

บทที่ 6

บทสรุปและข้อเสนอแนะ

อุตสาหกรรมการผลิตเก้าอี้ทันตกรรมของโรงงานตัวอย่างตามที่ได้ศึกษาพบปัญหาคือ มีการรอคอยชิ้นส่วนที่ฝ่ายประกอบ โดยหน่วยงานกลผลิตชิ้นส่วนไม่ตรงกับความต้องการของหน่วยงานประกอบทำให้เกิดการรอคอยชิ้นส่วน ส่งผลให้เกิดการรอม่า (Delay times) และรอเข้า (Waiting times) ของชิ้นส่วน

6.1. สภาพปัญหาการผลิตของโรงงานก่อนทำการปรับปรุง

สภาพปัญหาการผลิตของโรงงานก่อนทำการปรับปรุงสามารถสรุปโดยรวมนั้นคือ

- (1) เกิดสภาพการรอคอยชิ้นส่วนที่ใช้ในการประกอบ เนื่องจากหน่วยงานกลไม่ทราบความต้องการชิ้นส่วนก่อนหลังในการประกอบของฝ่ายประกอบ
- (2) สายการประกอบหลักไม่สามารถดำเนินการได้อย่างต่อเนื่องส่งผลให้เกิดเก้าอี้ทันตกรรมที่ไม่สมบูรณ์หรือการประกอบหลักเป็นจำนวนมาก

ในวิทยานิพนธ์ฉบับนี้ได้ดำเนินการปรับปรุงในส่วนการผลิตของหน่วยงานกลของโรงงานผลิตเก้าอี้ทันตกรรม โดยการออกแบบโปรแกรมจัดการการผลิตของหน่วยงานกล

6.2. สรุปขั้นตอนการดำเนินการ

สรุปขั้นตอนการดำเนินการที่ได้ดำเนินการไปแล้วดังต่อไปนี้

- (1) ศึกษาถึงขั้นตอนและกระบวนการผลิตของชิ้นส่วน ข้อมูลทางการผลิต และทรัพยากรของหน่วยงานกล
- (2) ทำการออกแบบโปรแกรมที่ช่วยในการจัดการการผลิตของแผนกผลิตชิ้นส่วนของหน่วยงานกล เพื่อให้การวางแผนการผลิตมีประสิทธิภาพมากขึ้นกว่าเดิม โดยให้ชิ้นส่วนที่ผลิตของหน่วยงานกลเป็นชิ้นส่วนที่ตรงกับความต้องการใช้ของฝ่ายประกอบ เพื่อลดจำนวนของชิ้นส่วนที่ต้องรอเข้า (Waiting time) และชิ้นส่วนที่ต้องรอม่าลง (Delay time)
- (3) จัดทำการศึกษาเกี่ยวกับอัตราการผลิตชิ้นส่วนเพื่อให้ทราบถึงอัตราการผลิตเก้าอี้ทันตกรรมของหน่วยงานกล ว่ามีอัตราการผลิตสูงสุดที่สามารถผลิตได้ในกำลังการผลิตที่มีอยู่ในปัจจุบัน และศึกษาการเพิ่มกำลังการผลิตให้สามารถผลิตเก้าอี้ทันตกรรมในอัตราการผลิตสูงสุดที่ได้ตั้งเป้าหมายไว้

6.3. ปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินงาน

การศึกษาในการวิจัยครั้งนี้ในเรื่องการจัดตารางการผลิตของหน่วยงานกลเพื่อเพิ่มผลผลิตในโรงงานแก้อี้อัตนกรรมนี้พบว่าในการดำเนินงานนี้เกิดปัญหาและอุปสรรค ดังต่อไปนี้

(1) พนักงานในหน่วยงานกลมีความเคยชินกับการทำงานแบบเดิม ดังนั้นเมื่อมีการเปลี่ยนแปลงการทำงาน ส่งผลให้งานที่วางแผนไว้อาจไม่เป็นไปตามกำหนดการ ดังนั้นจึงต้องใช้เวลาในการปรับเปลี่ยนจนพนักงานเกิดความเคยชินกับงานที่ทำ

(2) ระบบรหัสที่ได้นำมาใช้ยังเกิดความสับสนเนื่องจากพนักงานยังไม่คุ้นเคยกับระบบรหัสที่ได้ออกแบบใหม่นี้ระบบรหัสที่ได้นำมาใช้ยังเกิดความสับสนเนื่องจากพนักงานยังไม่คุ้นเคยกับระบบรหัสที่ได้ออกแบบใหม่นี้

(3) ข้อมูลดำเนินงานกระจุกกระจาย จึงยากต่อการรวบรวม และไม่มีการจัดทำกำลังการผลิตของโรงงาน

(4) พนักงานไม่เข้าใจระบบฐานข้อมูล ทำให้ต้องเสียเวลาในการทำความเข้าใจมาก

6.4. สรุปผลการวิจัย

จากการทำการวิจัยครั้งนี้โดยการจัดตารางการผลิตชิ้นส่วนของหน่วยงานกล ของอุตสาหกรรมผลิตแก้อี้อัตนกรรมได้ข้อสรุป ดังต่อไปนี้

(1) สามารถช่วยตัดสินใจได้อย่างรวดเร็วและถูกต้องว่าจะผลิตชิ้นส่วนใดก่อนหลังตามความต้องการของฝ่ายประกอบที่เป็นคนกำหนดความต้องการของชิ้นส่วนที่ใช้ในการประกอบ โดยพิจารณาจากความสำคัญก่อนหลังของชิ้นส่วนที่มีความต้องการก่อน โดยจะเลือกชิ้นส่วนที่ใช้เวลานานที่สุดในการผลิตก่อน เป็นวิธีที่ใช้ในการกำหนดชิ้นงานในการผลิตของหน่วยงานกล

(2) ลดความขัดแย้งของพนักงาน และทำให้มีการประสานงานระหว่างฝ่ายประกอบและหน่วยงานกล รวมถึงหน่วยงานที่เกี่ยวข้องให้เป็นระบบมากขึ้น

(3) การกำหนดงานล่วงหน้า สามารถกำหนดว่าจะมีการใช้เวลาในการทำงานล่วงเวลาหรือไม่ ได้โดยไม่ทำให้เกิดความเดือดร้อน ซึ่งถ้าลดจำนวนล่วงเวลาลงได้จะทำให้ประหยัดค่าใช้จ่ายที่เพิ่มขึ้นจากการทำงานล่วงเวลา

(4) สามารถทราบกำหนดเวลาในการเริ่มผลิต และวันเวลาที่ผลิตเสร็จโดยการใส่รายงานที่ได้จากการสั่งผลิต ไปควบคุมการทำงานบนกลุ่มเครื่องจักรต่างๆ

(5) หน่วยงานกลสามารถผลิตแก้อี้อัตนกรรมได้ในอัตราการผลิต 12 ตัวต่อสัปดาห์ตามเป้าหมายที่ได้วางไว้ โดยใช้กำลังการผลิตที่มีอยู่ในปัจจุบัน

(6) อัตราการผลิตเก้าอี้ทันตกรรมสูงสุดของหน่วยงานกลเท่ากับ 15 ตัวต่อสัปดาห์ สำหรับกำลังการผลิตของหน่วยงานกลในปัจจุบัน แต่ในปัจจุบันสามารถผลิตเก้าอี้ทันตกรรมได้ในอัตราการผลิตเท่ากับ 12 ตัวต่อสัปดาห์ เนื่องจากมีพนักงานขาดการทำงานและเครื่องจักรมีการหยุดทำงาน (Breakdown) เป็นผลทำให้ไม่สามารถผลิตเก้าอี้ทันตกรรมได้ในอัตราการผลิตสูงสุด

(7) ศึกษาจุดคอขวด (Bottleneck) ของหน่วยงานกลหน่วยงานกลให้มีอัตราการผลิตของเก้าอี้ทันตกรรมให้เป็น 18 ตัวต่อสัปดาห์ ตามอัตราประกอบสูงสุดของหน่วยงานประกอบ โดยใช้กลยุทธ์ในการเพิ่มกำลังการผลิตคือ การเปลี่ยนแปลงชั่วโมงที่ใช้ในการทำงาน (Vary the hour's worker) , จ้างผู้รับเหมา (Subcontractors) และการจัดการจุดคอขวด (Bottleneck Management)

ภายหลังจากการดำเนินงานตามขั้นตอนดังกล่าวมาแล้วนั้นพบว่าเกิดผลของการดำเนินการปรับปรุงซึ่งสามารถแสดงรายละเอียดได้ดังต่อไปนี้

6.5. ผลการดำเนินงาน

การดำเนินการในวิทยานิพนธ์ฉบับนี้ได้เน้นให้มีการจัดตารางการผลิตชิ้นส่วนของหน่วยงานกล เพื่อผลิตชิ้นส่วนตามความต้องการของฝ่ายประกอบ โดยสภาพปัญหาที่ได้ทำการเก็บข้อมูลคือสภาพการรอคอยชิ้นส่วนในการประกอบ ซึ่งได้ทำการเก็บข้อมูลสภาพการรอคอยต่าง ๆ ได้ ดังต่อไปนี้

6.5.1. สภาพการรอคอยชิ้นส่วนในส่วนการประกอบ

เนื่องจากก่อนทำการศึกษานั้นเกิดสภาพการรอคอยชิ้นส่วนในการประกอบงานเป็นจำนวนมากและไม่ทราบถึงความต้องการในการใช้งานที่แท้จริง เมื่อดำเนินการปรับปรุงในวิทยานิพนธ์ฉบับนี้แล้ว ในช่วงระหว่างการทำงานและภายหลังจากการดำเนินงานได้วางแนวทางในการจัดตารางการผลิตชิ้นส่วนให้ผลิตตามความต้องการของหน่วยงานประกอบ ทำให้ทราบถึงลำดับความต้องการในการใช้งานของชิ้นส่วนในการประกอบงานต่างๆ ซึ่งสามารถสรุปสภาพการรอคอยของงานย่อยได้ดังแสดงในตารางที่ 6.1 และ ตารางที่ 6.2 ดังต่อไปนี้

ตารางที่ 6.1 สภาพการรอคอยของชิ้นส่วนรอเข้า (พ.ศ. 2545 - ม.ค. 2546)

ข้อมูลการรอเข้า		จากหน่วยกล		จากหน่วยงานสี		จากการส่งซูป		จากการสั่งซื้อ		รวม	
		ค่าเฉลี่ยต่อวัน		ค่าเฉลี่ยต่อวัน		ค่าเฉลี่ยต่อวัน		ค่าเฉลี่ยต่อวัน		ค่าเฉลี่ยต่อวัน	
ช่วงเวลา	เดือน	รายการ	ชิ้น	รายการ	ชิ้น	รายการ	ชิ้น	รายการ	ชิ้น	รายการ	ชิ้น
ก่อนการดำเนินการ	พฤษภาคม	81	8443	25	975	34	1699	710	106535	849	117652
	มิถุนายน	76	8914	23	918	28	1444	740	111122	868	122398
	กรกฎาคม	95	8304	29	1123	31	1607	715	106918	870	117952
ระหว่างดำเนินการ	สิงหาคม	64	6188	23	444	13	626	888	174176	987	181434
	กันยายน	74	7099	25	632	18	868	882	172544	999	181142
	ตุลาคม	56	5414	32	797	21	1006	881	171695	989	178912
หลังดำเนินการ	พฤศจิกายน	56	5346	12	276	5	258	864	171249	937	177128
	ธันวาคม	48	4620	19	470	9	405	850	171182	925	176676
	มกราคม	40	4782	10	221	8	258	846	170127	903	175388

จากตารางที่ 6.1 จะพบได้ว่าในช่วงก่อนการดำเนินงานนั้นมีสภาพการรอเข้า (Waiting times) ของชิ้นส่วนที่ใช้ในการประกอบงานย่อยต่ำกว่าช่วงระหว่างการดำเนินการและช่วงหลังการดำเนินการ ซึ่งความแตกต่างนี้ไม่ได้หมายความว่าภายหลังการปรับปรุงแล้วเกิดสภาพการรอเข้าของชิ้นส่วนที่ใช้ในการประกอบมากกว่าก่อนดำเนินการ แต่เป็นผลมาจากการขาดการจัดตารางการผลิตชิ้นส่วนในช่วงก่อนการดำเนินการจึงทำให้ไม่ทราบถึงชิ้นส่วนที่เกิดสภาพการรอเข้าที่แท้จริง อันส่งผลให้เกิดสภาพการรอเข้าที่ต่ำกว่าความเป็นจริง เมื่อพิจารณาสภาพการรอคอยในระหว่างการดำเนินงานและภายหลังจากการดำเนินงานนั้นพบว่าภายหลังจากการดำเนินการมีสภาพการรอคอยของชิ้นส่วนที่ใช้ในการประกอบงานลดลง

จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

ตารางที่ 6.2 สภาพการรอคอยของชิ้นส่วนรอมมา (พ.ศ. 2545 - ม.ค. 2546)

ข้อมูลการรอมมา		จากหน่วยกล		จากหน่วยงานสี		จากการส่งซูป		จากการสั่งซื้อ		รวม	
		ค่าเฉลี่ยต่อวัน		ค่าเฉลี่ยต่อวัน		ค่าเฉลี่ยต่อวัน		ค่าเฉลี่ยต่อวัน		ค่าเฉลี่ยต่อวัน	
ช่วงเวลา	เดือน	จำนวน	ชิ้น	จำนวน	ชิ้น	จำนวน	ชิ้น	จำนวน	ชิ้น	จำนวน	ชิ้น
ก่อนดำเนินการ	พฤษภาคม	2	121	1	35	2	75	1	60	6	291
	มิถุนายน	3	143	1	23	1	58	2	83	6	306
	กรกฎาคม	2	118	1	31	3	128	3	120	8	397
ระหว่างดำเนินการ	สิงหาคม	6	159	2	50	3	70	4	198	15	476
	กันยายน	4	167	2	44	4	88	4	199	13	498
	ตุลาคม	3	294	2	56	3	98	5	266	14	713
หลังดำเนินการ	พฤศจิกายน	4	50	2	26	2	48	3	186	10	309
	ธันวาคม	2	20	2	17	2	56	2	298	8	392
	มกราคม	1	7	3	48	5	230	2	291	10	575

จากตารางที่ 6.2 พบว่าสภาพการรอมมา (Delay times) ของชิ้นส่วนในส่วนการประกอบย่อย ในช่วงก่อนการดำเนินการนั้นต่ำกว่าความเป็นจริงที่เกิดขึ้นเนื่องจากในช่วงก่อนการดำเนินการนั้น ยังไม่ทราบความต้องการที่แท้จริงในการใช้งานของชิ้นส่วน แต่เมื่อพิจารณาสภาพการรอคอย ระหว่างการดำเนินงานและภายหลังจากการดำเนินงานนั้นพบว่าสภาพการรอคอยของชิ้นส่วนที่เกิดขึ้นภายหลังจากการดำเนินงานลดลง

6.5.2. ผลกระทบที่เกิดขึ้น

ผลกระทบที่เกิดขึ้นจากการศึกษาในวิทยานิพนธ์ฉบับนี้สามารถสรุปผลในช่วงก่อนการดำเนินการจนกระทั่งภายหลังดำเนินการ ซึ่งการวัดความสูญเสียในวิทยานิพนธ์ฉบับนี้จะประเมินความสูญเสียทางด้านตัวเงินในด้านการเสียโอกาสต่าง ๆ ความสูญเสียที่เกิดขึ้นนั้นสรุปได้ดังต่อไปนี้

(1) ผลผลิตที่เพิ่มขึ้นภายหลังจากการดำเนินงาน

สรุปผลการดำเนินภายหลังจากการดำเนินงานปรับปรุงเพื่อเพิ่มผลผลิตในโรงงานตัวอย่าง แล้วนั้นมีผลผลิตดังแสดงในตารางที่ 6.1

ตารางที่ 6.3 ผลผลิตภายหลังจากการดำเนินงานเปรียบเทียบกับระหว่างและก่อนการดำเนินงาน
(พ.ค. 2545 - ม.ค. 2546)

ช่วง	เดือน	รอบการผลิต	ผลผลิต (ตัว)	ค่าเฉลี่ย (ตัวต่อเดือน)	ค่าเฉลี่ย (ตัวต่อสัปดาห์)
ก่อนการดำเนินการ	พ.ค. 45	รอบการผลิตที่ 1	25	33	8.35
	มิ.ย. 45	รอบการผลิตที่ 1	24		
		รอบการผลิตที่ 2	25		
	ก.ค. 45	รอบการผลิตที่ 1	25		
ระหว่างการดำเนินการ	ส.ค. 45	รอบการผลิตที่ 1	16	35	8.75
		รอบการผลิตที่ 2	18		
	ก.ย. 45	รอบการผลิตที่ 1	8		
		รอบการผลิตที่ 2	16		
		รอบการผลิตที่ 3	14		
	ต.ค. 45	รอบการผลิตที่ 1	16		
		รอบการผลิตที่ 2	18		
	ภายหลังการดำเนินการ	พ.ย. 45	รอบการผลิตที่ 1		
รอบการผลิตที่ 2			16		
รอบการผลิตที่ 3			15		
ธ.ค. 45		รอบการผลิตที่ 1	15		
		รอบการผลิตที่ 2	17		
		รอบการผลิตที่ 3	16		
ม.ค. 46		รอบการผลิตที่ 1	17		
		รอบการผลิตที่ 2	18		
		รอบการผลิตที่ 3	18		

จากตารางที่ 6.3พบว่าผลผลิตของโรงงานที่ทำการศึกษานั้นเพิ่มประมาณ 46 เปอร์เซ็นต์
จากก่อนการดำเนินการหรือเพิ่มขึ้นจาก 8.35 หน่วยต่อสัปดาห์เป็น 12 หน่วยต่อสัปดาห์

(2) ผลิตภัณฑ์ที่มีการส่งมอบล่าช้า

สรุปผลการดำเนินงานภายหลังจากการดำเนินงานปรับปรุงเพื่อเพิ่มผลผลิตในโรงงานตัวอย่าง แล้วนั้นมี ผลิตภัณฑ์ที่ส่งมอบล่าช้าดังแสดงในตารางที่ 6.4

ตารางที่ 6.4 จำนวนผลิตภัณฑ์ที่ส่งมอบล่าช้าภายหลังจากการดำเนินงานเปรียบเทียบกับระหว่าง และก่อนการดำเนินงาน (พ.ค. 2545 - ม.ค. 2546)

ช่วงเวลา	เดือน	เก้าอี้ทันตกรรมที่ส่งมอบล่าช้า (ตัว)	ระยะเวลาส่งมอบล่าช้า (วันต่อตัวต่อเดือน)	ค่าเฉลี่ยเก้าอี้ทันตกรรมส่งมอบล่าช้า (ตัว)	ค่าเฉลี่ยระยะเวลาส่งมอบล่าช้า (วันต่อตัวต่อเดือน)
ก่อนทำการปรับปรุง	พ.ค.45	2	4	1.00	3.33
	มิ.ย.45	0	4		
	ก.ค.45	1	2		
ระหว่างปรับปรุง	ส.ค.45	1	9	0.67	3.67
	ก.ย.45	0	0		
	ต.ค.45	1	2		
ภายหลังการปรับปรุง	พ.ย.45	1	3	0.33	1.00
	ธ.ค.45	0	0		
	ม.ค.46	0	0		
	รวม	6	24		
	เฉลี่ย	0.67	2.67		

จากตารางที่ 6.4 พบว่าแนวโน้มของผลิตภัณฑ์ที่ส่งมอบล่าช้าแก่ลูกค้านั้นลดน้อยลง เนื่องจากรอบการผลิตเก้าอี้ทันตกรรมที่สั้นลงทำให้รอบเวลาการออกสู่ตลาดของผลิตภัณฑ์นั้นเร็วขึ้น

(3) การเสียโอกาสในรายได้จากการส่งมอบผลิตภัณฑ์ล่าช้า

การสูญเสียโอกาสจากการที่ไม่สามารถส่งสินค้าให้ลูกค้าตามกำหนดเวลานั้นทำให้เกิดการเสียโอกาสในการได้รับรายได้จากลูกค้า ซึ่งทำการเก็บข้อมูลค่าเสียโอกาสจากการส่งมอบผลิตภัณฑ์ล่าช้าในระหว่างดำเนินการได้ดังแสดงในตารางที่ 6.5

ตารางที่ 6.5 ค่าเสียโอกาสจากการส่งมอบผลิตภัณฑ์ล่าช้า (พ.ศ. 2545 - ม.ค. 2546)

ช่วงเวลา	เดือน	แก้อีตันกรรม ที่ส่งมอบล่าช้า (ตัว)	ค่าเสียโอกาส การส่งมอบล่าช้า (บาทต่อเดือน)	ค่าเฉลี่ยการเสียโอกาส การส่งมอบล่าช้า (บาทต่อเดือน)
ก่อนทำการปรับปรุง	พ.ค.45	2.00	660,000.00	330,000.00
	มิ.ย.45	0.00	0.00	
	ก.ค.45	1.00	330,000.00	
ระหว่างปรับปรุง	ส.ค.45	1.00	330,000.00	220,000.00
	ก.ย.45	0.00	0.00	
	ต.ค.45	1.00	330,000.00	
ภายหลังการปรับปรุง	พ.ย.45	1.00	330,000.00	110,000.00
	ธ.ค.45	0.00	0.00	
	ม.ค.46	0.00	0.00	
	รวม	6.00	1,980,000.00	
	เฉลี่ย	0.67	220,000.00	

จากตารางที่ 6.5 พบว่าค่าเสียโอกาสจากการส่งมอบผลิตภัณฑ์ให้ลูกค้าล่าช้าภายหลังการดำเนินงานมีค่าเฉลี่ยลดลงจาก 330,000 บาทต่อเดือนเป็น 110,000 บาทต่อเดือน

6.6. ข้อเสนอแนะ

ในการดำเนินงานวิจัยพบว่าปัญหาที่เกิดขึ้นในระบบการผลิตของโรงงานตัวอย่างในกรณีที่ทำการศึกษาสามารถที่จะทำการปรับปรุงได้ตามแนวทางที่กล่าวมาแล้วทั้งหมดในข้างต้นและสรุปข้อเสนอแนะที่มีต่อโรงงานตัวอย่างดังนี้คือ

(1) เพิ่มโปรแกรมการควบคุมการวางแผนการผลิตรายวัน(Daily Production Planning Control Module) เข้าไปในระบบการวางแผนการผลิตของโรงงาน เพื่อช่วยให้สามารถเปลี่ยนแปลงแก้ไขเมื่อมีเหตุการณ์ที่ไม่สามารถผลิตได้กับแผนที่วางไว้ ทำให้โปรแกรมการวางแผนการผลิตเกิดความถูกต้องแม่นยำและมีประสิทธิภาพมากขึ้น ในการควบคุมการทำงานในแต่ละวันให้ใกล้เคียงกับแผนที่วางไว้ให้มากที่สุด

(2) สำหรับการจัดการการผลิตให้เหมาะสม คือผู้ที่มีหน้าที่ในการวางแผนจำเป็นต้องกำหนดตารางการผลิตที่เป็นไปได้ และต้องไม่เกินกำลังการผลิตที่มีอยู่

(3) ความร่วมมือของพนักงาน เพื่อให้การกำหนดงานมีความใกล้เคียงกับความเป็นจริง พนักงานที่รับผิดชอบจำเป็นต้องปฏิบัติตามแผนที่ได้กำหนดไว้ มีการบันทึก วิเคราะห์ เพื่อหาสาเหตุและแก้ไข เพื่อให้การวางแผนในครั้งต่อไปมีความใกล้เคียงกับความเป็นจริงมากที่สุด

(4) เพิ่มเติมโปรแกรมการวางแผนความต้องการกำลังการผลิต (Capacity Requirement Planning Module-CRP) เข้าไปในระบบวางแผนการผลิตของโรงงาน เพื่อช่วยจัดการในเรื่องของกำลังการผลิตให้เกิดความสอดคล้องกับในระดับการดำเนินการกับระดับอุปสงค์

(5) ควรมีการปรับปรุงผัง โครงสร้างและลำดับการประกอบของสายการประกอบ อยู่เสมอ เพื่อให้เหมาะสมกับการทำงานในสภาวะปัจจุบัน

(6) ระบบรหัสที่ได้ทำการออกแบบควรมีการนำไปประยุกต์ใช้อย่างต่อเนื่องและควรทวนสอบรหัสที่ไม่ใช้งานออกจากระบบ

(7) เพื่อให้ระบบมีความสมบูรณ์มากยิ่งขึ้น ผู้ใช้ควรจัดทำระบบการควบคุมวัตถุดิบให้ครอบคลุมถึงข้อจำกัดต่างๆ เพื่อให้การดำเนินแนวทางในการควบคุมวัตถุดิบและชิ้นส่วนให้เหมาะสมกับความต้องการในการใช้ในแต่ละช่วงเวลา

(8) การนำเอาระบบงานคอมพิวเตอร์นี้เข้ามาประยุกต์ใช้ในการวางแผนการผลิต พนักงานจะต้องมีความรู้และความเข้าใจในระบบนั้นดีพอสมควร ดังนั้นควรมีการฝึกอบรม เพื่อเป็นการเตรียมพร้อมให้พนักงานคุ้นเคยกับสภาวะแวดล้อมที่จะนำเอาระบบงานดังกล่าวมาใช้ ดังนั้นการฝึกอบรมจะต้องอาศัยผู้มีประสบการณ์ ทั้งทางด้านวิชาการทางคอมพิวเตอร์และการผลิตซึ่งจะอธิบายแจกแจงถึงผลดีที่จะได้รับจากระบบนี้