

## บทที่ 6

### เปรียบเทียบสรุปและข้อเสนอแนะ

จากขั้นตอนและวิธีการที่ปรากฏในวิทยานิพนธ์ฉบับนี้มีจุดมุ่งหมายเพื่อการศึกษาและวิจัยปรับปรุงระบบบริหารการผลิตในโรงงานอุตสาหกรรมทอผ้าที่เป็นอยู่ในปัจจุบันให้มีระบบบริหารการผลิตที่ดีขึ้นในภาพรวม โดยการวิเคราะห์จะวิเคราะห์ถึงการจัดการระบบบริหารการผลิตขององค์กร การประสานงานการผลิต การควบคุมและการติดตามผลการผลิต การปรับปรุงควบคุมคุณภาพการผลิต การปรับปรุงผังโรงงานและการลดความสูญเสียดังกล่าวที่เกิดขึ้นในโรงงาน

ซึ่งแนวทางในการปรับปรุงระบบบริหารการผลิตจะปรับปรุง ระบบขององค์กรในการผลิตโดยการเพิ่มและลดหน่วยงานให้มีความเหมาะสม จัดทำการปรับปรุงการสั่งงานและการประสานงานใหม่ให้มีความสามารถตรวจติดตามสถานะของผลิตภัณฑ์ที่ได้ถูกส่งผลิตว่าอยู่ในกระบวนการใด ช่วงระหว่างการผลิตในโรงงาน จัดทำและกำหนดตำแหน่งหน้าที่ของพนักงานที่ได้รับผิดชอบและลำดับคำสั่งให้มีความชัดเจนมากขึ้นเพื่อป้องกันความสับสนในหน้าที่ความรับผิดชอบ ปรับปรุงการทำงานให้มีมาตรฐานการตรวจสอบและควบคุมคุณภาพให้ดียิ่งขึ้นเพื่อให้มีจำนวนของเสียลดจำนวนลงอย่างแท้จริง ปรับปรุงผังโรงงานส่วนตัดเย็บและปรับขนาดชุดส่งของผ้าที่เข้ากระบวนการเพื่อลดเวลาในกระบวนการให้มีจำนวนลดลง โดยสรุปผลการวิเคราะห์และปรับปรุงได้ดังนี้

(1) ปรับปรุงการจัดการองค์กร โดยการเพิ่มหน่วยงานสตรีเพิ่มขึ้นมาเพื่อดูแลในส่วนของการบริหารดูแลคลังสินค้าทั้งในการเตรียมการวัตถุดิบและการจัดเก็บผลิตภัณฑ์เพื่อรอการส่งมอบและจัดระบบองค์กรย่อยของแผนกเตรียมการขึ้นมาใหม่เพื่อให้หน่วยงานย่อยอันได้แก่แผนกวาดลายที่ทำงานสัมพันธ์และเกี่ยวข้องกัน โดยตรงกับหน่วยงานเตรียมการได้ทำงานเป็นหน่วยเดียวกันมากขึ้น ซึ่งฝ่ายสตรีและเตรียมการที่จัดขึ้นมาใหม่จะช่วยลดปัญหาความไม่แน่นอนในการจัดการรับและส่งวัตถุดิบเข้าไปสู่ระบบการผลิตและการรับส่งผลิตภัณฑ์ที่มาจากระบบการผลิตไปสู่โกดังหรือที่จัดเก็บก่อนที่จะส่งมอบให้กับลูกค้า ส่วนทางแผนกเตรียมการและแผนกวาดลายจากที่เคยทำงานคนละฝ่ายงานกันและทำการส่งข้อมูลให้หน่วยต่อไปซึ่งจำเป็นต้องใช้ข้อมูลและข่าวสารจากทั้งสองแผนกควบคู่กันไปในเวลาต่างๆกันทำให้เกิดความสับสนในการประสานงานนั้น ให้กลายเป็นการรวมหน่วยงานทั้งสองมาอยู่รวมกันเพื่อลดปัญหาดังกล่าว การจัดองค์กรนี้ทำให้เกิดผลทางอ้อมที่ต้องการคือการมัดใจพนักงานที่ทำงานมานานแต่มีการขึ้นเงินเดือนเป็นจำนวนน้อยให้มี

ตำแหน่งที่สูงขึ้นในองค์กรเพื่อเสริมความพอใจและสร้างความภูมิใจให้กับพนักงานในตำแหน่งใหม่ที่สูงขึ้นกว่าเดิมและทำให้พนักงานมีแนวโน้มที่จะออกจากงานน้อยลง

(2) ปรับปรุงการวางแผนและติดตามผลการผลิต โดยจะมีการปรับเพิ่มการติดตามรายงานผลข้อมูลเพิ่มเติมด้วยการจัดให้มีการใช้ใบสั่งผลิตแบบใหม่ซึ่งครอบคลุมไปถึงทุกแผนกการผลิตที่เกี่ยวข้องและมีข้อมูลที่ทั่วถึงกัน แก่ใจให้มีการใช้ใบตามงานออกมา ซึ่งจะมีการออกเอกสารใบตามงานจากผู้จัดการที่มีอำนาจหน้าที่สั่งการในแผนกวางแผนและแผนกขายโดยตรง มีการรวบรวมรายงานการผลิตประจำวันออกมาโดยมีรายงานการผลิตประจำวันและจัดบันทึกข้อมูลและจัดทำรายงานการตรวจสอบประจำวันจากแผนกควบคุมคุณภาพแล้ววิเคราะห์รวบรวมข้อมูลร่วมกับข้อมูลการผลิตประจำวัน หลังจากนั้นข้อมูลทั้งหมดไปรวบรวมกับข้อมูลที่ได้จากแผนกควบคุมคุณภาพทำเป็นสรุปผลการผลิตประจำสัปดาห์และรวบรวมเป็นสรุปผลการผลิตประจำเดือนอีกครั้งหนึ่งและมีการนำบันทึกข้อมูลที่ได้มาเป็นสถิติเพื่อใช้ในการวางแผนการผลิตและควบคุมการผลิตในครั้งต่อไป โดยผลของการปรับปรุงคือ สินค้าที่มีการผลิตเกินคำสั่งซื้อมีปริมาณลดลงคือ

ผ้าเช็ดหน้า ลดลงจากก่อนปรับปรุงเฉลี่ยต่อเดือน 200.7 ปอนด์ เหลือเฉลี่ยต่อเดือน 0 ปอนด์ หลังจากทำการปรับปรุง

ผ้าเช็ดมือ ลดลงจากก่อนปรับปรุงเฉลี่ยต่อเดือน 1,247.3 ปอนด์ เหลือเฉลี่ยต่อเดือน 1.3 ปอนด์ หลังจากทำการปรับปรุง

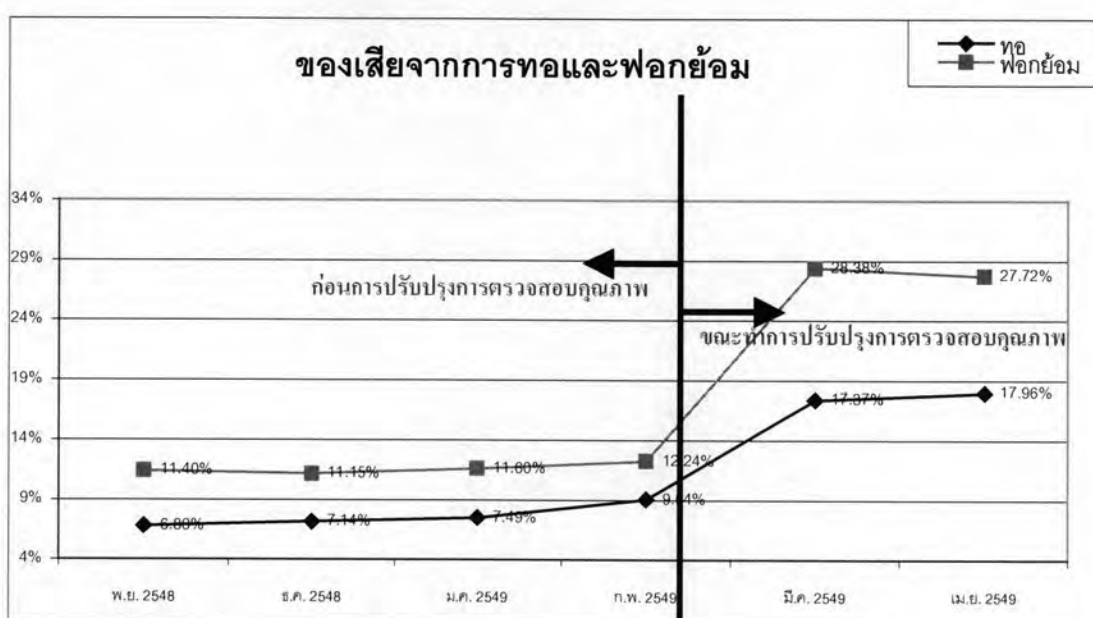
ผ้าเช็ดเท้า ลดลงจากก่อนปรับปรุงเฉลี่ยต่อเดือน 3,041.5 ปอนด์ เหลือเฉลี่ยต่อเดือน 2.0 ปอนด์ หลังจากทำการปรับปรุง

ผ้าห่ม ลดลงจากก่อนปรับปรุงเฉลี่ยต่อเดือน 294.4 ปอนด์ เหลือเฉลี่ยต่อเดือน 0 ปอนด์ หลังจากทำการปรับปรุง

(3) ปรับปรุงการควบคุมการผลิต โดยการตั้งมาตรฐานกลางคุณภาพของสินค้าในการควบคุมเพื่อให้เกิดระบบการคุมมาตรฐานที่ถูกต้องแม่นยำมากขึ้นกว่าที่เป็นอยู่ ซึ่งได้ใช้หลักการของความถี่ของการของลูกค้ำว่าต้องการสินค้าที่สั่งทำแต่ละชนิดนั้นอยู่ในระดับมาตรฐานและคุณภาพอยู่ในเกรดใดตามที่ลูกค้ามีความต้องการและทำการปรับให้เป็นมาตรฐานการควบคุมคุณภาพอีกครั้งหนึ่ง ซึ่งผลในการทำระบบนี้พบว่าระดับการควบคุมคุณภาพที่มีอยู่ก่อนการปรับปรุงนั้นมีความหละหลวมและระบบการควบคุมคุณภาพแบบใหม่นั้นสามารถตรวจจับของเสียได้มากกว่าเดิมอย่างมีนัยสำคัญดังรูปที่ 6.1 ที่แสดงถึงกราฟแสดงความสัมพันธ์ของช่วงเวลาและปริมาณของเสียที่ตรวจพบก่อนการปรับปรุงการควบคุมคุณภาพและขณะที่ปรับปรุงเพิ่มเติมระบบการควบคุมคุณภาพที่สามารถตรวจจับของเสียที่แท้จริงได้มากกว่าเดิมอย่างมีนัยสำคัญคือ

ในกระบวนการทอก่อนการปรับปรุงการควบคุมคุณภาพสามารถตรวจจับของเสียได้ประมาณ 9.04 % ของการผลิตทั้งหมด แต่ขณะที่ทำการปรับปรุงการควบคุมคุณภาพสามารถตรวจจับของเสียซึ่งเป็นของเสียที่เกิดขึ้นจริงได้ 17.5 % ของการผลิตทั้งหมด

ในกระบวนการฟอกย้อมก่อนการปรับปรุงการควบคุมคุณภาพสามารถตรวจจับของเสียได้ประมาณ 12.24 % ของการผลิตทั้งหมด แต่ขณะที่ทำการปรับปรุงการควบคุมคุณภาพสามารถตรวจจับของเสียซึ่งเป็นของเสียที่เกิดขึ้นจริงได้ 28.38 % ของการผลิตทั้งหมด



รูปที่ 6.1 ช่วงเวลาของการตรวจพบจำนวนของเสียที่อยู่ในกระบวนการทอและฟอกย้อมก่อนการปรับปรุงการควบคุมคุณภาพและขณะทำการปรับปรุงการควบคุมคุณภาพ

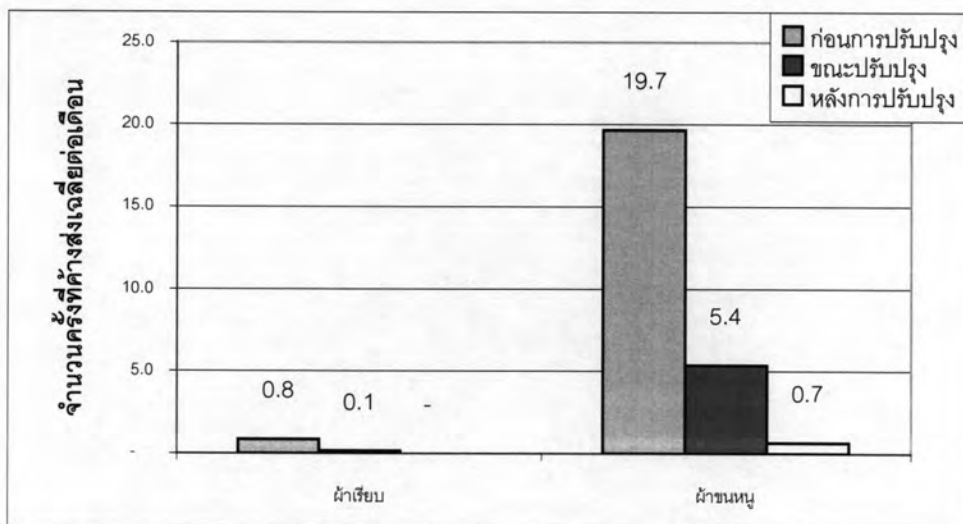
(4) การจัดการปรับปรุงการประสานงานการผลิต โดยการมีการฝึกอบรมทำความเข้าใจระบบการทำงาน จัดลำดับความเข้าใจในหน้าที่ที่รับผิดชอบที่ชัดเจน จัดระบบการทำงานและจัดทำเอกสารที่ระบุลำดับหน้าที่ความรับผิดชอบของแต่ละหน่วยงานและแต่ละบุคคลให้มีความชัดเจนโดยทำใบระบุหน้าที่เพิ่มเติมขององค์กรที่เพิ่มจากการปรับปรุงองค์กรใหม่ และการจัดทำระบบและเอกสารที่ระบุความสัมพันธ์ของหน่วยงานและเอกสารที่รับผิดชอบ บุคคลที่รับผิดชอบการทำงานและบุคคลผู้มีอำนาจการบริหารสั่งการที่ชัดเจน

โดยการปรับปรุงระบบของหัวข้อ (1) , (2) และ (4) นั้น สามารถลดผลกระทบของปัญหาที่เคยเกิดขึ้นได้โดยรวม(รายละเอียดดูในภาคผนวก )คือ

-สินค้าส่งไม่ทันลูกค้าสั่ง(Back order)มีปริมาณลดลงเฉลี่ยเหลือเพียง 3% เมื่อเทียบจากปริมาณก่อนการปรับปรุงที่คิดเป็น 100% และมูลค่าลดลงเหลือเพียง 1% เทียบจากก่อนการปรับปรุงดังแสดงในรูปที่ 6.2 และตารางที่ 6.1

-สินค้าที่มีปริมาณการผลิตเกินคำสั่งซื้อที่มีปริมาณลดลงในสินค้าแต่ละชนิดดังแสดงในรูปที่ 6.3 และตารางที่ 6.2

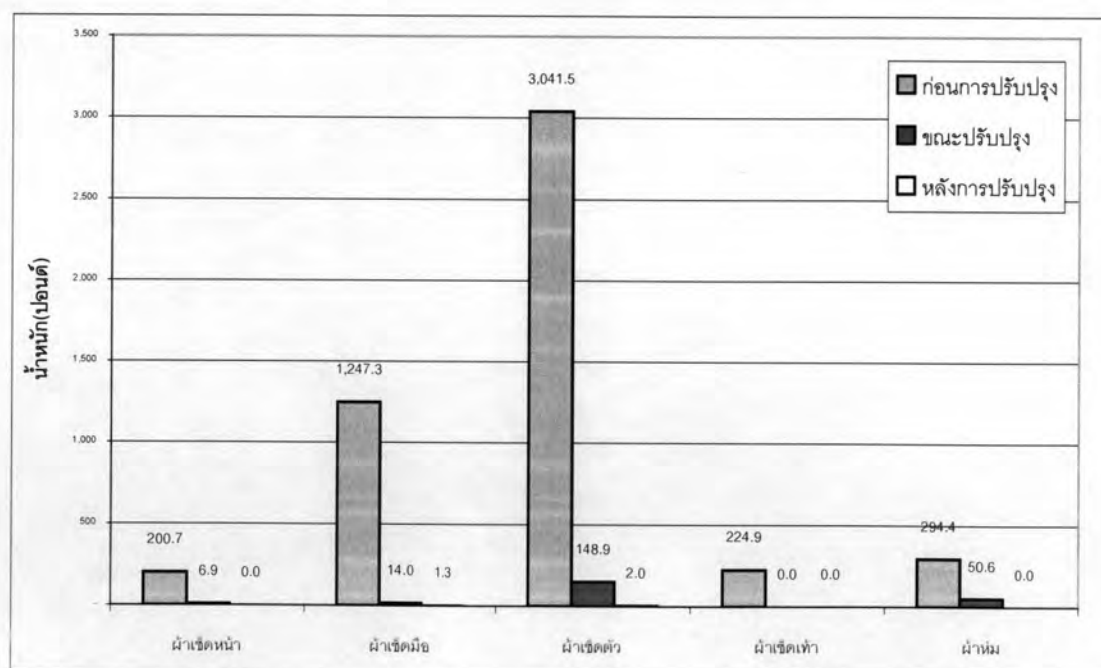
-สถิติการทะเลาะวิวาทเนื่องจากปัญหาการประสานงานมีปัญหามีปริมาณลดลงดังแสดงในรูปที่ 6.4 และตารางที่ 6.3



รูปที่ 6.2 จำนวนครั้งที่คำสั่งส่งสินค้าแก่ลูกค้าในปริมาณเฉลี่ยต่อเดือนก่อนการปรับปรุง ขณะทำการปรับปรุง และหลังการปรับปรุงของผ้าเรียบและผ้าขนหนูในโรงงานตัวอย่าง

ตารางที่ 6.1 ผลการเปรียบเทียบผลก่อนและหลังการปรับปรุงระบบบริหารการผลิตของ การค้าส่งสินค้าแก่ลูกค้าในโรงงานตัวอย่าง

ช่วงเวลา	จำนวนรายการ การสินค้าค้าง ส่ง ตามใบสั่งขาย (C= A+B)	ชนิดสินค้าที่ค้างส่ง		จำนวนเงินตามราคาสินค้า (บาท)		ราคารวม (บาท) (F=D+E)	
		ผ้าเรียบ (A)	ผ้าขน หนู (B)	ผ้าเรียบ (D)	ผ้าขนหนู (E)		
ก่อนการปรับปรุง	รวม	123	5	118	15,971.00	1,480,915.51	1,496,886.51
	เฉลี่ย	20.5	0.8	19.7	2,661.8	246,819.3	249,481.1
ขณะปรับปรุง	รวม	44	1	43	20,811.75	397,582.75	418,394.50
	เฉลี่ย	5.5	0.1	5.4	2,601.47	49,697.84	52,299.31
หลังการปรับปรุง	รวม	4	-	4	-	15,730.50	15,730.50
	เฉลี่ย	0.7	-	0.7	-	2,621.8	2,621.8
%เปลี่ยนแปลงก่อน และหลังปรับปรุง		96.7%	100.0%	96.6%	100.0%	98.9%	98.9%

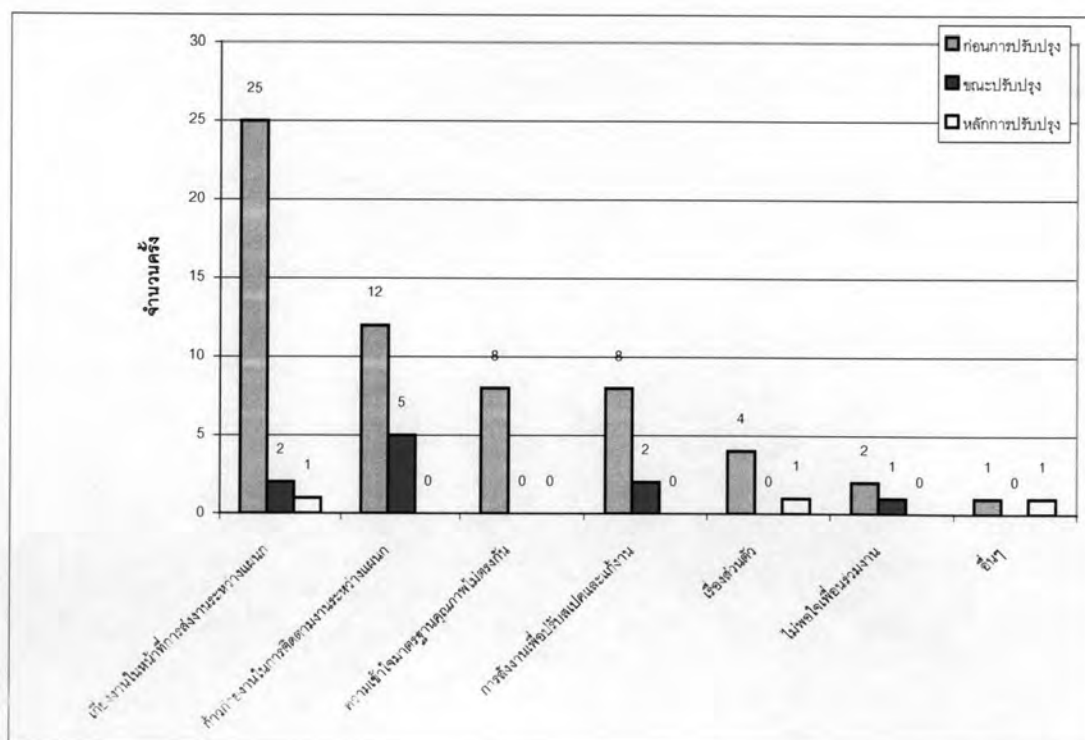


รูปที่ 6.3 เปรียบเทียบชนิดและปริมาณสินค้าเฉลี่ยต่อเดือนที่มีการผลิตเกินออร์เดอร์ก่อน และหลังการปรับปรุงระบบบริหารการผลิต



ตารางที่ 6.2 ผลการเปรียบเทียบผลก่อนการปรับปรุง ขณะทำการปรับปรุงและหลังการปรับปรุงระบบบริหารการผลิตของการผลิตสินค้าเกินคำสั่งซื้อในโรงงานตัวอย่าง

รายการ		ผ้า เช็ดหน้า	ผ้าเช็ด มือ	ผ้าเช็ด ตัว	ผ้าเช็ด เท้า	ผ้าห่ม	รวม
ก่อนการปรับปรุง	รวม	1,204	7,484	18,249	1,350	1,767	30,053
	เฉลี่ย	200.7	1,247.3	3,041.5	224.9	294.4	5,008.9
ขณะปรับปรุง	รวม	55	112	1,191	-	405	1,763
	เฉลี่ย	6.9	14.0	148.9	0.0	50.6	220.4
หลังการปรับปรุง	รวม	-	8	12	-	-	20
	เฉลี่ย	0.0	1.3	2.0	0.0	0.0	3.3
%เปลี่ยนแปลงก่อน และหลังปรับปรุง		100.0%	99.9%	99.9%	100.0%	100.0%	99.9%



รูปที่ 6.4 เปรียบเทียบจำนวนครั้งของการทะเลาะวิวาทที่เกิดขึ้นก่อนและหลังการปรับปรุงระบบบริหารการผลิตในโรงงานตัวอย่าง

ตารางที่ 6.3 ข้อมูลสาเหตุของการทะเลาะวิวาทที่เกิดขึ้นก่อนการปรับปรุง ขณะปรับปรุง และหลังการปรับปรุงระบบบริหารการผลิตในโรงงานตัวอย่าง

อันดับ	สาเหตุของการทะเลาะวิวาท	ก่อนปรับปรุง	ขณะปรับปรุง	หลังปรับปรุง
		จำนวนครั้ง	จำนวนครั้ง	จำนวนครั้ง
1	เกี่ยงงานในหน้าที่การส่งงานระหว่างแผนก	25	2	1
2	ก้าวก่างานในการติดตามงานระหว่างแผนก	12	5	0
3	ความเข้าใจมาตรฐานคุณภาพไม่ตรงกัน	8	0	0
4	การสั่งงานเพื่อปรับสเปคและแก้งาน	8	2	0
5	เรื่องส่วนตัว	4	0	1
6	ไม่พอใจเพื่อนร่วมงาน	2	1	0
7	อื่นๆ	1	0	1

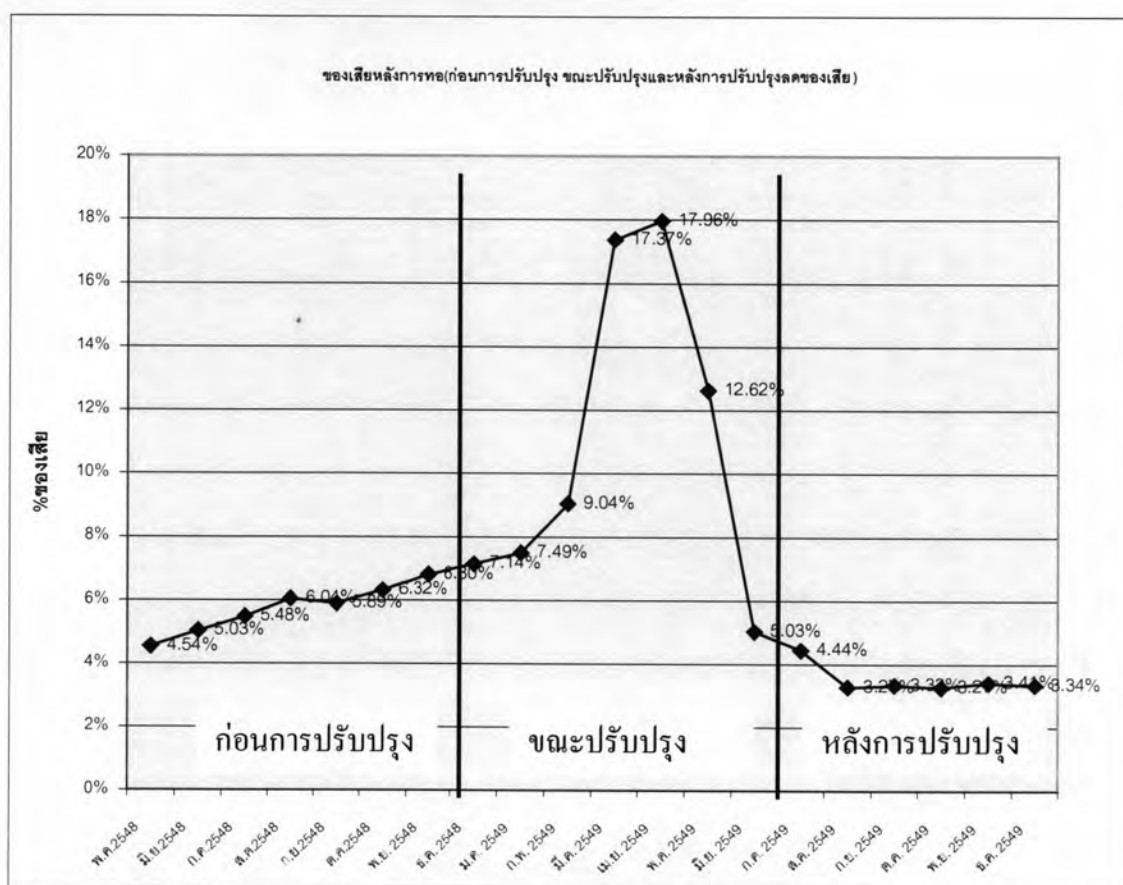
(5)การลดความสูญเปล่าและสูญเสียในบางส่วนในโรงงาน โดยแยกเป็นสามส่วนย่อยได้แก่

(5.1)การปรับปรุงผังแผนกตัดเย็บในโรงงานให้มีระบบผังการทำงานใหม่ที่ดีกว่าเดิม โดยการปรับปรุงการจัดวางแผนผังของแผนกตัดเย็บให้มีการทำงานที่ลกระยะทางที่ไม่จำเป็นออกไป โดยให้แต่ละหน่วยงานที่มีความสัมพันธ์กันอยู่ใกล้ชิดกัน ทำให้เป็นการใช้เนื้อที่ทำงานอย่างมีประสิทธิภาพ อีกทั้งยังลดความเสี่ยงต่อปัญหาสุขภาพและสร้างความปลอดภัย ซึ่งผลการจัดวางใหม่นี้จะทำให้ผลรวมของค่าผลของความใกล้ชิดจากเดิมที่เป็น 153 คะแนน ลดลงเหลือ 89 คะแนน เมื่อนำมาคิดเป็นเปอร์เซ็นต์ของประสิทธิภาพในการปรับปรุงพบว่าสามารถเพิ่มประสิทธิภาพได้ถึง 41.83% เมื่อเทียบคะแนนผลรวมค่าความใกล้ชิดที่ได้ก่อนการปรับปรุงผังโรงงานและสามารถควบคุมดูแลได้ง่ายกว่าเดิม

(5.2)ลดความสูญเสียที่เกิดขึ้นภายหลังกระบวนการทอ กระบวนการฟอกย้อม โดยใช้เทคนิคและวิธีการทางวิศวกรรมอุตสาหกรรมเข้าช่วยแก้ไขปัญหาซึ่งผลที่ออกมาได้ดังนี้คือ

กระบวนการทอ ลดของเสียจากกระบวนการทอให้ลดลงจากของเสียที่เกิดขึ้นจริงในช่วงการปรับมาตรฐานกลางคือ 17% พบว่าค่าที่เกิดขึ้นได้จริงจะอยู่ที่ประมาณไม่เกิน 3.5% ของปริมาณการผลิตทั้งหมด(รายละเอียดดูในภาคผนวก) ส่วนประโยชน์ทางอ้อมที่ได้คือ

- พนักงานได้มีส่วนร่วมในการทำงานและสามารถทำงานได้อย่างเต็มที่โดยไม่ต้องทำงานอย่างอื่นเพิ่มเติม
- ปริมาณของเสียที่เกิดจากสาเหตุจากเครื่องจักรที่ไม่ทราบมาก่อนลดลงด้วยคือจำนวนผ้าที่ตั้งขน มีปริมาณลดลงเช่นกัน
- ทำให้พนักงานมีความสามารถเพิ่มขึ้น โดยเฉพาะการดูแลรักษาเครื่องจักรเบื้องต้นโดยข้อนี้สามารถช่วยแบ่งเบาภาระของช่างซ่อมได้มาก

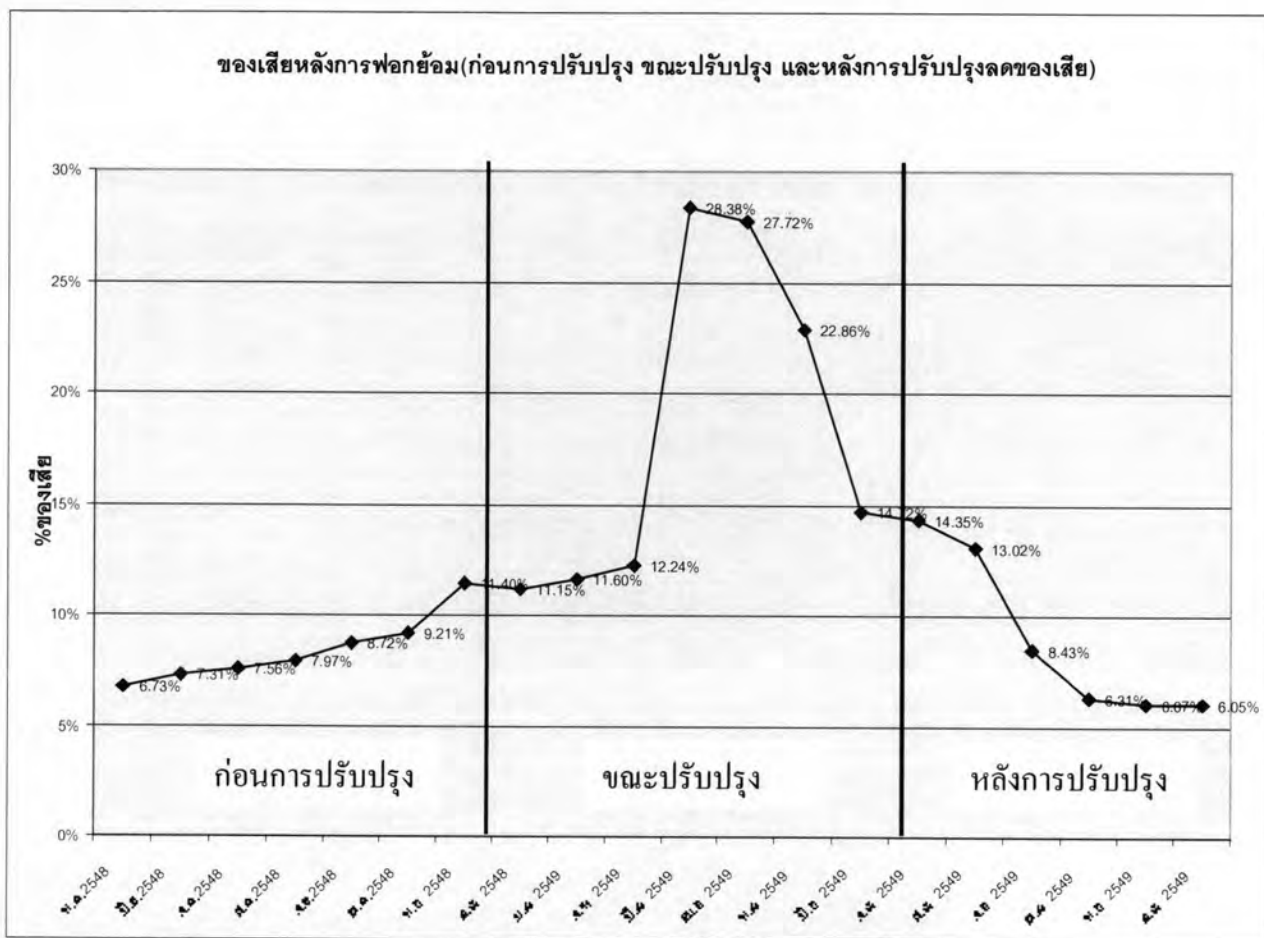


รูปที่ 6.5 เปรียบเทียบช่วงเวลาที่เกิดขึ้นในกระบวนการทอก่อนการปรับปรุงระบบบริหารการผลิต ขณะปรับปรุงระบบบริหารการผลิตและหลังการปรับปรุงระบบบริหารการผลิตในโรงงานตัวอย่าง

กระบวนการฟอกย้อม โดยจากการวัดค่าเปอร์เซ็นต์ของเสียจนถึงเดือนมกราคม 2549 จะพบว่าของเสียมีสัดส่วนเปอร์เซ็นต์ที่สูงขึ้นตามปริมาณการผลิตที่เพิ่มขึ้นจนเข้าใกล้ถึงเกือบ 12% ของปริมาณทั้งหมดและในเดือนกุมภาพันธ์และมีนาคมพบว่าปริมาณของเสียได้พุ่งเพิ่มสูงขึ้นมาถึงกว่า



28% อันเนื่องมาจากการทำกิจกรรมคุณภาพใหม่ที่ทำกรใส่มาตรฐานกลางเข้ามาในกระบวนการฟอกย้อม เมื่อทำการแก้ไขครั้งแรกโดยเริ่มต้นปรับปรุงและแก้ไขพบว่าข้อมูลของเสียยังมีปริมาณสูงอยู่ในเดือนเมษายน 2549 แต่มีแนวโน้มที่ลดลง และหลังจากทำการควบคุมจนเข้าเดือนที่สอง, สามและสี่ พบว่าปริมาณของเสียของผ้ามีจำนวนลดลงอยู่ที่ 14% โดยประมาณนับจากผลผลิตของการฟอกย้อมทั้งหมด และการแก้ไขปัญหาลดของเสียเพิ่มเติมครั้งที่สองเพิ่มเติมโดยทำการลดของเสียที่เกิดจากปัญหาหลักอันดับสองคือมีคราบดินติดอยู่ที่ผ้า ปรากฏว่าของเสียมีปริมาณลดลงเหลืออยู่ประมาณ 6% ของปริมาณการฟอกย้อมทั้งหมดในการผลิต(รายละเอียดดูในภาคผนวก)



รูปที่ 6.6 เปรียบเทียบช่วงเวลาที่เกิดขึ้นในกระบวนการฟอกย้อมก่อนการปรับปรุงระบบบริหารการผลิต ขณะปรับปรุงระบบบริหารการผลิตและหลังการปรับปรุงระบบบริหารการผลิตในโรงงานตัวอย่าง

(5.3) ปรับขนาดชุดส่งการตัดเย็บใหม่ในแผนกตัดเย็บ โดยการเลือกจัดขนาดชุดการส่งของ ผ้าเย็บและผ้าขนหนูขนาด 12X12 นิ้วที่มีปริมาณการผลิตเยอะที่สุดมาทำการปรับปริมาณขนาดชุดส่งให้เหมาะสมกับความสามารถของแผนกตัดเย็บที่รับได้ โดยรอบในการผลิตหลังการปรับปรุงได้ลดลงอย่างมีนัยสำคัญดังแสดงในตารางที่ 6.4

ตารางที่ 6.4 ขนาดชุดผลิตภัณฑ์ที่ส่งเข้าระบบการผลิตในแผนกตัดเย็บก่อนและหลังการปรับปรุงระบบบริหารการผลิต

ผลิตภัณฑ์ที่ใช้ในการทดสอบ ปรับชุดการส่ง	Input (ผืน)	รอบเวลาการผลิตในแผนกตัดเย็บ (นาทิต)	
		ก่อนปรับขนาดชุด การส่ง	ปรับชุดการขนส่ง และปรับปรุงผัง
ผ้าขนหนูขนาด 12X12 นิ้ว	2400	1228.29	943.53
ผ้าเย็บ	4000	1239.83	959.47

เมื่อพิจารณาจากความสูญเสียที่เกิดขึ้นหากใช้ความสูญเสียโดยปกติที่แท้จริงที่สามารถตรวจจับได้ในช่วงเวลาที่อยู่ในขั้นตอนในขณะที่ทำการปรับปรุงซึ่งเริ่มต้นในเดือนมีนาคม พ.ศ. 2549 ซึ่งในกระบวนการทอจะมีผลต่างปริมาณของเสียเป็น 17% ของการทอทั้งหมด กระบวนการฟอกย้อมจะมีผลต่างปริมาณของเสียเป็น 28% ของกระบวนการฟอกย้อมทั้งหมด จะพบว่ามี ความสูญเสียคิดเป็นมูลค่าทั้งหมดจากเดือนมีนาคม พ.ศ.2549 ถึง เดือนธันวาคม พ.ศ.2549 คิดเป็นทั้งหมดหลังหักจากการขายเศษผ้าเป็นจำนวน 12,841,908.12 บาทของส่วนการทอ และคิดเป็น 10,099,871.14 บาท หลังจากการขายผ้าเกรดบีของกระบวนการฟอกย้อม

ซึ่งในช่วงเวลาเดียวกันที่ได้ทำการปรับปรุงแล้ว หลังจากหักจากส่วนต่างของการขายเศษผ้าแล้วจะมีมูลค่าเป็น 5,562,467.40 สำหรับการทอ และมูลค่าเป็น 5,279,313.00 หลังจากหักส่วนต่างของราคาผ้าเกรดบีของแผนกฟอกย้อมแล้วซึ่งพบว่าจะสามารถประหยัดได้

ทอ  $12,841,908.12 - 5,562,467.40 = 7,279,440.72$  บาท

ฟอกย้อม  $10,099,871.14 - 5,279,313.00 = 4,820,558.14$  บาท

ดังนั้น รวมมูลค่าทั้งหมดที่ลดความสูญเสียทั้งหมดได้ คือ 12,099,998.86 บาท

#### ข้อเสนอแนะ

1. ควรแนะนำให้มีการเพิ่มหรือลดขั้นตอนในการผลิตบางส่วนให้มีการทำงานที่มีความสะดวกขึ้นเช่น เพิ่มบางส่วนของ การตรวจสอบในระหว่างขั้นตอนที่ทำการผลิต หรือลดบางส่วน

ของขั้นตอนการอนุมัติจากผู้บริหารระดับสูงที่ไม่ค่อยมีความจำเป็นที่ต้องใช้การอนุมัติจากผู้บริหารระดับสูงมากนัก

2. แนะนำให้ใช้ระบบการวัดผลและเครื่องมือช่วยในการวัดแบบอื่นๆเพิ่มเติมมากขึ้นกว่าการใช้การทำงานเพียงการวัดด้วยสายตาหรือความรู้สึกเพียงอย่างเดียว

3. เพิ่มระบบที่มีความจำเป็นส่วนที่ยังไม่มีหรือยังไม่ได้จัดทำในระบบของโรงงาน เช่น

-การจัดทำระบบประกันคุณภาพให้แก่ลูกค้าเพื่อเพิ่มความมั่นใจให้กับลูกค้าให้มีความเชื่อมั่นในสินค้าและการบริการที่ดีของบริษัทที่ปฏิบัติต่อลูกค้า

-การบริการหลังขาย ซึ่งในปัจจุบันยังไม่มี ความชัดเจนนัก มักจะมีการบริการหลังขาย การเคลมสินค้า การประกันการเสียหายเป็นกรณีไป ไม่มีการจัดระบบที่แน่นอนและเป็นแบบแผนตามธรรมเนียมการค้าทั่วไป

-การเพิ่มระบบการขายและการตลาดให้มีความสัมพันธ์กับการผลิตมากขึ้น เพื่อที่จะให้ทางฝ่ายขายและการตลาดในปัจจุบันมีความเข้าใจระบบการผลิตมากขึ้นและรู้ทราบถึงความสามารถของการผลิตในปัจจุบันว่าสมควรจะจัดออร์เดอร์สินค้าชนิดใดก่อนหลังหรือตามฤดูกาลใดที่เหมาะสมมากกว่าเดิมมากขึ้นและทางฝ่ายการผลิตก็จะทราบถึงระบบการวางแผนการตลาดและการขายมากขึ้น เพื่อที่จะได้นำไปพัฒนาและวางแผนเครื่องจักรรวมทั้งกำลังคนให้เหมาะสมกับแผนของการขายและการตลาดต่อไป

-การใช้คอมพิวเตอร์และฐานข้อมูลจากระบบLANช่วยในการวางแผนการผลิตแบบออนไลน์เพื่อลดปัญหาเอกสารที่เริ่มมีมากขึ้นและเกิดการดำเนินงานขลุกขลักในบางครั้งในการหาข้อมูลหรือสถานะการทำงาน ทำให้การสื่อสารและการประสานงานที่ทำอยู่มีความรวดเร็วมากขึ้นแต่ยังคงไว้ซึ่งความถูกต้องของข้อมูลที่ได้อีก

-การทำข้อมูลทางคุณภาพ สถิติ ต้นทุนและราคากลางเพื่อนำมาประกอบการวางแผนการผลิตและการขายได้ดีและลดความเสี่ยงได้มากขึ้น

-การปรับปรุงระบบอื่นๆเพิ่มเติมจากหัวข้อปัญหาที่ได้ระบุเพิ่มเติมไว้จากการประชุมครั้งก่อนๆ

4. หาวิธีการแก้ไขแรงงานที่มีอัตราการเปลี่ยนงานและเข้าออกบ่อยโดยเน้นสวัสดิภาพและการพัฒนาพนักงานให้มีประสิทธิภาพในการทำงานให้มากขึ้นและหาวิธีการลดปัญหาอันเกิดจากพนักงานเปลี่ยนงานกะทันหันและการขาดแคลนแรงงาน โดยด่วน รวมไปถึงการแก้ปัญหาเฉพาะหน้าหรือปัญหาขาดแรงงานเบื้องต้นไว้ด้วย โดยอาจใช้วิธีแก้ไขปัญหาโดยการจ้างแรงงานชาวพม่า ลาว หรือกัมพูชา ที่อ่านภาษาอังกฤษได้ มาทดแทนตำแหน่งแรงงานที่ลาออกจากการไป