှော့ ၄၆နှစ်) နှစ်တွင် အထူးဥပဒေ၏ တစ်စိတ်တစ်ပိုင်းကို ပြန်လည်ပြင်ဆင်သည့် ဥပဒေကြမ်းကို လွှတ်တော်

တွင်းဆွေးနွေးရာတွင် ပြဿနာတရပ်အဖြစ် တင်ပြခဲ့သည်။ တဖန်အမေရိကားသို့ ချည်မျှင်တင်ပို့မှု ဥပဒေ နှင့်ပတ်သက်ပြီး ချည်မျှင်လုပ်ငန်း လောကအတွက် စီးပွားရေးထောက်ပံ့မှုအနေဖြင့် အစိုးရအဖွဲ့ ဆွေးနွေးပွဲတွင် သတ်မှတ်ခဲ့သည့် အထူးစီမံချက်ကိုအခြေခံသည့် ပိုလျှံစက်ပစ္စည်းများ ဝယ်ယူရေးလုပ် ဆောင်ခြင်းနှင့်ပတ်သက်၍ အားလုံးသော မှတ်ပုံတင်မဲ့စက်များပါဝင်စေရေးနှင့် ပတ်သက်၍ စစ်ဆေး ရာတွင်ကူးသန်းရောင်းဝယ်ရေးနှင့် ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းဝန်ကြီးဌာနတွင် ၁၉၇၂ ခုနှစ် (ရှော့ ၄၇နှစ်)နှစ် မေလမှ မှတ်ပုံတင်မဲ့စက်များ၏ လက်ရှိအခြေအနေကိုစစ်တမ်းကောက်ယူခြင်းကို လုပ်ဆောင်ခဲ့သည်။ ရလဒ်အနေဖြင့် မှတ်ပုံတင်ခြင်းမရှိသည့် ပျမ်းမျှလုပ်ငန်းပေါင်းနှစ်သောင်း၊ စက်အလုံးရေ တစ်သိန်း ခြောက်သောင်းရှိကြောင်းတွေ့ရှိခဲ့သည်။

၁၉၇၃ ခုနှစ် (ရှော့ ၄၈နှစ်) သြဂုတ်လ ဂျီမင်း၊ ရှုကိုင်း၊ မင်းရှုနှင့်တကွ ကိုးမဲ့ စသည့် ပါတီ ၄ခု စုပေါင်း၍ အဆိုပြုချက်အရ (အလတ်စားနှင့်အသေးစားလုပ်ငန်း အဖွဲ့ဖွဲ့စည်းမှုနှင့်ဆိုင်သည့် ဥပဒေကို အခြေခံသည့် အမိန့်ကြေငြာစာအရ ရက်ကန်းစက်များ မှတ်ပုံတင်ခြင်းဆိုင်ရာ သီးခြားဥပဒေများနှင့် သက်ဆိုင်သည့် ဥပဒေ (၁၉၇၃ ခုနှစ် (ရှော့ ၄၈နှစ်)နှစ် စက်တင်ဘာလ (၁) ရက် ဥပဒေအမှတ်(၇၄) ကိုရေးဆွဲပြီး သတ်မှတ်ထားသောဥပဒေ ချိုးဖောက်သော ရက်ကန်းစက်များကိုဥပဒေအရဖယ်ရှား ခြင်း များလုပ်ဆောင်ခဲ့သည်။

အခန်း(၃) ပထမအကြိမ် ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်းများ ဖွဲ့စည်းပုံပြုပြင်ပြောင်းလဲရေး ကာလတို ဥပဒေခေတ် အသိပဟုသုတများ စုစည်းနိုင်ရန် မျှော်မှန်းခြင်း

၁။ ၇၀ ရာစုနှစ်၏ ချည်မျှင် ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်း စီမံချက်ပုံစံနှင့် ပတ်သက်၍

(၁၉၇၃နှစ် အောက်တိုဘာကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းဖွဲ့စည်းခြင်းကောင်စီ ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်း ကောင်စီတင်ပြချက်)

(၁) တင်ပြချက်၏အကြောင်းအရာအသေးစိတ်

၁၉၇၂ ခုနှစ် (ရှော့ ၄၇နှစ်) အောက်တိုဘာ ၁၈ ရက် ကူးသန်းရောင်းဝယ်ရေးနှင့် ကုန်ထုတ် လုပ်ငန်းဝန်ကြီးသည် ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်းကော်မတီနှင့် ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းကော်မတီနှင့် ပတ် သက်၍ ယင်းနောက်တွင် ချည်မျှင်လုပ်ငန်းနှင့်ပတ်သက်၍ စီမံချက်များ ထားရှိသင့်ကြောင်းကို ပြော ကြားခဲ့သည်။

အထက်ပါပြောကြားချက်များသည် အောက်ဖော်ပြပါအခြေအနေများရှိခဲ့ခြင်းကြောင့်ဖြစ်သည်။ ဦးစွာ ၁၉၆၇ ခုနှစ် (ရှော့ ၄၂နှစ်)တွင်ပြီးဆုံးမည့် ဥပဒေအဖြစ် ပြဌာန်းခဲ့သော အထူးဥပဒေ

သည် ၁၉၇၄ ခုနှစ် (ရှော့ ၄၉နှစ်)နှစ် ဖွန်လတွင် သတ်မှတ်ကာလပြည့်မည်ဖြစ်သောကြောင့် နောက်ပိုင်း အသုံးပြုခြင်းနှင့်ပတ်သက်ပြီး ရည်မှန်းချက်ကိုသတ်မှတ်ရန် လိုအပ်သောကြောင့်ဖြစ်သည်။ ချည်မျှင်လုပ်ငန်း၏ ဖွဲ့စည်းပုံပြုပြင်ရေးသည် အထူးဥပဒေမှ ခေတ်မှီစနစ်ပြောင်းလဲရေးတိုက်တွန်းသည့် ဥပဒေ ကာလတိုချည်မျှင်လုပ်ငန်းအထူးစီမံချက်၏ အထူးဆောင်ရွက်ချက်အရ ပိုလှုံစက်ပစ္စည်းများ ဝယ်ယူရေးအရ ဆောင်ရွက်ခဲ့သော်လည်း ဗိုင်းငင် ရက်ကန်း၊ ဆွဲသား၊ ဆေးဆိုး စသည့်(၄)မျိုးသော လုပ်ငန်းများအတွက် ၎င်းပြုပြင်ပြောင်းလဲရေးကို လုပ်ဆောင်ခဲ့သည့် အထူးဥပဒေကို အခြေပြုသည့် ပြုပြင်ရေး၏ အပြန်အလှန်အရေးပါမှုသည် ပိုမိုကြီးမားလာသည်။ ရလဒ်အနေဖြင့် ချိုးမွမ်းမှုများ ရရှိခဲ့ပြီး ဤဥပဒေကိုဖျက်သိမ်းမည်လား ဆက်လက်ကျင့်သုံးမည်လား သို့မဟုတ် ပြန်လည်ပြင်ဆင်ပြီး ချည်မျှင်လုပ်ငန်းစီမံချက်အသစ်၏ နည်းဥပဒေဆိုင်ရာ စည်းမျဉ်းများအဖြစ် သတ်မှတ်မည်လား ဆိုသည်ကိုမေးမြန်းရန်လိုအပ်လာခဲ့သည်။

တဖန် ၁၉၇၂ ခုနှစ် (ရှော့ ၄၇နှစ်)နှစ် ကတည်းက အမေရိကန်နိုင်ငံသို့ပို့ကုန်တင်ပို့မှုစည်းမျဉ်း ဥပဒေလုပ်ဆောင်သည်နှင့်ဆက်စပ်၍ ကာလတို စီမံချက်များအမျိုးမျိုး လုပ်ဆောင်ခဲ့သော်လည်း ယင်းတို့ကို ၁၉၇၃ ခုနှစ် (ရှော့ ၄၈နှစ်)တွင် အပြီးသတ်ရန်ဖြစ်သည့် စက်ပစ္စည်းဝယ်ယူခြင်း ငွေကြေးဆိုင်ရာအထောက်အပံ့ စသည်တို့သည် အခြေခံအားဖြင့် ကာလတိုစီမံချက်အနေဖြင့် လုပ်ဆောင်ခဲ့သော်လည်း ကျယ်ပြန့်စွာလုပ်ဆောင်ခဲ့သည့်အတွက် ချည်မျှင်လုပ်ငန်းတွင် ထိခိုက်မှုများကြီးမားခဲ့ပြီး ဤကဲ့သို့သော စီမံချက်နှင့်ပတ်သက်၍ စဉ်းစားလာရပြီး ၎င်းနောက်တွေးခေါ်ပုံနှင့်ပတ်သက်ပြီး ရှာဖွေစုံစမ်းရန် လိုအပ်သည်။

ထို့အပြင် ၁၉၆၉ ခုနှစ် (ရှော့ ၄၄)နှစ် အထူးဥပဒေသတ်မှတ်ကာလနှင့်နှိုင်းယှဉ်လျှင် ချည်မျှင်လုပ်ငန်းကိုဦးတည်လာသည့် သဘာဝပတ်ဝန်းကျင်ကြောင့် ဖွဲ့စည်းပုံပြောင်းလဲလာခဲ့သည်။ ၁၉၇၁ ခုနှစ် (ရှော့ ၄၆နှစ်) ဩဂုတ်လတွင် အမေရိကန်နိုင်ငံသမ္မတနစ်ဆင်က ရွှေနှင့်ဒေါ်လာငွေဖလှယ်မှုကို တားမြစ်ချက် အပါအဝင် စီးပွားရေးစနစ်သစ်ကို ကြေညာခဲ့သည့်အတွက် စစ်ပြီးနောက် ကမ္ဘာ့စီးပွားရေး ဗဟိုဖြစ်ခဲ့သည့် Bretton Woods စနစ်သည် ယိမ်းယိုင်လာခဲ့သည်။ ဂျပန်အစိုးရသည်လည်း ယင်းနှစ် ဩဂုတ်လ (၂၇) ရက်နေ့တွင် ငွေကြေးလွတ်လပ်စွာ ရောင်းဝယ်သည့်စနစ်ကို စတင်ပြီး ဒီဇင်ဘာလတွင်(၁၀) နိုင်ငံဘဏ္ဍာရေးဝန်ကြီးများပါဝင်သည့် မစ်ဆိုနီယမ် သဘောတူညီချက်အရ တစ်ဒေါ်လာ ၃၀၈ ယန်း အထိ လဲလှယ်မှု အချိုးသစ်သို့ ရောက်ရှိခဲ့သည်။ တဖန် ၁၉၇၁ ခုနှစ် (ရှော့ ၄၆နှစ်) နှစ်မေလတွင် ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းကောင်စီသည် ၇၀ ရာစုကူးသန်းရောင်းဝယ်နှင့်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းစီမံချက်ထဲတွင် အသိပညာဗဟုသုတများစုပေါင်း၍ ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းဖွဲ့စည်းရန်မျှော်မှန်းသည့် ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းစီမံချက်သို့ ပြောင်းလဲနိုင်သည့် အလားအလာများကို တင်ပြခဲ့သည်။ ဤကဲ့သို့သော အခြေအ

နေများအရ အသစ်တဖန်ပြန်လည်၍ ဂျပန်နိုင်ငံချည်မျှင်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းလက်ရှိ အခြေအနေကို ဝေဖန်သုံးသပ်ရင်း ယခုမှစ၍ ချည်မျှင်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းအတွက် ဆောင်ရွက်နိုင်သည့် ပုံစံကို ထပ်မံစစ်ဆေးရန် ဖြစ်သည်။

အကြံပေးမှုများရရှိခဲ့သည့်ကောင်စီနှစ်ရပ်စလုံးသည် ၁၉၇၂(ရှော့ ၄၇နှစ်) အောက်တိုဘာလ (၂၆) ရက်တွင် ပထမအကြိမ် တွေ့ဆုံဆွေးနွေးမှုများပြုလုပ်ခဲ့ပြီး ချည်မျှင်လုပ်ငန်းကောင်စီနှင့် ကုန်ထုတ် လုပ်ငန်းကောင်စီစစ်ဆေးသည့် ကော်မတီတရပ်ကို ဖွဲ့စည်းခဲ့ပြီး ယင်းကော်မတီနှစ်ရပ် စလုံး ပူးပေါင်းတွေ့ဆုံသည့်နေရာတွင် လက်တွေ့ကျကျဆိုင်ရသော ဝေဖန်စစ်ဆေးမေးမြန်းမှုများ လုပ်ဆောင်ခဲ့သည်။

ဤသည်ကိုလုပ်ဆောင်ခဲ့သည့် ၁၉၇၂ ခုနှစ် (ရှော့ ၄၇နှစ်)နှစ်ကုန်မှ ၁၉၇၃ ခုနှစ် (ရှော့ ၈ နှစ်) အထိ ချည်မျှင်ထုတ်ကုန်ပစ္စည်းတန်ဖိုးသည် အလွန်မြင့်တက်နေပြီး တစ်ချို့မှာ မလုံလောက်သည့် အခြေအနေတွင်ရှိသည်။ ဤကဲ့သို့သောအခြေအနေတွင်ကမ္ဘာလုံးဆိုင်ရာ ပထမအကြိမ် ကုန်ပစ္စည်းထုတ်လုပ်မှု မလုံလောက်ခြင်း၊ နိုင်ငံတကာ ပို့ကုန်ငွေစာရင်းတွင် အမြောက်အများ မြတ်စွန်းခြင်းနှင့် ငွေကြေးဆိုင်ရာ ကြွယ်ဝလာခြင်းကြောင့် အဆက်မပြတ်အလုပ်လုပ်သည့်ပုံစံများပေါ်ပေါက်လာပြီး အနာဂတ်ကို မျှော်မှန်း၍ ရောင်းဝယ်ဖောက်ကားခြင်းများလည်း တိုးပွားလာကြသည်။

ထို့ကြောင့် ၁၉၇၃ ခုနှစ်(ရှော့ ၄၈နှစ်) နှစ် ဇူလိုင်လတွင် နေ့စဉ်သုံးပစ္စည်းများဝယ်ယူစုဆောင်းခြင်းများနှင့်ဆိုင်သည့် အရေးပေါ်လုပ်ဆောင်ချက်များဆိုင်ရာ ဥပဒေ (၁၉၇၃ ခုနှစ် (ရှော့ ၄၈ နှစ်)နှစ် ဇူလိုင်လ (၆) ရက် ဥပဒေအမှတ် ၄၈) ကို ပြဌာန်းပြီး ချည်မျှင်နှင့်ပတ်သက်သော သိုးမွေး၊ သိုးမွေးချည်၊ ဝါချည် ၊ သိုးမွေးယက်ထည်၊ ပိုးထည် စသည်တို့သည် ဥပဒေ၏ အထူးပစ္စည်းများအဖြစ် သတ်မှတ်လိုက်သည်။

စုံစမ်းစစ်ဆေးရေးအဖွဲ့သည် ဤကဲ့သို့သော အခြေအနေထဲတွင် ပျမ်းမျှ (၁) နှစ် ကြာမြင့်မည့် စူးစမ်းလေ့လာမှုများအရ ၁၉၇၃ ခုနှစ် (ရှော့ ၄၈နှစ်) အောက်တိုဘာလ (၉) ရက်နေ့ တွင် ဂျပန်စုနှစ် ချည်မျှင်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်း စီမံချက်ပုံစံနှင့်ပတ်သက်၍ တင်ပြချက်များကို စုစည်းပြီးအောက်တိုဘာလ (၂၅) ရက်နေ့တွင် ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်း ကောင်စီနှင့် ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်း ကောင်စီ ချည်မျှင်ဌာန၏ နှစ်ရပ် ပေါင်းအဖွဲ့တွင် ဤတင်ပြချက်ဆုံးဖြတ်ပြီး ဝန်ကြီးသို့တင်ပြခဲ့သည်။

(၂) ချည်မျှင်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်း၏လက်ရှိအခြေအနေ

(၁)။ ပတ်ဝန်းကျင်ဆိုင်ရာသတိပြုမှု

တင်ပြချက်တွင် ဤကာလရှိ ချည်မျှင်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းကိုဦးတည်သည့်ပတ်ဝန်းကျင်ဆိုင်ရာ ပြောင်းလဲမှုများကိုမည်ကဲ့သို့ သတိပြုမိခဲ့သည်ကို စစ်ဆေးသည်။

နံပါတ် (၁) အနေဖြင့် နိုင်ငံတကာပတ်ဝန်းကျင် ပြောင်းလဲမှုဖြစ်သည်။ ၁၉၇၀ ခုနှစ် (ရှော့ ၄၅ နှစ်) နောက်ပိုင်း အထူးသဖြင့်ကိုရီးယား၊ ထိုင်ဝမ်၊ ပါကစ္စတန်၊ တရုတ်နိုင်ငံများ၏ ချည်မျှင်ကုန်ထုတ် လုပ်ငန်းကြီးထွားဖွံ့ဖြိုးမှုမှာ သိသာထင်ရှားလာပြီး ၎င်း၏ရလဒ်အနေဖြင့် ဂျပန်နိုင်ငံချည်မျှင် ထုတ်ကုန် ပစ္စည်းနှင့်ပြိုင်ဆိုင်မှုများ ပြင်းထန်လာပြီး တတိယနိုင်ငံ ဈေးကွက်တွင် အလတ်စားနှင့် အညံ့စားပစ္စည်း အများကို အဓိကထားပြီး ဂျပန်နိုင်ငံမှတင်ပို့ကုန်သည် ရပ်တန့်နေခဲ့သည်။ တဖန် ဖွံ့ဖြိုးပြီးနိုင်ငံများတွင် ရောင်းဝယ်မှုကို ထိန်းသိမ်းကာကွယ်ထားသည့် အခြေအနေများသည်လည်း ဂျပန်နိုင်ငံချည်မျှင် တင်ပို့ မှု အခွင့်အရေးကို ကြီးမားစွာထိန်းချုပ်ထားသည်။ ထို့အပြင် ၁၉၇၁ ခုနှစ် (ရှော့ ၄၆နှစ်) နှစ် ဒီဇင်ဘာ လ တွင် နိုင်ငံများအကြား ငွေကြေးလှဲလှယ်မှု ချိန်ညှိခြင်းအရ ယန်းအတွက်ဒေါ်လာကို အခြေခံ၍ဈေး ဖြတ်ပြီး လွတ်လပ်သည့် ငွေကြေးဈေးကွက်စနစ်သို့ ပြောင်းလဲလာခြင်းကြောင့် ယန်းနှင့်ဒေါ်လာဈေး နှုန်းကွာဟစွာ ဈေးဖြတ်ခြင်းသည် ဂျပန်နိုင်ငံချည်မျှင်ထုတ်ကုန်တင်ပို့မှု ယှဉ်ပြိုင်ရာတွင် ကျဆင်းစေခဲ့ သည်။ ဤကဲ့သို့သောနိုင်ငံတကာ ပတ်ဝန်းကျင်ပြောင်းလဲမှုသည် ချည်မျှင်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်း အပါ အ ဝင် သက်ရောက်မှုကြီးမားပြီးနိုင်ငံ၏ ချည်မျှင်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းသည် နဂိုမူလအတိုင်း ကုန်ထုတ် လုပ် မှုကုန်ကျစရိတ်ကိုလျော့ချခြင်းဖြင့် နိုင်ငံတကာပြိုင်ဆိုင်မှုတွင် အားကောင်းလာစေလျှင် အဆင် ပြေ သည်ဟူသော အတွေးအခေါ်တွင် ယခုလက်ရှိနိုင်ငံတကာ ပတ်ဝန်းကျင်ပြောင်းလဲမှုတွင် အပြည့် အဝ မလုပ်ဆောင်နိုင်သေးကြောင်း နိုင်ငံ၏ချည်မျှင်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းသည်မိမိတို့၏ ကိစ္စရပ်အနေဖြင့် မိမိ တို့နိုင်ငံတွင် ထုတ်လုပ်နိုင်သည့် ကုန်ပစ္စည်းကဏ္ဍကိုမျှော်မှန်း၍ ဖွံ့ဖြိုးဆဲနိုင်ငံနှင့် ပြိုင်ဆိုင်ရင်း ကြီး ထွားမှုနှင့် အဆင့်မြင့်တင်မှုကို လုပ်ဆောင်နေသည့် ပြည်တွင်းဈေးကွက်သို့ ဖြန့်ချိရန် ဦးတည်သည့် စားသုံးသူဦးတည်သည့်ပုံစံကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းသို့ ပြောင်းလဲရန်အတွက်ပုံစံအသစ်ပြောင်းလဲရန်လိုအပ် သည်ဟုသတိပေးခဲ့သည်။

ဒုတိယအချက်အနေဖြင့်လုပ်သားအင်အားအခြေအနေပြောင်းလဲလာမှုဖြစ်သည်။ ၁၉၆၀ ခုနှစ် စီးပွားရေးမြင့်တင်ရေးတွင် ဂျပန်နိုင်ငံ၏ လုပ်သားအင်အားမှာ အကျပ်အတည်းနှင့်ကြုံတွေ့ရပြီး အထူး သဖြင့် ချည်မျှင်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းတွင် အရေးပါသည့် တာဝန်ရှိသူဖြစ်သည့် လူငယ်များ၏ လုပ်သား အင်အားမှာ အကျပ်အတည်းများပေါ်ပေါက်ခဲ့သည်။ တဖန်လုပ်သားအင်အားလိုအပ်ချက်ဖြည့်စည်းမှု အကျပ်အတည်းကို နောက်ခံပြုသည့် ငှားရမ်းခဈေးတက်နှုန်းသည် ကာလကြာမြင့်ပြီးနောက် မြင့်မား

သည့်စံနှုန်း သို့ရောက်ရှိမည်ဖြစ်ကြောင်း ခန့်မှန်းကြသည်။ ထို့ကြောင့်အ နီးပတ်ဝန်းကျင်ရှိ အသစ်ဖွံ့ဖြိုးဆဲ ချည်မျှင်ကုန်ထုတ်နိုင်ငံတွင် ပေါများပြီး ဈေးသက်သာကာ အရည်အချင်းရှိသည့် လုပ်သားများ ပိုင်ဆိုင်သည်။ ထို့အတွက်ကြောင့် ၎င်းလုပ်သားများတွင်ငှားရမ်းခ ကုန်ကျစရိတ်ကွာခြားမှုမှာသိသာပြီး ဂျပန်နိုင်ငံ၏ ချည်မျှင်ထုတ်ကုန်ရောင်းဝယ်ရေးတွင်ကြီးမားသော သက်ရောက်မှုကို ဖြစ်စေသည်ဟု သတိပေးခဲ့သည်။

တတိယအချက်အနေဖြင့် လိုအပ်ချက်အလားအလာများ ပြောင်းလဲမှုပင်ဖြစ်သည်။ စီးပွားရေး ကောင်းမွန်မှုကြောင့် တစ်ဦးချင်းပိုင်ဆိုင်မှု များပြားလာပြီးကုန်ကြမ်းနှင့် လူလတ်တန်းစားအဆင့်တွင် စုပေါင်းလုပ်ငန်းပြောင်းလဲမှု ကာလကြာချည်မျှင်လုပ်ငန်းပြောင်းလဲမှု အလုပ်မလုပ်သည့် ရာခိုင်နှုန်း စသည်တို့အားလုံး တိုးတက်လာခဲ့သည်။တဖန် အထက်တန်းလွှာအဆင့်တွင် ယူနီဖောင်း ပုံစံပြောင်းလဲခြင်းမြင့်တက်လာမှုနှင့် အတူ အဆင့်မြင့်ခြင်း၊ အမျိုးအစားများပြားခြင်း၊ ကိုယ်ပိုင်ဟန်စသည် တို့ တိုးတက်နေပြီး ၎င်းတို့သည်ပို၍ အားကောင်းလာမည်ဖြစ်ကြောင်း ခန့်မှန်းရသည်။

တဖက်တွင်လိုအပ်ချက်ပမာဏတိုးတက်မှုမှာ မခန့်မှန်းနိုင်သည့်အတွက်အမြောက်အများထုတ် လုပ်မှုတွင်အားထုတ်ခဲ့သော စီမံခန့်ခွဲမှုစနစ်အရ နောက်ပိုင်းကာလ ချည်မျှင်လုပ်ငန်းသည် မရပ်တည် နိုင်ကြောင်း ချည်မျှင်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်း၏ အရည်အသွေးမြင့် ကုန်ပစ္စည်းများ ထုတ်လုပ်၍ ရကြောင်း သတိပေးချက်များကို ဖော်ပြခဲ့သည်။

(၂)။ အထူးဥပဒေအရ ပြုပြင်ပြောင်းလဲရေးလုပ်ငန်း သုံးသပ်ချက်

တင်ပြချက်တွင် အထက်ပါအတိုင်း ပြည်တွင်းပြည်ပ ပတ်ဝန်းကျင်ပြောင်းလဲမှုကို လိုက်၍ ပြုပြင်ပြောင်းလဲရေးလုပ်ငန်းသည် မည်ကဲ့သို့သော အကျိုးရလဒ်များကို ဖြစ်စေသည် ဆိုသည်နှင့် ပတ်သက်၍ သုံးသပ်ခဲ့သည်။ အထူးဥပဒေသည် ဗိုင်းငင်လုပ်ငန်း၊ ရက်ကန်းလုပ်ငန်း၊ ဆွဲသားလုပ်ငန်း နှင့် ဆေးဆိုးလုပ်ငန်း အားလုံးနှင့်ပတ်သက်ပြီး ၎င်းလုပ်ငန်း၏ ကုန်ထုတ်မှုစွမ်းရည်ကို ဈေးကွက်နှင့် ကိုက်ညီ၍ ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းများကို ပို၍ခိုင်မာစေကာ ပညာပေး ပျိုးထောင်သော စီမံချက်ဖြစ်သည်။

အောက်တွင် ပြုပြင်ရေးလုပ်ငန်း အကြောင်းအရာနှင့်ပတ်သက်၍ သုံးသပ်ချက်ကို စဉ်းစားသွားမည်ဖြစ်သည်။

(က) ပိုလျှံစက်ပစ္စည်းများလျော့ချခြင်း

ပိုလျှံနေသော ကုန်ထုတ်စွမ်းရည်ကို ဈေးကွက်နှင့် ကိုက်ညီရန် ဖော်ဆောင်လိုက်သော နည်းလမ်းမှာ ပိုလျှံစက်ပစ္စည်းများ လျော့ချခြင်းပင်ဖြစ်သည်။ အထူးဥပဒေကို အခြေခံသည့် စီမံချက်အနေဖြင့် ဗိုင်းငင်လုပ်ငန်း နှင့် ရက်ကန်းလုပ်ငန်း စက်ပစ္စည်းများကို ဦးတည်သည်။

ဗိုင်းငင်လုပ်ငန်းသည် ၁၉၆၈ ခု တွင် ဗိုင်းငင်စက်များကို တစုတလုံးတည်းလျော့ချလိုက်ပြီး ဗိုင်းငင်လုပ်ငန်းအတွက် ယင်းအချိန် မကြိုစဖူး စီးပွားရေးကျဆင်းမှုနှင့် ၎င်းအကြောင်းရင်းဖြစ်သည့် ၁၉၅၀ ခုနှစ် နောက်ပိုင်း ကတည်းက ကာလရှည်ကြာစွာ စက်လည်ပတ်ချိန်လျော့ချခဲ့ခြင်း မှ ရုန်းထွက်နိုင်စေခဲ့သည်ဟု ဆိုစေကာမူ ယင်းကြောင့် ပိုလျှံစက်ပစ္စည်းများသည် ပြည့်ဝစွာ လျော့ချနိုင်ခဲ့သည်ဟု မဆိုနိုင်ပေ။

တဖက်တွင်လည်း ရက်ကန်းလုပ်ငန်းများ က လုပ်ဆောင်နေသည့်ပိုလျှံစက်ပစ္စည်းလျော့ချခြင်းသည် ရက်ကန်းလုပ်ငန်းရှင်များ၏ စွန့်ပစ်လုပ်ငန်းများမှတစ်ဆင့် စက်ပစ္စည်းများစွန့်ပစ်ခြင်းနှင့် ကောင်းမွန်သည့် ရက်ကန်းစက်များ ဝယ်ယူခြင်းကြောင့် စွန့်ပစ်ခြင်းနှင့် တည်ဆောက်ခြင်း ဟူ၍ ခွဲခြားထားသော်လည်း စွန့်ပစ်ပစ္စည်း လုပ်ငန်းရှင်များ၏ အရေအတွက်သည် မှန်းဆထားသည်ထက် နည်းပါးခြင်းနှင့် အသစ်ဝယ်ယူလိုက်သည့် စက်များ၏ စွမ်းရည်မြင့်မားခြင်းအတွက် ရပ်တည်နိုင်သည့်နှုန်းမှာ မျှော်မှန်းချက်ထက်နည်းပါးသည်။

သို့သော် ၁၉၇၁ ခုနှစ် နောက်ပိုင်း ဂျပန် အမေရိကန်ချည်ပြဿနာကို ဖြေရှင်းရန်အတွက် ရေးဆွဲခဲ့သည့် ကာလတိုချည်မျှင် အထူးဥပဒေ၏ စက်ပစ္စည်းများ ဝယ်ယူခြင်းအရ မျှော်မှန်းထားသည့်ချည်မျှင် ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းများ၏ ပိုလျှံစက်ပစ္စည်းပြဿနာသည်ဖြေရှင်းနိုင်ရန်မျှော်လင့်ရသည်ဟုသုံးသပ်ထားသည်။ ထို့အပြင် အသိပညာများ ပေါင်းစည်းမှုကို အလေးထားသည့် ၇၀ ရာစု ပုံစံအသစ် ပြုပြင်ပြောင်းလဲရေးလုပ်ငန်းကို မှန်းဆရာတွင် လုပ်ငန်းများ၏လွတ်လပ်စွာ တွေးခေါ်ခွင့်နှင့် တီထွင်မှုများကို အခြေခံသောကြောင့် လက်ရှိလုပ်ဆောင်နေသော စက်ပစ္စည်းများ မှတ်ပုံတင်ခြင်းဆိုင်ရာ ဥပဒေ၏ အနာဂါတ်ကာလအသုံးပြုမှုတွင် စီးပွားရေးအခြေအနေနှင့် ပတ်သက်ပြီး သင့်တော်သော စဉ်းစားမှုမျိုး လိုအပ်သည်ဟု ဆိုထားသည်။

(ခ) စက်ပစ္စည်းများကို ခေတ်မှီစက်များအဖြစ် ပြောင်းလဲတပ်ဆင်ခြင်း

၎င်းသည် စွမ်းရည်မြင့်စက်ပစ္စည်းများ ဝယ်ယူမှုနှင့် ပတ်သက်၍ ဝန်ကြီးဌာနမှ ကူညီပေးခြင်း၊ စွမ်းရည်မြင့်တင်ခြင်းများကို ဆက်လက်လုပ်ဆောင်ပြီး ပြည်ပယှဉ်ပြိုင်မှုများတွင် အားသာစေရန် မျှော်မှန်းထားသော စီမံချက်ဖြစ်သည်။ ၎င်းတိုးတက်မှုနှင့် ပတ်သက်၍ စီမံချက်ကာလ ပထမပိုင်းတွင် စက်ပစ္စည်းသစ်များ တပ်ဆင်မှု နှောင့်နှေးပြီး စီမံချက်နောက်ပိုင်းတွင် စီးပွားရေးကျဆင်းမှုနှင့် အမေရိကန်ချည်မျှင်တင်ပို့မှု ဥပဒေပြဿနာကြောင့် ရင်းနှီးမြုပ်နှံလိုမှုများကို လျော့ချခြင်း ရွှေ့ဆိုင်းလိုက်ခြင်းများ အခြေအနေများမှ မူလစီမံချက်ကာလနှင့် နှိုင်းယှဉ်လျှင် အနည်းငယ် နောက်ကျမှုများ တွေ့ရသော်လည်း ပစ္စည်းထုတ်လုပ်တိုးတက်ခြင်းနှင့် ပစ္စည်းအရေအသွေးပိုမိုကောင်းမွန်အောင် ဆောင်ရွက်ခြင်းနှင့် အားလုံးကို ခြုံငုံသုံးသပ်လျှင် အကျိုးရလဒ်ကောင်းများရှိသည် ဟု သုံးသပ်ထားသည်။

(ဂ) လုပ်ငန်းစုပေါင်းခြင်း

ပေါင်းစီးခြင်းနှင့် လုပ်ငန်းပူးပေါင်းဆောင်ရွက်ခြင်းအရ လုပ်ငန်းများပေါင်းစုမှုသည်အထူးသဖြင့် ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းတွင် အကျိုးအမြတ်ကောင်းများ ပေါ်ပေါက်စေရန် ရည်ရွယ်သည်။ သို့သော်အလတ်စားနှင့် အသေးစားလုပ်ငန်းရှင် ၊ သာမန်လုပ်ငန်းရှင်များ၏ အသိစိတ်တွင် လက်ခံရန်ခက်ခဲသည့် အကြောင်းပြချက်များလည်း ရှိပြီး မျှော်မှန်းထားသည်နှင့် တခြားစီ ပေါင်းစည်း၍ တိုးတက်စေမှုသည် နောက်ကျနေခဲ့သည်ဟု သုံးသပ်ပြခဲ့သည်။

(ဃ) နည်းပညာပိုင်းဆိုင်ရာ ပြုပြင်မွမ်းမံမှုများ

ပိုလျှံစက်ပစ္စည်းများ လျော့ချခြင်း ၊ ခေတ်မှီစက်ပစ္စည်းများတပ်ဆင်ခြင်းနှင့် လုပ်ငန်းပေါင်းစည်းခြင်းတို့သည် အားလုံးကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းနှင့် ဆိုင်သည် စက်ပစ္စည်းပိုင်းဆိုင်ရာ ပြုပြင်မွမ်းမံမှုများ ဖြစ်သည်။ အထူးဥပဒေတွင် ဤသည်သာမက အရောင်းအဝယ်ဆိုင်ရာကိစ္စရပ်များပိုမိုကောင်းမွန်အောင် မွမ်းမံခြင်း၊ ပစ္စည်းသစ်များထုတ်လုပ်ရေးနှင့် နည်းပညာသစ်များဖွံ့ဖြိုးရေးဟု ဆိုသည့် နည်းပညာပိုင်းဆိုင်ရာ ပြုပြင်မွမ်းမံမှုများသည်လည်း အကျိုးဝင်သည်။ ၎င်းနှင့် ပတ်သက်၍ တစ်စိတ်တစ်ပိုင်းမှ အားလုံး ပြုပြင်ပြောင်းလဲရေးလုပ်ငန်းအနေဖြင့် တဖြေးဖြေးတိုးတက်နေသော်လည်း အထူးသဖြင့် တိုးတက်ဆဲ နိုင်ငံ၏ အမှီလိုက်မှုနှင့် လိုအပ်ချက်များလျင်မြန်စွာ ပြောင်းလဲနေပြီးစသည့် ပတ်ဝန်းကျင် ပြောင်းလဲမှုကို စဉ်းစားလျှင် မလုံလောက်ဟု ဆိုရမည်ဟု သုံးသပ်ထားသည်။

(င) ပြုပြင်မွမ်းမံရေးလုပ်ငန်းများ၏ ဦးတည်ချက်

အထူးဥပဒေအရ ပြုပြင်မွမ်းမံရေးလုပ်ငန်းသည် ချည်မျှင်လုပ်ငန်းကို ဝိုင်းငင်လုပ်ငန်း၊ ရက်ကန်းလုပ်ငန်း ၊ ဆွဲသားထည်လုပ်ငန်းနှင့် ဆေးဆိုးလုပ်ငန်းဟူ၍လုပ်ငန်းစဉ်များကို ခွဲခြားသတ်မှတ်ပြီး ပြုပြင်မွမ်းမံရေးလုပ်ငန်းစီမံချက်အသီးသီးကို ချမှတ်ကာ လုပ်ငန်းများဆောင်ရွက်ရန်ဖြစ်လာသည်။ ၎င်းသည် လုပ်ငန်းစဉ်များခွဲခြားကာ လုပ်ငန်းလောကများဖြစ်တည်နေခြင်းသည်လည်း အဓိကဖြစ်သည်။

ဤအချက်နှင့် ပတ်သက်၍ တင်ပြချက်တွင် ဤနည်းဥပဒေများသည် ကာလတို ခေတ်မှီစက်ပစ္စည်း များတပ်ဆင်ရန် နိုးဆော်ပြီး ၊ နိုင်ငံတကာပြိုင်ဆိုင်မှုတွင်ပိုမိုအားကောင်းစေရန် အကျိုးရှိသော နည်းလမ်းဟု ဆိုနိုင်သည်။ သို့သော် လုပ်ငန်းအသီးသီး၏ ဆက်စပ်မှုကိုအားလုံးထိန်းချုပ်နိုင်ပြီဟု မဆိုနိုင်ပေဟု သုံးသပ်ပြီး ဤနည်းလမ်းတွင် မျက်မှောက်ချည်မျှင်လုပ်ငန်း၏ ပြဿနာအသီးသီးကို ချုပ်ကိုင်ပြီး ဖြေရှင်းနိုင်မည်ဟု မဆိုနိုင်ပေဟု တင်ပြထားသည်။

(၃)။ ပတ်ဝန်းကျင်ပြောင်းလဲမှုကိုလိုက်၍ လုပ်ငန်းလောက၏ အလားအလာအသစ်များ

တင်ပြချက်တွင် အထက်တွင်ဖော်ပြထားသည့် ပြည်တွင်းပြည်ပ ပတ်ဝန်းကျင်ပြောင်းလဲမှုများ

နှင့် လိုက်ပြီး ချည်မျှင်လုပ်ငန်းထုတ်ကုန်တစ်စိတ်တစ်ဒေသကို ဖြစ်ပေါ်နေသည့်လှုပ်ရှားမှုကို အာရုံစိုက်ပြီး အောက်ပါအတိုင်း လားရာအသစ်များသို့ ရလဒ်ကောင်းများဆက်လက်ဖြစ်ပေါ်နေမည်ဟု ထောက်ပြ နေသည်။

(၁) အဝတ်အထည်ချုပ်လုပ်ငန်းများ တိုးတက်လာခြင်း

အထူးဥပဒေသည် ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်းအနေဖြင့် ဗိုင်းငင်လုပ်ငန်း၊ရက်ကန်းလုပ်ငန်း၊ဆွဲသား ထည်လုပ်ငန်းနှင့် ဆေးဆိုးလုပ်ငန်းကို ဖော်ပြထားသကဲ့သို့ မူလချည်မျှင်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းစီမံချက် သည် ချည်မျှင်လုပ်ငန်းရင်းမြစ် အသုံးပြုမှု ဦးတည်ရေးဆွဲထားခြင်းဖြစ်သည်။ သို့သော် တင်ပြချက် တွင် ပထမဆုံးထုတ်ကုန်ဖြစ်သည့် အထည်အလုပ်ချုပ်လုပ်ငန်းရှင် ၏ လုပ်ငန်းအားလုံးအရေအတွက် သည် တဟုန်ထိုး တိုးတက်နေသည်ကို စောင့်ကြည့်နေပြီး အထည်ချုပ်လုပ်ငန်းရှင်နှင့် ဖြန့်ဖြူးရောင်း ချသောလုပ်ငန်းရှင် များကြားတွင် ကိုယ်ပိုင်အမှတ်တံဆိပ်ဖြင့် အဆင့်မြင့် အချက်အလက်များကို စု ဆောင်းခြင်း၊ ကုန်ပစ္စည်းများမူကြမ်းများ၊ ရောင်းချမှု၊ ကြေညာမှုအား စသည်တို့ကို ပြင်ဆင်ထားပြီး အဆင်ပြေပြေ ရှေ့ဆက်သွားမည့် အလားအလာများကို တွေ့နေရသည်။

(၂) ချည်မျှင်ကုန်ကြမ်းထုတ်လုပ်သူများ၊ ရောင်းဝယ်ရေးလောကနှင့် လက်လီရောင်းသမား၏ ဖက်ရှင် ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းဆီသို့ ဦးတည်မှု

အထည်ချုပ်လုပ်ငန်းသာမက တစ်စိတ်တစ်ပိုင်းဖြစ်သည့် ချည်မျှင်ကုန်ကြမ်းထုတ်လုပ်သူနှင့် ရောင်း ဝယ်ရေးလောကက ဖက်ရှင် ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းစသည်တို့၏ ထုတ်လုပ်ရာ အလားအလာသို့ အား ကောင်းလာသည်ကို စောင့်ကြည့်ပြီး အဝတ်အထည်ထုတ်လုပ်သူများနှင့် ရောင်းချသူများနှင့် ပတ် သက် သည့် ပြည်တွင်းပြည်ပအချက်အလက်များကို ထောက်ပံ့ပေးခြင်း၊ ငွေကြေးအထောက်အပံ့နှင့် နည်းပညာအထောက်အပံ့များကို တိုက်ရိုက်ပေးအပ်ပြီး ကုန်ထုတ်လုပ်မှုမှ စားသုံးသူဈေးကွက်အထိ လုပ်ဆောင်သည့် အုပ်စုကို အခြေခံနေသည်။

တဖန် ကုန်တိုက်ကြီးများနှင့် လက်ကားဆိုင်အပါအဝင် အားလုံးသော လက်လီ အရောင်းဆိုင် များကြားတွင် တွေ့ရသည့် အပြောင်းအလဲများကိုလည်း စောင့်ကြည့်ပြီး ကိုယ်ပိုင်ပစ္စည်းထုတ်လုပ်ရန် စီမံချက်များအရ အဝတ်အထည်လုပ်ငန်းရှင်များနှင့် အရောင်းဆိုင်များ ၏ ချိတ်ဆက်မှုကို ရှေ့ဆက် လုပ်ဆောင်သည့် လှုပ်ရှားမှုကို တွေ့ရသည်ဟု ဆိုသည်။

(၃) ချည်မျှင်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်း၏အလားအလာများ

ချည်မျှင်လုပ်ငန်း၏ လက်ရှိအခြေအနေကို လေ့လာပြီးတင်ပြချက်သည် အောက်ပါအတိုင်း လုပ်ငန်းရှေ့ဆက်သင့်သည့် အနေအထားကို ဖော်ပြထားသည်။

(၁) ချည်မျှင်လုပ်ငန်း၏ အသိပညာပေါင်းစည်းမှုကို ရှေ့ဆက်ခြင်း

၁၉၆၇ ခုတွင် ပြဌာန်းခဲ့သည့် ချည်မျှင်အထူးဥပဒေကို အခြေခံပြီး လုပ်ဆောင်ခဲ့သည့်ပြန်လည်မွမ်းမံရေးလုပ်ငန်း၏ အရေးကြီးသောရည်ရွယ်ချက်မှာ နိုင်ငံတကာပြိုင်ဆိုင်မှုတွင် အားကောင်းလာစေရန်ဖြစ်သည်။ ၎င်းသည်အကျိုးအမြတ် မျှော်ကိုး၍ လက်တွေ့တွင် ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းစက်ပစ္စည်းများကို ခေတ်မှီစေခြင်းကို လုပ်ဆောင်သည်။

သို့သော် အထက်တွင်ဖော်ပြခဲ့သည့် နောက်ပိုင်းကာလ ပြည်တွင်းပြည်ပ ပတ်ဝန်းကျင်ပြောင်းလဲမှုကို လိုက်ပြီး ရိုးရှင်းသော အရည်အသွေး၊ အကျိုးအမြတ်တောင်းဆိုမှုအရ နိုင်ငံတကာ ပြိုင်ဆိုင်မှု အားကောင်းလာစေခြင်း ဟူသော ရည်ရွယ်ချက်ကို ပြည့်မြောက်ရန် ခက်ခဲသည်မှာ အမှန်ပင်ဖြစ်သည်။ ဤကဲ့သို့သော အခြေအနေများကြောင့် တင်ပြချက်တွင် နိုင်ငံ၏ချည်မျှင်လုပ်ငန်းသည် ဖွံ့ဖြိုးဆဲနိုင်ငံများသည် ထိပ်ဆုံးတွင်ရပ်တည်နေသည့်အတွက် အသိပညာပိုင်းဆိုင်ရာအခန်းကဏ္ဍတွင် ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းများ၏ အရေးပါမှုကို ရွှေ့ပြောင်းရန်လိုအပ်သည် ဟုဆိုပြီး ချည်မျှင်ကုန်ထုတ် လုပ်ငန်းသည် အသိပညာပေါင်းစည်းမှုကို လုပ်ဆောင်သင့်သည်ဟု ထောက်ပြထားသည်။

တင်ပြချက်၏ အသိပညာပေါင်းစည်းမှုဆိုသည်မှာ အောက်ပါအကြောင်းအရာများ ပါဝင်သည်။

(က) စားသုံးသူသတင်းအချက်အလက်စုဆောင်းခြင်းစွမ်းရည်ကို မြှင့်တင်ခြင်း

ကုန်ဈေးနှုန်း၊ ပစ္စည်းအရည်အသွေး၊ ဒီဇိုင်းနှင့် သက်ဆိုင်သည့်စားသုံးသူများ၏သတင်းအချက်အလက်ကို သင့်တော်ပြီး ပိုပြီး လျင်မြန်စွာ ရရှိနိုင်ရန် စွမ်းရည်ကို တိုးတက်လာစေရန် လုပ်ငန်းများသည် ငွေကြေးအထောက်အပံ့ပေးပေးပေါင်းခြင်း၊ လုပ်ငန်းပူးပေါင်းခြင်း အရ နောက်ဆုံးအနေဖြင့် စားသုံးသူများနှင့် အနီးစပ်ဆုံး ချိတ်ဆက်နိုင်ရန် အားထုတ်သွားမည်။

(ခ) ကုန်ပစ္စည်းထုတ်လုပ်မှုစွမ်းရည်ကို မြှင့်တင်ခြင်း

လက်တွင်းရောက်ရှိလာသည့် အချက်အလက်များကို ခွဲခြမ်းစိတ်ဖြာပြီး ၎င်းရလဒ်များကို အခြေခံပြီး ပစ္စည်းများကို စမ်းသပ်ထုတ်လုပ်ပြီး ထုတ်လုပ်သည့် စွမ်းရည် အားကောင်းလာစေရန် ၎င်းကို မျှော်မှန်းသည့် ဖွဲ့စည်းခြင်းနှင့် စက်ပစ္စည်းများ တပ်ဆင်ခြင်းဖြစ်သည်။

(ဂ) ဂိုဒေါင်ရှိပစ္စည်းများ စီမံခန့်ခွဲခြင်းနှင့် ရောင်းချမှုစွမ်းရည်မြှင့်တင်ခြင်း

ချုပ်လုပ်ပြီးသွားသော ကုန်ပစ္စည်းများကို သင့်တော်မှန်ကန်စွာ စားသုံးသူလက်သို့ ပို့ဆောင်နိုင်စေရန် ပစ္စည်းများစီမံခန့်ခွဲခြင်းနှင့် ရောင်းချခြင်းစွမ်းရည်ကိုမြှင့်တင်ရန်လုပ်ဆောင်ခြင်းဖြစ်သည်။ အထူးသဖြင့် ကုန်ပစ္စည်းများ၏ များပြားခြင်း၊ ကုန်ကျစရိတ်အနည်းဆုံးနှင့် နေထိုင်မှုဘဝကို ချုံ့ယူနိုင်မှု ကြီးထွားလာမှုကြောင့် အချက်အလက်စုဆောင်းမှု ကို အခြေခံသည့် ပစ္စည်းထိန်းသိမ်းခြင်းနှင့် ရောင်းချခြင်းကို စွမ်းရည်ရှိရန် မရှိမဖြစ်လိုအပ်သည်။

(ဃ) လုပ်ငန်းများကြားချိတ်ဆက်မှု

လိုအပ်ချက်များပြားလာခြင်း၊ ကိုယ်ပိုင်အရည်အသွေးနှင့် ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းများ၏ အရည်အသွေးမြင့်တက်လာခြင်းကို အဆင်ပြေစေရန် ကုန်ပစ္စည်းများ၏ စားသုံးသူသတင်းအချက်အလက်များစုဆောင်းမှုမှ ၎င်းကို အခြေခံကာ ကုန်ပစ္စည်းများစမ်းသပ်ပြီး ထုတ်လုပ်ပြီး ရောင်းချသည့်အထိ စွမ်းရည်အသီးသီးပိုင်ဆိုင်သည့် မတူညီသည့်လုပ်ငန်းအမျိုးအစား လုပ်ငန်းအဖွဲ့များ၏ ပေါင်းစည်းမှုကို ရှေ့ဆက်ပြီး အချက်အလက်စုဆောင်းခြင်း၊ ထုတ်လုပ်ခြင်း၊ ရောင်းချခြင်း ၊ စီမံခန့်ခွဲခြင်း စသည့် နည်းပညာပိုင်းဆိုင်ရာ အားကောင်းစေသည်။

(င) ကုန်စည်စီးဆင်းမှု စနစ်ကို ခေတ်မှီစေခြင်း၊ အကျိုးရှိစေခြင်း

လုပ်ငန်းများကြား လုပ်ငန်းပေါင်းစည်းခြင်းအရ ရှုပ်ထွေးနေသောကုန်ပစ္စည်းစီးဆင်းမှုကိုအကျိုးရှိစေရန် ရည်ရွယ်သည်။

(၂) စွမ်းအားချွေတာခြင်းနှင့် အကျိုးရှိစေရန် စက်ပစ္စည်းများတင်သွင်းခြင်း

တင်ပြချက်တွင် ရေးသားထားသည့်ကာလတွင် လုပ်သားအင်အား မလုံလောက်မှု ဆိုးဝါးလာခြင်း၊ လုပ်သားခမြင့်တက်လာခြင်းများ ဆိုးရွားလာခဲ့သည်။ ထို့အတွက်ကြောင့်အထက်ဖော်ပြပါအသိပညာပေါင်းစည်းမှုများအရ စက်ပစ္စည်းဆိုင်ရာအချက်တွင် ခေတ်ပေါ်စက်ပစ္စည်းများ ဝယ်ယူတင်သွင်းခြင်း ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းတွင် လုပ်သားမလိုအပ်သည်အထိ လုပ်ဆောင်ရန် လိုအပ်သည်ဟု ထောက်ပြသည်။

(၃) အချက်အလက်များစုစည်းမှုကို စနစ်ကျရန် နိုးဆော်ခြင်း

ချည်မျှင်လုပ်ငန်း၏ အသိပညာပေါင်းစည်းမှုကို ရည်ရွယ်ပါက အမျိုးအစား အသီးသီး၏နောက်ဆုံးပေါ်အချက်အလက်များကို ကျယ်ပြန့်စွာ စုစည်းပြီး အသုံးချသည့် စနစ်ကို လုပ်ဆောင်ရန်မှာ လွန်စွာ အရေးကြီးသည်။ ချည်မျှင်လုပ်ငန်းတွင် အများစုရှိသည့် အလတ်စားနှင့် အသေးစားလုပ်ငန်းသည် အနုစိတ်သောလုပ်ငန်းများကို စီမံနေသည့်အတွက် လုပ်ငန်းအားလုံးရှိ ပတ်ဝန်းကျင်ပြောင်းလဲမှုနှင့် ပတ်သက်သည့် သတင်းစုဆောင်းမှု၊ အသုံးချမှုများမှာ လုံလောက်သည်ဟု မဆိုနိုင်ပေ။

တင်ပြချက်တွင် အထက်ပါအချက်များအရ အလတ်စားနှင့် အသေးစား လုပ်ငန်းအဖွဲ့များ၏ သတင်းအချက်အလက်ကို ကျယ်ပြန့်စွာစုဆောင်းနိုင်ရန်နှင့် ပူးပေါင်းခြင်းအားဖြင့် ကျပြန်နေသော လုပ်ငန်းအသီးသီး၏ သတင်းအချက်အလက်များကို ပေါင်းစည်းစုဆောင်းပြီး စီစစ်ခြင်းကို ချည်မျှင်သတင်းအချက်အလက်စင်တာကို တည်ဆောက်ရန် လိုအပ်သည်ဟု ထောက်ပြသည်။

(၄) နည်းပညာဖွံ့ဖြိုးတိုးတက်မှုနှင့် လမ်းညွှန်မှုများအတွက် နှိုးဆော်ခြင်း

တင်ပြချက်သည် ယခုထက်ထိချည်မျှင်လုပ်ငန်းဆိုင်ရာနည်းပညာဖွံ့ဖြိုးမှုသည် မိုင်းငင်စက်၊

ရက်ကန်းစက်နှင့် ဆက်စပ်သည့်စက်အားလုံးအတွက် အရေးပါပြီး အထည်လုပ်ငန်းတွင် နောက်က နေခြင်းစသည့် ထုတ်လုပ်မှုလုပ်ငန်းတွင် ပတ်သက်မှုမရှိသည့် ပြင် လုပ်ငန်းအမျိုးအစားများ ကြား ထဲတွင် တိုးတက်မှုများကို ဆုံးရှုံးစေသည်ဟူသော အချက်အရ အလတ်စား အသေးစားနှင့် အနုစိတ် လုပ်ငန်းများ များပြားသည့် အထည်လုပ်ငန်းဆိုင်ရာအသိပညာပေါင်းစည်းမှု တွင် ပါဝင်နိုင်ရန် နည်း ပညာဖွံ့ဖြိုးမှုကို လုပ်ဆောင်ရန်လိုအပ်သည်ဟု ထောက်ပြသည်။

(၅) ရောင်းဝယ်ရေးပုံစံများ ပြန်လည်ပြင်ဆင်ရေး

တင်ပြချက်တွင် ချည်မျှင်ပစ္စည်းများ ရောင်းဝယ်ရာတွင် ပစ္စည်းပြန်ပို့သည့်အချိုး မြင့်မားခြင်း၊ လက်ဖြင့် လုပ်ဆောင်ရာတွင် အချိန်ကြာခြင်း၊ ရောင်းကြေးပေးရသည့် စနစ်များ ကျယ်ပြန့်လာခြင်း စသည် ရောင်းဝယ်ရေးနည်းလမ်းသည် ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်းအားလုံး၏ ပတ်ဝန်းကျင်နှင့်လိုက်လျော ညီထွေစွာ လုပ်ဆောင်နိုင်သည့် စွမ်းရည်ကို ကျဆင်းစေပြီး ၎င်း၏ခိုင်မာသောတိုးတက်ဖွံ့ဖြိုးမှုကို ပျက် စီးစေရုံသာမက ကုန်စည်စီးဆင်းမှုတွင် ဆိုးကျိုးများဖြစ်ပေါ်စေပြီး စားသုံးသူများကို ဝန်ထုတ်ဝန်ပိုး ဖြစ် စေသည်ဟူ၍ ကုန်စည်စီးဆင်းမှုတွင် ကြုံတွေ့ရသောပြဿနာများကို တဖြည်းဖြည်း ပြန်လည်ပြုပြင် သွားရန် ချည်မျှင်လုပ်ငန်းလောကကို မြှင့်တင်ပြီး အထူးလုံ့လစိုက်သင့်သည်ဟု ထောက်ပြသည်။

(၄)။ ကူးသန်းရောင်းဝယ်ရေးနှင့် ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းဝန်ကြီး၏ ဆွေးနွေးပြောကြားချက်

ဝန်ကြီးသည် တင်ပြချက်များကို လက်ခံပြီး အောက်ပါအတိုင်းဆွေးနွေးပြောကြားခဲ့သည်။

ကူးသန်းရောင်းဝယ်ရေးနှင့် ကုန်သွယ်ရေးဝန်ကြီးဌာနသည် နောက်ပိုင်းကာလတွင် တင်ပြချက် များမှ သတိပေးထောက်ပြချက်များကို လိုက်နာပြီး ၁၉၇၄ခုနှစ် နောက်ပိုင်း ချည်မျှင်လုပ်ငန်း စီမံချက် သစ်ကို လက်တွေ့ပြောင်းလဲဆောင်ရွက်ရန် လုပ်ဆောင်သွားမည်။

တင်ပြချက်တွင် ရေးသားထားသည့်အတိုင်း လတ်တလောဂျပန်နိုင်ငံ၏ ချည်မျှင်လုပ်ငန်းကို ဦးတည်သည့် ပြည်တွင်းပြည်ပပတ်ဝန်းကျင်များသည် လွန်စွာတင်းကျပ်နေပြီး ၎င်းအထဲတွင် အရှေ့ တောင်အာရှနိုင်ငံများကို ဗဟိုပြုသည့် ဖွံ့ဖြိုးဆဲနိုင်ငံများ၏ ချည်မျှင်နှင့် အထည်လုပ်ငန်းလျှင်မြန်စွာ ကြီးထွားလာမှုသည် တင်ပို့သည့်ဈေးကွက်တွင် ဂျပန်နိုင်ငံချည်ထည်ပစ္စည်းနှင့် အပြိုင်ဖြစ်နေပြီး ဂျပန် နိုင်ငံသို့ တင်သွင်းကုန်များသည် တိုးတက်များပြားနေသည်ဟူသော ပုံစံအရ ဂျပန်နိုင်ငံ၏ ချည်မျှင်လုပ် ငန်းကို ကြီးမားစွာလွှမ်းမိုးနေသည်။

နိုင်ငံ၏ ချည်ထည်လုပ်ငန်းသည် ကာလရှည်ကြာစွာ ချည်ထည်ပစ္စည်းများတင်ပို့မှု နံပါတ်(၁) အနေအထားတွင် တည်ရှိနေခဲ့သော်လည်း ယခုနှစ်တွင် ကုန်ပစ္စည်းတင်သွင်းမှု၏ အလွန်တရာ များ ပြားခြင်းကို အကြောင်းပြု၍ ချည်ထည်ပစ္စည်းများ တင်သွင်းမှုငွေပမာဏသည် ပထမဆုံး တင်ပို့ငွေ

ပမာဏကို ကျော်သွားသည့်အားကောင်းမှုမျိုးကို ဖော်ပြသည်။

ဤကဲ့သို့သော တင်သွင်းကုန် ရုတ်တရက်များပြားလာခြင်း အခြေအနေတွင် ချည်ထည် လုပ်ငန်းစီမံကိန်းအသစ်ကို ရေးဆွဲလုပ်ဆောင်ခြင်းအားဖြင့် မကျော်လွှားနိုင်သည့် ခက်ခဲသော အခြေအနေ ဖြစ်သည်ဟု ဆိုနိုင်သည်။ ဤအချိန်ကာလတွင် ချည်ထည်လုပ်ငန်းစီမံကိန်းအသစ်နှင့် ပတ်သက်၍ တင်ပြခြင်းသည် တကယ့်ကို အသင့်တော်ဆုံးအချိန်ဖြစ်သည်ဟု ထင်မြင်ပါသည်။

လက်ရှိလုပ်ဆောင်နေသော ပြန်လည်ပြုပြင်မွမ်းမံရေးလုပ်ငန်းများသည် ဝိုင်းငင်လုပ်ငန်း၊ ရက်ကန်းလုပ်ငန်း၊ ဆွဲသားလုပ်ငန်း၊ ဆေးဆိုးလုပ်ငန်းနှင့် ပတ်သက်သော ပိုလျှံစက်ပစ္စည်းများကို လျော့ချခြင်း၊ ခေတ်မှီစက်များတပ်ဆင်ခြင်း၊ ဖွဲ့စည်းပုံပြောင်းလဲခြင်းများကို မျှော်မှန်းသည့် တူညီသော လုပ်ငန်းရှင်များကြားတွင် ပူးပေါင်းမှုများရှိလာခြင်း ၎င်းတို့သည် တနည်းအားဖြင့် ပိုလျှံ အဆီပိုများကျသွားသည့် ခန္ဓာကိုယ်ကို ပိုမိုသန်မာလာစေရန် လုပ်ဆောင်သကဲ့သို့ပင် ခေတ်မှီ စက်ပစ္စည်းများ တပ်ဆင်ခြင်းအားဖြင့် ပိုမိုကောင်းမွန်သည့် အကျိုးအမြတ်များကို မျှော်လင့်ပြီး ၎င်းအတွက်ကြောင့် ပြိုင်ဆိုင်အား များပိုမို အားကောင်းလာစေရန် အထောက်အကူဖြစ်စေခဲ့ပါသည်။ သို့သော် အရှေ့တောင်အာရှ နိုင်ငံများ၏ ဖွံ့ဖြိုးဆဲနိုင်ငံများတွင်လည်း လက်ရှိတွင် တူညီသောအနေအထားဖြင့် ခေတ်မှီစက် ပစ္စည်းများ တပ်ဆင်ခြင်းကို အလျင်အမြန်လုပ်ဆောင်နေခြင်းထို့အပြင် ၎င်းနိုင်ငံများနှင့် ဂျပန်နိုင်ငံကြားတွင် လုပ်သားခသည်လည်း လွန်စွာကွာခြားခြင်းသည်လည်း လုံလောက်သည့် ယှဉ်ပြိုင်စွမ်းရည်ကို မပိုင်ဆိုင်သေးသည့် အခြေအနေတွင် ရောက်ရှိနေပါသည်။

ချည်မျှင်လုပ်ငန်းစီမံချက်အသစ်သည် ဤကဲ့သို့သောအခြေအနေများကို လေ့လာပြီး ယခုထက်ထိလုပ်ဆောင်လာသည့် ပြုပြင်ရေးလုပ်ငန်းအရ (ကုန်ပစ္စည်းသစ်များထုတ်လုပ်နိုင်သည့် အင်အားဟုဆိုသည့် ပေါကြွယ်လှသည့် ဖန်တီးနိုင်မှုစွမ်းအားများ ပြည့်လျှံနေသည့် ဦးနှောက်ကို) ဖြည့်ဆည်း ရမည်ဆိုသည့် ဦးတည်ချက်ဖြစ်သည်ဟု နားလည်သဘောပေါက်ပါသည်။

ထို့အတွက်ကြောင့် မူလကတည်းကရှိနေသည့် စီမံချက်မျိုးကဲ့သို့ လုပ်ငန်းတူချင်းကြားပူးပေါင်းခြင်းတစ်ခုတည်းဖြင့် မလုံလောက်တော့ပဲ လုပ်ငန်းအမျိုးအစားမတူ၊ အဂ္ဂယ်အစားမတူသည့် လုပ်ငန်းများကြား ပို၍ပူးပေါင်းဆက်သွယ်မှု ပူးပေါင်းဆက်သွယ်မှုလုပ်ငန်းများ အပါအဝင် ပူးပေါင်း ဆက်သွယ်မှု ကို အားကောင်းစေပြီး မူလနှင့် နှိုင်းယှဉ်လျှင် လုပ်ငန်းများကို ခွဲခြားထားပြီး တဖက်တွင်ရှိသည့် စားသုံးသူများ၏ လိုအပ်ချက်ကို လုပ်ငန်းအသီးသီး၏ ကုန်ထုတ်လုပ်ရာတွင် အပြည့်အဝ ပေးစွမ်းနိုင်ခြင်း မရှိသည့် အရည်အသွေးကို ပြုပြင်ရန်လိုအပ်သည်။

ဤကဲ့သို့သော ဝန်ကြီးမှ မိန့်ကြားခဲ့ခြင်းသည် ၁၉၇၀ခုနှစ်များ အစသည် ချည်မျှင်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းများ အတွက် ကြီးမားသည့် အပြောင်းအလဲကာလဖြစ်ပြီး ဤတင်ပြချက်သည် စီမံချက် အသစ်

၏ အလားအလာကို ဖော်ပြသည့် အရေးပါသော အဓိပ္ပါယ်ကို ဆောင်ယူနေသည်ဟု ယူဆရသည်။

၂။ ချည်မျှင်နှင့်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းပြုပြင်မွမ်းမံရေးကာလတိုအထူးဥပဒေ၏ ၁၉၇၄ခုနှစ်ပြန်လည်ပြုပြင်ချက် (ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်းပြန်လည်ပြုပြင်ရေးကာလတိုဥပဒေ) သို့ အမည်ပြောင်းလဲခြင်း

(၁)။ ဥပဒေပြင်ဆင်ချက်အသေးစိတ်

တင်ပြချက်များကို လက်ခံပြီး စီမံချက်အသစ်ကို ဥပဒေအရ ကျောထောက်နောက်ခံထားရန် အတွက် ၁၉၇၄ခုနှစ် ဇွန်လ ၃၀ ရက်အထိ သတ်မှတ်ကာလဥပဒေဖြစ်သည့် အထူးဥပဒေ၏ တစ်စိတ် တစ်ပိုင်းကို ပြန်လည်ပြင်ဆင်ပြီး သတ်မှတ်ကာလကို ၅ နှစ်ကြာတိုးမြှင့်ခြင်းအပါအဝင် ဥပဒေ၏ အမည် ကို “ ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်း ပြန်လည်ပြုပြင်ရေးကာလတို ဥပဒေ” ဟု ဥပဒေကြမ်းကို ရေးဆွဲခဲ့သည်။

တင်ပြချက်ကို တင်သွင်းပြီးပြီးချင်း ၁၉၇၃ခုနှစ် အောက်တိုဘာလကုန်တွင် စတုတ္ထအကြိမ် မြောက် တရုတ်ဂျပန်စစ်ပွဲကို အကြောင်းပြု၍ ပထမအကြိမ် လောင်စာဆီပြဿနာပေါ်ပေါက်ခဲ့သည်။ OPEC (Organization of the Petroleum Exporting Countries) ရေနံတင်ပို့ရောင်းချသည့် နိုင်ငံ များအဖွဲ့သည် ရေနံဈေးကို တိုးမြှင့်သတ်မှတ်လိုက်ပြီး ရေနံထုတ် လုပ်မှုကို လျော့ချလိုက်သည်။ ထို့ ကြောင့် ဂျပန်နိုင်ငံ၏ ရေနံကုန်ဈေးနှုန်းသည် သိသာစွာမြင့်တက်သွားပြီး ၎င်းကြောင့် ရေနံကို ကုန် ကြမ်းလုပ်နေရသည့် ပစ္စည်းများအတွက်လည်း ၎င်း၏ရိုက်ခတ်မှုကို စိုးရိမ်နေရသည့် အနေအထားများ ပေါ်ထွက်လာသည်။ ထို့အတွက်ကြောင့် ၁၉၇၄ခုနှစ် မတ်လတွင် အစိုးရသည် စီမံအဖွဲ့၏ ညွှန်ကြား ချက် အရ ဈေးနှုန်းမတက်မီ ကြိုတင်နားလည်မှုရယူခြင်းစနစ်ကို ကျင့်သုံးခဲ့ရာ ချည်မျှင်လုပ်ငန်း အဆက်အသွယ်များတွင် နိုင်လွန်ချည်မျှင်ရှည်၊ Acryl ချည်မျှင်တို့ စသည့် စုစုပေါင်းချည်မျှင် (၄)မျိုး သည် ယင်းအထဲတွင်ပါဝင်ခဲ့သည်။ တဖက်တွင် ချည်မျှင်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်း၏ လုပ်ငန်းအခြေအနေ သည် ၁၉၇၃ခုနှစ် စီးပွားရေးအခြေအနေ ကောင်းမွန်နေခြင်းသည် ပြောင်းလဲသွားခဲ့ပြီး ၁၉၇၄ခုနှစ် သို့ ရောက်သည့်အခါတွင် ယခုထက်ထိမကြုံဖူးသေးသည့် စီးပွားရေးမကောင်းသည့် အခြေအနေသို့ ကျ ရောက်ခဲ့သည်။ ဥပဒေကြမ်းရေးဆွဲမှုသည် ဤကဲ့သို့သော ဖရိုဖရဲအခြေအနေများထဲတွင် ဆက်လက် ရေးဆွဲခဲ့သည်။

ဤအထူးဥပဒေ ပြင်ဆင်ချက်ဥပဒေကြမ်းသည် ၁၉၇၄ခုနှစ် ဖေဖော်ဝါရီလ(၄) ရက်နေ့၏လုပ် ငန်း စီမံခန့်ခွဲမှုအစည်းအဝေး၊ ဖေဖော်ဝါရီလ(၅) ရက်နေ့အစိုးရဝန်ကြီးများအဖွဲ့အစည်းအဝေးမှတစ်ဆင့် လွှတ်တော်သို့ တင်ပြခဲ့သည်။ ပြည်သူ့လွှတ်တော်ကူးသန်းရောင်းဝယ်ရေးနှင့် စက်မှုလုပ်ငန်း ကောင်စီ တွင် ဧပြီလ (၃) ရက်၊ ဧပြီလ (၂၄) ရက်၊ မေလ (၇) ရက် (ပညာရှင်များအမြင်ကြားနာခြင်း)၊ မေလ (၈) ရက်၏ သုံးသပ်ရေးအစည်းအဝေးမှတစ်ဆင့် အဖွဲ့အားလုံးသဘောတူ သတ်မှတ်လိုက်ပြီး မေလ(၉)

ရက်နေ့တွင် ပြည်သူ့လွှတ်တော်အစည်းအဝေးတွင် သဘောတူဆုံးဖြတ်ခဲ့သည်။ အမျိုးသားလွှတ်တော် ကူးသန်းရောင်းဝယ်ရေးနှင့် စက်မှုလုပ်ငန်းကော်မတီတွင် မေလ (၁၄) ရက်တွင် ပညာရှင်များ အမြင်ကြား နာခြင်း၊ မေလ (၁၆) ရက်တွင် သုံးသပ်ရေးအစည်းအဝေးကို ကျင်းပကာဆုံးဖြတ်ခြင်း၊ မေလ (၁၇) ရက်တွင် အမျိုးသားလွှတ်တော်အဖွဲ့အစည်းအဝေးတွင် သဘောတူဆုံးဖြတ်ချက်ချမှတ်ပြီး မေလ (၂၅) ရက်တွင် ထုတ်ပြန်ကြေညာခဲ့သည်။(ဥပဒေအမှတ် ၅၈)

ဤဥပဒေပြင်ဆင်ချက်အရ ဥပဒေသက်ရောက်မှု ရပ်တန့်မည့်ကာလကို ၁၉၇၉ ခုနှစ် ဇွန်လ (၃၀) ရက်နေ့ သို့ ပြန်လည်ပြင်ဆင်ပြီး ဥပဒေ၏အမည်ကို “ ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်း ပြန်လည်ပြင်ဆင်ရေးကာလတို အထူးဥပဒေ” အဖြစ်သို့ အမည်ပြောင်းလဲလိုက်သည်။ ချည်မျှင်စက်မှုဥပဒေသည် ၁၉၉၄ ခုနှစ် ဧပြီလတွင် ချည်မျှင်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်း ပြန်လည်မွမ်းမံရေး ကာလတိုဥပဒေ ဟု ထပ်မံအမည် ပြောင်းလဲခဲ့ပြီး ပြုပြင်ပြင်ဆင်မွမ်းမံမှုများ ဆက်တိုက်ပြုလုပ်ကာ ၁၉၉၉ ခုနှစ် ဇွန်လ (၃၀) ရက်နေ့ ဥပဒေဖျက်သိမ်းလိုက်သည်အထိ တဆက်တည်းပင် ချည်မျှင်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်း၏ ဖွဲ့စည်းပုံပြန်လည်ပြုပြင်ပြင်ဆင်ရေး စီမံချက်ကို ဥပဒေအရ ကျောထောက်နောက်ခံပေးခဲ့သည်။

(၂)။ ဥပဒေပြင်ဆင်ချက်အကျဉ်းချုပ်

(၁) အမည်ပြောင်းလဲခြင်း

အထက်တွင်ဖော်ပြခဲ့သည့်အတိုင်း အထူးဥပဒေအရ ဖွဲ့စည်းပုံပြန်လည်ပြင်ဆင်ရေး လုပ်ငန်းသည် ဝိုင်းငင်လုပ်ငန်း၊ ရက်ကန်းလုပ်ငန်း၊ ဆွဲသားထည်လုပ်ငန်း နှင့် ဆေးဆိုးလုပ်ငန်း လုပ်ငန်း(၄) မျိုးသတ်မှတ်ထားသော်လည်း ပြင်ဆင်ပြီးနောက် ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်းအားလုံးကိုအကျုံးဝင်ကြောင်း သတ်မှတ်ခဲ့သည်။ ထို့အတွက်ကြောင့် ဥပဒေအမည်ကို “ ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်း ဖွဲ့စည်းပုံပြန်လည်ပြင်ဆင်ရေးကာလတို အထူးဥပဒေ” အဖြစ်ပြန်လည်ပြင်ဆင်ခဲ့သည်။

(၂) ရည်ရွယ်ချက်များ ပြန်လည်ပြင်ဆင်ခြင်း

အထူးဥပဒေ၏ ရည်ရွယ်ချက်မှာ “ ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်းများ၏ စီးပွားရေးဆိုင်ရာ ကိစ္စအသီးသီး၏ သိသာထင်ရှားသော ပြောင်းလဲမှုများကို လိုက်၍၎င်းနိုင်ငံတကာယှဉ်ပြိုင်နိုင်သည့်စွမ်းရည်ကို အလျင်အမြန်အားကောင်းစေရန်အတွက် ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်းနှင့်ပတ်သက်၍ခေတ်မှီ စက်ကိရိယာများပြောင်းလဲတပ်ဆင်ခြင်းနှင့် ၎င်းအတွက် ပိုလှုံ့စက်ပစ္စည်းများလျော့ချခြင်းအပါအဝင် ထုတ်လုပ်မှုနှင့် စီမံခန့်ခွဲမှု ပုံစံများ သင့် လျော်မှန်ကန်စေရေးအတွက် တိုက်တွန်းနှိုးဆော်သွားရန် လုပ်ငန်းစဉ်များကို သင်ကြားပေးခြင်းအားဖြင့် ၎င်းတို့ကို ပြုပြင်ပြင်ဆင်ရုံသာမက နိုင်ငံသားတို့၏ စီးပွားရေးခိုင်မာစွာ ဖွံ့ဖြိုးတိုးတက်ရန် ” ဟူ၍ ဖြစ်သည်။

မျဉ်းသားထားသည့်အတိုင်း အရေးကြီးသော ပြောင်းလဲမှုသည် နံပါတ်(၁) နိုင်ငံတကာယှဉ်ပြိုင် မှုစွမ်းအားကို လျင်မြန်စွာ အားကောင်းစေရန်အတွက် ခိုင်မာသည့် တိုးတက်ဖွံ့ဖြိုးမှုကိုရရှိရန်ဟုဆိုထား ခြင်း၊ နံပါတ်(၂)တွင် ခေတ်မှီစက်ကိရိယာများ ပြောင်းလဲတပ်ဆင်ခြင်းနှင့် ၎င်းကြောင့်ဖြစ်ပေါ်လာ သည့် ပိုလျှံစက်ပစ္စည်းများလျော့ချခြင်း၊ ထုတ်လုပ်မှုနှင့် စီမံခန့်ခွဲမှုပုံစံကို သင့်တော်အောင် ပြောင်းလဲ ခြင်း အတွက်တိုက်တွန်းနှိုးဆော်ရန်ဆုံးဖြတ်ချက်သည် ကုန်ပစ္စည်းသစ်နှင့် နည်းပညာသစ်များ ဖွံ့ဖြိုး တိုးတက်စေရန်၊ ခေတ်မှီစက်ကိရိယာများတပ်ဆင်ခြင်း၊ ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းနှင့် စီမံခန့်ခွဲမှုပုံစံနှင့် နည်း စနစ်ကို သင့်တော်စွာ ပြောင်းလဲလှုံ့ဆော်တိုက်တွန်းရန်ဆုံးဖြတ်ချက်ဟု ဆိုထားခြင်းဖြစ်သည်။

(၃) ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်းဥပဒေ၏ ဦးတည်ရာဖြစ်သည့် ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်း၏ကျယ်ပြန့်မှု အထူးချည်မျှင်ဥပဒေသည် အကျုံးဝင်ရန်သတ်မှတ်ထားသည့် လုပ်ငန်း(၄)မျိုး (ဝိုင်းငင်၊ ရက် ကန်း၊ ဆွဲသားထည်၊ ဆေးဆိုး) ဟုသတ်မှတ်ခဲ့သော်လည်း ချည်မျှင်စက်မှုဥပဒေတွင် ချည်မျှင်စက်မှု လုပ်ငန်းအားလုံး အကျုံးဝင်ပြီး လက်တွေ့အားဖြင့် " ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်း" ကို အောက်တွင်ဖော်ပြ မည့် ချည်ထည်ပစ္စည်းများထုတ်လုပ်မှု "ပြုပြင်ထုတ်လုပ်မှုအပါအဝင်" လုပ်ငန်းကို ဆိုသည်။

(က) ဝါချည်၊ လျော်ချည်၊ သိုးမွှေးချည်၊ ပိုးချည်နှင့် ဓါတုပေဒချည်မျှင်(သိုးမွှေးကိုအစပြုပြီး အခြားအစိုး ရ မှ သတ်မှတ်ထားသည့် သိုးမွှေးပစ္စည်းများပါဝင်သည်။)

(ခ) ရက်ကန်းထည်၊ ဆွဲသားပိတ်၊ လက်ယက်ပိတ်၊ ကြိတ်ထည်ပုံလောင်းထည်

(ဂ) ချုပ်ထည်များ၊ ဆွဲသားအထည်များ၊ လက်ထိုးထည်၊ လက်ယက်ထည်နှင့် အစိုးရအမိန့် ဖြင့် သတ်မှတ်ထားသည့် အခြားသော ချည်ထည်ပစ္စည်းများ

(၄) အခြေခံရည်မှန်းချက်

ကူးသန်းရောင်းဝယ်ရေးနှင့် ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းဝန်ကြီးဌာန ဝန်ကြီးသည် ချည်မျှင်စက်မှု လုပ် ငန်း ကော်မတီ၏ အမြင်ကို နားထောင်၍ "ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်း၏ ဖွဲ့စည်းပုံပြင်ဆင်ရေး လုပ်ဆောင် ရန်အတွက် ချည်မျှင်လုပ်ငန်းရှင်များအတွက် အခြေခံရည်မှန်းချက်" ကို ချမှတ်ရန် ဖြစ်လာသည်။ အခြေခံရည်မှန်းချက်မှာ မူလက အထူးဥပဒေတွင်မရှိခဲ့သည့် အခန်းကဏ္ဍဖြစ်သည်။

၁၉၇၄ ခုနှစ် စက်တင်ဘာလတွင် ကူးသန်းရောင်းဝယ်ရေးနှင့် ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းဝန်ကြီးသည်" ဒီနောက်ဂျပန်နိုင်ငံ၏ ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်းသည် စားသုံးသူကို ဦးတည်သည့် ပုံစံကုန်ထုတ်လုပ်ငန်း သို့ ပုံစံသစ်ပြောင်းလဲနိုင်ရန် မျှော်မှန်းရန် နဂိုမူလကရှိသည့် လုပ်ငန်းတူများကြား ပူးပေါင်းခြင်းအားဖြင့် ပို၍ ခြေတစ်လှမ်းရှေ့တိုးကာ အမျိုးအစားမတူသည့်လုပ်ငန်း၊ မတူညီသည့်တိုးတက်မှုနှုန်းများကြားရှိ လုပ်ငန်းသို့မဟုတ် လုပ်ငန်းအဖွဲ့နှင့် ပူးပေါင်းဆောင်ရွက်မှုအားကောင်းစေခြင်း စသည့်နည်းလမ်းများ ကို ပြန်လည်ပြင်ဆင်ကာ ထို့ထက်ပို၍ အဆင့်မြင့်တင်ခြင်း၊ အမျိုးအစားချဲ့ထွင်ခြင်းပြောင်းလဲခြင်း၊

ကိုယ်ပိုင်မူဟန် အဖြစ် ပြောင်းလဲခြင်းဖြစ်လာသည်။ စားသုံးသူများ၏ လိုအပ်ချက်ကို ဖြည့်ဆည်းပေးသည့်ကုန်ပစ္စည်း ဖန်တီးထုတ်လုပ်ကာ သင့်လျော်သောဈေးနှုန်းဖြင့် စားသုံးသူများထံ ပို့ဆောင်သည့် စနစ်ကို ရေးဆွဲခြင်းစသည့် ၎င်းလုပ်ငန်းများ၏ လှုပ်ရှားမှုအသိပညာပူးပေါင်းဖလှယ်ခြင်း စုပေါင်း၍ ပိုမိုအားကောင်းလာစေရန် ဆောင်ရွက်ရန်လိုအပ်သည်ဆိုသော အခြေခံစဉ်းစားပုံနည်းလမ်းများ ကြောင့်ကုန်ပစ္စည်းသစ်နှင့် နည်းပညာသစ်များ ဖန်တီးကာ ခေတ်မှီစက်ကိရိယာများတပ်ဆင်ခြင်း၊ ကုန်ထုတ်လုပ်မှုနှင့် စီမံခန့်ခွဲမှုနည်းလမ်းနှင့် နည်းစနစ်များပြောင်းလဲခြင်း ၊ ရောင်းဝယ်သည့်ပုံစံကို ပြန်လည်ပြင်ဆင်ခြင်းစသည်တို့အပြင် ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်း၏ ဖွဲ့စည်းပုံပြန်လည်ပြင်ဆင်မှုနှင့် ပတ်သက်၍ အခြေခံမျှော်မှန်းချက်ကို ချမှတ်ထားသည်။

(၅) ဖွဲ့စည်းပုံပြန်လည်ပြင်ဆင်သည့်လုပ်ငန်းစီမံကိန်းခွင့်ပြုချက်

အထူးဥပဒေတွင် ဖွဲ့စည်းပုံပြန်လည်ပြင်ဆင်သည့် လုပ်ငန်းကို လက်တွေ့ဆောင်ရွက်ရန် ကုန်ထုတ်လုပ်သည့်ဒေသများ အဖွဲ့အစည်းက သတ်မှတ်ထားသည်နှင့်လိုက်၍ ချည်မျှင်စက်မှုဥပဒေတွင် အမျိုးအစားမတူသည့်လုပ်ငန်းများမှ အသိပညာပေါင်းစည်းသည့်အဖွဲ့က လုပ်ငန်း၏ အဓိကနေရာမှ သတ်မှတ်ထားသည်။ အမျိုးအစားမတူသည့် လုပ်ငန်းများ၏ အသိပညာဆိုင်ရာပေါင်းစည်းမှုအဖွဲ့ဆိုသည်မှာ (၂) မျိုး နှင့် အထက် အထူးအဖွဲ့ (၄)မျိုး (ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်းနှင့် သက်ဆိုင်သည့် လုပ်ငန်း များကိုဆောင်ရွက်ပြီး ချည်ထည်ပစ္စည်းများရောင်းချသည့်လုပ်ငန်းကို အဓိကထားသည့် လုပ်ငန်း အနေဖြင့် လုပ်ဆောင်သည့် လုပ်ငန်းများပူးပေါင်းဆောင်ရွက်သည့်အဖွဲ့ဖြစ်ပြီး အဖွဲ့ဝင် အဖြစ်ပါဝင် သည်မှာ ချည်မျှင်လုပ်ငန်းရှင်ဖြစ်သည်) နှင့် အထက် ချည်မျှင်လုပ်ငန်းရှင်၊ လုပ်ငန်းများ ပူးပေါင်းထားသည့် လုပ်ငန်းဖြစ်ပြီး ၎င်းလုပ်ငန်းများအကြားတွင် သတ်မှတ်ထားသော ဆက်သွယ်သည့် စနစ် (အချောထည်အဖြစ် ပြုပြင်ထုတ်လုပ်သည့် လုပ်ငန်းက ချိတ်ဆက်ခြင်းစသည့် ရောင်းဝယ်ဖောက်ကားရာတွင် ရင်းနှီးသည့်ပတ်သက်ဆက်နွယ်မှုရှိခြင်း) ရှိသည့် ပုဂ္ဂိုလ်ကို ဆိုသည်။

ဤအသိပညာ ပူးပေါင်းဖွဲ့စည်းထားသည့် အဖွဲ့သည် ပူးပေါင်းခြင်းအားဖြင့် ကုန်ပစ္စည်းသစ်နှင့် နည်းပညာသစ်များကိုဖန်တီးပြီး ခေတ်မှီစက်ပစ္စည်းများတပ်ဆင်ခြင်း၊ ကုန်ထုတ်လုပ်ခြင်းနှင့် စီမံခန့်ခွဲသည့်ပုံစံနှင့် နည်းစနစ်များကိုပြောင်းလဲခြင်းအပြင် ဖွဲ့စည်းပုံပြုပြင်မှုနှင့် ပတ်သက်သည့်လုပ်ငန်းများနှင့် ပတ်သက်၍ ၎င်းရည်ရွယ်ချက်နှင့် အကြောင်းအရာ၊ လုပ်ဆောင်မည့်ကာလအပါအဝင် လုပ်ဆောင်ရန် လိုအပ်သည့် အရင်းအနှီးငွေပမာဏနှင့် ၎င်းကို ရရှိနိုင်မည့် နည်းလမ်းကို ရေးသားထားသည့် စီမံကိန်းကို ရေးဆွဲ၍ ကူးသန်းရောင်းဝယ်ရေးနှင့် ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းဝန်ကြီး၏ သဘောတူညီချက်ကို လက်ခံရရှိ ခဲ့သည်။

ဖွဲ့စည်းပုံပြန်လည်ပြင်ဆင်သည့်လုပ်ငန်း၏ အကြောင်းအရာအနေဖြင့် အောက်ပါအတိုင်းဖြစ်

သည်။

(က) ကုန်ပစ္စည်းများ ဖန်တီးထုတ်လုပ်သည့်စင်တာလုပ်ငန်း။ ။ကုန်ပစ္စည်းဖန်တီးထုတ်လုပ်သည့်ဗဟို ဌာနကို တည်ထောင်ပြီး ကုန်ပစ္စည်းသစ်၊ နည်းပညာသစ်များကို ဖန်တီးထုတ်လုပ်ရန် အချက် အလက်စုဆောင်းခြင်း၊ သုတေသနစမ်းသပ်ခြင်း၊ ကုန်ပစ္စည်းစမ်းသပ်ထုတ်လုပ်သည်များကို လုပ် ဆောင်သည့်လုပ်ငန်း

(ခ) စက်ပစ္စည်းငှားရမ်းသည့်လုပ်ငန်း။ ။ကုန်ပစ္စည်းဖန်တီးထုတ်လုပ်ရေးစင်တာ၏ ရလဒ်များကို လက် တွေ့ဖော်ဆောင်ပေးရန် အဖွဲ့ဝင်များသို့ စက်ပစ္စည်းများကို ငှားရမ်းပေးသည့်လုပ်ငန်း

(ဂ) ခေတ်မှီစက်များ တပ်ဆင်သည့်လုပ်ငန်း။ ။ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းများကို ခေတ်မှီစက်ကိရိယာများ ပြောင်းလဲတပ်ဆင်ခြင်း၊ အကျိုးရှိစွာ အသုံးချနိုင်ရေးအတွက် စက်ပစ္စည်းများနှင့် ပူးပေါင်းလုပ်ကိုင် နိုင်သည့် ပစ္စည်းစသည်တို့ကို တပ်ဆင်ပေးသည့်လုပ်ငန်း။

ဝန်ကြီးသည် ပြုပြင်ပြောင်းလဲရေးလုပ်ငန်းစီမံချက်၏ အကြောင်းအရာသည်အခြေခံရည်မှန်း ချက်နှင့် ကိုက်ညီပြီး သင့်တော်ခြင်း၊ လုပ်ငန်းကိုလက်တွေ့ဆက်လက်လုပ်ဆောင် ရန်အတွက် သင့် တော်သည်ဟု အခြေခံအားဖြင့် သဘောတူညီကြောင်းအသိအမှတ်ပြုသည့်အချိန်သည် ၎င်းသဘော တူညီမှုကို ပြုခြင်းဖြစ်သည်။

(က) သင့်လျော်သည့် လုပ်ငန်းပုံစံအခြေခံအချက်။ ။အနုစိတ်လုပ်ဆောင်ရသည့်လုပ်ငန်းများဖယ် ရှားခြင်း

(ခ) ကုန်ပစ္စည်းသစ်ဖန်တီးထုတ်လုပ်သည့်အခြေခံအချက်။ ။ကုန်ပစ္စည်းဖန်တီးထုတ်လုပ်သည့် စင်တာတည်ဆောက်ခြင်း

၁။ သတင်းအချက်အလက်များစုဆောင်းသည့်စွမ်းရည်၊ စစ်ဆေးမှုစွမ်းရည်များ ရှိခြင်း

၂။ ဗဟိုဌာနတွင် စုဆောင်းပြီး ဖန်တီးထုတ်လုပ်ထားသည့် သတင်းအချက်အလက်များ၊ နည်းပညာရပ်များစသည်တို့ကို အဖွဲ့ဝင်များအား အသိပေးခြင်း။

၃။ ကုန်ပစ္စည်းသစ်များအား အစမ်းရောင်းချသည့်ဆိုင်များ ခွင့်မပြု။

(ဂ) စက်ပစ္စည်းငှားရမ်းခြင်းမူ

၁။ ၎င်းကာလ စက်ပစ္စည်းငှားရမ်းမှုသည် ကုန်ပစ္စည်းသစ်များ၏ ဖန်တီးထုတ်လုပ်နိုင်ရန် အတွက် လိုအပ်သည်။

၂။ ငှားရမ်းမည့်အတိုင်းအတာသည် စုစုပေါင်းလုပ်ငန်းကုန်ကျစရိတ်၏ (၃) ပုံ (၂) ပုံဖြစ်သည်။

(ဃ) ခေတ်မှီစက်ပစ္စည်းများတပ်ဆင်ရေးမူ

ခေတ်မှီစက်ပစ္စည်းများတပ်ဆင်ရေးလုပ်ငန်းသည်ကုန်ပစ္စည်းသစ်များဖွံ့ဖြိုးတိုးတက်ရေးလုပ်ငန်း

နှင့် သင့်တော်သော ချိတ်ဆက်မှုများ ရှိရမည်။

(င) အခြားမှုများ

၁။ ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းတိုးတက်ရေး၊ ကုန်ပစ္စည်းများ၏ အရေအသွေးနှင့် အမျိုးအစားများ ပိုမို ကောင်းမွန်စေရေး၊ မူလ ကုန်ကျစရိတ်နည်းပါးမှုကို ပြန်လည်ဖော်ဆောင်ရေး။

၂။ လုပ်ဆောင်သူများကြား၊ လုပ်ဆောင်သူနှင့် အခြားလုပ်ငန်းရှင်များကြားတွင်အရောင်းအ ဝယ် အပေးအယူ ကိစ္စများ ပြန်လည်ပြုပြင်ရေး

၃။ လုပ်သားများရရှိမှု၊ ရာထူးအဆင့်သတ်မှတ်တိုးမြှင့်မှုနှင့် ပတ်သက်ပြီး သင့်တော်သလို သတိထားဆောင်ရွက်ရန်။

၄။ ရင်းနှီးမြှုပ်နှံငွေများ အဆင်ပြေချောမွေ့စွာ ထောက်ပံ့ပေးရန်။

၅။ ပေးဆောင်ရမည့်အခွန်ငွေခွဲဝေခြင်းနှင့် ပမာဏကို သင့်တော်စေရန်။

(၆) ဖွဲ့စည်းပုံပြင်ဆင်ရေးနှင့် ဆိုင်သော လုပ်ငန်းများ

ချည်မျှင်စက်မှုဥပဒေတွင် အစိုးရသည် ဖွဲ့စည်းပုံပြင်ဆင်ရေးစီမံချက်နှင့် ပတ်သက်၍ ဖွဲ့စည်း ပုံပြင်ဆင်ရေးလုပ်ငန်းကို လက်တွေ့ဆောင်ရွက်ရန် လိုအပ်သော ရင်းနှီးမြှုပ်နှံငွေကို ရရှိရေးနှင့် ၎င်း ကိစ္စများကို အဆင်ပြေစွာပူးပေါင်းဆောင်ရွက်နိုင်ရန် လုံ့လစိုက်ထုတ်ရန် ဖြစ်သည်။

တဖန် ၎င်းစီမံကိန်းအရ ပြင်ဆင်ရေးလုပ်ငန်းများကို ဆောင်ရွက်ရာတွင် ချည်မျှင်လုပ်ငန်းရှင် များအတွက် အကောက်ခွန်ဌာန၏ အထူးဆောင်ရွက်ပေးမှုများ လုပ်ရမည်။

ထို့အပြင် သွင်းကုန်ပမာဏ တိုးမြှင့်ခြင်း၊ စားသုံးသူလိုအပ်ချက်ကျဆင်းသွားခြင်းစသည့် တို့ ကြောင့် ချည်မျှင်ပစ္စည်းများ ထုတ်လုပ်မှုပြောင်းလဲသွားခြင်းများအပြင် စီးပွားရေးအခြေအနေ ပြောင်း လဲသွားခြင်းဖြင့် လုပ်ငန်းတွင် အနှောင့်အယှက်များ ပေါ်နေသည့် ချည်မျှင်လုပ်ငန်းရှင်မှ ချည်မျှင်စက်မှု လုပ်ငန်းအပြင် အခြားသောလုပ်ငန်းသို့ ပြောင်းရွေ့လုပ်ကိုင်ချင်သည့် သူများအတွက် လုပ်ငန်းပြောင်း လဲမှုတွင် အဆင်ပြေချောမွေ့စေရန် လိုအပ်သော လမ်းညွှန်မှုများနှင့် ငွေကြေးထောက်ပံ့မှုများတွင် အထောက်အပံ့ပေးရန်ဖြစ်သည်။ အထူးဥပဒေတွင် မရှိသည့် လုပ်ငန်းပြောင်းလဲမှုတွင် ဥပဒေအရ ပြဌာန်းမှုများ ပထမဆုံး ထားရှိလာခြင်းသည် ချည်မျှင်လုပ်ငန်းအခြေအနေပြောင်းလဲမှုကို ပြသနေ သည်ဟု ဆိုနိုင်သည်။

(၇) ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်းဖွဲ့စည်းပုံ ပြန်လည်ပြင်ဆင်ရေး လုပ်ငန်းကော်မတီ၏ ရည်ရွယ်ချက် နှင့်လုပ်ငန်း ပြောင်းလဲမှု

ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်းဖွဲ့စည်းပုံပြန်လည်ပြင်ဆင်ရေးလုပ်ငန်းကော်မတီသည် အထူးဥပဒေကို အခြေခံ၍ ၁၉၆၇ ခုနှစ် စက်တင်ဘာလတွင် ဖွဲ့စည်းခဲ့သည့် အသိအမှတ်ပြုအထူးပုဂ္ဂိုလ်များဖြစ်သည်။

အထူးဥပဒေတွင် ခေတ်မှီစက်ပစ္စည်းများတပ်ဆင်ရေး၊ ပိုလျှံစက်ပစ္စည်းလျော့ချရေး၊ ကုန်ထုတ်လုပ်မှု နှင့် စီမံခန့်ခွဲမှုများပြောင်းလဲခြင်းအတွက် တိုက်တွန်းခြင်းများအပြင် ဥပဒေပြင်ဆင်ရေးအတွက်လုပ်ငန်း များဆောင်ရွက်ရန်ကို ရည်ရွယ်သည်ဟု ပါရှိသည်။

စက်မှုဥပဒေသို့ ပြောင်းလဲခြင်းအရ ကော်မတီ၏ ရည်ရွယ်ချက်များသည် ချည်မျှင်စက်မှုဥပဒေ အရ ကုန်ပစ္စည်းသစ်များနှင့် နည်းပညာသစ်များ ဖန်တီးထုတ်လုပ်ရေး၊ ခေတ်မှီစက်ပစ္စည်းများတပ်ဆင် ရေး၊ ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းနှင့် စီမံမှုပုံစံများ ပြောင်းလဲရေးအတွက် တိုက်တွန်းခြင်းအပြင် ချည်မျှင်စက်မှု လုပ်ငန်းပြင်ဆင်ခြင်းနှင့် ပတ်သက်သည့်လုပ်ငန်းများကို ဆောင်ရွက်ရန်ရည်ရွယ်သည်ဟု အသစ်ပြန် လည်ပြင်ဆင်ခဲ့သည်။

တဖန် ကော်မတီလုပ်ငန်းများနှင့် ပတ်သက်၍ ဥပဒေအရ ခေတ်မှီစက်ပစ္စည်းများတပ်ဆင်ရေး၊ ပိုလျှံစက်ပစ္စည်းလျော့ချရေးလုပ်ငန်းတွင် လိုအပ်သည့် ငွေများဖြည့်ဆည်းပေးရန်အတွက် ထောက်ပံ့ ငွေများ ပေးအပ်ခြင်း၊ စက်များဝယ်ယူပေးခြင်းနှင့် စွန့်ပစ်ခြင်းစသည့် လုပ်ငန်းစီမံချက်ဆိုင်ရာ စစ်တမ်း များကောက်ယူခြင်းလုပ်ငန်းကို ပယ်ဖျက်လိုက်ပြီး လုပ်ငန်းရှင်များအတွက် နည်းပညာပိုင်းဆိုင်ရာလမ်း ညွှန်ပေးခြင်းဖြင့် ချည်ထည်ကုန်ပစ္စည်းအသစ်များထုတ်လုပ်ခြင်း၊ ပို့ဆောင်ခြင်း၊ ကုန်ကျစရိတ်နှင့် ဆိုင် သော သတင်းအချက်အလက်များစုစည်းခြင်း၊ စီစစ်ခြင်းနှင့် ဖြန့်ဝေခြင်းလုပ်ငန်းများကိုတိုးမြှင့်ခဲ့သည်။

အသစ်တိုးမြှင့်လိုက်သည့် လုပ်ငန်းသည် ၁၉၇၃ ခုနှစ် အောက်တိုဘာလတွင် တင်ပြသည့် (၇၀) ရာစုနှစ် ချည်မျှင်လုပ်ငန်းစီမံချက်အခြေအနေနှင့် ပတ်သက်၍ အစီရင်ခံစာအရ ဝေဖန်ချက် အမြောက်အမြားရရှိခဲ့ပြီး ကော်မတီ၏လုပ်ငန်းအနေဖြင့် ဆောင်ရွက်စေခဲ့သည်။ လုပ်ငန်းတိုးချဲ့ မှု ကြောင့် ကော်မတီတွင် ချည်မျှင်သတင်းအချက်အလက်ဗဟိုဌာနကို ထားရှိပြီး ကော်မတီ၏ ပင်မလုပ် ငန်းအနေဖြင့် သတင်းအချက်အလက်များထောက်ပံ့မှုလုပ်ငန်းကို စတင်ခဲ့သည်။

(၃)။ ချည်မျှင်လုပ်ငန်းပြဿနာနှင့် ပတ်သက်သော ထင်မြင်ယူဆချက်များ (၁၉၇၆ ခုနှစ် နိုဝင်ဘာလ)

၁၉၇၄ (ရှေ့ ၄၉)နှစ်မှ စတင်၍ လုပ်ငန်းများပြန်လည်ဖွဲ့စည်းထားပြီးနောက်ပိုင်း စီးပွားရေး အခြေအနေကျဆင်းမှုကြောင့် ဆက်လက်ရပ်တည်နိုင်ခြင်း မရှိခဲ့ပေ။ သို့သော် ၁၉၇၃ ခုနှစ်တွင် သွင်း ကုန်၊ ထုတ်ကုန်များတင်သွင်းမှု တိုးတက်နေချိန်ဖြစ်သော်လည်း ရေနံပြဿနာ၏ လွှမ်းမိုးမှုကြောင့် ၁၉၇၄ တွင်စီးပွားရေးမတည်ငြိမ်မှုများကို ဆက်တိုက်ကြုံတွေ့နေရပြီး ချည်မျှင်လုပ်ငန်း ၊ရက်ကန်းလုပ် ငန်း၊ အသေးစားအလတ်စားဗိုင်းငင်လုပ်ငန်းများကို အစိုးရထံတင်သွင်းပြီးအဓိကထားလုပ်ဆောင်ခဲ့ကြ ပါသည်။ ၁၉၇၄ ခုနှစ် မေလမှ စတင်ပြီးချည်မျှင်လုပ်ငန်းကို အခြေခံ၍လုပ်ငန်းများပြန်လည် ဖွဲ့စည်း သော်လည်းတိုးတက်လာမှု အရိပ်အယောင်များမရှိပါ။

ဖော်ပြပါအခြေအနေများကြောင့် ၁၉၇၅ ခုနှစ် (၅၀၀ ၅၀)နှစ် ဖေဖော်ဝါရီလတွင် ချည်မျှင်လုပ်ငန်း၊ အသေးစားအလတ်စားလုပ်ငန်းများနှင့် ပတ်သက်၍စစ်တမ်းများ၊ ထင်မြင်ယူဆချက်များ ကောက်ယူခဲ့ပါသည်။ မေလ (၂၂) ရက်နေ့တွင် အစိုးရထံသို့ (၁) နိုင်ငံတကာ စည်းမျဉ်းစည်းကမ်းများနှင့် အညီတင်သွင်းမှုမဟာဏကို အတိအကျဖော်ပြခြင်း၊ (၂) အခြေခံကျသော အခွန်ငွေပေးဆောင်မှုကို စုံစမ်းစစ်ဆေးခြင်း၊ (၃) ကုန်သွယ်ရေးဆွေးနွေးမှု များပြုလုပ်ခြင်း၊ (၄) ဈေးကွက်လိုအပ်ချက် ဖြည့်ဆည်းပေးရေးအစရှိသည်တို့ကို အဓိကထားလုပ်ဆောင်သင့်ကြောင်း အစိုးရထံတင်ပြခဲ့ပါသည်။ ထို့အပြင် ချည်မျှင်လုပ်ငန်းမှ အမျိုးမျိုးသော တင်သွင်းမှုများ၊ ပြန်လည်ပြင်ဆင်ပြောင်းလဲမှုများ အစရှိသော အကြောင်းအရင်းများ ပေါ်ထွက်လာပါသည်။

လူမှုဖူလုံရေးဌာနမှ ရှာဖွေမှုများပြုလုပ်ပြီး ၁၉၇၅ ခုနှစ် ဇွန်လတွင် ပြည်သူ့လူထုများ၏ ချည်မျှင်သုံးစွဲမှုများကို စုံစမ်းစစ်ဆေးပြီး ဈေးကွက်လိုအပ်ချက်များဖြည့်ဆည်းပေးခြင်းအစရှိသည်တို့ကို လုပ်ဆောင်ခဲ့ပါသည်။ အထူးသဖြင့်၊ ၁၉၇၅ ခုနှစ် စက်တင်ဘာလ (၈)ရက်နေ့တွင် ချည်မျှင်လုပ်ငန်း၏ လိုအပ်ချက်များကို ဖြည့်ဆည်းပေးပြီး စုပေါင်းလုပ်ဆောင်ပေးခြင်းဖြင့် ချည်မျှင်လုပ်ငန်းတိုးတက်မှုများကို ရှာဖွေရန်အတွက် လူမှုဖူလုံရေး အဖွဲ့အစည်းမှ ပြည်သူတစ်ဦးတစ်ယောက်ချင်း၏ အမြင်များကို မေးမြန်းပြီး လုပ်ငန်းကိုယ်စားလှယ် (၄)ယောက်မှ ဖွဲ့စည်းထားသောချည်မျှင်ပြဿနာနှင့် ပတ်သက်သောဆွေးနွေးမှုများကို ပြုလုပ်ခဲ့ပါသည်။

(၇) ကြိမ်မြောက်ဆွေးနွေးမှုတွင် အငြင်းပွားမှုများပေါ်ပေါက်လာပြီး ၁၉၇၅ ခုနှစ် နိုဝင်ဘာလ (၆) ရက်နေ့တွင်ချည်မျှင်လုပ်ငန်းနှင့်ပတ်သက်၍ထင်မြင်ယူဆချက်များကို ကောက်ယူခဲ့ပါသည်။ ထိုအချက်အလက်တွင် (၁) သွင်းကုန်ထုတ်ကုန်ပြဿနာ၊ (၂) ပြန်လည်ပြင်ဆင်ခြင်းပြဿနာ၊ (၃)ကုန်စည် စီးဆင်းမှုပြဿနာ၊ (၄) နှစ်ကုန်ဘဏ္ဍာရေးပြဿနာ အစရှိသည့်ပြဿနာများနှင့် ပတ်သက်၍ လုပ်ငန်းဆက်လက်လုပ်ဆောင်နိုင်မှု အခြေအနေများကို အစိုးရမှလည်း ဖြည့်ဆည်းဆောင်ရွက်ခဲ့ပါသည်။

ချည်မျှင်ပြဿနာနှင့် ပတ်သက်၍ ပြုပြင်ဆောင်ရွက်မှု အကြောင်းအရင်းဖြစ်သော သွင်းကုန်ပြဿနာတွင် (ချည်မျှင်လုပ်ငန်းလောကတွင် စီးပွားရေးအခြေအနေပြန်လည်ကောင်းမွန်လာသည်နှင့်အမျှ ချည်မျှင်ထုတ်ကုန်များတင်သွင်းမှု တိုးတက်လာပြီးနိုင်ငံတွင်းချည်မျှင်လုပ်ငန်းထက်ပို၍ ထင်ရှားသောအခက်အခဲများနှင့် ရင်ဆိုင်ရမည်လားဆိုသော စိတ်ပူပန်မှုများမြင့်တက်လာသည်။ ထို့ကြောင့် ပူးပေါင်းဆောင်ရွက်မှု တနည်းအားဖြင့် ကွဲပြားခြားနားသော တင်သွင်းမှုများကို ဆောင်ရွက်ခြင်း၊ လိုအပ်ချက်များ၊ ထင်မြင်ယူဆချက်များကို ဖော်ပြထားပါသည်။ သို့သော် လူဦးရေသန်းတစ်ရာကျော်ရှိသော ကျွန်ုပ်တို့ နိုင်ငံတွင် သယံဇာတ၊စွမ်းအင်များတင်သွင်းပြီး၊ ဈေးနှုန်းသတ်မှတ်၍ ကုန်ပစ္စည်း

အဖြစ် ထုတ်လုပ်သောကုန်သွယ်ရေးပုံရိပ်အဖြစ် ယူဆလျှင်ပြည်သူများ၏ နေ့စဉ်ရှင်သန်နေထိုင် မှု လုပ်ငန်းများဆက်လက်မရပ်တည်နိုင်တော့ပါ။ ကျွန်ုပ်တို့ နိုင်ငံ၏စီးပွားရေးသည် နိုင်ငံတကာ ကုန် သွယ်ရေးစည်းမျဉ်းများထားရှိပြီး လွတ်လပ်သော နိုင်ငံတကာစီးပွားရေးဖလှယ်မှုဆိုသည့် ခေါင်းစဉ် အောက်တွင် တိုးတက်ဖွံ့ဖြိုးလာပါသည်။ ထို့အပြင် အာရှနိုင်ငံများနှင့် ပတ်သက်ဆက်နွယ်မှုများ၊ ပထဝီအနေအထား၊ သမိုင်းအနေအထား၊ စီးပွားရေးအနေအထားများတွင် အပြန်အလှန် ပတ်သက် ဆက်နွယ်မှုများကြောင့် ၎င်းဆက်နွယ်မှုများကို ပိုမိုခိုင်မြဲလာစေရန်.....ကျွန်ုပ်တို့သည် ဤကဲ့သို့ အပြန် အလှန်ဆက်စပ်နေသည့် လိုအပ်မှုနှင့် ကိစ္စရပ်များနှင့် ပတ်သက်ပြီး နိုင်ငံပန်ထမ်းများ၏ နက်ရှိုင်း လှ သောအသိပညာဗဟုသုတကို စုစည်းပြီး အဆင်ပြေစေသည့် လမ်းညွှန်မှုများပေးအပ်ပြီး သွင်းကုန် ပြု သာနာကို ဖြေရှင်းရန်လိုအပ်သည်ဟု ဆိုပြီး ချည်မျှင်လုပ်ငန်း၏ တစ်စိတ်တစ်ဒေသဖြစ်သောတင်သွင်း မှုလုပ်ငန်းကို ဆက်လက်လုပ်ဆောင်ခြင်းနှင့် ပတ်သက်၍ကွဲပြားသော အမြင်များကိုလည်း ချပြခဲ့ပါ သည်။

ထို့အပြင် ပြန်လည်ပြင်ဆင်ခြင်းပြဿနာနှင့် ပတ်သက်၍ချည်မျှင်လုပ်ငန်း၏ အနာဂတ်သည် လုပ်ငန်းများအခြေခံကျကျပြန်လည်တည်ဆောက်ပြီး လူနေမှုဘဝတလျှောက် လုပ်ငန်းများစီမံခန့်ခွဲမှု အသိပညာတိုးတက်မှုရှိခြင်းမရှိခြင်း ပေါ်သက်ဆိုင်ပါသည်။ ထို့ကြောင့် ၁၉၆၇ ခုနှစ်တွင် ချည်မျှင်လုပ် ငန်းပြန်လည်ပြင်ဆင်ခြင်းကို လက်တွေ့အကောင်အထည်ဖော်နေပါသည်။ ထို့အပြင် ၁၉၇၄ ခုနှစ်မှ စ၍ အမျိုးမျိုးသောလုပ်ငန်းများကို တစ်ခုတစ်စည်းတည်း စုပေါင်း၍ အသစ်ပြန်လည်ဖွဲ့စည်းထားပါ သည်။ ကျွန်ုပ်တို့သည် ထိုသို့သော ဦးတည်ချက်ဖြင့် ချည်မျှင်လုပ်ငန်းပြန်လည်ပြင်ဆင်များ ပြုလုပ် နေပြီး ဖွဲ့စည်းပုံဆိုင်ရာအခက်အခဲများကို ဖြေရှင်းနိုင်မည့်နည်းလမ်းဖြစ်သည်ဟု ယုံကြည်ပါသည်။ သို့သော် ပြင်ဆင်ရေးနည်းလမ်းများသည် အပြည့်အဝ ဆက်စပ်နေသည့်လုပ်ငန်းများအား ထောက်ပံ့ ပေးနိုင်မည်မဟုတ်ပါ။ ထို့ကြောင့် အစိုးရနှင့် လုပ်ငန်းလောကနှစ်ဖက်စလုံးသည် ဤအကြောင်းရင်း များကို ပေါ်ပေါက်လာရန် ဆောင်ရွက်ရင်း တိုးတက်မှုအတွက် အလားအလာများကောင်းမွန်မှုနှင့် တိုး တက်မှုအခြေအနေသုံးသပ်မှုကို အလျင်အမြန်ဆောင်ရွက်သင့်သည်။ ထို့အပြင်ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်း ဖွဲ့စည်းပုံပြင်ဆင်ရေးကာလတိုဥပဒေသတ်မှတ်ကာလဖြစ်သည့် ၁၉၇၉ ခုနှစ် ဇွန်လ မတိုင်မီ ချည်မျှင် လုပ်ငန်းပြင်ဆင်ရေးပြီးမြောက်အောင်မြင်စေရန် အင်တိုက်အားတိုက်လုပ်ဆောင်သင့်သည်ဟု ဆိုထား သည်။

ဤသို့ သုံးသပ်ပြောကြားချက်များကို လုပ်ဆောင်ရန်အတွက် ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်း စီစစ်ရေး ကောင်စီတွင် စီမံကိန်းအဖွဲ့ခွဲကို ဖွဲ့စည်းပြီး စီစစ်သုံးသပ်ရေးလုပ်ငန်းများ ဆောင်ရွက်ရန် ပြောကြားခဲ့ သည်။

(၄)။ ချည်မျှင်လုပ်ငန်းအသစ်၏အခြေအနေနှင့် ပတ်သက်သောအစီရင်ခံစာ(၁၉၇၆ ခုနှစ် ဒီဇင်ဘာလ ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်းစီစစ်ရေးကော်မတီ၏ သုံးသပ်ချက်အစီရင်ခံစာ)

(၁) သုံးသပ်ချက်အစီရင်ခံစာအသေးစိတ်

ဤသုံးသပ်ချက်များအရ ၁၉၇၅ ခုနှစ် ဒီဇင်ဘာလတွင် ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်း စီစစ်ရေးကော်မတီ စုပေါင်းလုပ်ငန်းအဖွဲ့၏ အောက်တွင် စီမံကိန်းအဖွဲ့ခွဲကို ဖွဲ့စည်းပြီး စစ်ဆေးမှုလုပ်ငန်းများ ဆောင်ရွက်ခဲ့သည်။ ၎င်း၏ ရလဒ်အရ ၁၉၇၆ ခုနှစ် ဒီဇင်ဘာလတွင် ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်းစီစစ်ရေး ကော်မတီ သည် ၁၉၇၃ ခုနှစ် အောက်တိုဘာလတွင် ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းဖွဲ့စည်းပုံစီစစ်ရေးအဖွဲ့ ၊ ချည်မျှင်လုပ်ငန်းစီစစ်ရေးအဖွဲ့တင်ပြချက်နှင့် စက်မှုဥပဒေအခြေခံလုပ်ငန်းစဉ်ကို ခိုင်မာစွာရပ်တည်ရန် ထပ်မံသုံးသပ်ပြီး ၎င်းကို အသေးစိတ်လက်တွေ့ဆောင်ရွက်ရန် လိုအပ်သည်ဟု သုံးသပ်သည့် (ချည်မျှင်လုပ်ငန်းသစ်၏) အခြေအနေကို စုစည်းသုံးသပ်ပြီး ဝန်ကြီးဆီသို့ တင်ပြခဲ့သည်။

(၂) ချည်မျှင်လုပ်ငန်းဦးတည်ချက်

၎င်းသုံးသပ်ချက်တွင် သစ်လွင်သော တည်ငြိမ်မှုနှင့် တိုးတက်မှုများကို မျှော်မှန်းပြီး ဂျပန်နိုင်ငံ ချည်မျှင်လုပ်ငန်းက ရှေ့ဆက်သင့်သည့် ဦးတည်ချက်အနေဖြင့် အောက်ပါ အခန်း(၄) ကို ဖော်ပြထားသည်။

(၁) စားသုံးသူများ၏ တောင့်တချက်များကို သိရှိအောင်ဆောင်ရွက်ခြင်း

ဂျပန်နိုင်ငံ ချည်မျှင်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းအနေနှင့် ရှေ့ဆက်သင့်သည့် အခြေခံဦးတည်ချက်မှာ ကုန်ထုတ်လုပ်မှု၊ ကုန်စည်ပို့ဆောင်စီးဆင်းမှုစသည့် လုပ်ငန်းလည်ပတ်မှုအားလုံးတွင် စားသုံးသူ လိုအပ်ချက်ကို ဖြည့်ဆည်းပေးနိုင်ရန်အတွက် စနစ်တည်ဆောက်ရန်ဖြစ်သည်ဟုဆိုပြီး ၎င်းသည် ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်းအားလုံးအနေဖြင့် အသိပညာဗဟုသုတများစုစည်းပြီး အကျိုးရှိရှိ နိုင်ငံတကာလုပ်ငန်း ကဏ္ဍများ၏ အမြင်အရ ဖွံ့ဖြိုးဆဲနိုင်ငံများနှင့် ပြိုင်ဆိုင်မှုနည်းပါးသည့် တန်ဖိုးမြင့်ထုတ်ကုန်ပစ္စည်းအခန်းကဏ္ဍတွင် ရွှေ့ပြောင်း၍ အလေးထားဆောင်ရွက်ရန်ပင် ဖြစ်သည်။

(၂)ရည်ရွယ်ချက်ပြီးမြောက်ရန်ဆောင်ရွက်ခြင်း

ချည်မျှင်လုပ်ငန်းကို စားသုံးသူများ၏ တောင့်တချက်များကို သိရှိရန်မှာ အဆင့်တူညီသည့် လုပ်ငန်းများကြား ဝေဖန်သုံးသပ်ခြင်း၊ ကုန်စည်စီးဆင်းမှုလမ်းကြောင်းများလည်ပတ်စေရေး စသည့် ထူးခြားချက်ရှိသည့် လက်ရှိချည်မျှင်လုပ်ငန်း ဖွဲ့စည်းပုံကို ဖယ်ရှား၍ အသစ်ပြင်ဆင်ခြင်း၊ ကုန်ပစ္စည်းများစီမံချက်နှင့် နည်းပညာဖွံ့ဖြိုးတိုးတက်ရေးရန် စားသုံးသူများ၏ သတင်းအချက်အလက်နှင့် တုံ့ပြန်

မှုကို ရယူရန်အတွက် ကုန်ထုတ်လုပ်မှုစွမ်းရည်နှင့် ကုန်စည်ပို့ဆောင်နိုင်မည့်စွမ်းရည် ကို အမြင်သစ်မှ လုပ်ဆောင်သွားရန်လိုအပ်သည်။

(၃)အဝတ်အထည် ထုတ်လုပ်မှုလုပ်ငန်း၏အဓိကအမြင်

ချည်ရွယ်ချက် ပြီးမြောက်စေရန် ဆောင်ရွက်ရာတွင် ပြန်လည်ပြင်ဆင် ဆောင်ရွက်ခြင်းတွင် အသုံးပြုသူများ၏ တုံ့ပြန်ချက်ကို အလေးထားရမည်။(အဝတ်အထည်ထုတ်လုပ်မှုလုပ်ငန်းတိုးတက် ဖွံ့ဖြိုးလာမှုသည် ကျွန်ုပ်တို့ နိုင်ငံ၏ချည်မျှင်ထုတ်လုပ်မှုအတွက်ကြီးမားသော လွှမ်းမိုးမှုကို ပေးစွမ်း နေပါသည်) အစရှိသဖြင့် ကျွန်ုပ်တို့နိုင်ငံ၏ အဝတ်အထည် ထုတ်လုပ်မှုကို အရှိန်အဟုန်မြှင့်ဆောင် ရွက်ရမည်ဖြစ်သည်။

(၄) လုပ်ငန်းပြောင်းလဲရာတွင် အဆင်ပြေချောမွေ့စေရေး

ပြည်တွင်းပြည်ပများ လွန်စွာ ပြောင်းလဲနေမှုများအောက်တွင် အရေအတွက် သုံးသိန်းကိုကျော် လွန်သည့် ချည်မျှင်လုပ်ငန်းနှင့် လုပ်သားပေါင်းဦးရေ (၂၇) သိန်းသည် နောက်ပိုင်းကာလတွင်လုပ်ငန်း များကို တိုးတက်စေပြီး လူမှုနေထိုင်မှုဘဝတည်ငြိမ်ရေးအတွက် ဖွဲ့စည်းပုံပြန်လည်ပြင်ဆင်ရေးကိုဆက် လက်လုပ်ဆောင်ပြီး တန်ဖိုးမြင့်ကုန်ပစ္စည်းများကို မြင့်မားစွာ တိုးတက်နိုင်ချေမြင့်မားသည့်အခန်းကဏ္ဍ များတွင် အဆင်ပြေချောမွေ့သည့် ပြုပြင်ပြောင်းလဲမှုမျိုးကို တိုက်ရိုက်လုပ်ဆောင်နိုင်ရန် လိုအပ်သည်။

(၃) တင်သွင်းမှုပြဿနာနှင့်ပတ်သက်၍ စဉ်းစားပုံနည်းလမ်း

မူလက ပြောကြားခဲ့သည့်အတိုင်း ချည်မျှင်လုပ်ငန်းပြဿနာ၏ အကြောင်းရင်းဖြစ်သည့် သွင်း ကုန် ပြဿနာနှင့်ပတ်သက်၍ အောက်ပါနည်းလမ်းများကိုဖော်ပြခဲ့ပါသည်။

ကျွန်ုပ်တို့ နိုင်ငံရှိ ချည်မျှင်ထုတ်ကုန်များ၏ ကုန်သွယ်မှုကို ယေဘုယျအားဖြင့် လေ့လာကြည့် လျှင် အဝတ်အထည်ထုတ်ကုန်တင်ပို့မှု အရေအတွက်သည် တင်သွင်းမှုပမာဏကို ကျော်လွန်နေပါ သည်။ ထို့ကြောင့် ကျွန်ုပ်တို့ နိုင်ငံသည် ကမ္ဘာပေါ်ရှိ ချည်မျှင်ထုတ်လုပ်သည့် နိုင်ငံဖြစ်သော်လည်း တစ်စိတ်တစ်ပိုင်းဖြစ်သည့် ချည်ထည်ကုန်များနှင့် ပတ်သက်သော တင်သွင်းမှုမှာလည်းအတော်ပင် များ ပြားနေကြောင်းတွေ့ရသည်။

သို့သော် ချည်မျှင်လုပ်ငန်းသည် လွယ်လင့်တကူပင် တင်သွင်းသည့်ဖက်သို့ ဆက်လက်နေ မည်ဟု ဆိုလျှင် အခြားနိုင်ငံများနှင့် နှိုင်းယှဉ်မှု မြင့်မားလာပြီး ကုန်သွယ်မှုတွင် ဦးဆောင်နေသည့် ဂျပန်နိုင်ငံ၏ ရပ်တည်မှုကို လွန်စွာ ထိခိုက်စေလိမ့်မည်။

ထို့အပြင် ကျွန်ုပ်တို့နိုင်ငံသည် ချည်မျှင်လုပ် ငန်းဖြင့် ပြည်သူများ၏ဘဝရပ်တည်မှုကိုထိန်းသိမ်း ရန်အတွက် အထက်ပါဖော်ပြခဲ့သည့်အတိုင်း လုပ်ငန်းကို ထိရောက်စွာကိုင်တွယ်ခြင်းအားဖြင့် အရည်

အသွေးမြင့်တင်ရန် အထူးအလေးပေးကာ တင်သွင်းမှုကို လက်မခံသည့် ကုန်ပစ္စည်းကောင်းများထုတ်လုပ်သည့် စနစ်ချမှတ်သင့်သည်။ ထို့အ တွက် လုပ်ငန်း၏ထုတ်လုပ်ပုံနှင့် လည်ပတ်ပုံများမကျဆင်းစေရန် သွင်းကုန်ကန့်သတ်မှုစသည့် ထိန်း သိမ်းသည့်အတွေးအခေါ်များရှိရမည်။ သို့သော် အထက်ဖော်ပြပါနည်းလမ်းများဖြင့် တင်သွင်းကုန်များကို လျစ်လျူရှုထား၍မရပါ။ အသစ်ပြန်လည်ပြုပြင်ရန်အတွက် လုံလပ်ရိယာ စိုက်ထုတ်၍သာမက အချိန်တိုအတွင်း တင်သွင်းမှု တိုးတက်မြန်ဆန်ရန် ပြည်တွင်း ထုတ်ကုန်များ အလေအလွင့်ရှိမှု ၊ လုပ်ငန်းစီမံခန့်ခွဲမှု မတည်မငြိမ်ဖြစ်ခြင်း အစရှိသည်တို့သည် ပြန်လည်ပြင်ဆင်ခြင်းလုပ်ငန်းကို နှောင့်နှေးစေပါသည်။ ထိုသို့သော အကြောင်းအရင်းများကြောင့် ပို.ကုန်နိုင်ငံ ဖြစ်သည်နှင့်အညီ လုံခြုံစိတ်ချရသော ကုန်သွယ်ရေးတိုးတက်ဖွံ့ဖြိုးလာသော်လည်းကျေနပ်၍မရပါ။ အထူးသဖြင့် ချည်မျှင်လုပ်ငန်းသည် ပြည်တွင်းထုတ်လုပ်မှု အဆင့်အနေဖြင့် ယာယီလိုအပ်ချက်ဈေးကွက်လိုအပ်ချက်များ တစ်ခါတစ်ရံ မြင့်တက်လာပြီးတင်သွင်းမှုကို အခိုက်အတန့်နှောင့်နှေးစေသောကြောင့် ပြည်တွင်းလိုအပ်ချက် တင်သွင်းမှုဈေးနှုန်းအစရှိသည့် ဦးတည်ချက်များကို မြန်ဆန်စွာ ဆောင်ရွက်ရန် လိုအပ်ပါသည်။

ထို့အပြင် ကုန်ပစ္စည်းတင်သွင်းမှုကိုပိုမိုမြန်အောင်ထုတ်လုပ်ပြီးချည်မျှင်ထုတ်လုပ်မှုတွင်အပျက်အစီးအမြောက်အများ ပေါ်ထွက်လာမည့် စိုးရိမ်ချက်များကို လက်တွေ့လိုက်နာ ဆောင်ရွက်သင့်ပါသည်။ ထိုကဲ့သို့ အချက်အလက်များကို ပြီးဆုံးအောင် အလျင်အမြန်ဆောင်ရွက်သင့်ပြီး အလျင်အမြန်ဖျက်သိမ်းဖို့အတွက် ပြန်လည်ပြင်ဆင်ခြင်းလုပ်ငန်းကို အလျင်အမြန် အတူတကွ ဆောင်ရွက်ရမည်ဖြစ်သည်။ ချည်မျှင်လုပ်ငန်းနှင့်ပတ်သက်သော ဆွေးနွေးမှုအမြင်နှင့် ပတ်သက်၍ ၁၉၇၄ ခုနှစ် နောက်ပိုင်း ကုန်ပစ္စည်းအမြောက်အများတင်သွင်းမှု ပြဿနာ၏ အခြေခံကျသော တွေးခေါ်မှုများ ပြည်သူများကို ပြည်သူများဖြင့်အတူတကွဖြေရှင်းခဲ့ကြပါသည်။

(၄) ပစ္စည်းကိရိယာပိုလျှံခြင်း ပြဿနာနှင့်ပတ်သက်သောနည်းလမ်း

ထင်မြင်ချက်များ ထွက်ပေါ်လာခဲ့သော ၁၉၇၆ ခုနှစ်တွင် ချည်မျှင်လုပ်ငန်း၏ အစိတ်အပိုင်းများထဲမှ တစ်စိတ်တစ်ဒေသဖြစ်သော ပစ္စည်းကိရိယာ ပိုလျှံခြင်းများပေါ်ပေါက်လာပြီး၊ ကုန်ပစ္စည်းများ၏ ဝယ်လိုအား၊ နိုင်ငံတကာမှ ကုန်ပစ္စည်းများရောင်းအားယှဉ်ပြိုင်မှုတွင် မကောင်းသော ပုံရိပ်များ ပေါ်ပေါက်လာပြီး ကုန်ပစ္စည်းလောကတွင် မတည်ငြိမ်မှုများပေါ်လာခြင်းစသည့် အချက်အလက်များလည်း ရှိခဲ့ပါသည်။

အထက်ပါဖော်ပြချက်များတွင် (ကျွန်ုပ်တို့နိုင်ငံ၏ချည်မျှင်လုပ်ငန်းသည် ၁၉၄၅ ခုနှစ် မတိုင်မီ

တွင် အသေးစား အလတ်စားလုပ်ငန်းများ၏ ဖွဲ့စည်းမှုနည်းလမ်း၊ အစီအစဉ်များကို အခြေခံထားသော မှတ်တမ်းများအထူးသဖြင့် နည်းဥပဒေများနှင့် ပတ်သက်သော အချက်အလက်များ ကြိုတင်သိမ်းဆည်းခြင်း၊ အစိုးရမှဝယ်လိုအားအမြောက်အများပေါ်ထွက်လာခြင်းကြောင့် ပစ္စည်းကိရိယာများ ပိုလှုံခြင်းစသော စီမံကိန်းများထွက်ပေါ်လာခဲ့ပါသည်။ ထို့အပြင်ဤစီမံကိန်းရည်မှန်းချက်ဖြစ်သော ပစ္စည်းကိရိယာပိုလှုံခြင်းကိုလျော့ချရန် လက်တွေ့လုပ်ဆောင်မှုများပါရှိခဲ့ပါသည်။ ထို့အပြင် ဆန့်ကျင်ဘက်အနေဖြင့် အပျက်အဆီးများထွက်ပေါ်နေသည်) ဟူသော စီမံကိန်း၏ ရလဒ်ကို အတူတကွ စုပေါင်းညှိနှိုင်းလုပ်ဆောင်နေပါသည်။

ထိုအပြင် ချည်မျှင်လုပ်ငန်းသည် အသေးစား အလတ်စားလုပ်ငန်း၊ လုပ်ငန်းမြေပြဿနာများ ယှဉ်ပြိုင်မှု ပစ္စည်းကိရိယာများ ပိုလှုံခြင်းကြောင့် စီမံခန့်ခွဲမှုတွင် မတည်ငြိမ်မှုများ ပေါ်ပေါက်လာပါသည်။ ထို့ကြောင့် ၁၉၅၇ ခုနှစ်တွင် အဆိုပါအချက်အလက်များ ဆက်လက်လုပ်ဆောင်ပြီး လုပ်ငန်းတစ်ခုလုံး၏ ဥပဒေကိုအခြေခံ၍ပစ္စည်းကိရိယာ၏ မှတ်တမ်းကိုလက်တွေ့ဆက်လက်လုပ်ဆောင်ခဲ့သော်လည်း ထိုလက်တွေ့လုပ်ဆောင်ခဲ့ခြင်းနှင့်ပတ်သက်၍ သံသယအမြင်များ လည်းပေါ်ပေါက်ခဲ့ပါသည်။ အထက်ပါဖော်ပြချက်များသည် ပစ္စည်းကိရိယာများ၏မှတ်တမ်းများ၊ စီးပွားရေး အခြေအနေမတည်ငြိမ်မှုများ ကုန်ပစ္စည်းအလျင်အမြန်ထုတ်လုပ်မှုများရှိသော်လည်းနှစ်စဉ်ပမာဏများပြားလာပြီး ယနေ့တိုင်အောင် ထုတ်လုပ်လျက်ရှိပါသည်။ ဤကဲ့သို့ချည်မျှင်လုပ်ငန်း၏ နည်းစနစ်များကို အသုံးပြုရာတွင် အကျိုးကျေးဇူးများရှိသော်လည်း ပစ္စည်းကိရိယာများ ပိုလှုံခြင်းပြဿနာကိုလက်တွေ့လုပ်ဆောင်ရာတွင် အကျိုးရလဒ် ရှိခြင်း မရှိခြင်း အပေါ် သံသယစိတ်ဖြစ်ပေါ်နေပါသည်။ ချည်မျှင်လုပ်ငန်း ရှေ့သို့ ဆက်လက်လုပ်ဆောင်နိုင်ရန်နှင့် အနှောင့်အယှက် မရှိရပ်တည်နိုင်ရန်လုပ်ငန်းအုပ်စုကြီး ပိုမိုတိုးတက်ရန်ကြိုးစားဆောင်ရွက်သင့်ပါသည်။ ပစ္စည်းကိရိယာများ၏မှတ်တမ်းများ အစရှိသော နည်းစနစ်တကျဖြင့် မျက်မှောက်ခေတ်၏ ဖွဲ့စည်းမှုသဘောတရားများ၊ နိုင်ငံတကာ နည်းစနစ်အတွေးအခေါ်များဆုံးရှုံးမှုများရှိနိုင်သည်ဟု မပြောနိုင်ပါ။

သို့သော် ဤနည်းစနစ်များကို အချိန်အတော်ကြာအောင် ကျင့်သုံးခဲ့သောကြောင့် ဤစနစ်ကို ချက်ချင်း ရပ်တန့်လိုက်ပါကအခက်အခဲများ ပေါ်ပေါက်လာနိုင်သောကြောင့် တစ်ဆင့်ပြီးတစ်ဆင့် ဖြေရှင်းနိုင်သော နည်းလမ်းပါဝင်သည့် လိုအပ်သည့် ပြင်ဆင်မှုကို အလျင်အမြန် ဆောင်ရွက်သင့်သည်။ ထို့နောက် လက်ရှိကျင့်သုံးနေသော နည်းဥပဒေများအရ ပြန်လည်ပြင်ဆင်ဆောင်ရွက်ခြင်း အကျိုးရလဒ်ကို ရှာဖွေပြီး (တတ်နိုင်သမျှလျင်မြန်စွာ ယင်းကို ရပ်တန့်သင့်သည်) ဆိုသော အဖွဲ့အစည်းကို အခြေခံသည့် ပစ္စည်းကိရိယာ မှတ်ပုံတင်သည့်စနစ်နှင့်ပတ်သက်ပြီး ပထမဆုံးသော ရပ်တန့်သည့် ဦးတည်ရာဖက်ကို အတိအလင်းတင်ပြထားပါသည်။

(၅)။ စီးပွားရေးအခြေအနေဆိုးဝါးမှုကို ရင်ဆိုင်ခြင်း

- (စီးပွားရေးအခြေအနေမကောင်းသည့် ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းများ တည်ငြိမ်ရေးကာလတို့ အထူး ဥပဒေအရ ပိုလှုံ့စက်ပစ္စည်းများ လျော့ချရေးကို ဗဟိုပြု၍) -

(၁) စီးပွားရေး အခြေအနေမကောင်းသည့် ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းအမျိုးအစားများအတွက်စီမံချက်စတင်ခြင်း

၁၉၇၆ခုနှစ် ဒီဇင်ဘာလတွင် ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်းကော်မတီ၏ထင်မြင်ယူဆချက်နှင့် ပတ်သက်သော တင်ပြချက်သည် ပိုလှုံ့ စက်ပစ္စည်းပြန်နာများနှင့် ပတ်သက်၍ လုပ်ဆောင်လာခဲ့သည်။ စက် ပစ္စည်းမှတ်ပုံတင်ခြင်းဆိုင်ရာစနစ် အပါအဝင်စက်ပစ္စည်းများ လျော့ချစွန့်ပစ်ရေးလုပ်ငန်းနှင့် ပတ်သက်၍ သုံးသပ် ဝေဖန်ချက်များကိုစုစည်းပြီး လက်ရှိဥပဒေအရ ဖွဲ့စည်းပုံပြင်ဆင်ရေးလုပ်ငန်းများ၏ ရလဒ်ကို စောင့်ကြည့်ရင်း တတ်နိုင်သရွေ့ အစောပိုင်းကာလတွင် ဤသက်တမ်းတိုးမြှင့်ခြင်းကို ရပ်နားလိုက်သင့်သည်ဟု ဆိုသော်လည်း ချည်မျှင်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းသည် အောက်ပါအတိုင်း ပြင်းထန်ခက်ခဲလွန်းသည့် စီးပွားရေးအခြေအနေ ဆိုးဝါးမှုထဲတွင်ရှိပြီး အထက်ပါ ဖော်ပြချက်များသည်ချက်ချင်း လက်တွေ့ ဆောင်ရွက်မှုဆီသို့ ရောက်ရှိသွားခြင်းမရှိချေ။

ချည်မျှင်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်း၏ အထက်ပိုင်းဆိုင်ရာဌာနဖြစ်သည့် စုပေါင်းချည်မျှင်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်း၊ ဗိုင်းငင်လုပ်ငန်းသည် (၂) ကြိမ်တိုင်တိုင်ကြုံတွေ့ခဲ့ရသည့် ရေနံပြန်နာကြောင့် လောင်စာဆီဈေးနှုန်းမြင့်တက်ခြင်း၊ ပြည်တွင်းပြည်ပလိုအပ်ချက်များပြောင်းလဲမှုများအရပုံမှန်စီးပွားရေးတိုးတက်ရေးစီမံချက်၊ တနည်းအားဖြင့် ကာလတိုကုန်ထုတ်တန်ဖိုးချိန်ညှိခြင်း တစ်ခုတည်းတွင် လုပ်ငန်းအခြေအနေ ပြန်လည်နလန်ထူလာမှုသည် မျှော်လင့်မထားနိုင်သည့် အခြေအနေဟု ဆိုနိုင်သည့် စီးပွားရေးအခြေအနေဆိုး တွင် ကျရောက်နေခဲ့သည်။

စုပေါင်းချည်မျှင်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်း၏ စက်လည်ပတ်နှုန်းမှာ သင့်လျော်သည့်လည်ပတ်ချိန် ၉၅ ရာခိုင်နှုန်းတွင် ၁၉၇၆ခုနှစ် ၈၁.၈ ရာခိုင်နှုန်း၊ ၁၉၇၇ ခုနှစ်တွင် ၇၃ ရာခိုင်နှုန်းအထိ ကျဆင်းသွားခဲ့သည်။ ချည်ငင်လုပ်ငန်း၏ စက်လည်ပတ်မှုရာခိုင်နှုန်းမှာ သင့်လျော်သည့် လည်ပတ်ချိန် ၉၇ ရာခိုင်နှုန်းတွင် ၁၉၇၆ တွင် ၈၉ ရာခိုင်နှုန်း၊ ၁၉၇၇ ခုနှစ်တွင် ၈၀.၉ ရာခိုင်နှုန်းအထိ ကျဆင်းသွားခဲ့သည်။ အမှန်တကယ် စီးပွားပျက်ကပ်တွင်းသို့ ကျရောက်သည်မှာ စုပေါင်းချည်မျှင်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်း၊ ချည်ငင်လုပ်ငန်း သာမကပေ။ လျှပ်စစ်မီးဖိုထုတ်လုပ်ရေးလုပ်ငန်း၊ အလူမီနီယမ်လုပ်ငန်း၊ စက္ကူဂျက်ဖာလုပ်ငန်း၊ ဝီနိုင်း ကလိုရိုက် ရီဆင်း ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းများသည်လည်း တူညီသောအခြေအနေဖြစ်ပြီး ၎င်းတို့သည် စီးပွားရေးအခြေအနေမကောင်းသည့် လုပ်ငန်းများအနေဖြင့် ပြန်လည်ကောင်းမွန်လာနိုင်သည့် လုပ်ငန်းစီမံချက်များကို အသေးစိတ်ရှာဖွေစဉ်းစားခဲ့ကြသည်။

၁၉၇၇ ခုနှစ် စက်တင်ဘာလ (၃) ရက်နေ့တွင် အစိုးရသည် စီးပွားရေးစီမံချက် ဆိုင်ရာ အစိုးရ

အဖွဲ့အစည်းအဝေးအရ စုပေါင်းစီးပွားရေးစီမံချက်ကို ဆုံးဖြတ်သတ်မှတ်ခဲ့သော်လည်း ၎င်းထဲတွင် စီးပွားရေးအခြေအနေမကောင်းသည့် လုပ်ငန်းများစီမံချက် ဟူသော အခန်းတစ်ခန်းကို ပေါင်းထည့်ပြီး ကာလရှည်ကြာစွာ စီးပွားရေးမကောင်းသည့် လုပ်ငန်းများနှင့် ပတ်သက်၍အလျင်အမြန်ဖြေရှင်းမှုကို ဆက်လက်လုပ်ဆောင်ရန်လိုအပ်ပြီး အစိုးရအနေဖြင့်လည်း ဆက်စပ်မှုရှိသည့်လုပ်ငန်းလောက အနေနှင့် မိမိကိုယ်တိုင်ရပ်တည်နိုင်ရန် အပြည့်အဝကူညီထောက်ပံ့ပေးနိုင်ရန်အတွက် ဆက်စပ်မှုရှိသည့် အစိုးရဝန်ကြီးဌာနရုံးအဖွဲ့အစည်းများ၏ ထိရောက်သည့်ပူးပေါင်းကူညီမှုများအောက်တွင် လုပ်ငန်းများ ပြန်လည်အောင်မြင်ရန် အကူအညီပေးရင်း အောက်ပါ လုပ်ငန်းများဆောင်ရွက်ရမည်ဟု ဆိုပြီး ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်း၊ ကုန်ဈေးနှုန်းချိန်ညှိခြင်းလုပ်ငန်း၊ ပိုလျှံပစ္စည်းလျော့ချခြင်းလုပ်ငန်း၊ လုပ်ငန်းပြောင်းလဲလုပ်ဆောင်ခြင်းဆိုင်ရာစီမံချက် စသည့် လုပ်ငန်းများကို တင်ပြခဲ့သည်။

၎င်းကို လက်ခံပြီး ယင်းနှစ် စက်တင်ဘာလ (၇) ရက်နေ့တွင် ကုန်သွယ်ရေးဝန်ကြီးဌာနသည် ဂျပန်နိုင်ငံစီးပွားရေးတည်ငြိမ်စွာ တိုးတက်ရေးကို ရည်ရွယ်၍ လျှပ်စစ်မီးဖိုလုပ်ငန်း၊ ချည်မျှင်လုပ်ငန်း စသည့် လုပ်ငန်းများကို အကြောင်းပြု၍ ကာလကြာ စီးပွားရေးအဆင်မပြေမှုများကြုံတွေ့နေရသည့် လုပ်ငန်းများနှင့် ပတ်သက်၍ လုပ်ငန်းဆောင်ရွက်မှုများကို အလျင်အမြန်ရှေ့ဆက်ဆောင်ရွက်ရန် လိုအပ်သည်ဟုဆိုပြီး ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းစီမံချက်ဌာနမှူးကို လုပ်ငန်းစီမံချက် ဌာနချုပ်အကြီးအကဲ အနေဖြင့်၎င်း၊ အတွင်းဝင်ရုံးအကြီးအကဲ၊ ကုန်သွယ်ရေးစီမံချက်ဌာနမှူး၊ အခြေခံကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းဌာနမှူး၊ လူသုံးကုန်ပစ္စည်းကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းဌာနမှူး၊ နှုတ်ကလီးယားစွမ်းအင်ဌာနအကြီးအကဲ အပါအဝင် အလတ်စားနှင့် အသေးစားလုပ်ငန်း ဌာနအကြီးအကဲကို အဖွဲ့ဝင်များအနေဖြင့် စီးပွားရေး ကျဆင်းမှုတိုက်ဖျက်ရေးစီမံချက်ဌာနကို တည်ထောင်ပြီး ယင်းလုပ်ငန်းများနှင့် ပတ်သက်သော လှုပ်ရှားမှုများ လုပ်ဆောင်ရင်း အကျိုးရှိမည့် စီမံချက်အစီအစဉ်များချမှတ်ရေးဆွဲကာ ရှေ့ဆက်လုပ်ဆောင်ခဲ့သည်။

၎င်းရလဒ် ယင်းနှစ် စက်တင်ဘာလ (၃၀) ရက်နေ့တွင် ချည်မျှင်လုပ်ငန်းနှင့်ဆက်နွယ်သည့် အောက်ပါအတိုင်း စီမံချက်ကို ချမှတ်ခဲ့သည်။

(၁) ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်း၊ ဈေးနှုန်းချိန်ညှိခြင်းစီမံချက်

ချည်ငင်လုပ်ငန်းစသည့် ချည်မျှင်တိုဗိုင်းငင်ချည်၊ သိုးမွှေးချည်နှင့် ပတ်သက်၍ သီးသန့်တားမြစ်သည့် ဥပဒေကို အခြေခံသည့် ကုန်ထုတ်လုပ်မှုဆိုင်ရာ ဈေးကွက်ဆိုင်ရာပူးပေါင်းခြင်းများကို လုပ်ဆောင်ခဲ့သည်။

တဖန် စုပေါင်းချည်မျှင်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းများ ရှုပ်ထွေးမှုသည် ချည်မျှင်ကုန်ထုတ် လုပ်ငန်းအားလုံးကို အထူးလွှမ်းမိုးမှုရှိနေခြင်းစသည်ကို စဉ်းစားပြီး နိုင်လွန်ချည်မျှင်၊ ပိုလီစတားချည်မျှင်၊

ပိုလီစတားချည်မျှင်လိမ်နှင့် Acryl staple နှင့် ပတ်သက်ပြီး အောက်တိုဘာလ (၁) ရက်နေ့မှ သုံးလ ကြာ ကုန်ထုတ်စွမ်းရည် (၂၀) မှ (၃၀) ရာခိုင်နှုန်း လျော့၍ ထုတ်လုပ်ရန်ညွှန်ကြားခဲ့သည်။

(၂) ပိုလျှံစက်ပစ္စည်းများလျော့ချရေးစီမံချက်

ဝါချည်ငင်လုပ်ငန်းစသည့် ချည်မျှင်တိုချည်ငင်လုပ်ငန်းနှင့် ပတ်သက်၍ ပျမ်းမျှ (၁၂) ရာခိုင်နှုန်း ဖြင့် ဝိုင်းတောင့် ဆယ့်သုံးသိန်းငါးသောင်း၊ သိုးမွေးချည်ငင်လုပ်ငန်းနှင့် ပတ်သက်၍ ပျမ်းမျှ (၁၆)ရာခိုင် နှုန်းဖြင့် ဝိုင်းတောင့်သုံးသိန်းလေးသောင်းကို (၂) နှစ်ဖြင့် လျော့ချရန်ဖြစ်ပြီး အကြီးစားလုပ်ငန်းများနှင့် ပတ်သက်၍ လျော့ချရန်အစီအစဉ်ကို တစ်နှစ်အတွင်းလျော့ချရန်ဖြစ်သည်။

ဝိုးထည်လုပ်ငန်း၊ ဝါချည်ယက်ထည်လုပ်ငန်း၊ ချည်အိပ်လုပ်ငန်း၊ အလတ်စားနှင့် အသေးစား ချည်ငင်လုပ်ငန်းစသည့် လုပ်ငန်းများနှင့် ပတ်သက်၍ အလတ်စားနှင့် အသေးစားလုပ်ငန်း တိုးတက် ရေးလုပ်ငန်းအဖွဲ့၏ (၁၆) နှစ်ကြာ အတိုးမဲ့စက်ပစ္စည်းများလျော့ချရေးသဘောတူအဖွဲ့ ၏ရံပုံငွေစနစ် ကို လုပ်ရှားမှုကြောင့် (၂၀) ရာခိုင်နှုန်းခန့် သော စက်ပစ္စည်းများကို လျော့ချနိုင်ပြီး လုပ်ငန်းအသီးသီး နှင့် ကုန်ထုတ်ဒေသ အသီးသီး၏ လက်ရှိအခြေအနေများကို လိုက်၍ စီမံချက်များကို ရေးဆွဲပြီး လက် တွေ့လုပ်ဆောင်ရန်ဖြစ်သည်။ ဤစနစ်သည် စက်ပစ္စည်းလျော့ချရေးလုပ်ငန်းကို လက်တွေ့လုပ်ဆောင် သည့် အဖွဲ့များအနေဖြင့် ဝယ်ယူရေးအတွက် ရင်းနှီးငွေများကို အတိုးမဲ့ချေးငှားပေးရန်ဖြစ်သော်လည်း လက်တွေ့တွင် ထောက်ပံ့ကြေးနှင့် တူညီသည့် ရလဒ်များဖြစ်စေသည်။

(၃) ကုန်ထုတ်လုပ်မှုလျော့ချခြင်း၊ စက်ပစ္စည်းလျော့ချခြင်းနှင့် ဆိုင်သည့် ချေးငွေစီမံချက်

အလတ်စားနှင့် အသေးစားလုပ်ငန်းများတိုးတက်ရေးအဖွဲ့၏ စက်ပစ္စည်း လျော့ချရေး အတွက် ချေးငွေစနစ်(၁၆နှစ် ကြာ အတိုးမဲ့) ကို အသုံးပြုမှုကို ထိရောက်စွာ လုပ်ဆောင်နိုင်ရန်အတွက်ဖြစ် သည်။ လက်တွေ့တွင် လတ်တလောလုပ်ဆောင်ချက်အနေဖြင့် ချေးငွေရာခိုင်နှုန်းကို (၉၀) ရာခိုင်နှုန်း မှ (၉၅) ရာခိုင်နှုန်းသို့ တိုးမြှင့်လိုက်သည်။

အလတ်စား အသေးစားနှင့် အလတ်စားလုပ်ငန်းများ၏ စက်ပစ္စည်းလျော့ချရေးအတွက် လို အပ်သည့် ချေးငွေကို ချေးယူရာတွင် ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်းဖွဲ့စည်းပုံပြင်ဆင်ရေးကော်မတီ၏ ရံပုံငွေ ဖြင့် လုပ်ငန်းတာဝန်အာမခံခြင်းကို လုပ်ဆောင်သည့်အနေဖြင့် ၎င်းအတွက် တူညီသောရံပုံငွေအတွက် ထပ်မံအပိုဆောင်းထည့်ဝင်ငွေ (၁၉၇၇ ခုနှစ် ထောက်ပံ့ကြေးဘတ်ဂျက်ဖြင့် သန်းပေါင်း တစ်ထောင် ငါးရာ) ကို ထည့်ဝင်ခြင်းအပါအဝင် လုပ်ငန်းအာမခံကို သန်းပေါင်း ခုနှစ်သောင်း လေးထောင်လေးရာ မှ သန်းပေါင်း ခုနှစ်သောင်းရှစ်ထောင်သို့ တိုးမြှင့်လိုက်သည်။

(၂) စီးပွားရေးယိုင်နဲ့နေသည့်လုပ်ငန်းများပြန်လည်တည်ငြိမ်ရေးကာလတို့ အထူးဥပဒေပြဋ္ဌာန်းခြင်း

အထက်ပါစီမံချက်များတွင် ထပ်မံပေါင်းစပ်ပြီး ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းစီစစ်ရေးအဖွဲ့သည် အလယ် အလတ်နှင့် ကာလကြာ လိုအပ်ချက်များကို မှန်းဆ၍ ပိုလှုံစက်ပစ္စည်းလျော့ချရေးကို အဓိကထား သည့် စီမံချက်ကို ချမှတ်ခဲ့သည်။ ၎င်းသည် စီးပွားရေးမကောင်းသည့်လုပ်ငန်းများအနေဖြင့် ပိုလှုံ စက် ပစ္စည်းများကို ထိန်းသိမ်းရန်မှာ ကုန်ထုတ်မှုချိန်ညှိခြင်းစီမံချက် ရလဒ်အဖြစ် အပြည့်အဝရရှိခြင်း မရှိ ကြောင်း ဟူ၍ သိရှိလာရသည့်အတွက်ဖြစ်သည်။ ယင်းသို့လုပ်ဆောင်ရန်မှာ လုပ်ငန်းအားလုံးအနေ ဖြင့် ပိုလှုံစက်ပစ္စည်းများကို လျော့ချပြီး ပိုလှုံကုန်ထုတ်လုပ်မှုစွမ်းအားကို ဖယ်ရှားကာ ကာလတို ထုတ် ကုန်ပစ္စည်းဆိုင်ရာဈေးနှုန်းချိန်ညှိမှုစီမံချက်ရလဒ်ကို ထိန်းသိမ်းခြင်းနှင့်အတူ ကာလရှည်မှန်းဆအမြင် အရ ရှေ့ဆက်ရန် လိုအပ်သည်ဟူသော အသိသည် အထူးသဖြင့် ၁၉၇၇ ခုနှစ် နှစ်လယ်နောက်ပိုင်း ယန်းဈေးမြင့်တက်လာခြင်း ကြောင့် စီးပွားရေးအခြေအနေမကောင်းသည့် လုပ်ငန်းများ၏ အခြေအနေ သည် ပို၍ ဆိုးရွားလာခဲ့သည်။

သို့သော် ပိုလှုံစက်ပစ္စည်းလျော့ချခြင်းသည် လုပ်ငန်းရှင်များ၏ ကိုယ်ပိုင်ကြိုးစားအားထုတ်မှု တစ်ခုတည်း သာမက လုပ်ငန်းအားလုံးအနေဖြင့် ဆောင်ရွက်ရန်လိုအပ်သည်ဟူသော ပမာဏအတိုင်း အတာဖြင့် လျော့ချရန်မှာ အခက်အခဲများပြားခြင်းအပြင် စီးပွားရေးအခြေအနေဆိုးရွားမှုကို ဈေးကွက် ချုပ်ကိုင်ဖြင့် ဆောင်ရွက်ခြင်းစသည့် လက်ရှိ လုပ်ဆောင်ချက်များအနေဖြင့် ပိုလှုံစက်ပစ္စည်းလျော့ချ ခြင်းကို လွယ်ကူချောမွေ့စွာဆောင်ရွက်နိုင်ရန် လုံလောက်သည့် စီမံချက်များ မလုပ်နိုင်သည့်အတွက် ပိုလှုံစက်ပစ္စည်းလျော့ချခြင်းအတွက် လုပ်ငန်းစဉ်အသစ်ကို လုပ်ဆောင်သည့်အနေဖြင့် စီးပွားရေးယိုင် နဲ့နေသည့်လုပ်ငန်းများပြန်လည်တည်ငြိမ်ရေး ကာလတို အထူးဥပဒေ ၁၉၇၈ ခုနှစ် မေလ(၁၅)ရက်နေ့ တွင် ဥပဒေအမှတ် (၄၄) ကို အောက်ပါအတိုင်း ပြဋ္ဌာန်းခဲ့သည်။

ဤဥပဒေကြမ်းသည် ၁၉၇၈ ခုနှစ် ဖေဖော်ဝါရီလတွင် အစိုးရအဖွဲ့ဆုံးဖြတ်ချက်အရ လွှတ်တော် သို့ တင်ပြခဲ့ပြီး ပြည်သူ့လွှတ်တော်၏ နှစ်လခွဲကြာမြင့်သည့် စုံစမ်းစစ်ဆေးမှုများပြီးနောက် မေလ(၁၅) ရက်နေ့တွင် အတည်ပြုကာ တစ်တိုင်းပြည်လုံးဆောင်ရွက်ခဲ့သည်။

၎င်းဥပဒေ အကျဉ်းချုပ်မှာ အောက်ပါအတိုင်းဖြစ်သည်။

(၁) စီးပွားရေးယိုင်နဲ့နေသည့်လုပ်ငန်းများအား အစိုးရအနေဖြင့်သတ်မှတ်ခြင်း

လျှပ်စစ်မီးဖိုလုပ်ငန်း၊ အလူမီနီယမ်လုပ်ငန်း၊ ချည်မျှင်လုပ်ငန်းအားလုံး၊ သင်္ဘောတည်ဆောက် ရေး လုပ်ငန်း စသည့် ပြည်တွင်းပြည်ပ စီးပွားရေးလုပ်ငန်းများ၏ ပြောင်းလဲမှုများကြောင့် ကုန်ပစ္စည်း များထုတ်လုပ်မှုစွမ်းအားက လွန်စွာပိုလှုံနေပြီး ၎င်းအခြေအနေသည် ကာလကြာ ဆက်လက်ဖြစ်ပေါ်

နေနိုင်သည်ဟု သုံးသပ်ကြသည့် လုပ်ငန်းများဖြစ်ပြီး ပစ္စည်းများလျော့ချခြင်းအားဖြင့် ၎င်းအခြေအနေမှ ကျော်လွှားခြင်းသည် နိုင်ငံသားများ၏ စီးပွားရေးခိုင်မာစွာ ဖွံ့ဖြိုးတိုးတက်မှုစေရန် လိုအပ်သည်ဟုအသိ အမှတ်ပြုခြင်းကို စီးပွားရေးမကောင်းသည့်လုပ်ငန်းအနေဖြင့် အစိုးရအနေဖြင့်သတ်မှတ်သည်။

(၂) လုပ်ငန်းတည်ငြိမ်စိတ်ချရေးအခြေခံစီမံချက်ချမှတ်ခြင်း

၎င်းလုပ်ငန်းများကို စီမံသည့် ဝန်ကြီးသည် လုပ်ငန်းတိုင်းတွင် စိတ်ချတည်ငြိမ်မှုရရှိစေမည့် အခြေခံစီမံချက်များကို ရေးဆွဲသတ်မှတ်ရန် လမ်းညွှန်ခဲ့သည်။ ၎င်းစီမံချက်များသည် (၁) စက်ပစ္စည်း လျော့ချသင့်သည့် စက်အရေအတွက်နှင့် ၎င်း၏ ကုန်ထုတ်လုပ်မှုစွမ်းရည်ကို စုစုပေါင်း၊ ၎င်းစက်ကို စွန့်ပစ်မည့်နည်းလမ်းနှင့် အချိန်ကာလအပြင် အခြားစွန့်ပစ်စက်ပစ္စည်းများနှင့် ဆက်စပ်သော ကိစ္စရပ် များ (၂) စွန့်ပစ်စက်ပစ္စည်းနေရာတွင် အစားထိုးတပ်ဆင်မည့် စက်ပစ္စည်းသစ်၊ ထပ်မံတိုးချဲ့တပ်ဆင် မည့် စက်ပစ္စည်းနှင့် ပြန်လည်တည်ဆောက်မည့်ကာလနှင့် ဖျက်သိမ်းရပ်နားမည့်ကာလ (အသစ်တပ် ဆင်မည့်စက်ပစ္စည်းနှင့် ပြုပြင်မွမ်းမံလိုက်သည့် စက်များမပါဝင်ပါ) နှင့်ဆိုင်သောကိစ္စရပ်များ၊ (၃) စက် ပစ္စည်းများလျော့ချခြင်းနှင့်အတူဆောင်ရွက်သင့်သည့်လုပ်ငန်းများပြောင်းလဲခြင်းနှင့်အခြားလုပ်ငန်းရပ် များဖြစ်သည်။

(၃) လုပ်ငန်းများကို ပူးပေါင်းဆောင်ရွက်ခြင်းနှင့် ဆိုင်သော ညွှန်ကြားချက်

တာဝန်ခံဝန်ကြီးသည် လုပ်ငန်းရှင်များ၏ ကိုယ်ပိုင်စွမ်းအားဖြင့် စိတ်ချတည်ငြိမ်ရေး အခြေခံ စီမံချက်များရေးဆွဲရန်အတွက် စက်ပစ္စည်းများလျော့ချခြင်းကို မဆောင်ရွက်နိုင်ကြောင်း ယူဆသည့် အခြေအနေတွင် ယင်းအချိန် ဤလုပ်ငန်းနှင့် ဆက်စပ်သည့် လုပ်ငန်းရှင်၏ လုပ်ငန်းရှေ့ဆက်ရန် အခက်အခဲရှိနိုင်ပြီး နိုင်ငံသားတို့၏ စီးပွားရေး ခိုင်မာစွာတိုးတက်ဖွံ့ဖြိုးရေးကို ထိခိုက်နိုင်သည်ဟု ယူဆ ပါက သက်ဆိုင်ရာစိစစ်ရေးအဖွဲ့၏ သုံးသပ်ချက်အရ ယင်းလုပ်ငန်းရှင်အတွက် စက်ပစ္စည်းများ လျော့ ချခြင်း ဆိုင်ရာများကို ပူးပေါင်းဆောင်ရွက်သင့်ကြောင်း ညွှန်ကြားနိုင်သည်။

(၃) စီးပွားရေးယိုင်နဲ့နေသည့်လုပ်ငန်းများပြန်လည်တည်ငြိမ်ရေးကာလတိုအထူးဥပဒေကို အခြေခံသည့် စက်ပစ္စည်းလျော့ချရေး

ချည်မျှင်ဆက်စပ်လုပ်ငန်းများသည် ဤဥပဒေကို အခြေခံသည့် နိုင်ငံလွန်ချည်မျှင်ရှည်ထုတ်လုပ် သည့်လုပ်ငန်း၊ ပိုလီစတာချည်မျှင်ထုတ်လုပ်သည့် လုပ်ငန်း၊ polyacrylonitrile ချည်မျှင်ရှည်ထုတ် လုပ်သည့်လုပ်ငန်း အပါအဝင် ပိုလီစတားချည်မျှင်ထုတ်လုပ်သည့်လုပ်ငန်း စသည့်စုစုပေါင်းချည်မျှင် (၄)မျိုးလုပ်ငန်းသည် ၁၉၇၈ ခုနှစ် ဇူလိုင်လ (၄) ရက်နေ့တွင် သိုးမွှေးချည်ငင်လုပ်ငန်းနှင့် ဝါချည်

ချည်ငင်လုပ်ငန်းသည် ၁၉၇၈ ခုနှစ် ဒီဇင်ဘာလ (၁၈) ရက်နေ့တွင် စီးပွားရေးမကောင်းသည့် အထူး လုပ်ငန်းများ အနေဖြင့် ဥပဒေအရ သတ်မှတ်ခဲ့သည်။

အထက်ပါ လုပ်ငန်း(၆)ခု သည် တည်ငြိမ်ရေးအထူးဥပဒေကို အခြေခံသည့် စက်ပစ္စည်း လျော့ ချသည့် အခြေအနေသည် ဇယား (၁) မှ (၆) အတိုင်းပင်ဖြစ်သည်။

(၆)။ ချည်မျှင်ပစ္စည်းများ၏ နိုင်ငံတကာ ကုန်သွယ်မှုအစီအစဉ် - MFA

(၁) MFA စာချုပ်အရအသေးစိတ်အကောင်အထည်ဖော်မှု

ချည်မျှင်ထုတ်လုပ်မှုလုပ်ငန်းသည် ဈေးကွက်စီးပွားရေးပြောင်းလဲမှုကြောင့် လစာမတည်မငြိမ် ဖြစ်မှု အလုပ်ခန့်အပ်မှု ပမာဏနှင့်ဒေသတွင်းဆိုင်ရာ ထူးခြားချက်များကြောင့် အချို့ နိုင်ငံများမှာ လည်းအစိုးရ၏ နိုင်ငံရေးအထူးဟောပြောချက်များကို ထုတ်ပြန်ခြင်းခံနေရပါသည်။ထိုအတွက်ကြောင့် GATT ၏လွတ်လပ်စွာ ကုန်သွယ်မှု၏ယေဘုယျစည်းမျဉ်းများနှင့်မကိုက်ညီသော အမျိုးအစားများ တင် သွင်းနိုင်မှုပမာဏ တိုင်းတာမှုတွေကိုနိုင်ငံအမြောက်အများတွင်ကျင်းပခဲ့ပါသည်။ ထိုသို့သော ချည်မျှင် လုပ်ငန်း၏ ထူးခြားမှုကြောင့် ၁၉၇၃ ခုနှစ် ဇန်နဝါရီလတွင် GATT ၏ထူးခြားချက်အနေဖြင့် ချည်မျှင် ပစ္စည်း များ၏ နိုင်ငံတကာ ကုန်သွယ်မှုနှင့်ပတ်သက်သော စာချုပ် (Multi Fiber Arrangement MFA) ပေါ်ပေါက်လာခဲ့သည်။ MFA သည် ၁၉၉၅ ခုနှစ်နောက်ပိုင်းတွင် ဖော်ပြခဲ့သော ကမ္ဘာ့စီးပွားရေးအဖွဲ့ အစည်း (World Trade Organization , WTO) ၏ ချည်မျှင်နှင့် ပတ်သက်သော အစီအစဉ်များကို လက်တွေ့မလုပ်ဆောင်မီ အတောအတွင်း ချည်မျှင်ထုတ်ပစ္စည်းများ၏ နိုင်ငံတကာကုန်သွယ်မှု အစီ အစဉ်ဟူ၍ ဖြစ်လာသည်။

MFA စာချုပ် မချုပ်ခင် လုပ်ဆောင်မှုများမှာ အောက်ပါအတိုင်းဖြစ်ပါသည်။ MFA တွင် ဦးစွာ ဆောင်ရွက်ခဲ့သော GATT ၏ ချည်မျှင်ကုန်သွယ်မှုနှင့်ပတ်သက်သော နိုင်ငံတကာ စာချုပ်အရ ၁၉၆၁ ခုနှစ် အောက်တိုဘာလတွင် ချည်မျှင်ပစ္စည်းများ၏ နိုင်ငံတကာကုန်သွယ်မှုနှင့် သက်ဆိုင်သောကာလ တို စာချုပ် (Short Tem Arrangement Reading International Trade In Cotton Textiles , STA) စတင်ပေါ်ပေါက်လာခဲ့သည်။ STA သည် ၁၉၆၁ ခုနှစ်မှ ၁ နှစ်သက်တမ်းသာရှိသောစာချုပ်ဖြစ် ပြီး နိုင်ငံပေါင်း ၁၆ နိုင်ငံပါဝင်လှုပ်ရှားခဲ့ပါသည်။

တဆက်တည်းမှာပင် ၁၉၆၂ ခုနှစ် အောက်တိုဘာလမှစ၍ ချည်မျှင်များ၏ နိုင်ငံတကာ ကုန် သွယ်မှု နှစ်ရှည်စာချုပ် (Long Term Arrangement Reading International Trade in Cotton Textiles , LTA) ကို စတင်လုပ်ဆောင်ခဲ့သည်။ LTA သည် ချည်မျှင်ပစ္စည်းကုန်သွယ်မှု၏စနစ် တိုး တက်မှုကို ရည်ရွယ်ချက်ထားပြီး အကောင်အထည်ဖော်ခဲ့သော အချက် (၁၅) ချက်၊ တနည်းအားဖြင့် (၄) အချက်တွင် ပါဝင်သော နိုင်ငံတကာစာချုပ်ဖြစ်ပြီး ကိုယ်ပိုင်အစွမ်းအစဖြင့် ပြည့်စုံသော အမေရိ

ကန်နိုင်ငံ၏ လက်အောက်တွင် စာချုပ်ချုပ်ဆိုခဲ့ပါသည်။ LTA တွင် ဂျပန်ကို အစပြုပြီး နိုင်ငံပေါင်း (၃၀) (အခြားနိုင်ငံ ဟောင်ကောင် မကာအို) ပါဝင်ခဲ့သည်။ အစပိုင်းတရားဝင်သက်တမ်းမှာ (၅) နှစ် ကြာဖြစ်ခဲ့ပါသည်။ ထို့နောက် ၁၉၇၀ ခုနှစ် စက်တင်ဘာလကုန်အထိ သက်တမ်းရှိခဲ့ပြီး ထပ်မံ၍ ၁၉၇၀ ခုနှစ် ဒီဇင်ဘာလအထိ တိုးမြှင့်ခဲ့သည်။

၁၉၇၃ ခုနှစ်ကုန်ဆုံးချိန်၏ LTA ၏သက်တမ်းကုန်ဆုံးမှုကို ဆန့်ကျင်ပြီးတော့ ၁၉၇၃ ခုနှစ် ဇူလိုင်လတွင် GATT ဒါရိုက်တာများ အစည်းအဝေးဆုံးဖြတ်ချက်များအရ ၁၉၇၃ ခုနှစ် အောက်တိုဘာလ မှစ၍ MFA နှင့်ပတ်သက်သော ဆွေးနွေးမှုများကို Geneva တွင် ကျင်းပခဲ့သော်လည်း ယင်းနှစ် ဒီဇင်ဘာလ (၂၀) ရက်နေ့တွင် နောက်ဆုံးသဘောတူညီမှု ရရှိပြီး ၁၉၇၄ ခုနှစ် ဇန်နဝါရီလမှစ၍ လက်တွေ့အကောင်အထည်ဖော်နိုင်ခဲ့သည်။

အစိုးရသည် ၁၉၇၄ ခုနှစ် မတ်လ (၁၅) ရက်နေ့၏ အစည်းအဝေးမှာ MFA ကို လက်ခံရန် ဆုံးဖြတ်ခဲ့သည်။

(၂) MFA ၏အကျဉ်းချုပ်

MFA သည် LTA နှင့်ကွဲပြားခြားနားသော အကြောင်းအရာများရှိသော်လည်း လွတ်လပ်စွာ ချည်မျှင်ကုန်သွယ်နိုင်မှု တည်ငြိမ်သော တိုးချဲ့မှု တစ်နည်းအားဖြင့် ဖွံ့ဖြိုးဆဲနိုင်ငံ၏ အကျိုးအမြတ် ပေါ်မူတည်၍ ထင်မြင်သုံးသပ်မှုစသော ရည်ရွယ်ချက်ကို ပိုမိုထင်ရှားလာစေရန်နှင့် လက်ရှိတင်သွင်း နိုင်သော အချိန်အကန့်အသတ်ကို ဖျက်သိမ်းပြီး အနာဂတ်၏ နှစ်နိုင်ငံကြား စာချုပ် စသော ပြုပြင် ပြောင်းလဲမှုများဆောင်ရွက်လျက် ရှေ့ဆက်သွားနိုင်ရန်ဖြစ်သည်။

(၁) သတ်မှတ်ထားသော ပမာဏ အကျုံးဝင်မှု(အပိုဒ် ၁၂)

တတိယအကြိမ် MFA သည်ချည်မျှင်ထုတ်ပစ္စည်းအပြင်သိုးမွှေးနှင့်ချည်မျှင် ရောစပ်ပစ္စည်းများကို ဦးတည်ခဲ့သည်။ စတုတ္ထအကြိမ်မှစ၍ အသစ်တဖန် အပင်မှရသောချည်မျှင် (hemp စသည့်) ပိုးရောစပ်ထားသော ချည်မျှင်ပစ္စည်းများပါဝင်လာခဲ့သည်။

(၂) လက်ရှိတင်သွင်းနိုင်သော အကန့်အသတ်ကိုဖျက်သိမ်းခြင်း (အပိုဒ် ၂)

လက်ရှိတင်သွင်းနိုင်မှု ကန့်သတ်ချက်နှင့်ပတ်သက်၍ စာချုပ်ချုပ်ဆိုပြီး (၃)နှစ် အတွင်းတာဝန် အရလွတ်လပ်စွာ အစီအစဉ်ရေးဆွဲ၍ ကန့်သတ်ချက်ကို ဖျက်သိမ်းခြင်း သို့မဟုတ် MFA မှအတည်ပြုခြင်းခံထားရသော နှစ်နိုင်ငံကြားစာချုပ်ကိုပြောင်းလဲခြင်းဟူ၍ သတ်မှတ်ထားသည်။ လက်ရှိ နှစ်နိုင်ငံကြားစာချုပ်နှင့်ပတ်သက်၍ ထိုစာချုပ်၏ အခြေခံစဉ်းမျဉ်းများ ပြောင်းလဲပြုပြင်ခြင်းသို့မဟုတ်တင်သွင်း နိုင်မှုကန့်သတ်ချက်ကို ဖျက်သိမ်းခြင်းဟူ၍သတ်မှတ်သည်။

(၃) လုံခြုံစိတ်ချမှု (အပိုဒ် ၃)

တင်သွင်းမှုအရဆုံးရှုံးမှုများရှိလာပြီး ဈေးကွက်စီးပွားရေးပျက်စီးခြင်းများဖြစ်ပေါ်လာသော အခြေအနေတွင် တင်သွင်းနိုင်ငံသည် တင်ပို့နိုင်ငံအား ဆွေးနွေးတိုင်ပင်၍ တောင်းဆိုမှုများပြုလုပ် လျက် ဆွေးနွေးတိုင်ပင်မှု အဆင်မပြေမှုအခြေအနေတွင် ပတ်သက်ကန့်သတ်ချက်လည်း ဖြစ်နိုင် သည်။ ဈေးကွက်စီးပွားရေးပျက်စီးခြင်း၏ အဓိပ္ပါယ်မှာ အထူးကုန်ပစ္စည်းများ၏ (၁) တင်သွင်းမှု ရုတ် တရက် တိုးမြှင့်လာသည့်အပြင် သတ်မှတ်ထားသော ပမာဏထက်များပြားကျော်လွန်လာခြင်း၊ (၂) တင်သွင်းမှုဈေးကွက်တွင် ပစ္စည်းအမျိုးမျိုး၏ပျမ်းမျှ ဈေးနှုန်းကိုနှိုင်းယှဉ်ကြည့်လျှင် ဈေးနှုန်းကျ ဆင်းနေခြင်းကြောင့် ပြည်တွင်းထုတ်လုပ်သူများ၏ ရောင်းအားမြင့်လာခြင်း၊ ဈေးကွက်ပိုင်ဆိုင်မှု အချိုး အစား၊ အကျိုးအမြတ်စသည်တို့ ၏ စီးပွားရေးဆိုင်ရာ အကြောင်းရင်းများကို ဖော်ထုတ်ပြီး ကြီးမား သောဆုံးရှုံးမှု တစ်နည်းအားဖြင့်စိုးရိမ်မှုအခြေအနေရှိလာခြင်းတို့ဖြစ်သည်။

GATT အပိုဒ် ၁၉ အရလုံခြုံစိတ်ချမှုကိုဆောင်ရွက်ရာတွင် အဆင့်အတန်းခွဲခြားမှု မရှိဘဲတပြေး ညီဆောင်ရွက်ခွင့်ရမည်ဟု ပြဌာန်းထားသော်လည်း GATT ရှိသော်လည်း MFA ကိုယ်စားလှယ်နိုင်ငံကို ရွေးချယ်ပြီး သင့်တော်သလို ဆောင်ရွက်ရမည်ဟူ၍ ပါရှိသည်။ တစ်ဖန် GATT ၏အပိုဒ် (၁၉) အရ လုံ ခြုံစိတ်ချမှုကိုဆောင်ရွက်ရာတွင် ဆုံးရှုံးမှုမရှိစေရန် တာဝန် နှင့် တစ်နည်းအားဖြင့် ဈေးကွက်စီးပွား ရေး တွင် အပြိုင်အဆိုင် နေရာတစ်နေရာ ရရှိလာစေရန်မှာ GATT တွင်သတ်မှတ်ထားသော်လည်း MFA တွင် သတ်မှတ်ထားခြင်းမရှိခဲ့ပေ။

လုံခြုံစိတ်ချမှုနှင့်ပတ်သက်သော သတ်မှတ်ချက်သည် MFA အပိုဒ် (၃) တွင်ဖော်ပြခဲ့သော ကြောင့် အပိုဒ် (၃)သတ်မှတ်ချက်ဟုခေါ်ကြသည်။

(၄) နှစ်နိုင်ငံကြားစာချုပ် (အပိုဒ် ၄)

ဈေးကွက်ပျက်စီးခြင်းအခြေအနေနှင့်ကြုံတွေ့လာရသောအခါတွင် တင်သွင်းနိုင်ငံသည် တင်ပို့ နိုင်ငံအား ဆွေးနွေးတိုင်ပင်တောင်းဆိုမှုများပြုလုပ်ပြီး အပြန်အလှန်နားလည်ပေးနိုင်သော အကြောင်း အရာများ သတ်မှတ်၍ နှစ်နိုင်ငံစာချုပ်ချုပ်ဆိုနိုင်ခဲ့သည်။ ထိုအခြေအနေတွင် ကန့်သတ်ချက်များ၏ စံ နှုန်းသည် လုံခြုံစိတ်ချမှု ရှိစေရန်နှင့် ပိုမိုလွတ်လပ်စွာ လုပ်ဆောင်နိုင်ရန်ဖြစ်သည်။

နှစ်နိုင်ငံစာချုပ်နှင့်ပတ်သက်ပြီး သတ်မှတ်ချက်မှာ MFA အပိုဒ်(၄)တွင်ဖော်ပြထားသောကြောင့် အပိုဒ် (၄) သတ်မှတ်ချက်ဟူ၍ ခေါ်ဆိုကြသည်။

(၅) နိုင်ငံတကာစောင့်ကြည့်အဖွဲ့အစည်း (အပိုဒ် ၁၁)

စာချုပ်ပါ နိုင်ငံများမှ ဖွဲ့စည်းထားသော နိုင်ငံတကာစောင့်ကြည့် အဖွဲ့အစည်းကို နေရာပေးပြီး လက်ရှိတင်သွင်းနိုင်မှု အချိန်အကန့်အသတ်ကို ဖျက်သိမ်းခြင်း၊ လုံခြုံစိတ်ချသော ရင်းနှီးမြှုပ်နှံမှုများ

နှင့် ပတ်သက်၍ စုံစမ်းမေးမြန်းခြင်း အကြံပေးခြင်းများဆောင်ရွက်ရန်။

(၆) ဖွံ့ဖြိုးဆဲနိုင်ငံများအပေါ် ထင်မြင်ယူဆချက် (အပိုဒ် ၆)

လုံခြုံစိတ်ချမှုရှိခြင်းစသည့် စာချုပ်ပါ ရင်းနှီးမြှုပ်နှံမှုများနှင့်ပတ်သက်၍ ဖွံ့ဖြိုးဆဲနိုင်ငံများအပေါ် အထူးထင်မြင်ယူဆချက်များ ထပ်မံထည့်သွင်းခဲ့သည်။

(၇) အကျိုးသက်ရောက်မှုရှိသည့်အချိန်ကာလ (အပိုဒ် ၁၆)

အကျိုးသက်ရောက်မှုရှိသည့် အချိန်ကာလသည် အစဦးပိုင်းတွင် ၁၉၇၇ ခုနှစ်ဒီဇင်ဘာလအထိ သတ်မှတ်ထားသော်လည်း ၁၉၉၃ ခုနှစ် ဒီဇင်ဘာလအထိ သက်တမ်းတိုးခဲ့ပြီး ချည်မျှင်ပစ္စည်းများ၏ နိုင်ငံတကာ ကုန်သွယ်မှုဆိုင်ရာ စည်းမျဉ်းများအနေဖြင့် လုပ်ဆောင်နိုင်ခဲ့သည်။

ပထမအကြိမ် MFA ၁၉၇၄ ခုနှစ် ဇန်နဝါရီလ~၁၉၇၇ ခုနှစ် ဒီဇင်ဘာလ (၄ နှစ်ကြာ)

ဒုတိယအကြိမ် MFA ၁၉၇၈ ခုနှစ် ဇန်နဝါရီလ ~၁၉၈၁ ခုနှစ် ဒီဇင်ဘာလ (၄ နှစ်ကြာ)

တတိယအကြိမ် MFA ၁၉၈၂ ခုနှစ် ဇန်နဝါရီလ ~၁၉၈၆ ခုနှစ် ဇူလိုင်လ (၄နှစ်-၇ လကြာ)

စတုတ္ထအကြိမ် MFA ၁၉၈၆ ခုနှစ် ဩဂုတ်လ~၁၉၉၁ ခုနှစ် ဇူလိုင်လ (၅နှစ်ကြာ)

တူညီသောသက်တမ်းတိုးမှု ၁၉၉၁ ခုနှစ် ဩဂုတ်လ~၁၉၉၂ ခုနှစ် ဒီဇင်ဘာလ (၁ နှစ်-၅ လကြာ)

ထပ်မံတူညီသောသက်တမ်းတိုးမှု ၁၉၉၃ ခုနှစ် ဇန်နဝါရီလ ~၁၉၉၃ ခုနှစ် ဒီဇင်ဘာလ (၁ နှစ်ကြာ)

(၃) ဂျပန်နှင့် အမေရိကန် ချည်မျှင်ဆိုင်ရာ စာချုပ်ချုပ်ဆိုမှု

ဂျပန်နှင့် အမေရိကန် ချည်မျှင်ဆိုင်ရာ ကုန်သွယ်မှုနှင့်ပတ်သက်၍ ပထမဆုံး အမေရိကန်သို့ တင်ပို့သောပစ္စည်းမှာ ချည်မျှင်ပစ္စည်းဖြစ်ပါသည်။ တစ်နည်းအားဖြင့် ချည်မျှင်ထုတ်ပစ္စည်းများ နှင့် ပတ်သက်၍ ၁၉၅၆ ခုနှစ်တွင် အမေရိကန်နိုင်ငံသို့ လွတ်လပ်စွာ တင်ပို့နိုင်သောစနစ်ကို လုပ်ဆောင် ခဲ့သော်လည်း ၁၉၆၁ ခုနှစ် (STA) ၁၉၆၂ခုနှစ် (LTA) အပေါ်အခြေခံသော ဂျပန်အမေရိကန် ချည်မျှင် ပစ္စည်း သဘောတူညီမှု စာချုပ်ချုပ်ဆိုခဲ့သည်။ သိုးမွှေးချည်မျှင်ရောစပ်ပစ္စည်းများနှင့်ပတ်သက်၍ ၁၉၇၁ ခုနှစ်တွင် တင်ပို့ရန်လုပ်ဆောင်ခဲ့သည်။

၁၉၇၄ ခုနှစ် ၁ လပိုင်း MFA ၏လုပ်ဆောင်ချက်များအရ ဂျပန်အမေရိကန်ချည်မျှင် ပစ္စည်းစာ ချုပ် နှင့် တစ်နည်းအားဖြင့် သိုးမွှေးစပ်ချည်မျှင် ပစ္စည်းများ၏ အလားအလာကို လေ့လာ သုံးသပ်ခဲ့ သည်။ တစ်ဖန် ၁၉၇၄ ခုနှစ် အောက်တိုဘာလ မှစ၍ MFA စာပိုဒ် (၄) အပေါ် အခြေခံသော ဂျပန် အမေရိကန် ချည်မျှင်ဆိုင်ရာ စာချုပ်ချုပ်ဆိုခဲ့သည်။ မူလကသီးခြား စာချုပ်ချုပ်ဆိုခဲ့သော ချည်မျှင် ပစ္စည်းများနှင့် ရောစပ် ချည်မျှင်ပစ္စည်းများ၏ စာချုပ်ကိုတစ်ပေါင်းတစ်စည်းတည်း ပြုလုပ်ခဲ့သည်။ စာ ချုပ်အသစ်သည် စာချုပ်အဟောင်းနှင့်နှိုင်းယှဉ်ကြည့်လိုက်လျှင် (၁) သတိအနေအထား အ ခန်းကဏ္ဍ

ကိုရပ်တန်းပြီး ၊ လုံခြုံစိတ်ချရန်လှုပ်ရှားမှုများသည် ပစ္စည်းတင်သွင်းသောနိုင်ငံများဈေးကွက် အခြေအနေပေါ်မူတည်ပြီး (ဈေးကွက် ဗရမ်းဗတာဖြစ်ခြင်း၏ တကယ့် အန္တရာယ်) တည်ရှိနေသည့် အခြေအနေတွင် ပူးပေါင်းဆွေးနွေးခြင်းများ လိုအပ်လာခြင်း၊ (၂) အမျိုးအစားတူအတန်းအစား၊ အဖွဲ့အစည်းအုပ်စု၊ ကုန်ကြမ်းစသည့် အမျိုးအစား (၃) မျိုးကြားတွင် ပျော့ပျောင်းသော စနစ်ကျင့်သုံးစေပြီးလုပ်သင့်လုပ်ထိုက်သည်များကို ကြိုတင်ပြင်ဆင်ရန်၊ ရှေ့သို့ဆက်လက်ချီတက်ရန် စသည်အချက် အလက်တို့ကို ကျယ်ကျယ်ပြန့်ပြန့် ဆောင်ရွက်ပြီး လွတ်လပ်စွာချည်မျှင် ကုန်သွယ်မှုသည် ယခင် ထက်ပို၍ ရှေ့သို့ တက်လှမ်းနိုင်ရန်တို့ဖြစ်ပါသည်။

တဖန် EC (European Community) (နောင်တွင် EC ဟုခေါ်မည်) ၊ Australia ၊ Sweden ၊ Norway ၊ Canada ၊ Spain တို့နှင့်လည်း MFA ကိုအခြေပြုပြီး ချည်မျှင်ထုတ်ကုန်ပစ္စည်းများ တင်သွင်းမှုဆိုင်ရာ စည်းမျဉ်းများလျော့ချရန်တောင်းဆို၍ ညှိနှိုင်းမှုများကို ဆောင်ရွက်ခဲ့သည်။

အခန်း ၄။ ဒုတိယမြောက် ချည်မျှင်နှင့်စက်မှုလုပ်ငန်း ပြုပြင်မွမ်းမံရေး ကာလတို ဥပဒေခေတ် အဝတ်အထည်လုပ်ငန်းများတိုးတက်မှုနှင့် လုပ်သားများပညာပေးရေး

(၁။)နောက်ပိုင်းကာလချည်မျှင်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်း၏ ပြန်လည်မွမ်းမံမှု အခြေအနေနှင့် ပတ်သက်၍ (၁၉၇၈ နိုဝင်ဘာလ ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်းကောင်မတီနှင့် ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းကော်မတီ တင်ပြချက်)

(၁) တင်ပြချက်အသေးစိတ်

၁၉၇၉ ဩဂုတ်လ ၈ ရက်နေ့ ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်းကော်မတီစုပေါင်းအဖွဲ့နှင့် ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းကော်မတီ ချည်မျှင်ဌာန ပူးပေါင်းအဖွဲ့ကို တည်ထောင်ပြီး ကုန်သွယ်ဝန်ကြီး၏ မေးမြန်းချက်ဖြစ်သည့် နောက်ပိုင်းချည်မျှင်လုပ်ငန်း၏ မွမ်းမံရန် နည်းလမ်းများမည်မျှရှိသင့်ကြောင်းနှင့် ပတ်သက်ပြီး စုံစမ်းရှာဖွေခဲ့ကြသည်။

မေးမြန်းချက်တွင် ၁၉၇၄ ခုနှစ်နောက်ပိုင်း ချည်မျှင်လုပ်ငန်းနှင့်သက်ဆိုင်သော စီမံချက်များ အနေဖြင့် ချည်မျှင်စက်မှုဥပဒေကို အခြေခံသည့် ပြုပြင်မှုများ ပြုလုပ်ခဲ့သော်လည်း ဥပဒေတွင် ၁၉၇၉ ခုနှစ် ဇွန်လ ၃၀ ရက်နေ့ တွင်သတ်မှတ်ကာလကုန်ဆုံးတော့မည်ဖြစ်သောကြောင့် ၎င်းနောက် လုပ်ဆောင်မှုများနှင့် ပတ်သက်၍ ရည်ရွယ်ချက်များကို ချမှတ်ပြီးလိုအပ်ချက်များကို လုပ်ဆောင်ရန် လိုအပ်သည့်အတွက်ဖြစ်သည်။

ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်းစိစစ်ရေးအဖွဲ့ ၊ ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းစိစစ်ရေးအဖွဲ့သည် အတူပူးပေါင်း၍ စိစစ်မှုများကို လုပ်ဆောင်ခဲ့သည့် ရလဒ် နိုဝင်ဘာလ (၁၇) ရက်တွင် နှစ်ရပ်ပေါင်းအစည်းအဝေးကို

ကျင်းပပြီး နောက်ပိုင်းကာလ ချည်မျှင်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းဖွဲ့စည်းပုံပြန်လည်ပြင်ဆင်ရေးအခြေအနေနှင့် ပတ်သက်၍ သုံးသပ်ပြီး ကူးသန်းရောင်းဝယ်ရေးဝန်ကြီးအား တင်ပြခဲ့သည်။

(၂) ချည်မျှင်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်း၏ လက်ရှိအခြေအနေ

တင်ပြချက်တွင် ဦးစွာ ၁၉၇၃ ခုနှစ် အောက်တိုဘာလတွင် ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းစီစစ်ရေးအဖွဲ့ ၊ ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်းစီစစ်ရေးအဖွဲ့မှ တင်ပြပြီးနောက် ရေနံပြီနာဟုဆိုသည့် စစ်ပြီးနောက် အကြီးမားဆုံး လွှမ်းမိုးမှုကြောင့် ဆိုးရွားလှသည့် စီးပွားရေးကျဆင်းမှုအခြေအနေနှင့်ကြုံတွေ့ခြင်း၊၎င်းနောက် စီးပွားရေးပြန်လည်နုလန်ထူရန် ခြေကုပ်ယူခြင်းသည်လည်း အဆင်မပြေခြင်း၊ ၁၉၇၇ ခုနှစ်မှစတင်ပြီး ယန်းဈေးများ ရုတ်တရက်မြင့်တက်ခြင်း၊ ပြည်တွင်းပြည်ပ ပတ်ဝန်းကျင်အခြေအနေများ ပြောင်းလဲခြင်းများ ရှိသည့်အတွက်ကြောင့်ဟု သုံးသပ်ရသည်။ ချည်မျှင်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းသည် ဤကဲ့သို့သော စီးပွားရေးပတ်ဝန်းကျင်ပြောင်းလဲမှုများထဲတွင် သိသာထင်ရှားစွာ စက်ပစ္စည်းများပိုလှုံ့နေခြင်း၊ အမြတ်ငွေ အလွန်အမင်းကျဆင်းခြင်းစသည့် အတိတ်ကာလတွင် မရှိခဲ့သည့် ဆုတ်ယုတ်မှုများနှင့် ကြုံတွေ့နေခြင်းဟု သုံးသပ်ရသည်။

အထူးသဖြင့် ရေနံပြီနာနောက်ပိုင်း (၅) နှစ်ကြာမြင့်သည့် ကာလကြာ စီးပွားရေးအကျပ်အတည်းများတွင် အတိတ်ကာလတွင် ရွှေရောင်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းဖြစ်ခဲ့သည့် ချည်မျှင်လုပ်ငန်း ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းများသည်လည်း ခက်ခဲသည့် အခြေအနေများနှင့် ကြုံတွေ့နေရပြီး ချည်မျှင်လုပ်ငန်းများ၊ ချည်ငင်လုပ်ငန်းစသည့် ကုန်ကြမ်းပစ္စည်းအပိုင်းမှ ယက်ကန်းထည်၊ လက်ယက်ထည်စသည့် ကုန်ချောအပိုင်းအထိ ချည်မျှင်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်း အားလုံးအနေဖြင့် လွန်ကဲလှသည့် စက်ပစ္စည်းပိုလှုံ့မှုအဖြစ် ပြောင်းလဲခြင်းအခြေအနေသို့ ရောက်ရှိနေခဲ့သည်။

(၃) ချည်မျှင်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်း၏အလားအလာ

ချည်မျှင်လုပ်ငန်းသည် အောက်ဖော်ပြပါ အလားအလာများဖြင့် ရှေ့ဆက်သွားရန် လိုအပ်ပါသည်။

(၁) ဗဟုသုတ အသိပညာဖွံ့ဖြိုးတိုးတက်မှု

ချည်မျှင်ထုတ်လုပ်ငန်းသည် အသိပညာဖွံ့ဖြိုးတိုးတက်မှု၊ အဆင့်အတန်းမြင့်မားလာခြင်း၊ အများဆိုင်ရာ ပြုပြင်ပြောင်းလဲမှု၊ သီးခြားပြုပြင်ပြောင်းလဲမှုများ လုပ်ဆောင်လျက် နိုင်ငံတကာလုပ်ငန်းများ၏ ထင်မြင်ယူဆချက်များမှ အပြိုင်အဆိုင် နိုင်ငံများ၏ ကုန်ပစ္စည်းများထက် သာလွန်သော အရည်အသွေးဖြင့် ဈေးနှုန်းမြင့်ပြီး ကွဲပြားခြားနားသော ကုန်ပစ္စည်းများကို ထုတ်လုပ်ရောင်းချရန် လိုအပ်ကြောင်းပြောဆိုခဲ့သည်။

ထိုအချက်အလက်များသည် ယခင်က ၁၉၇၃ ခုနှစ် အောက်တိုဘာလ၏ ချည်မျှင်ကုန်ထုတ်

လုပ်ငန်းဆွေးနွေးညှိနှိုင်းပွဲ၊ ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းဆိုင်ရာ အမေးအဖြေပွဲများ၌လည်း လမ်းညွှန်ဖော်ပြ ထားပြီးဖြစ်သော်လည်း ယခုကဲ့သို့သော ဈေးကွက်စီးပွားရေး အပြိုင်အဆိုင်ခေတ်ကြီးထဲတွင် ဗဟုသု တာ၊ အသိပညာ တိုးတက်စေရန် နည်းလမ်းကောင်းများ လိုအပ်သည်။

(၂) အဝတ်အထည် ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်း၏ ဖွံ့ဖြိုးတိုးတက်မှု

ဗဟုသုတာ အသိပညာဖွံ့ဖြိုးတိုးတက်မှု ပေါ်မူတည်ပြီး အဝတ်အထည်ထုတ်လုပ်ငန်း၏တိုးတက် မှုသည် အရေးပါသော အခန်းကဏ္ဍသို့ ရောက်ရှိနေပါသည်။ ယခင်က ၁၉၇၈ ခုနှစ် စက်တင်ဘာလ ၌ ကျင်းပခဲ့သော ချည်မျှင်ဆိုင်ရာတွေ့ဆုံဆွေးနွေးပွဲမှ အသိပေးစာ၌လည်း ထည့်သွင်းဖော်ပြထားပြီး ဖြစ် သည်။ နိုင်ငံတွင်း သုံးစွဲနိုင်မှုစရိတ်တိုးမြှင့်မှုအတွက် များစွာမျှော်လင့်မထားပဲ ပြည်သူလူထု၏ သုံးစွဲနိုင် မှုစရိတ်ကို တိုးမြှင့်လျက် အိမ်နီးချင်းနိုင်ငံများမှ တင်သွင်းနိုင်မှုစွမ်းအားကို တိုးမြှင့်ပေးရန်မျှော်မှန်းထား သည်။ အဝတ်အထည်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းနှင့် ချည်မျှင်ဆိုင်ရာ လုပ်ငန်းများကို ပတ်ဝန်းကျင်နှင့် ကိုက် ညီအောင် လုပ်ဆောင်မည်ဆိုလျှင် ကုန်ထုတ်ပစ္စည်းများ ပိုမိုရောင်းအားကောင်းမွန်လာမည်ဟု ခန့်မှန်း ထားပြီး အဝတ်အထည်လုပ်ငန်း၏ အလားအလာသည်လည်း ပို၍ကောင်းမွန်လာမည်ဟု ယူဆ ထား သည်။

(၃) ကုန်ထုတ်လုပ်မှုနှင့် ကုန်စည်စီးဆင်းမှုကိုပူးပေါင်းဆောင်ရွက်ခြင်းတိုးတက်လာခြင်း

ဂျပန်နိုင်ငံချည်မျှင်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်း၏ ကုန်ထုတ်လုပ်မှုထူးခြားချက်အနေဖြင့် လုပ်ငန်းအလွှာ အသီးသီးသည် အဆင့်မြင့်နည်းပညာဖြင့် လုပ်ငန်းများခွဲဝေဆောင်ရွက်ခြင်းသို့ ပြောင်းလဲ လုပ်ဆောင် လာကြသည်။ တင်ပြချက်တွင် ၎င်းလုပ်ငန်းများထဲတွင် ကုန်ထုတ်လုပ်မှုအပိုင်းနှင့် ကုန်စည်စီးဆင်းမှု အပိုင်းတို့၏ ပူးပေါင်းဆောင်ရွက်မှုသည် အပြည့်အဝ ဆောင်ရွက်နိုင်ခြင်းမရှိခဲ့သည်မှာ ချည်မျှင်ကုန် ထုတ် လုပ်ငန်းအားလုံးအနေဖြင့် ဖွဲ့စည်းပုံပြင်ဆင်ခြင်းကို ဆက်လက်လုပ်ဆောင်ခြင်းအားဖြင့် လုပ်ငန်း များ၏ လွတ်လပ်စွာ လုပ်ဆောင်နိုင်မှုကိုကန့်သတ်လိုက်သည့်အပိုင်းလည်းရှိသည်ဟူသောအကြောင်း ရင်းများအရ ကုန်ထုတ်လုပ်မှုကို အခြေခံဖြစ်သည့် ဖြန့်ချိရောင်းချခြင်းစွမ်းရည်သာမကအချက်အလက် စုဆောင်းများစုဆောင်းခြင်း၊ ကုန်ပစ္စည်းသစ်များထုတ်လုပ်ရန်စီမံခြင်းစသည့် စွမ်းရည် များတွင်လွန်စွာ မူတည်နေသောကြောင့် ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းနှင့် ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်း အခြေခံလုပ်ငန်း များပါ ပူးပေါင်း ဆောင်ရွက်ခြင်း၊ ချိတ်ဆက်ခြင်းများ လုပ်ဆောင်သင့်သည်။

တဖန် ကုန်ပစ္စည်းပြန်ပို့နှုန်းသည် မြင့်မားသည့်အပြင် ကုန်ပစ္စည်းဖိုးပေးချေရာတွင် အချိန်ကြာ ခြင်းစသည့် ချည်မျှင်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းတွင် တွေ့ရသည့် အပေးအယူကိစ္စရပ်လေ့ထုံးစံများသည် စနစ်အခြေခံသည့် ကုန်ထုတ်လုပ်မှုနှင့် ရောင်းချမှုများတွင် ခက်ခဲစေပြီး ချည်မျှင်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်း အားလုံး၏ လုပ်ငန်းဖွဲ့စည်းလည်ပတ်ပုံပြန်လည်ပြင်ဆင်ရေးချောမွေ့စွာ ရှေ့ဆက်နိုင်မှုကို ပျက်စီးစေ

သောကြောင့် အကျိုးရှိသည့် အပေးအယူလေ့များတည်ဆောက်ရန် လိုအပ်သည်။

(၄) လွန်ကဲသောထောက်ပံ့မှုနှင့်အရည်အသွေးယှဉ်ပြိုင်မှုများကို ပြင်ဆင်ခြင်း

ချည်မျှင်လုပ်ငန်းအတွင်းမှ လုပ်ငန်းအမျိုးမျိုးဖြစ်သော ပစ္စည်းကိရိယာများပိုလှုံခြင်း၊ ချည်မျှင် ထုတ်လုပ်မှု လုပ်ငန်းကို ပြန်လည်ပြင်ဆင်ခြင်း စသည့်ထူးခြားချက်များအပြင် (လုပ်ငန်းအရေအတွက် များပြားခြင်းသည် ပိုလှုံသောထောက်ပံ့မှု၊ လွန်ကဲသော အရည်အသွေးယှဉ်ပြိုင်မှု အစရှိသည်တို့ကို ဖြစ်ပေါ်စေပြီး ဈေးကွက်စီးပွားရေး အခြေအနေများ လျော့ကျရှုပ်ထွေးလာခြင်း၊ ဝင်ငွေအကျိုးအမြတ် လျော့နည်းခြင်း၊ စီမံခန့်ခွဲမှု မတည်မငြိမ်မှုများက အဓိကအကြောင်းအရင်း ဖြစ်လာသည် ဆိုသော အယူအဆ) ကို အကြောင်းရင်းအနေနှင့် တင်ပြချက်တွင် ချည်မျှင်ထုတ်လုပ်သူ လုပ်ငန်းရှင်များ၏ ကိုယ်ပိုင်ဆုံးဖြတ်ချက်များပေါ်မူတည်၍ ပစ္စည်းကိရိယာများပိုလှုံမှုကို ပြုပြင်ထိန်းသိမ်းခြင်း၊ လုပ်ငန်း များကိုစုပေါင်းဖွဲ့စည်းခြင်းစသည့် အသိပညာ ဆိုင်ရာပြုပြင်ပြောင်းလဲမှုများကို ပြုလုပ်ပြီး ပြန်လည် ပြင်ဆင်ခြင်းလုပ်ငန်းကို အဆင်ပြေချောမွေ့စေရန် ပြင်ဆင်ဆောင်ရွက်သင့်ပါသည်။

အထက်တွင်ဖော်ပြခဲ့သည့်အတိုင်း ချည်မျှင်လုပ်ငန်း၏အဓိကရည်ရွယ်ချက်မှာ ချည်မျှင်လုပ် ငန်းရှိ (ပစ္စည်းကိရိယာများပြုပြင်ထိန်းသိမ်းခြင်း) လျော့ချ၍ စီးပွားရေးအခြေအနေ မတည်ငြိမ်မှုများ၊ ချည်မျှင်ထုတ်လုပ်မှုပစ္စည်းများထိန်းသိမ်းခြင်းနှင့်ပတ်သက်၍ ချည်မျှင်ထုတ်လုပ်မှုနည်းစနစ်အပြင် ၁၉၇၈ ခုနှစ် မေလတွင် နည်းပညာအသစ်ကိုပြင်ဆင်ရေးဆွဲခဲ့ပါသည်။

မူလမှတ်တမ်းများအရ ချည်မျှင်ထုတ်လုပ်မှုလုပ်ငန်း ဆက်လက်ရပ်တည်နိုင်ရန် ဦးတည်ချက် များလမ်းညွှန်ခဲ့သည့် အတိုင်းအစိုးရမှ အဆိုပါညွှန်ကြားချက်များလိုက်နာပြီး လုပ်ငန်းရှင်များမှလည်း လိုအပ်ချက်များကို ဖြည့်ဆည်းဆောင်ရွက်၍ ၁၉၇၉ ခုနှစ် ဇွန်လတွင်ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်း ရပ်တန့် ရန် ကန့်သတ်ကာလကို ၅ နှစ် တိုးမြှင့်ရန် ကြေညာခဲ့သည်။

(၂။) ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်း ပြန်လည်မွမ်းမံရေး ကာလတိုဥပဒေကို ၁၉၇၉ ခုနှစ်တွင် ပြန်လည်ပြင်ဆင် ခြင်း

အထက်ဖော်ပြပါ တင်ပြချက်များကို လက်ခံခဲ့သည့်အစိုးရသည် ၁၉၇၉ ဖေဖော်ဝါရီလ (၉)ရက် နေ့ အစိုးရအဖွဲ့အစည်းအဝေးတွင် ချည်မျှင်စက်မှုလုပ်ငန်း ပြန်လည်မွမ်းမံရေးကာလတို ဥပဒေ ၏ တစ်စိတ်တစ်ပိုင်း ကို ပြင်ဆင်သည့် ဥပဒေကြမ်းကို ဆုံးဖြတ်ပြီး လွှတ်တော်တွင်တင်ပြခဲ့သည်။

အဆိုပါဥပဒေကြမ်းမှာ ပြည်သူ့လွှတ်တော်အဖွဲ့ ကုန်သွယ်ရေးနှင့် စက်မှုလုပ်ငန်းကောင်စီတွင် မတ်လ (၂၀) ရက်နေ့ ၊ ပါတီ(၅)ခု စုပေါင်းတင်ပြချက်၏ ချည်မျှင်ဥပဒေကိုတစ်စိတ်တစ်ပိုင်းပြင်ဆင်သည့် ဥပဒေနှင့် ပတ်သက်သော သုံးသပ်ချက်အမြင်ကို အားလုံးသဘောတူဆုံးဖြတ်ပြီး မတ်လ (၂၂)ရက်

နေ့တွင် ဆက်လက်ကျင်းပသည့် မျက်နှာစုံညီအစည်းအဝေးပွဲတွင်ဆုံးဖြတ်ချက်ချမှတ်ပြီးအထက်လွှတ်တော် သို့ လွှဲအပ်ခဲ့သည်။ ပြည်သူ့ကိုယ်စားလှယ်အဖွဲ့ ကုန်သွယ်ရေးနှင့် စက်မှုလုပ်ငန်းကောင်စီ၏ သုံးသပ် ချက်မှာ အောက်ပါအတိုင်းဖြစ်သည်။

အစိုးရမှအဆိုပါဆုံးဖြတ်ချက်နည်းလမ်းများအရပြည်သူ့အဝတ်အထည်များပုံမှန်ထောက်ပံ့ပေးနိုင်ရေး၊ ချည်မျှင်ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းများ ၏ ဒေသဆိုင်ရာကုန်ထုတ်လုပ်ငန်း အနေဖြင့် အထူး ရှုထောင့်မှ နောက်ပိုင်းကာလ ချည်မျှင်လုပ်ငန်းများ ရပ်တည်နိုင်ရေးကို လက်တွေ့ဆောင်ရွက်ပြီး သတ်မှတ်ကာလတွင် ရည်ရွယ်ချက်များကို ပြည့်မှီစေရန် ဖော်ပြပါအချက်အလက်များကိုဆောင်ရွက်သင့်ပါသည်။

၁။ ပြန်လည်ပြင်ဆင်ခြင်းဆောင်ရွက်ခြင်းကို ကြိုးစားလုပ်ဆောင်ရန် အဓိကတာဝန်များခွဲဝေ၍ ချည်မျှင်လုပ်ငန်းနှင့် ပတ်သက်၍ ပြန်လည်ပြင်ဆင်ခြင်းကို အတူတကွပူးပေါင်းဆောင်ရွက်ပြီး လမ်းညွှန်ချက်များအတိုင်းဆောင်ရွက်ခြင်း။

၂။ အဝတ်အထည် ထုတ်လုပ်မှုလုပ်ငန်း လူသိများလာသည်နှင့်အမျှ အခြေခံကျသော ထိန်းသိမ်းမှုများကို လက်တွေ့ဆောင်ရွက်ပြီး လူသားတို့အသက်ရှင်နေထိုင်ရေးအတွက် အဓိကကျသော ငွေကြေးနှင့် ပတ်သက်၍ ကုန်ထုတ်လုပ်ငန်းများ အပြည့်အဝလည်ပတ်နိုင်ရန် လုံ့လစိုက်ရန်ဆောင်ရွက်ခြင်း။

၃။ ချည်မျှင်ပစ္စည်း ထုတ်လုပ်မှု ဖြန့်ဝေမှု အဆင့်ဆင့်နှင့် ပတ်သက်၍ မညီမျှသော လက်ကျန်ပစ္စည်းစာချုပ် ချုပ်ဆိုမှု၊ ဆုံးဖြတ်ပြီးသား အကြောင်းအရာများကို ပြန်လည်ပြုပြင်မှုကို အစပြု၍ မသင့်လျော်သော အချက်အလက်များကိုပြုပြင်ပြီး လုပ်ငန်းရှင်များ ကိုယ်တိုင် လုံ့လစိုက်၍ ပိုမို ကောင်းမွန်သော ညွှန်ကြားချက်များ ထုတ်ပြန်ခြင်း။

၄။ ပြန်လည်ပြင်ဆင်ဆောင်ရွက်ရာတွင် လိုအပ်သော အချက်အလက်များ တင်သွင်းမှုလုပ်ငန်း အနေဖြင့် အလျင်အမြန်ဆောင်ရွက်မှုကိုကျော်လွန်၍ တင်သွင်းမှုအစီအစဉ်ကို အချိန်တိုအတွင်း လုပ်ဆောင်ခြင်း တင်သွင်းမှုကုန်ပစ္စည်းအရေအတွက် များပြားသောအခြေအနေတွင်ပြည်တွင်းလုပ်ငန်း ထိခိုက်မှု ရပ်တန့်စေရန် တာဝန်ရှိသူများက စီမံကိန်းချမှတ်၍ ကြိုးစားလုပ်ဆောင်ရွက်ခြင်း။

၅။ ချည်မျှင်ထုတ်လုပ်မှုလုပ်ငန်း တည်ရှိနေမည်ဆိုလျှင်သင့်တော်သော လုပ်ငန်းလည်ပတ်မှု ဝန်ထမ်းများ ကြိုးစားလုပ်ကိုင်မှု ပတ်ဝန်းကျင်ပြုပြင်ပြောင်းလဲမှု အစရှိသည်တို့ကို တာဝန်ရှိသူများထံ လမ်းညွှန်ပေးခြင်း။

၆။ ချည်မျှင်လုပ်ငန်းမှ အရည်အသွေး ကောင်းမွန်သော ကုန်ပစ္စည်းများ ထုတ်လုပ်နိုင်စေရန် ညွှန်ကြားချက်များကို လိုက်နာပြီး ကုန်ပစ္စည်းအလေအလွင့် မရှိစေရန် ကုန်ပစ္စည်းထုတ်လုပ်မှုကို စစ်ဆေးခြင်း အစရှိသည်တို့ကို စီမံဆောင်ရွက်ခြင်း အကြံပေးအဖွဲ့ ကုန်သွယ်ရေးနှင့် စက်မှုလုပ်ငန်းကောင်စီတွင် ဧပြီလ (၂၆) ရက်နေ့တွင် ပါတီ(၆)ခု မှ ပူးပေါင်းတင်ပြသောဆုံးဖြတ်ချက်အမြင်ကိုတရုတ်တည်းထောက်

ခံဆုံးဖြတ်ပြီး ဧပြီလ(၂၇) ရက်နေ့များတွင် ဥပဒေကြမ်းကို ခွင့်ပြုပြီး အတည်ပြုခဲ့သည်။

ဆုံးဖြတ်ချက်မှာ အောက်ပါအတိုင်းဖြစ်သည်။

အစိုးရမှအထက်ပါဆောင်ရွက်ချက်များလိုက်နာပြီး ကျွန်ုပ်တို့နိုင်ငံ၏ချည်မျှင်လုပ်ငန်းသည် ပြည်သူ များ၏ စားဝတ်နေရေးအတွက် အထူးသင့်လျော်ခြင်း ဒေသဆိုင်ရာစီး ပွားရေးအခြေအနေ တိုးတက်လာခြင်း အစရှိသည့်ကဏ္ဍများတွင် အထောက်အကူပေးလျက်ရှိပြီး ပြည်တွင်းပြည်ပပြင်းထန်သော ပြုပြင်ပြောင်းလဲမှုများ ဖြစ်ပေါ်လျက်ရှိသောကြောင့် စီးပွားရေးဖွံ့ဖြိုးတိုးတက်ရန် အစီအစဉ်များ ရေးဆွဲပြီး အောက်ပါအချက်များနှင့် ပတ်သက်ပြီး သင့်တော်သော ဆောင်ရွက်မှုများကို လုပ်ဆောင်ရန် လိုအပ်သည်။

၁။ လုပ်ငန်းပြန်လည်ပြင်ဆင်မှုကို ရှေ့ဆက်ရန်အတွက် ထိုသို့ပြင်ဆင်မှုကို အသိအမှတ်ပြုသည့်စံနှုန်းကိုလျော့ပေါ့၍ တစ်နည်းအားဖြင့် ရင်းနှီးမြုပ်နှံမှုလုပ်ဆောင်ပုံလုပ်ဆောင်နည်းများ၏ ရှင်းလင်းမှု နှင့် အညီမူလ စနစ်ကို ပြီးပြည့်စုံအောင်လုပ်ဆောင်ခြင်း။

၂။ မူလထုတ်လုပ်မှု ၊ မူလအခြေခံစနစ်ကို ကိုယ်စားပြုသည့် လုပ်ငန်းပြန်လည်ပြင်ဆင်မှုနှင့်ပတ်သက်၍ အလတ်စား အသေးစားလုပ်ငန်းများတွင် စိတ်ပါဝင်စားမှုမရှိသော လုပ်ငန်းရှင်များ၏ မမှန်မကန်လုပ်ဆောင်မှု၊ ကြီးမားသော Level အဆင့်အတန်းခွဲခြားခြင်း၊ မတရားသော ဘက်လိုက်ခြင်း စသည်တို့ကို စဉ်းစားသုံးသပ်ရန် သတ်မှတ်ထားသော အစီအစဉ်ကို လက်တွေ့လုပ်ဆောင်မှုနှင့် ပတ်သက်၍ လိုအပ်သော ညွှန်ကြားချက်များလုပ်ဆောင်ခြင်း။

၃။ အပတ်အထည် ထုတ်လုပ်ငန်းတွင်ကျယ်ရန်၊ လူမှုဖူလုံရေးအတွက် ငွေကြေး ပြည့်စုံလုံလောက်မှု၊ လက်ရှိလူမှုဖူလုံရေးအဖွဲ့အစည်း၏ သက်ရောက်မှုရှိသည့် အကူအညီ ဆောင်ရွက်မှုများစတင် လုပ်ဆောင်ခြင်း။

၄။ ချည်မျှင်ထုတ်လုပ်ငန်း၏ လုပ်သက်အလိုက် ရာထူးခန့်အပ်နိုင်မှု ပြဿနာ၏ အရေးကြီးမှု ကို သုံးသပ်ပြီး၊ အလုပ်ခန့်အပ်နိုင်ရန် စတင်လုပ်ဆောင်နိုင်မှု အထူးသဖြင့် အလတ်စားအသေးစား လုပ်ငန်းအလုပ်သမားများ၏ အလုပ်ရာထူးခန့်အပ်မှု စီမံကိန်းကိုပြည့်စုံအောင် လုပ်ဆောင်နိုင်ခြင်း။

၅။ ချည်မျှင်များထုတ်လုပ်မှုဖြန့်ဝေမှု အဆင့်ဆင့်နှင့် ပတ်သက်၍ ရောင်းဝယ်ရေးစာချုပ် လက်ကျန်ပစ္စည်းနှင့်ဈေးနှုန်းများပြားလာခြင်း စသည့် ရောင်းဝယ်ရေး အလေ့အထများ ကင်းရှင်းရန် အရေးကြီးသော လမ်းညွှန်ချက်များချမှတ်ခြင်း။

၆။ ချည်မျှင်ထုတ်ကုန်ပစ္စည်းများ အရေအတွက်အမြောက်အများ တင်သွင်းပြီး နိုင်ငံတွင်း ချည်မျှင်ထုတ်လုပ်မှုတွင် ကြီးမားသောဆုံးရှုံးမှု စသော စိုးရိမ်ရသော အခြေအနေများနှင့်ကြုံတွေ့လျှင် တင်သွင်းမှု၊ နိုင်ငံခြားရင်းနှီးမြုပ်နှံမှုနှင့် သက်ဆိုင်သော အစိုးရ၏ညွှန်ကြားမှု၊ တဖက်နိုင်ငံသို့ မိမိ၏ကုန်

ပစ္စည်းနှင့်ပတ်သက်၍တောင်းဆိုခြင်း၊ ထပ်မံ၍ ကုန်သွယ်မှုနှင့် သက်ဆိုင်သော နိုင်ငံတကာနည်းလမ်းများကို အခြေခံ၍သင့်တော်သော စီမံကိန်းများရေးဆွဲခြင်း

(၂) နည်းဥပဒေပြန်လည်ပြင်ဆင်မှုအကျဉ်းချုပ်

- (၁) ချည်မျှင်ထုတ်လုပ်မှုလုပ်ငန်းပြန်လည်ပြင်ဆင်မှု အဖွဲ့စည်းဖွဲ့စည်းတာဝန်
- ချည်မျှင်လုပ်ငန်းဆိုင်ရာနည်းလမ်း စာပိုဒ်ကြီး (၄၀) နံပါတ် (၁) အကြောင်းအရာမှာ လာမည့်အခန်း (၃) ကိုတွဲ ဖက်ဖော်ပြထားသည်။

