

บทที่ 4

การวิเคราะห์ปัญหาของโรงงานตัวอย่าง

จากการสำรวจสภาพปัจจุบันของโรงงานตัวอย่างในหลาย ๆ ด้านทำให้สามารถที่จะพิจารณาถึงสภาพปัญหาที่เกิดขึ้นเกี่ยวกับระบบวางแผนการผลิตและการจัดการพัสดุคงคลัง โดยจะทำการวิเคราะห์ปัญหาของโรงงานที่เป็นจุดเริ่มต้นคือ โครงสร้างขององค์กรที่เป็นผลกระทบหลักทำให้ระบบงานขาดประสิทธิภาพ จนถึงปัญหาที่เกิดขึ้นกับระบบวางแผนการผลิตและการจัดการพัสดุคงคลัง เพื่อที่จะหาวิธีการหรือมาตรการในการปรับปรุงแก้ไขต่อไป

4.1 การวิเคราะห์ปัญหาการจ้างองค์กร

เนื่องจากโรงงานตัวอย่างที่ทำการวิจัยนี้ มีลักษณะการดำเนินงานแบบครอบครัวมาตั้งแต่เริ่มแรก จากกิจการเล็ก ๆ มีพนักงานเพียงไม่กี่คน และแต่ละคนก็ต้องทำงานกันหลาย ๆ ลักษณะ ซึ่งผลิตภัณฑ์ที่ทำการผลิตก็มีเพียงไม่กี่ประเภท ระบบการจัดการก็จะเป็นแบบพื้นฐาน โดยการสั่งงานจะมาจากเจ้าของโรงงาน แต่เมื่อกิจการมีการขยายตัวขึ้นประกอบกับความเจริญก้าวหน้าทางด้านเศรษฐกิจ การเมือง และสังคม คุณภาพชีวิตของคนไทยดีขึ้น ตลาดตกไปอยู่ในมือของผู้บริโภค ฉะนั้นกิจการที่ยังคงดำเนินงานอยู่ได้นั้นจึงต้องมีการปรับปรุงสภาพเพื่อให้เข้าไปสู่ระบบที่เป็นสากล เพื่อให้สินค้ามีคุณภาพ และต้นทุนต่ำ เมื่อโรงงานตัวอย่างได้มีการขยายกิจการอย่างรวดเร็ว การผลิตสินค้ามีหลายประเภท และจำนวนมากขึ้น จึงทำให้พนักงานมีจำนวนเพิ่มขึ้น องค์กรของโรงงานขยายตัวขึ้นอย่างรวดเร็ว ทำให้ระบบการจัดการแบบพื้นฐานที่มีการสั่งงานจากเจ้าของโรงงานโดยตรง เริ่มประสบปัญหาด้านการจัดการต่าง ๆ ซึ่งมีความยุ่งยาก และมีความซับซ้อนมากขึ้น ทำให้การบริหารงานขาดประสิทธิภาพ

จากการศึกษาถึงแผนภูมิองค์กรของโรงงานตัวอย่าง สามารถที่จะวิเคราะห์ปัญหาการจ้างองค์กรได้ดังนี้

1. ปัญหาช่วงการบังคับบัญชา (Span of Control)

เนื่องจากโรงงานตัวอย่างดังกล่าว มีการดำเนินงานแบบครอบครัวมาตั้งแต่เริ่มแรก และเป็นโรงงานขนาดเล็กจนได้มีการขยายกิจการขึ้น แต่การบริหารโรงงานจะขึ้นอยู่กับทางผู้จัดการโรงงาน ซึ่งจะต้องดูแล และควบคุมการทำงานทั้งหมด 9 ฝ่าย ดังนี้

1. ฝ่ายเทคนิคและวิศวกรรม
2. ฝ่ายพัฒนาการผลิต
3. ฝ่ายควบคุมคุณภาพ
4. ฝ่ายควบคุมสินค้า
5. ฝ่ายจัดซื้อ
6. ฝ่ายข้อมูล และประมวลผล

7. ฝ่ายบุคคล และธุรการ
8. ฝ่ายผลิต
9. ฝ่ายบัญชี และการเงิน

จากโครงสร้างขององค์กรดังกล่าว ก่อให้เกิดช่วงการบังคับบัญชากว้างเกินไป เนื่องมาจากมีจำนวนผู้ใต้บังคับบัญชาที่อยู่ภายใต้การควบคุมดูแลของผู้จัดการโรงงานมากเกินไป ซึ่งจะเกิดปัญหาที่เด่นชัดคือ การควบคุมดูแลการปฏิบัติงานของผู้จัดการต่อผู้ใต้บังคับบัญชาจำนวนมากอย่างทั่วถึงมีน้อย อีกประการหนึ่ง คือ ความสามารถของผู้บริหารจะต้องมีความรู้และประสบการณ์มาก

2. ปัญหาของการรวมกลุ่มงาน

จากโครงสร้างขององค์กรในปัจจุบัน สามารถที่จะวิเคราะห์ถึงปัญหาของการรวมกลุ่มงานได้ดังนี้

2.1 ความซ้ำซ้อนและความเหมือนกันของลักษณะงาน ในฝ่ายขาย และฝ่ายการตลาด ซึ่งจะทำงานที่เหมือนกันเช่น จะรับผิดชอบเกี่ยวกับการขายสินค้า การส่งเสริมการขาย การเสนอราคา และการรับใบสั่งซื้อสินค้าจากลูกค้า ขาดหลักการประสานงาน และหลักการติดต่อสื่อสารระหว่างฝ่าย ทำให้เกิดความสับสนของงานขาย มีการแย่งลูกค้ากันเอง ทำให้การขายไม่มีประสิทธิภาพ

2.2 การปฏิบัติที่เป็นงานลักษณะเดียวกัน คืองานซ่อมบำรุง มีหน้าที่ซ่อมบำรุงเครื่องจักรต่าง ๆ ที่เกี่ยวข้องในโรงงาน จะมีอยู่ 2 ส่วน คือ เครื่องกล และไฟฟ้า โดยที่ทางโรงงานจะแบ่งงานออกเป็น 2 แผนก คือ แผนกซ่อมบำรุง และแผนกไฟฟ้าและเครื่องเย็บ โดยรับผิดชอบในงานซ่อมบำรุงเหมือนกันเพียงแต่รับผิดชอบในส่วนเครื่องกล หรือไฟฟ้า ซึ่งในทางปฏิบัติแล้วการซ่อมบำรุงเครื่องจักรระบบเครื่องกลกับไฟฟ้าจะต้องไปด้วยกัน จากการแบ่งหน่วยงานเป็น 2 แผนกทำให้การแจ้งซ่อมเครื่องจักรต้องแจ้งงานไปทั้ง 2 แผนก ทำให้เกิดความล่าช้าในการปฏิบัติงาน ซึ่งในบางครั้งเกิดความขัดแย้งในการซ่อมเครื่องจักรว่าเป็นส่วนไฟฟ้า หรือเครื่องกลกันแน่ เช่นในกรณีเบคเกอร์ตัด ทางแผนกซ่อมบำรุงแจ้งว่าระบบไฟฟ้าเสีย ทางแผนกไฟฟ้าแจ้งว่าเพื่อเสียทำให้ระบบไฟฟ้าตัด จึงไม่ทราบว่าจะเกิดสาเหตุใดทำให้เครื่องจักรหยุดทำงาน ซึ่งสาเหตุดังกล่าวทำให้ขาดหลักการประสานงาน และหลักการติดต่อสื่อสารที่ดี จึงทำให้งานซ่อมบำรุงขาดประสิทธิภาพที่ดี

3. ปัญหาการขาดหน่วยงานที่จำเป็นภายในโรงงาน

ความสามารถและประสิทธิภาพของโครงสร้างองค์กรที่ดีนั้นคือ การที่มีหน่วยงานที่มารองรับการปฏิบัติงานที่มีความจำเป็นก่อนในการทำงาน เพื่อที่จะพยายามลดความสูญเปล่าที่เกิดขึ้น โดยมีการวางแผนงาน และการปฏิบัติอย่างถูกต้องและเหมาะสม รวมถึงขั้นตอนต่าง ๆ ซึ่งจะทำให้สามารถลดขั้นตอนการปฏิบัติงาน ความสูญเสีย เพื่อเน้นถึงความสามารถในการปฏิบัติให้บรรลุเป้าหมายได้อย่างมีประสิทธิภาพ ซึ่งหน่วยงานที่กล่าวถึงมีดังต่อไปนี้ คือ

3.1 ขาดหน่วยงานวางแผน และควบคุมการผลิต

ในปัจจุบันมักจะประสบปัญหาของการที่ไม่มีการวางแผนการผลิตอยู่เสมอ ๆ โดยการกำหนดตารางการผลิต จะทำตามใบสั่งงานที่ได้รับมาเป็นวันต่อวัน ไม่มีการกำหนดตารางการผลิตล่วงหน้า

ทำให้ในเดือนเดียวกันนั้น มีการผลิตซ้ำ ๆ กันบ่อย ๆ ทำให้เกิดของเสียขึ้น เนื่องมาจากการเปลี่ยน Die และจากการ Set up เครื่องเป็นจำนวนมาก รวมถึงทำให้ไม่สามารถวางแผนการใช้วัตถุดิบได้ โดยจะใช้การประมาณการใช้ จึงจำเป็นต้องสั่งวัตถุดิบมาเก็บไว้เป็นจำนวนมาก เพื่อกันวัตถุดิบขาดมือ และทางฝ่ายขายเองก็ไม่สามารถจะบอกกับลูกค้าได้เกี่ยวกับเวลาการส่งมอบสินค้า การซ่อมบำรุงไม่สามารถที่จะวางแผนการซ่อมบำรุงได้ เนื่องมาจากไม่รู้ว่าจะเครื่องจักรจะหยุดทำงานเวลาใด จะมีการซ่อมก็ต่อเมื่อเครื่องจักรเสีย ไม่สามารถทำงานได้ จากที่ไม่มีการวางแผนการผลิตนี้ทำให้เกิดปัญหาตามมามากมาย ทำให้การผลิตขาดประสิทธิภาพ

3.2 ขาดหน่วยงานการจัดการพัสดุคงคลัง

จากการที่ขาดหน่วยงานวางแผนและควบคุมการผลิต ทำให้ต้องมีการสั่งซื้อเม็ดพลาสติกมาเก็บจำนวนมาก ทำให้ต้องใช้พื้นที่ในการเก็บวัตถุดิบจำนวนมาก ซึ่งไม่มีการจัดการเกี่ยวกับระบบการจัดเก็บวัตถุดิบ ทำให้การจัดเก็บจะใช้การวางไปตามพื้นที่ที่ว่างอยู่ ซึ่งมักจะใช้การจัดตำแหน่งของการจัดเก็บไว้ทำให้เมื่อต้องการจะใช้ต้องไปตามหา รวมถึงผลิตภัณฑ์ที่ผลิตมามีจำนวนมากหลายประเภท แต่ไม่มีการวางแผนการผลิต ทำให้มีการผลิตเพื่อสต็อกจำนวนมาก ทำให้ต้องใช้พื้นที่ในการจัดเก็บจำนวนมาก ทั้งที่เป็นท่อ และอุปกรณ์ท่อ แต่ในการจัดเก็บไม่มีระบบการจัดเก็บทำให้ไม่มีระเบียบในการจัดเก็บ และเมื่อท่อผลิตออกมาทางแผนกกริดท่อจะเป็นผู้นำไปเก็บเข้าชั้นที่ว่าง ๆ แต่เมื่อจะส่งลูกค้าทางแผนกจัดส่งเป็นผู้นำออกมา ดังนั้นจึงต้องหาว่าอยู่ที่ชั้นจัดเก็บใด ส่วนการเก็บอุปกรณ์ท่อการจัดเก็บจะไม่มีการทำให้ไม่รู้ถึงตำแหน่งการจัดเก็บจากที่กล่าวมาสาเหตุเนื่องจากการขาดระบบการจัดการพัสดุคงคลัง และหน่วยงานที่จะมารับผิดชอบในส่วนนี้อย่างจริงจัง

4. ขาดหลักการกำหนดความสัมพันธ์ระหว่างอำนาจหน้าที่ ความรับผิดชอบ และตำแหน่งงานที่ชัดเจน

จากโครงสร้างองค์กรดังกล่าวจะมีแต่โครงสร้างขององค์กรที่เขียนไว้ แต่ยังไม่มีการกำหนดความสัมพันธ์ระหว่างอำนาจหน้าที่ความรับผิดชอบ และตำแหน่งงานที่ชัดเจน เพียงแต่ว่าทุกคนรู้หน้าที่เพียงคร่าว ๆ จึงทำให้เกิดการทำงานซ้ำซ้อน และก้าวก่างานกันในบางครั้ง ไม่มีการประสานงานที่ดีกันในแต่ละหน่วยงาน ทำให้ข้อมูลที่มีการบันทึกไว้ในแต่ละหน่วยงาน ไม่สามารถนำมาผสมผสานเพื่อที่จะวิเคราะห์หาสาเหตุ เพื่อที่จะแก้ไขและปรับปรุงประสิทธิภาพการปฏิบัติงานนั้นเป็นไปได้ยาก อีกทั้งทำให้ขาดหลักการประสานและหลักการติดต่อสื่อสารงานในระดับเดียวกัน ทำให้การทำงานขาดประสิทธิภาพ

4.2 การวิเคราะห์ปัญหาการวางแผนและการควบคุมการผลิต

การวางแผน และการควบคุมการผลิต จะเป็นตัวเชื่อมหรือประสานงานระหว่างหน่วยงานต่าง ๆ เพื่อสำหรับการวางแผนและดำเนินการผลิตเป็นไปอย่างมีประสิทธิภาพ โรงงานที่ทำการวิจัยนี้จะทำการผลิตโดยส่วนใหญ่ จะเป็นแบบผลิตตามสั่ง (Make to order , MTO) จะเป็นแบบผลิตรอขาย (Make to stock, MTS) บางในบางครั้ง ปัญหาเกิดขึ้นเนื่องจากยังไม่เห็นหน่วยงานวางแผน และควบคุมการผลิต ไม่มี

พนักงานปฏิบัติหน้าที่ในการวางแผน และควบคุมการผลิตโดยตรง จึงทำให้ขาดการวางแผนงาน และการประสานงานในหน่วยต่าง ๆ ซึ่งในปัจจุบันผู้ที่จัดลำดับการผลิต ก็จะเป็นหัวหน้าแผนกในฝ่ายผลิตจะเป็นอิสระต่อกัน จึงก่อให้เกิดปัญหาต่าง ๆ ขึ้นดังต่อไปนี้

1. ปัญหาด้านความสัมพันธ์ระหว่างแผนการผลิต และแผนการขาย

ในปัจจุบันทางฝ่ายขายเองไม่แผนการขาย ซึ่งขาดพื้นฐานของแผนการขายคือ การพยากรณ์การขาย หรือการพยากรณ์ยอดขาย ทำให้ไม่สามารถที่จะคาดคะเนความต้องการของผลิตภัณฑ์ได้ ทางฝ่ายขายรับใบสั่งสินค้าจากลูกค้าแล้วส่งให้ฝ่ายผลิต เป็นผู้ดำเนินการต่อไป โดยไม่มีการวางแผนการผลิต ทำให้ขาดการประสานงานของแผนการผลิตกับแผนการขายก่อให้เกิดปัญหา คือ

1.1 ทางฝ่ายผลิตไม่สามารถกำหนดตารางการผลิตที่แน่นอน อีกทั้งไม่มีฐานข้อมูลของการผลิตที่ดีพอ ทำให้ไม่ทราบเวลาการผลิต จึงทำให้ไม่สามารถแจ้งฝ่ายขายทราบว่าผลผลิตเสร็จ และจัดส่งได้เมื่อใด

1.2 จากปัญหาข้อ 1 เมื่อมีการเร่งจะส่งสินค้าจากทางฝ่ายขาย ทางฝ่ายผลิตก็จะมีการลดคิวการผลิต ในบางกรณีก็มีการหยุดเครื่องก่อนการผลิตสินค้าเสร็จสิ้น เพื่อเปลี่ยนสายการผลิต ทำให้เกิดของเสียเมื่อมีการ Set up เครื่องใหม่

2. ปัญหาด้านการผลิต

จากการที่ไม่มีหน่วยงานรับผิดชอบเกี่ยวกับการวางแผนการผลิต ทำให้ไม่มีการศึกษาเกี่ยวกับฐานข้อมูลในการผลิตหลาย ๆ ด้าน เช่น การหารายละเอียดของเครื่องจักร, การจัดตารางการผลิต ฯลฯ ซึ่งส่งผลกระทบต่อประสิทธิภาพการผลิตของโรงงาน ดังต่อไปนี้

2.1 **รายละเอียดของเครื่องจักร** ในปัจจุบันในการทำงานจะใช้ทักษะของผู้ที่ทำงานมานาน ใช้ลักษณะของการเรียนรู้จากการปฏิบัติงาน และรู้อย่างคร่าว ๆ เกี่ยวกับกำลังการผลิตของเครื่องจักร ดังนั้นในการปรับตั้งเครื่องจักรจะใช้ทักษะของผู้ทำงาน หรือมีการจดข้อมูลเก่า ๆ ไว้ ขาดการวิเคราะห์เกี่ยวกับรายละเอียดของเครื่องจักร เพื่อให้เครื่องจักรทำงานที่ประสิทธิภาพสูงสุด เมื่อไม่ทราบข้อมูลก็จะใช้การประมาณในการผลิตเกี่ยวกับเวลาการทำงาน, ปริมาณของวัตถุดิบที่ใช้ จึงเป็นปัญหาที่ต่อเนื่องไปในหลาย ๆ ด้าน เช่น การจัดตารางการผลิต, ตารางการซ่อมบำรุง, การกำหนดเวลาการขนส่ง

2.2 **การจัดตารางการผลิต** จากการที่ไม่รู้ข้อมูลเกี่ยวกับรายละเอียดของเครื่องจักรทำให้ไม่สามารถที่จะทำในเรื่องของการวิเคราะห์เวลามาตรฐานในการปฏิบัติงานได้ ขาดข้อมูลการคาดคะเนความต้องการของผลิตภัณฑ์ จึงทำการจัดตารางการผลิตที่เหมาะสมไม่ได้

2.3 **มีของเสียเป็นจำนวนมาก** เนื่องจากไม่มีการจัดทำตารางการผลิตมีการปรับตั้งเครื่องจักรบ่อยครั้ง ทำให้เกิดของเสียอันเนื่องมาจากต้องทำการปรับตั้งเครื่องจักรไปตามผลิตภัณฑ์ให้ได้มาตรฐานที่กำหนด จึงเป็นการสิ้นเปลืองวัตถุดิบ

2.4 **ไม่สามารถกำหนดตารางการซ่อมบำรุง และซ่อมใหญ่ได้** เนื่องมาจากไม่รู้ถึงแผนการผลิต และเครื่องจักรจะหยุดเมื่อใด จึงทำให้มีเครื่องจักรเสียในระหว่างการผลิต เนื่องจากขาดการซ่อม

บำรุง หรือในกรณีที่เครื่องหยุดเป็นเวลานาน ๆ ก็ไม่มีการซ่อมบำรุง เมื่อจะเดินเครื่องเกิดเครื่องจักรเสีย ก็ทำการผลิตไม่ได้ เพราะไม่รู้ว่าจะเดินจะหยุดเมื่อใด

2.5 ไม่สามารถกำหนดรายการวัตถุดิบได้ เนื่องจากไม่มีการวางแผนการผลิตจึงมีการเก็บวัตถุดิบไว้จำนวนมากเกินความจำเป็นเพื่อกันของขาดมือ

2.6 ปริมาณของผลิตภัณฑ์ในการเก็บสต็อกมีจำนวนมาก จากการที่ไม่มีการวางแผนการผลิต และการสั่งงานหรือสั่งผลิตจะให้การดูจากใบสั่งซื้อของลูกค้า หรือแจ้งโดยวาจาจากนั้นก็ประมาณของว่าจะต้องผลิตจำนวนเท่าไร ทำให้เมื่อในการเก็บสต็อก เมื่อระยะเวลาผ่านไป ก็ทำให้ผลิตภัณฑ์ในสต็อกมีจำนวนมาก บางประเภทก็เก็บมาหลายปี

2.7 คุณภาพของผลิตภัณฑ์ไม่คงที่ เนื่องจากไม่มีการศึกษาถึงรายละเอียดของเครื่องจักร, กรรมวิธีการทำงานตลอดจนการทำงานตารางการผลิต ทำให้มีการปรับเปลี่ยนการผลิตของผลิตภัณฑ์บ่อย เมื่อมีการปรับเปลี่ยนก็ต้องปรับตั้งเครื่องจักรใหม่ ซึ่งไม่มีมาตรฐานของการทำงานทำให้ต้องใช้ทักษะเดิม ๆ เป็นผลทำให้ผลิตภัณฑ์แต่ละครั้งมีคุณภาพไม่คงที่

2.8 การออกคำสั่งผลิต จะออกคำสั่งโดยหัวหน้าฝ่ายเพื่อที่จะเริ่มทำการผลิตได้ แต่ไม่มีตารางเวลาการผลิต และรายละเอียดการผลิต ดังนั้นการผลิตผลิตภัณฑ์จึงไม่มีเวลาที่แน่นอน

2.9 การติดตามงาน ซึ่งเป็นการควบคุมการผลิตที่ปฏิบัติงานหลังจากการออกคำสั่งผลิต เนื่องจากไม่มีพนักงานรับผิดชอบ และไม่มีตารางการผลิตจึงไม่สามารถที่จะติดตามดูความก้าวหน้าของงานเพื่อที่ควบคุมดูแลการปฏิบัติงานให้เป็นไปตามตารางการผลิต

2.10 การกำหนดตารางการขนส่งสินค้า ไม่สามารถที่จะกำหนดตารางการขนส่งสินค้าเนื่องมาจากไม่รู้ถึงตารางการผลิต ทำให้ไม่ทราบว่าการผลิตสินค้านั้น ๆ จะเสร็จเมื่อใด จึงไม่สามารถบอกกับทางฝ่ายขายได้ว่าจะส่งสินค้าได้เมื่อใด จึงมีการส่งสินค้าไม่ตรงตามเวลาที่ลูกค้ากำหนดเสมอ ๆ

4.3 การวิเคราะห์ปัญหาด้านการจัดการพัสดุคงคลัง

การจัดการพัสดุคงคลัง เป็นปัญหาอีกประการหนึ่งที่จะต้องคำนึงถึง ทั้งนี้เพราะการมีพัสดุคงคลังมากเกินไปต้องใช้เงินลงทุนการมีพัสดุคงคลังมากเกินไป ต้องใช้เงินลงทุนมาก แต่การมีพัสดุคงคลังต่ำเกินไปจะมีผลทำให้ประสิทธิภาพการผลิตลดลง ดังนั้นปัญหาด้านการจัดการพัสดุคงคลังของโรงงานตัวอย่างมีดังต่อไปนี้

1. วัตถุดิบหลักที่ใช้ในการผลิตยังต้องนำเข้าจากต่างประเทศ และราคาของวัตถุดิบมีแนวโน้มสูงขึ้น วัตถุดิบที่สั่งเข้ามาในแต่ละครั้งมีจำนวนมากเกินไปไม่เหมาะสมกับจำนวนที่ต้องการผลิต เนื่องจากไม่มีการเก็บข้อมูลเกี่ยวกับการใช้วัตถุดิบในการผลิตสินค้าแต่ละชนิดว่าให้อัตราเท่าไร เพื่อใช้ในการวางแผนความต้องการพัสดุจึงใช้วิธีสั่งเข้ามามาก ๆ เพื่อป้องกันการขาดแคลนวัตถุดิบ

2. มีความหลากหลายของผลิตภัณฑ์ทั้งที่เป็นท่อ และอุปกรณ์ข้อต่อท่อ แต่ไม่มีการแบ่งประเภทของท่อและอุปกรณ์ข้อต่อท่อที่เหมาะสม การแบ่งประเภทจะแบ่งตามลักษณะของวิธีการผลิต เช่น มาจาก

กระบวนการฉีด ก็จะแบ่งเป็นอุปกรณ์ฉีด ซึ่งควรจะแบ่งตามลักษณะของอุปกรณ์ตามการใช้งาน ดังนั้นรหัสของผลิตภัณฑ์จึงก่อให้เกิดความสับสนในการใช้งาน ซึ่งในปัจจุบันจะใช้ในฝ่ายบัญชีเท่านั้น แต่หน่วยงานอื่นไม่ได้ใช้จะใช้วิธีเขียนชื่อของผลิตภัณฑ์ทำให้ไม่มีความคล่องตัวในการใช้งาน

3. ขาดการจัดการระบบพัสดุคงคลังที่มีประสิทธิภาพ จากการใช้ที่ไม่มีแผนการผลิตทำให้ไม่รู้ถึงปริมาณของวัตถุดิบที่จะใช้ล่วงหน้า และการคาดคะเนปริมาณของผลิตภัณฑ์ที่จะผลิต ในกรณีที่สำคัญ ไม่มีผู้รับผิดชอบโดยตรงที่จะทำการจัดการระบบพัสดุคงคลัง จะมีการละเลยก่อให้เกิดปัญหาของสต็อกของวัตถุดิบ และผลิตภัณฑ์มีจำนวนมาก ทำให้ต้องใช้พื้นที่ในการจัดเก็บมาก

4. ขาดการจัดระเบียบของคลังพัสดุ ไม่มีระบบของการจัดเก็บ ซึ่งมักใช้วิธีจดจำตำแหน่งของการจัดเก็บไว้ และไม่มีกระบวนการเบิกจ่ายอย่างรัดกุมเพียงพอ ทำให้ตัวเลขในบัญชีสต็อกกับของจริงไม่ตรงกัน จากระบบของการจัดเก็บที่ไม่เป็นระเบียบทำให้ในบางครั้งหาของไม่เจอ เมื่อไม่มีสินค้าก็ต้องทำการผลิตใหม่ ทำให้เกิดความสิ้นเปลืองในการผลิต