

บทที่ 5

ผลจากการใช้งานของโปรแกรม

ในบทนี้จะกล่าวถึงปัญหาและความสูญเสียก่อนการใช้งาน โดยจะแสดงถึงปัญหาต่างๆ เป็นข้อๆพร้อมกันนั้นก็จะแสดงถึงผลสรุปจากการใช้งานที่เกิดในส่วนต่างๆ ให้เห็นอย่างชัดเจน เพื่อแสดงถึงผลที่ได้จากการใช้โปรแกรมนี้นี้เข้ามาช่วยในการวางแผนการผลิต โดยจะแสดงในรูปของกราฟเปรียบเทียบผลในส่วนต่างๆด้วย

5.1 ปัญหาและความสูญเสียต่างๆก่อนการใช้งาน

ในกระบวนการผลิตก่อนการนำโปรแกรมคอมพิวเตอร์มาใช้ นั้น ทางโรงงานพบปัญหาและสูญเสียในด้านต่างๆ อยู่พอสมควร ซึ่งอาจจะแยกแยะได้ดังนี้

5.1.1 ปัญหาที่เกิดในส่วนของการเตรียมยาง

ก. ปัญหาในการเตรียมยางใช้เกินความต้องการ

เกิดจากการไม่ทราบความต้องการจำนวนของวัตถุดิบที่แน่นอนทำให้ต้องเตรียมจำนวนใช้เกินความต้องการทำให้เกิดสินค้าระหว่างผลิต(work in process) มาก ซึ่งยางที่เตรียมเกินไว้ ถ้าทิ้งไว้นานจะเสียไม่สามารถนำมาใช้งานได้อีกเหมือนเดิม

ข. ปัญหาในการเตรียมยางที่ไม่พอดีกับบางผลิตภัณฑ์

เกิดจากการเตรียมยางบางประเภทไว้มากเกินไป จนกระทั่งทำให้แผนกเตรียมยางไม่สามารถเตรียมยางในอีกผลิตภัณฑ์ได้ทันความต้องการ ซึ่งเครื่องจักรบางเครื่องต้องหยุดรอวัตถุดิบเพราะแผนกเตรียมยางไม่สามารถผลิตป้อนได้ทัน

ค. เครื่องจักรที่ใช้เตรียมยางใช้งานได้ไม่เต็มประสิทธิภาพ

เกิดจากปัญหาในการวางแผนการผลิตที่ไม่แน่นอนและต่อเนื่องทำให้แผนก

เตรียมยางไม่สามารถวางแผนการผลิตได้อย่างมีประสิทธิภาพ ต้องผลิตยางในชนิดเดียวกัน หลายๆ ครั้ง หรือบางครั้งเครื่องจักรว่าง เพราะไม่มีคำสั่งผลิตและในบางครั้งแผนกเตรียมยางต้องเร่งเครื่องจักรเพื่อให้มีผลิตภัณฑ์ป้อนเครื่องจักรได้ทันกับแผนปริมาณความต้องการที่สั่งมา

5.1.2 ปัญหาที่เกิดขึ้นในส่วนของการเตรียมผลิตภัณฑ์หลัก

ก. ปัญหาในการเตรียมผลิตภัณฑ์หลักไว้เกินความต้องการและนานเกินไป เกิดจากการไม่ทราบจำนวนความต้องการ และช่วงเวลาในการผลิตที่แน่นอน ทำให้ต้องเตรียมเหล็กไว้เกินความต้องการและนานเกินไป ซึ่งผลิตภัณฑ์หลักเหล่านี้อาจเกิดความเสียหายเช่น ช้ำ รูดหรือเป็นสนิม เป็นต้น

ข. ปัญหาในการจัดเก็บวัตถุดิบ เกิดจากการผลิตวัตถุดิบที่เกิดความต้องการมากจนเกินไป และทำให้ต้องใช้พื้นที่ในการเก็บวัตถุดิบเป็นจำนวนมาก การใช้เนื้อที่ของโรงงานจึงไม่มีประสิทธิภาพมากเท่าที่ควร ส่งผลให้ยากต่อการค้นหาในเวลาที่ต้องการจะใช้อีกด้วย

5.1.3 การสูญเสียประสิทธิภาพของเครื่องจักร

จากการตรวจสอบทางโรงงานใช้งานเครื่องจักรได้ไม่เต็มประสิทธิภาพเท่าที่ควร โดยเราจะวัดจากเปอร์เซ็นต์ของเวลาที่เครื่องจักรทำงาน (% Utilization) จากตารางการปฏิบัติงาน(ดูรายละเอียดตารางการปฏิบัติงานจากภาคผนวก ข)

ก. เครื่องจักรหยุดเนื่องจากการขาดวัตถุดิบ

การเตรียมวัตถุดิบป้อนเข้าเครื่องจักรไม่ทัน เป็นสาเหตุหนึ่งของการทำให้เครื่องจักรต้องหยุดรอ ซึ่งจะทำให้เกิดความเสียหายทางด้านผลผลิตซึ่งจะลดลง การสิ้นเปลืองค่าแรงคนงานที่ควบคุม การสิ้นเปลืองพลังงานที่ต้องสูญเสียไปกับการรอวัตถุดิบ เป็นต้น

ข. เสียเวลาในการซ่อมบำรุงที่นานจนเกินไป

เมื่อใดที่เครื่องจักรเสียไม่สามารถใช้งานได้ ฝ่ายซ่อมบำรุงต้องทำหน้าที่หาสาเหตุและซ่อมแซมในจุดที่มีปัญหา แต่ฝ่ายซ่อมบำรุงไม่มีการบันทึกข้อมูลการซ่อมเครื่องจักรไว้อย่างเป็นระบบ ดังนั้นเมื่อมีซ่อมครั้งใด ฝ่ายซ่อมบำรุงก็จะต้องหาสาเหตุ หรือจากความคุ้นเคยที่เคยจำได้เอง แทนที่จะมีข้อมูลในการช่วยหาสาเหตุ ก็เป็นสาเหตุหนึ่งที่ต้องเสียเวลาในการซ่อมบำรุงที่นานเกินไป

5.1.4 ปัญหาที่เกิดในส่วนวัสดุคงคลัง

ก. ปัญหาในการตรวจสอบ

ในการตรวจสอบวัตถุดิบอย่างใดอย่างหนึ่ง ทางโรงงานต้องให้พนักงานคอยตรวจสอบจากสไตร์ แล้วจึงนำผลมาให้ทางฝ่ายผลิต ซึ่งโอกาสที่จะผิดพลาดมีค่อนข้างสูงและเกิดความล่าช้าในการตรวจสอบ มีผลทำให้ฝ่ายผลิตได้รับข้อมูลที่ผิดพลาดและไม่ทันท่วงที

ข. ปัญหาในการสั่งซื้อวัตถุดิบ

ทางโรงงานจะไม่ทราบว่าจะต้องสั่งซื้อวัตถุดิบในช่วงใด นอกจากผู้ควบคุมสไตร์จะเป็นคนคอยบอกให้ฝ่ายผลิตทราบ เมื่อวัตถุดิบใดใกล้จะหมด ในบางครั้งผู้ควบคุมสไตร์ตรวจสอบไม่ครบก็จะมีผลให้วัตถุดิบนั้นๆหมดไป ต้องรอสั่งซื้อครั้งต่อไป

ค. ปัญหาในการรับวัตถุดิบ

ทางโรงงานจะมีแผนกในการรับวัตถุดิบที่มาส่งซึ่งบางครั้ง พนักงานรับสินค้าไม่ได้แจ้งให้ฝ่ายผลิตทราบ ทำให้ฝ่ายผลิตไม่สามารถสั่งการผลิตผลิตภัณฑ์ที่ต้องใช้วัตถุดิบเหล่านั้นได้อย่างทันที่ทันใด ทำให้ต้องผลิตผลิตภัณฑ์อื่นไปก่อน มีผลให้การส่งมอบช้ากว่ากำหนด

ง. ปัญหาในการไม่มีการบันทึกข้อมูลของแผนกสไตร์ที่ดีเพียงพอ

แผนกสไตร์มักจะไม่ค่อยจัดทำแฟ้มข้อมูลของวัตถุดิบที่เป็นระบบ มักจะใช้การจดบันทึกใส่กระดาษ เมื่อใดที่ฝ่ายผลิตต้องการทราบข้อมูลถึงจะทำการทำข้อมูลขึ้นมา ทำให้ฝ่ายผลิตไม่ทราบสภาวะของสไตร์อย่างแน่นอนและถูกต้องเพียงพอ

5.1.5 ปัญหาที่เกิดในส่วนของการส่งของสินค้า

เมื่อมีคำสั่งซื้อเข้ามาฝ่ายการตลาดไม่สามารถกำหนดส่งมอบได้อย่างทันท่วงที ทำให้การบอกกำหนดส่งมอบให้แก่ลูกค้าทำได้ล่าช้า และเมื่อมีการผลิตแล้วการส่งมอบก็มักจะล่าช้ากว่ากำหนดการส่งมอบที่ได้กำหนดให้แก่ลูกค้า

5.1.6 ปัญหาที่เกิดในส่วนของเงินทุนหมุนเวียน

เมื่อมีสินค้าระหว่างผลิต (work in process) สินค้าคงคลัง(stock) จำนวนมากเกินความต้องการ(ถ้าสาเหตุที่ได้กล่าวแล้วในหัวข้อ 5.1.1(ก) และ 5.1.5(ง) จะทำให้เงินทุนส่วนหนึ่งต้องจมไปกับสินค้าเหล่านี้ และเกิดความไม่สมดุลทางการเงินกล่าวคือ ต้องเสียเงินบางส่วนไปโดยไม่จำเป็นกับการเก็บสินค้าเหล่านี้ แทนที่จะนำไปซื้อในสิ่งอื่นที่รับด่วนกว่า

5.2 ผลสรุปจากการใช้งาน

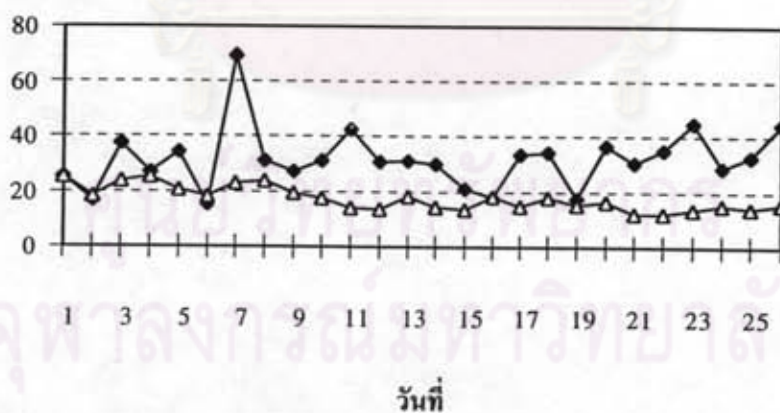
เมื่อเราได้นำระบบการวางแผนการผลิตด้วยคอมพิวเตอร์มาทดลองใช้กับระบบการผลิตในโรงงาน โดยได้ทำการเก็บข้อมูลก่อนและหลังที่จะนำระบบการวางแผนการผลิตโดยโปรแกรมคอมพิวเตอร์มาใช้ มาเปรียบเทียบผลกัน(ข้อมูลก่อนใช้โปรแกรมจะเก็บข้อมูลในเดือนพฤษภาคม ข้อมูลหลังการใช้โปรแกรมจะเก็บข้อมูลในเดือนตุลาคม) ซึ่งสามารถสรุปการประเมินผลได้ดังนี้คือ

5.2.1. ส่วนการเตรียมยาง

ในส่วนการเตรียมวัตถุดิบยางจะพบปัญหาในการเตรียมยางเกินความต้องการ คือ 1. ยางที่เตรียมเกิน เมื่อทิ้งไว้นานเกินไปยางจะเสีย 2. การผลิตยางจะใช้กำลังการผลิตไม่เต็มที่ ซึ่งจะขึ้นอยู่กับความถูกต้องของข้อมูลที่ฝ่ายวางแผนการผลิตเตรียมมาให้ ดังนั้น เมื่อนำโปรแกรมมาช่วยในการวางแผนการผลิตจึงสามารถลดเปอร์เซ็นต์ของจำนวนยางที่เตรียมใช้เกินความจำเป็นต่อวัน เมื่อเทียบกับการผลิตทั้งหมดในวันนั้นๆ ดังรายละเอียดกราฟที่ 5.1

ตารางที่ 5.1 แสดงการเปรียบเทียบ%ยางที่เหลือรอดผลิตในแต่ละวัน

%ยางที่เหลือรอดผลิตในแต่ละวัน



%ยางที่เหลือรอดผลิตในแต่ละวันเฉลี่ยก่อนการใช้โปรแกรม = 31.67%

%ยางที่เหลือรอดผลิตในแต่ละวันเฉลี่ยหลังการใช้โปรแกรม = 17.41%

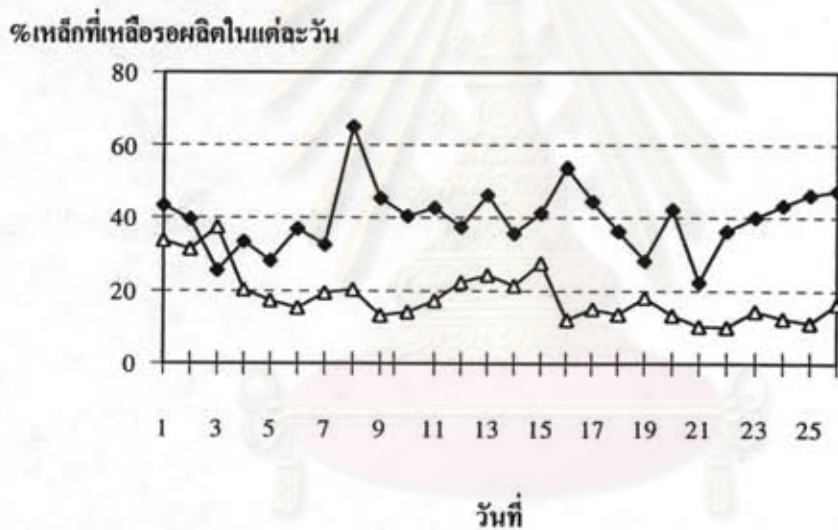
จะเห็นว่าทำให้ทางโรงงานลดงานระหว่างทำ(work-inprocess) ของการเตรียมวัตถุดิบยางได้ถึง 14.26 %

*หมายเหตุ โบแสดงการเก็บข้อมูลหาเปอร์เซ็นต์ของยางที่รอดผลิตในอยู่ในภาคผนวก ค

5.2.2. ส่วนการเตรียมชิ้นส่วนเหล็กในแผนกปั๊มยาง

ในการเตรียมเหล็กจะใช้ในแผนกปั๊มยางอย่างเดียว ซึ่งปัญหาของการเตรียมเหล็กแล้วใช้ไม่หมดก็คือ 1.อาจจะเกิดความเสียหาย เช่น เป็นสนิม ชำรุด ขึ้นได้ 2. เปลืองเนื้อที่ในการเก็บวัตถุดิบเหล็กที่เตรียมไว้ 3.เกิดเป็นต้นทุนที่จมในวัตถุดิบค่อนข้างมาก ซึ่งการเตรียมเหล็กความถูกต้องก็ขึ้นอยู่กับความแน่นอนของข้อมูลที่ฝ่ายวางแผนการผลิตเตรียมมาให้ ดังนั้นเมื่อนำโปรแกรมมาช่วยในการวางแผนการผลิตจึงสามารถลดเปอร์เซ็นต์ของเหล็กที่เตรียมไว้เกินความจำเป็นต่อวันเมื่อเทียบกับการผลิตเหล็กทั้งหมดในวันนั้นๆ ดังรายละเอียดกราฟที่ 5.2

กราฟที่ 5.2 แสดงการเปรียบเทียบ%เหล็กที่เหลือรอดผลิตในแต่ละวัน



% เหล็กที่เหลือรอดผลิตในแต่ละวันเฉลี่ยก่อนการใช้โปรแกรม = 39.67%

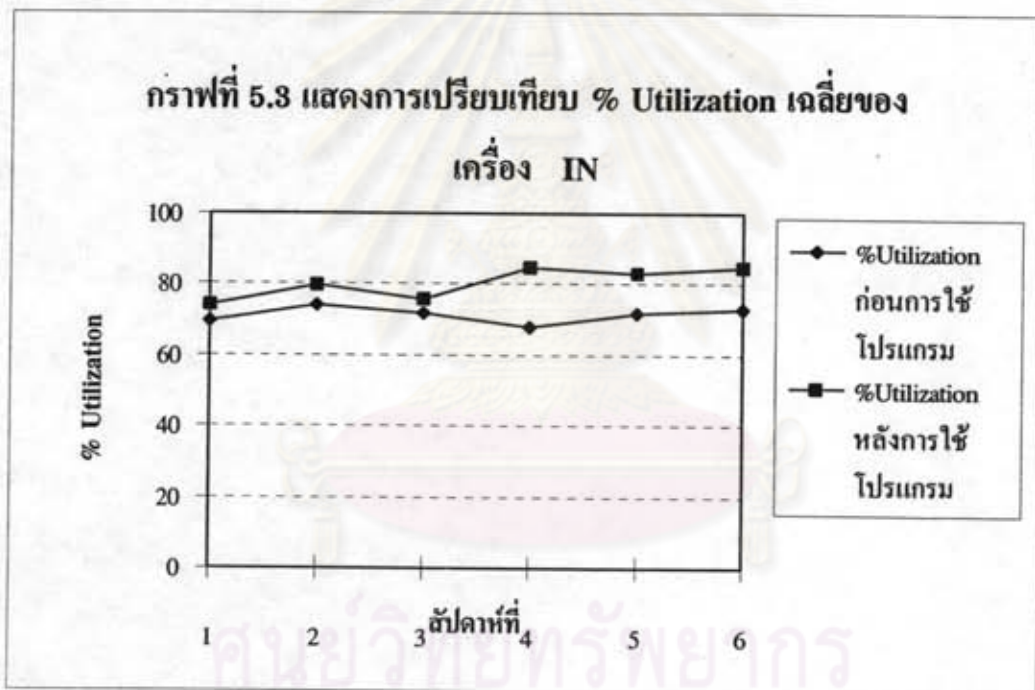
% เหล็กที่เหลือรอดผลิตในแต่ละวันเฉลี่ยหลังการใช้โปรแกรม = 18.45%

จะเห็นว่าทำให้ทางโรงงานลดงานระหว่างทำ(work-inprocess) ของการเตรียมวัตถุดิบเหล็กได้ถึง 21.22 %

*หมายเหตุ โบแสดงการเก็บข้อมูลหาเปอร์เซ็นต์ของเหล็กที่เหลือรอดผลิตในภาคผนวก ข.

5.2.3. ประสิทธิภาพของเครื่องจักรในแผนกปั๊มยาง

ในการประเมินผลของเครื่องจักรในแผนกปั๊มยางจะทำการวัดผลในส่วนของการใช้ประโยชน์สูงสุดของเครื่องจักร (Utilization) ซึ่งเราจะวัดเป็นเปอร์เซ็นต์ของเวลาที่เครื่องจักรทำงาน (% Utilization) เมื่อเทียบกับเวลาในการทำงานทั้งหมด ซึ่งในการหาค่า % Utilization จะใช้วิธีตามภาคผนวก ข. ซึ่งเราจะเปรียบเทียบทั้งก่อนและหลังการใช้โปรแกรมของเครื่องจักรจำนวน 3 ประเภท คือ เครื่อง IN , AB และ MB ดังกราฟ 5.3 , 5.4 , 5.5

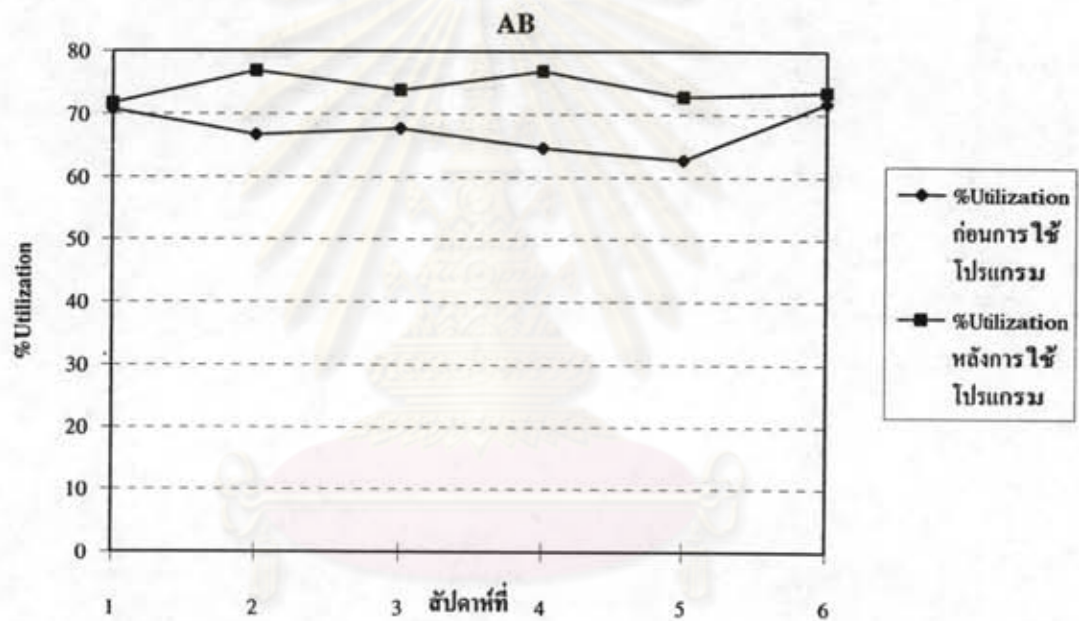


ค่า % Utilization ของเครื่องจักรเฉลี่ยก่อนการใช้โปรแกรมของเครื่อง IN = 71.21%

ค่า % Utilization ของเครื่องจักรเฉลี่ยหลังการใช้โปรแกรมของเครื่อง IN = 80.30%

จะเห็นว่าทำให้การใช้ประโยชน์ของเครื่องจักร (Utilization) เพิ่มขึ้นถึง 12.76 %

กราฟที่ 5.4 แสดงการเปรียบเทียบ %Utilization เฉลี่ยของเครื่อง



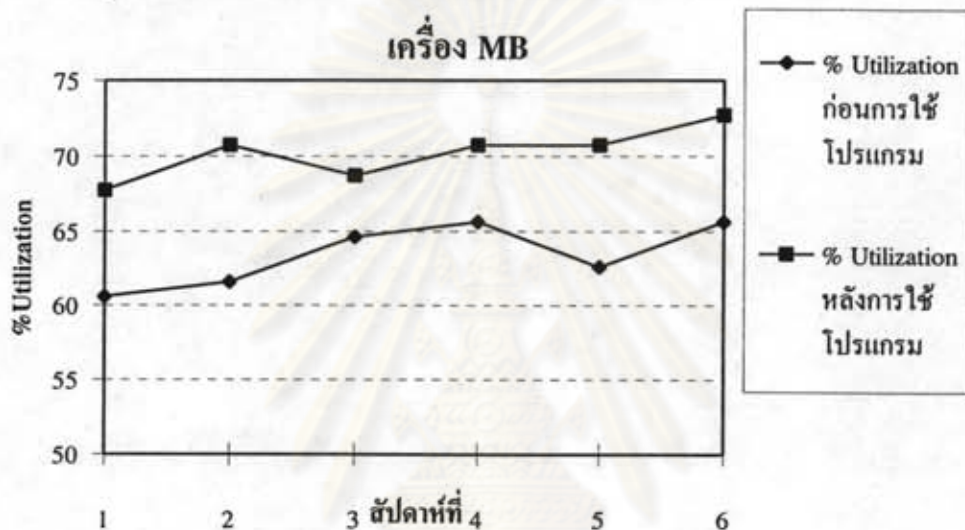
ศูนย์วิทยทรัพยากร
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

ค่า % Utilization ของเครื่องจักรเฉลี่ยก่อนการใช้โปรแกรมของเครื่อง AB = 67.33%

ค่า % Utilization ของเครื่องจักรเฉลี่ยหลังการใช้โปรแกรมของเครื่อง AB = 74.17%

จะเห็นว่าทำให้การใช้ประโยชน์ของเครื่องจักร (Utilization) เพิ่มขึ้นถึง 10.15 %

กราฟที่ 5.6 แสดงการเปรียบเทียบ%Utilization เฉลี่ยของ



ค่า % Utilization เฉลี่ยก่อนการใช้โปรแกรมของเครื่อง MB = 63.46%

ค่า % Utilization เฉลี่ยหลังการใช้โปรแกรมของเครื่อง MB = 69.86%

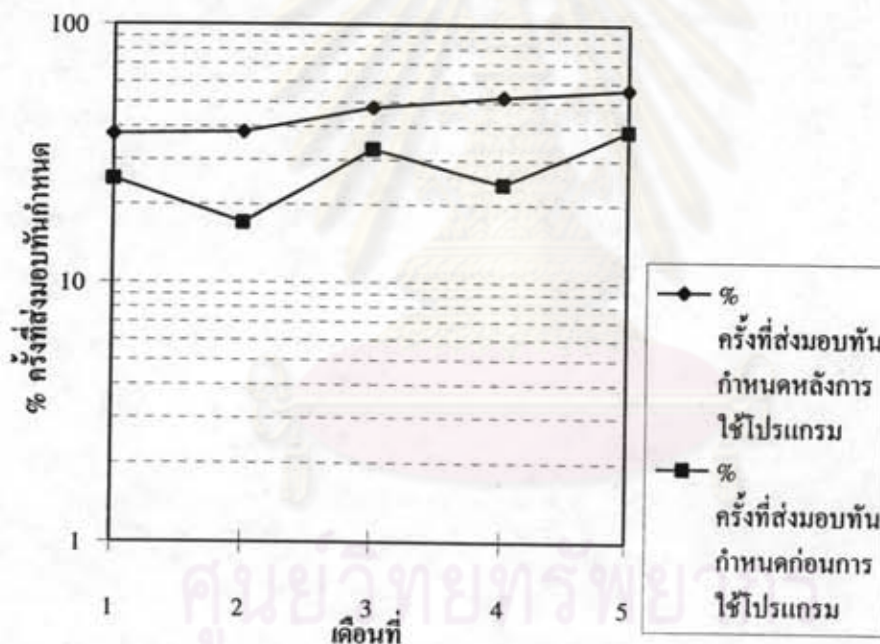
จะเห็นว่าทำให้การใช้ประโยชน์ของเครื่องจักร (Utilization) เพิ่มขึ้นถึง 10.08 %

หมายเหตุ ตัวอย่างการหาขนาดของข้อมูลและข้อมูลการหา % Utilization ของเครื่องจักรต่างๆ ดูได้จากภาคผนวก ข. และ ข.

5.2.4 ส่วนการส่งสินค้าที่ทันกำหนดส่งมอบ

ในการส่งมอบสินค้านั้น ปัญหาที่เกิดขึ้นส่วนหนึ่งก็คือการส่งมอบที่ไม่ทันกำหนดส่งมอบหรือทันกำหนดพอดีซึ่งก่อนที่ได้มีการนำโปรแกรมมาใช้นั้น การส่งสินค้าส่วนใหญ่ไม่ทันกำหนดส่งมอบหรือทันพอดี แต่หลังจากใช้โปรแกรมนี้นี้แล้ว จะทำให้การส่งมอบสินค้าให้ลูกค้าทัน กำหนดมากขึ้น ซึ่งสามารถประเมินผลของการส่งสินค้าโดยจะประเมินจากผลของ %ครั้งที่ส่งสินค้าได้ทันกำหนดส่งมอบ โดยดูจากกราฟที่ 5.6

กราฟที่ 5.6 แสดง % ครั้งที่ส่งมอบทันกำหนด



ค่า % ครั้งที่ส่งมอบที่ทันกำหนดก่อนการใช้โปรแกรมโดยเฉลี่ยเป็น 27.56 %

ค่า % ครั้งที่ส่งมอบที่ทันกำหนดหลังการใช้โปรแกรมโดยเฉลี่ยเป็น 46.28 %

จะเห็นว่า % ครั้งที่ส่งมอบทันกำหนดเพิ่มโดยเฉลี่ยเป็น 67.92 %

หมายเหตุ ข้อมูลแสดงตัวเลข order สินค้าที่ส่งมอบทันกำหนดได้จาก ภาคผนวก ญ.

5.2.5 ส่วนการตรวจสอบวัสดุคงคลัง

จากผลของการใช้โปรแกรมคอมพิวเตอร์เข้ามาช่วยจะเห็นได้ว่า

1. สามารถตรวจสอบข้อมูลได้ง่าย เพราะมีโปรแกรมการเรียกดูข้อมูลของวัสดุคงคลังต่างๆ เมื่อจะทำการตรวจสอบก็เพียงแต่เรียกข้อมูลในส่วนนั้นๆมาดูได้
2. ข้อมูลต่างๆ มีความแน่นอน เพราะเราจะทำการหักวัสดุหรือเพิ่มวัสดุในวันนั้นๆที่มีการเปลี่ยนแปลงทำให้ข้อมูลมีความถูกต้องแน่นอนตลอดเวลา(up date)
3. เราสามารถที่จะสั่งซื้อวัสดุในจำนวนที่ไม่มากจนเกินไป ซึ่งทำให้มีวัสดุในจำนวนที่พอเหมาะเพียงพอ ส่งผลให้ต้นทุนวัสดุคงคลังลดลง ซึ่งก่อนที่จะมีการใช้โปรแกรมจำเป็นต้องสำรองวัสดุคงคลังไว้เป็นจำนวนมาก เพราะเราไม่ทราบข้อมูลที่แน่นอน ทำให้ต้นทุนวัสดุคงคลังมากโดยไม่จำเป็น
4. การสั่งซื้อและการรับวัสดุ จะมีช่วงกำหนดที่แน่นอนและมีขนาดที่แน่นอน

5.2.6 ข้อมูลเพื่อการตัดสินใจของผู้บริหาร

จากผลของการใช้โปรแกรมคอมพิวเตอร์เข้ามาช่วยนั้น จะช่วยให้ผู้บริหารสามารถเห็นข้อมูลของกำหนดการส่งมอบและวันที่สามารถผลิตเสร็จเพื่อประกอบการในการเลื่อนแผนการผลิตเพื่อให้สินค้าต่างๆเสร็จตามกำหนด ในกรณีที่คาดว่าสินค้าต่างๆจะผลิตไม่ทันส่งมอบ และเป็นข้อมูลในการตอบคำถามลูกค้าได้ ในกรณีที่มีความจำเป็นต้องตอบยืนยันให้แก่ลูกค้า

5.3 อุปสรรคและปัญหาการใช้งาน

ในการใช้งานโปรแกรมคอมพิวเตอร์ที่ได้จัดทำขึ้นนี้ อาจมีอุปสรรคและปัญหาที่อาจจะทำให้ระบบไม่สามารถปฏิบัติงานได้ดี ตามที่ได้วางไว้ ซึ่งปัญหาที่เกิดขึ้นนี้อาจมีดังนี้

1. การเตรียมความพร้อมในการเปลี่ยนระบบ
2. พื้นฐานความเข้าใจการใช้คอมพิวเตอร์ของผู้ปฏิบัติ
3. ความผิดพลาดของข้อมูล
4. การสื่อสารข้อมูล
5. ผู้บริหาร

การเตรียมความพร้อมในการเปลี่ยนระบบจากระบบเดิมเป็นระบบใหม่นั้น มีความสำคัญเป็นอย่างยิ่ง เพราะถ้าแต่ละคนไม่ทราบหน้าที่หรือไม่เข้าใจในระบบใหม่นี้ก็จะเกิดความสับสนและทำให้เกิดการทำงานผิดพลาดขึ้นได้ง่าย เพราะฉะนั้น ฝ่ายวางแผนการผลิตต้องทำการผลิตต้องทำการอบรมผู้ที่เกี่ยวข้องทั้งหมด เพื่อทำความเข้าใจในระบบใหม่นี้พร้อมทั้งใช้งานเพื่อทดสอบประสิทธิภาพก่อนการใช้งานจริง

ฝ่ายวางแผนการผลิตต้องมีความรู้พื้นฐานทางคอมพิวเตอร์อยู่บ้าง เพราะฝ่ายวางแผนการผลิตเป็นศูนย์กลางในการเก็บข้อมูล ออกเอกสารต่างๆ ดังนั้นถ้ามีปัญหาใดๆเกิดขึ้นฝ่ายวางแผนการผลิตต้องสามารถแก้ไขได้ทันที่เพื่อไม่ให้เกิดความล่าช้าและความผิดพลาดเกิดขึ้น

ข้อมูลจากเอกสารต่างๆอาจมีข้อผิดพลาดหรือเกิดความคลาดเคลื่อนได้ ทั้งนี้อาจเกิดขึ้นเนื่องจากพนักงานในหน่วยงานที่จัดทำเอกสารเกิดความประมาท การเก็บรวบรวมข้อมูล เพื่อการประมวลและการวิเคราะห์ผลก็จะเกิดความผิดพลาดได้เช่นกัน ดังนั้น ความถูกต้องของข้อมูลจึงมีความสำคัญมาก หากข้อมูลที่ฝ่ายกระบวนการประมวลข้อมูลมีความถูกต้อง ผลที่ได้ออกมาจากระบบย่อมมีความถูกต้องด้วย อย่างไรก็ตาม ในการประมวลข้อมูลในแต่ละขั้นตอนอาจเกิดข้อผิดพลาดขึ้นได้ เหมือนกัน ถ้าในการประมวลผลนี้ขาดความระมัดระวังที่ดี

การขาดระบบการติดต่อสื่อสารที่ดีภายในองค์กรมักจะทำให้ข้อมูลที่ถูกลี้จากหน่วยงานหนึ่งหรือจากบุคคลหนึ่งไปยังหน่วยงานหรืออาจเกิดการสูญหาย ไม่ถูกต้องหรือเกิดความคลาดเคลื่อนได้ ซึ่งอาจเป็นผลทำให้เกิดความล่าช้า สำหรับการประมวลผลเพื่อให้ได้รายงานที่ต้องการ ดังนั้นในระบบการวางแผนการผลิตจึงจำเป็นต้องอาศัยการติดต่อสื่อสารที่จะนำข้อมูลไปยังบุคคลหรือหน่วยงานที่เกี่ยวข้องอย่างถูกต้องสมบูรณ์และทันเหตุการณ์

ผู้บริหารมักมีบทบาทสำคัญในการออกแบบ และพัฒนาระบบการวางแผนการผลิต เพราะผู้บริหารจะต้องนำผลที่ได้จากระบบไปใช้ให้เกิดประโยชน์ ดังนั้นหากผู้บริหารขาดความเข้าใจและไม่เห็นความสำคัญเกี่ยวกับระบบการวางแผนการผลิตแล้ว การมีข้อมูลที่ถูกต้องและแม่นยำเพียงใด ก็จะไม่มีความจำเป็นต่องานในระบบวางแผนการผลิตเลย

5.4 ข้อเสนอแนะ

1. ตารางการผลิตหลัก จะต้องมีความเป็นไปได้และไม่เกินกำลังผลิตที่มีอยู่
2. การทำงานด้วยระบบคอมพิวเตอร์ พนักงานจำเป็นจะต้องเป็นผู้ที่มีความรับผิดชอบสูง เพื่อให้การตรวจสอบข้อมูลและการตรวจสอบการบันทึกเอกสารต่างๆ เป็นไปอย่างมีประสิทธิภาพ
3. ค่ามาตรฐานต่างๆ ที่เก็บข้อมูลมาจากการปฏิบัติงาน ควรจะทำการวิเคราะห์ทางด้านสถิติ เพื่อความแน่นอน จึงจะทำให้การใช้โปรแกรมทำงานได้อย่างมีประสิทธิภาพ
4. ก่อนการใช้โปรแกรมต้องทำความเข้าใจกับพนักงานเพื่อให้พนักงานได้มีความคุ้นเคยกับการเปลี่ยนแปลงในการวางแผนการผลิต เพื่อความถูกต้องของข้อมูล เช่น การลงรายละเอียดให้ถูกต้องในการเบิกจ่าย หรือรับวัตถุดิบ การเตรียมวัตถุดิบแบบวันต่อวัน มิฉะนั้นแล้ว แผนการผลิตหรือโปรแกรมเตรียมวัตถุดิบจะคลาดเคลื่อนได้
5. ควรจะมีการประเมินกำลังการผลิตใหม่ ในกรณีที่มีการเปลี่ยนแปลงการทำงาน หรือ มีการปรับปรุงการทำงานให้ดีขึ้น

5.5 หัวข้อที่ควรดำเนินการวิจัยต่อ

หลังจากที่มีการปรับปรุงระบบการวางแผนการผลิตแล้ว งานวิจัยที่ควรดำเนินการต่อ หลังจากนั้น นั้นคือ

1. การเพิ่มผลผลิต
2. การจัดองค์การ
3. การศึกษาวิเคราะห์เพื่อปรับปรุงในส่วนของเวลาการปรับแต่งติดตั้ง(Set up time) ของเครื่องจักร
4. การลดปริมาณของเสีย(เศษ Scrap)
5. ระบบการควบคุมคุณภาพ
6. ระบบการบำรุงรักษา

ผลการเปรียบเทียบอื่นๆ			
		ก่อน	หลัง
1	ระยะเวลาในการกำหนดส่งมอบแก่ฝ่ายการตลาด	1/2 - 1 วัน	10-15 นาที
2	การตรวจสอบข้อมูลต่างๆ	ยุ่งยากมาก และใช้เวลานาน	สะดวกและรวดเร็วขึ้น
3	ความถูกต้องของข้อมูล	ไม่แน่นอน	ถูกต้องมากขึ้น
4	การเก็บและบันทึกข้อมูล	ไม่มีแหล่งเก็บและ บันทึกข้อมูลที่เป็นที่ แน่นอน	มีศูนย์รวมข้อมูลที่ แน่นอน
5	ข้อมูลเพื่อการตัดสินใจของผู้บริหาร	ไม่มี	มีรายงานที่ให้ผู้บริหาร ที่ต้องการและ update
6	ความเป็นระเบียบเรียบร้อยของการบริหารการผลิต	ไม่มี	มีระบบการบริหารการ ผลิตที่ดีขึ้น