

## บทที่ 7

### สรุปผลการวิจัยและข้อเสนอแนะ



#### 7.1 สรุปผลการวิจัย

จากการที่ผู้วิจัยได้ดำเนินการออกแบบและพัฒนาระบบควบคุมคุณภาพ ตลอดจนดำเนินการวางระบบควบคุมคุณภาพให้กับโรงงานตัวอย่างซึ่งเป็นโรงงานผลิตเฟอร์นิเจอร์แบบถอดประกอบได้ โดยแนวทางการวิจัยได้ดำเนินการแก้ไขปัญหาทางด้านคุณภาพโดยการมุ่งเน้นที่ปัจจัยทางด้านวิธีการ ซึ่งได้พิจารณาให้เหมาะสมและสอดคล้องกับสถานการณ์ ความพร้อมและพื้นฐานของทางโรงงานตัวอย่างเป็นหลัก

โดยระบบควบคุมคุณภาพดังกล่าวนี้ได้ครอบคลุมถึงวัตถุประสงค์ ซึ่งงานระหว่างกระบวนการผลิตและผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป ซึ่งสามารถสรุปหรือประเมินผลของการดำเนินการวางระบบได้จากข้อมูลทางสถิติต่างๆ และสำหรับการดำเนินการวางระบบควบคุมคุณภาพของโรงงานตัวอย่างนั้นสามารถแบ่งออกได้เป็น 3 ส่วนดังนี้

1. การวางระบบควบคุมคุณภาพวัตถุดิบ
2. การวางระบบควบคุมคุณภาพชิ้นงานระหว่างกระบวนการผลิต
3. การวางระบบควบคุมคุณภาพผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป

##### 7.1.1 การวางระบบควบคุมคุณภาพวัตถุดิบ

การดำเนินการออกแบบและพัฒนาระบบควบคุมคุณภาพ ตลอดจนการวางระบบควบคุมคุณภาพในส่วนที่เกี่ยวข้องกับวัตถุดิบสามารถแบ่งออกได้เป็น 2 ส่วนดังนี้

###### 7.1.1.1 การวางระบบการตรวจสอบคุณภาพวัตถุดิบก่อนการนำไปใช้งาน

สำหรับการดำเนินการวางระบบการตรวจสอบคุณภาพวัตถุดิบก่อนการนำไปใช้งานของโรงงานตัวอย่าง สามารถสรุปได้ดังนี้

- กำหนดเกณฑ์การพิจารณา ทำการพิจารณาและกำหนดระดับความสำคัญของวัตถุดิบทั้ง 20 ประเภท ซึ่งสามารถแบ่งออกได้เป็น 3 ระดับ และได้ใช้เป็นข้อมูลพื้นฐานในการกำหนดค่า AQL การออกแบบระบบควบคุมคุณภาพวัตถุดิบและการกำหนดมาตรฐานสำหรับการอ้างอิง

- มีการให้แผนการชักสิ่งตัวอย่างเพื่อการยอมรับตามมาตรฐาน MIL-STD-105E ในการควบคุมคุณภาพวัตถุดิบเพื่อการยอมรับ
- กำหนดจุดในการตรวจสอบคุณภาพวัตถุดิบ โดยทำการตรวจสอบทุกครั้งที่มีการนำส่งวัตถุดิบจากผู้ผลิตหรือผู้ขายมายังคลังวัตถุดิบส่วนกลางและคลังวัตถุดิบโรงงาน
- ออกแบบระบบการตรวจสอบคุณภาพวัตถุดิบก่อนการนำไปใช้งานในกระบวนการผลิตอย่างชัดเจนและเป็นระบบยิ่งขึ้น รวมถึงกำหนดผู้รับผิดชอบการดำเนินงานในแต่ละส่วนงาน
- กำหนดขั้นตอนหรือแนวทางในการดำเนินการตรวจสอบคุณภาพวัตถุดิบก่อนการใช้งาน กำหนดหน่วยงานที่รับผิดชอบและเอกสารที่เกี่ยวข้องในแต่ละขั้นตอนการดำเนินงาน และจัดทำเป็นเอกสารขั้นตอนการดำเนินงาน
- กำหนดมาตรฐานคุณภาพของวัตถุดิบแต่ละประเภทเป็นเอกสารมาตรฐานคุณภาพวัตถุดิบ กำหนดมาตรฐานการปฏิบัติงานในการตรวจสอบและจัดทำเป็นเอกสารคู่มือการตรวจสอบคุณภาพสำหรับวัตถุดิบแต่ละประเภท
- ออกแบบเอกสารและแบบฟอร์มทางด้านคุณภาพ 4 เอกสาร คือ เอกสารการตรวจสอบคุณภาพวัตถุดิบ ทะเบียนการตรวจสอบวัตถุดิบ เอกสารการแจ้งคุณภาพวัตถุดิบและทะเบียนวัตถุดิบเสีย และออกแบบระบบการบันทึกและการจัดเก็บเอกสารให้เป็นระบบ
- ออกแบบระบบฐานข้อมูลทางด้านคุณภาพในส่วนการตรวจสอบคุณภาพวัตถุดิบ 1 ฐานข้อมูล โดยใช้เก็บรวบรวมข้อมูลจากระบบเอกสารทางด้านคุณภาพต่างๆ ที่เกี่ยวข้อง
- ดำเนินการฝึกอบรมเพื่อให้ความรู้และสร้างความเข้าใจให้กับพนักงานทุกๆ ฝ่ายที่เกี่ยวข้อง

จากการดำเนินการวางระบบควบคุมคุณภาพวัตถุดิบก่อนการนำไปใช้งาน สามารถสรุปผลของการดำเนินการวางระบบได้ในรูปของเปอร์เซ็นต์วัตถุดิบเสียที่พบภายหลังการดำเนินการวางระบบควบคุมคุณภาพวัตถุดิบ โดยพบว่าวัตถุดิบทุกๆ ประเภทมีแนวโน้มเปอร์เซ็นต์ของเสียที่ลดลงจากช่วงแรกของการวางระบบ นอกจากนี้ทางผู้ผลิตได้ให้ความใส่ใจและให้ความร่วมมือในการปรับปรุงคุณภาพของวัตถุดิบมากยิ่งขึ้น

#### 7.1.1.2 การวางระบบการทดสอบวัตถุดิบก่อนการสั่งซื้อ

สำหรับการดำเนินการวางระบบการทดสอบวัตถุดิบก่อนการสั่งซื้อของโรงงานตัวอย่าง สามารถสรุปได้ดังนี้

- กำหนดประเภทของวัตถุดิบที่ต้องผ่านการทดสอบทั้ง 20 ประเภท
- กำหนดหน่วยงานที่รับผิดชอบการทดสอบวัตถุดิบ โดยหน่วยงานหลักที่ดูแลรับผิดชอบคือแผนกควบคุมคุณภาพส่วนวัตถุดิบและส่วนห้องทดลอง (Lab)

- ออกแบบระบบการทดสอบวัตถุดิบก่อนการดำเนินการสั่งซื้อ เพื่อนำเข้ามาใช้ในกระบวนการผลิตอย่างชัดเจนและเป็นระบบยิ่งขึ้น รวมถึงกำหนดผู้รับผิดชอบการดำเนินงานในแต่ละส่วนงาน
- กำหนดขั้นตอนหรือแนวทางในการดำเนินการทดสอบวัตถุดิบก่อนการดำเนินการสั่งซื้อ กำหนดหน่วยงานที่รับผิดชอบและเอกสารที่เกี่ยวข้องในแต่ละขั้นตอนการดำเนินงาน และจัดทำเป็นเอกสารขั้นตอนการดำเนินงาน
- ออกแบบเอกสารหรือแบบฟอร์มทางด้านคุณภาพ 2 เอกสาร คือ เอกสารการทดสอบวัตถุดิบและทะเบียนการติดตามผลการทดสอบวัตถุดิบ และออกแบบระบบการบันทึกและการจัดเก็บเอกสารให้เป็นระบบ
- ดำเนินการฝึกอบรมเพื่อให้ความรู้และสร้างความเข้าใจให้กับพนักงานทุกๆ ฝ่ายที่เกี่ยวข้อง

จากการดำเนินการวางระบบการทดสอบวัตถุดิบก่อนการสั่งซื้อดังกล่าว ทำให้มีการดำเนินการทดสอบที่เป็นระบบที่ชัดเจนและส่งผลให้การดำเนินงานมีประสิทธิภาพยิ่งขึ้นด้วย จากการสอบถามความคิดเห็นของตัวแทนของหน่วยงานต่างๆ ที่เกี่ยวข้องมีความเห็นชอบตรงกันที่มีระบบการทดสอบวัตถุดิบดังกล่าว

### 7.1.2 การวางระบบควบคุมคุณภาพชิ้นงานระหว่างกระบวนการผลิต

การดำเนินการออกแบบและพัฒนาระบบควบคุมคุณภาพ ตลอดจนการวางระบบควบคุมคุณภาพในส่วนที่เกี่ยวข้องกับชิ้นงานระหว่างกระบวนการผลิตของโรงงานตัวอย่าง สามารถสรุปได้ดังนี้

- กำหนดเกณฑ์การแบ่งประเภท ทำการพิจารณาและกำหนดระดับความสำคัญของชิ้นงาน ซึ่งสามารถแบ่งออกได้เป็น 2 ประเภทตามลักษณะที่เห็นได้เด่นชัด และได้ใช้เป็นข้อมูลพื้นฐานในการกำหนดค่า AQL การออกแบบระบบควบคุมคุณภาพชิ้นงานระหว่างกระบวนการผลิตและการกำหนดมาตรฐานสำหรับการอ้างอิง
- มีการใช้แผนการซักสิ่งตัวอย่างเพื่อการยอมรับตามมาตรฐาน MIL-STD-105E ในการควบคุมคุณภาพชิ้นงานระหว่างกระบวนการผลิตเพื่อการยอมรับ
- กำหนดจุดในการตรวจสอบคุณภาพชิ้นงานระหว่างกระบวนการผลิต ในรูปของแผนการตรวจสอบและควบคุมคุณภาพ โดยทำการตรวจสอบคุณภาพชิ้นงานหลังการตั้งเครื่องจักรโดยฝ่ายผลิตเป็นผู้รับผิดชอบ และการตรวจสอบคุณภาพชิ้นงานภายหลังการผลิตก่อนส่งไปยังกระบวนการผลิตต่อไปโดยมีฝ่ายควบคุมคุณภาพเป็นผู้รับผิดชอบ
- ออกแบบระบบการตรวจสอบและควบคุมคุณภาพของชิ้นงานระหว่างกระบวนการผลิตอย่างชัดเจนและเป็นระบบยิ่งขึ้น รวมถึงกำหนดผู้รับผิดชอบการดำเนินงานในแต่ละส่วนงาน
- กำหนดขั้นตอนหรือแนวทางในการดำเนินการตรวจสอบและควบคุมคุณภาพชิ้นงานระหว่างกระบวนการผลิต กำหนดหน่วยงานที่รับผิดชอบและเอกสารที่เกี่ยวข้องในแต่ละขั้นตอนการดำเนินงาน และจัดทำเป็นเอกสารขั้นตอนการดำเนินงาน

- กำหนดมาตรฐานคุณภาพของชิ้นงานระหว่างกระบวนการผลิตแต่ละประเภทเป็นเอกสารมาตรฐานคุณภาพชิ้นงาน กำหนดมาตรฐานการปฏิบัติงานในการตรวจสอบ จัดทำเป็นเอกสารคู่มือการตรวจสอบคุณภาพชิ้นงานและมาตรฐานการพิจารณาคุณภาพชิ้นงาน
- ออกแบบเอกสารและแบบฟอร์มทางด้านคุณภาพ 3 เอกสาร คือ เอกสารการตรวจสอบคุณภาพชิ้นงาน เอกสารการแจ้งข้อบกพร่องและทะเบียนการออกเอกสารแจ้งข้อบกพร่อง และออกแบบระบบการบันทึกและการจัดเก็บเอกสารให้เป็นระบบ
- ออกแบบระบบฐานข้อมูลทางด้านคุณภาพ ในส่วนการตรวจสอบคุณภาพชิ้นงานระหว่างกระบวนการผลิตสำหรับแต่ละโรงงาน รวมเป็น 3 ฐานข้อมูล โดยใช้เก็บรวบรวมข้อมูลจากระบบเอกสารทางด้านคุณภาพต่างๆ ที่เกี่ยวข้อง
- ดำเนินการฝึกอบรมเพื่อให้ความรู้และสร้างความเข้าใจให้กับพนักงานทุกๆ ฝ่ายที่เกี่ยวข้อง
- เสนอแนะให้ทางโรงงานตัวอย่างทำการปรับปรุงสภาพของเครื่องจักรและอุปกรณ์ และดำเนินการปรับปรุงวิธีการทำงานบางอย่างเพื่อแก้ไขปัญหายอดชุดขีด

จากการดำเนินการวางระบบควบคุมคุณภาพชิ้นงานระหว่างกระบวนการผลิต สามารถสรุปผลของการดำเนินการได้ในรูปของข้อมูลปริมาณของชิ้นงานเสียที่พบในแต่ละขั้นตอนการผลิตในส่วนห้องเครื่อง โดยพบว่าเปอร์เซ็นต์ของชิ้นงานเสียภายหลังการดำเนินการวางระบบควบคุมคุณภาพ มีแนวโน้มลดลงจนเกือบอยู่ในระดับที่คงที่ประมาณ 1-2% และสามารถสรุปได้ว่าเปอร์เซ็นต์ของชิ้นงานเสียภายหลังการดำเนินการวางระบบควบคุมคุณภาพ ลดลงจากเดิม (ช่วงก่อนการวางระบบควบคุมคุณภาพ) ประมาณ 7-8%

### 7.1.3 การวางระบบควบคุมคุณภาพผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป

การดำเนินการออกแบบและพัฒนาระบบควบคุมคุณภาพ ตลอดจนการวางระบบควบคุมคุณภาพในส่วนที่เกี่ยวข้องกับผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปของโรงงานตัวอย่าง สามารถสรุปได้ดังนี้

- ทำการพิจารณาและกำหนดระดับความสำคัญของข้อบกพร่องแต่ละประเภท ซึ่งสามารถแบ่งออกได้เป็น 3 ระดับตามระดับความรุนแรงของข้อบกพร่อง และได้ใช้เป็นข้อมูลพื้นฐานในการกำหนดค่า AQL การออกแบบระบบควบคุมคุณภาพผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปและการกำหนดมาตรฐานสำหรับการอ้างอิง
- มีการใช้แผนการซักสิ่งตัวอย่างเพื่อการยอมรับตามมาตรฐาน MIL-STD-105E ในการควบคุมคุณภาพผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปเพื่อการยอมรับ
- กำหนดจุดในการตรวจสอบคุณภาพผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปขึ้นภายหลังขั้นตอนการประกอบสินค้าซึ่งเป็นจุดสุดท้ายของการผลิต โดยดำเนินการสุ่มตรวจสอบคุณภาพสินค้าที่ประกอบขึ้นเป็นตัวโดยการนำชิ้นงานและอุปกรณ์ต่างๆ มาประกอบเข้าด้วยกัน ซึ่งมีฝ่ายควบคุมคุณภาพเป็นผู้รับผิดชอบ

- ออกแบบระบบการตรวจสอบและควบคุมคุณภาพผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป ใคอย่างชัดเจนและเป็นระบบยิ่งขึ้น รวมถึงกำหนดผู้รับผิดชอบการดำเนินงานในแต่ละส่วนงาน
- กำหนดขั้นตอนหรือแนวทางในการดำเนินการตรวจสอบและควบคุมคุณภาพผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป กำหนดหน่วยงานที่รับผิดชอบและเอกสารที่เกี่ยวข้องในแต่ละขั้นตอนการดำเนินงาน และจัดทำเป็นเอกสารขั้นตอนการดำเนินงาน
- กำหนดมาตรฐานการปฏิบัติงานในการตรวจสอบผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป และจัดทำเป็นเอกสารคู่มือการตรวจสอบคุณภาพผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป
- ออกแบบเอกสารและแบบฟอร์มทางด้านคุณภาพ 1 เอกสาร คือ เอกสารการตรวจสอบคุณภาพสินค้าสำเร็จรูป และออกแบบระบบการบันทึกและการจัดเก็บเอกสารให้เป็นระบบ ปรับใช้เอกสารการแจ้งข้อบกพร่องและทะเบียนการออกเอกสารแจ้งข้อบกพร่อง เหมือนในส่วนของชิ้นงานระหว่างกระบวนการผลิต
- ดำเนินการฝึกอบรมเพื่อให้ความรู้และสร้างความเข้าใจให้กับพนักงานทุกๆ ฝ่ายที่เกี่ยวข้อง
- เสนอแนวทางป้องกันความผิดพลาดที่จะเกิดขึ้นในการบรรจุหีบห่อ โดยการแก้ไขที่ตัวแบบสินค้าและการปรับปรุงวิธีการทำงานในขั้นตอนการบรรจุหีบห่อโดยการใช้อุปกรณ์ช่วยนับจำนวนชิ้นงานในการบรรจุหีบห่อ

จากการดำเนินการวางระบบควบคุมคุณภาพผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป สามารถสรุปผลของการดำเนินการได้ในรูปของการทดลองปรับปรุงวิธีการทำงานในขั้นตอนการบรรจุหีบห่อโดยการใช้อุปกรณ์ช่วย โดยพบว่าการดำเนินการบรรจุหีบห่อตามวิธีการปกตินั้นมีข้อผิดพลาดได้ง่ายซึ่งคิดเป็นเปอร์เซ็นต์ประมาณ 4% สำหรับการประยุกต์และปรับปรุงการดำเนินการบรรจุหีบห่อโดยใช้อุปกรณ์ช่วยไม่พบข้อผิดพลาดขึ้นเลย ซึ่งจะเห็นว่าวิธีการปรับปรุงนี้ได้ผลเป็นที่น่าพอใจ

#### 7.1.4 สรุปผลการวางระบบควบคุมคุณภาพ

การดำเนินการออกแบบและพัฒนาระบบควบคุมคุณภาพ ตลอดจนการวางระบบควบคุมคุณภาพในโรงงานตัวอย่าง ทำให้สามารถแก้ไขปัญหาทางด้านคุณภาพของโรงงานตัวอย่างได้ในระดับหนึ่ง โดยได้ดำเนินการแก้ไขที่สาเหตุของปัญหาหรือปัจจัยทางด้านวิธีการเป็นหลักและปัจจัยทางด้านข้อมูลเป็นส่วนสนับสนุน ซึ่งผลของการดำเนินการวิจัยสามารถแก้ไขสาเหตุของปัญหาบางประการที่ได้แสดงไว้ในแผนผังสรุปในรูปที่ 4.2 โดยมีรายละเอียดดังนี้

- ออกแบบระบบการควบคุมคุณภาพวัตถุดิบ ชิ้นงานระหว่างกระบวนการผลิตและผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป สำหรับโรงงานตัวอย่างที่ชัดเจนและเป็นระบบยิ่งขึ้น
- กำหนดจุดในการตรวจสอบและควบคุมคุณภาพระหว่างกระบวนการผลิตต่างๆ ทำให้เพิ่มความมั่นใจว่าสินค้าที่ทำการผลิตในกระบวนการผลิตมีคุณภาพและคุณสมบัติตรงตามความต้องการ รวมถึงกำหนดผู้รับผิดชอบการดำเนินงานในแต่ละส่วนงาน ซึ่งทำให้มีความชัดเจนในการกำหนดหน้าที่และขอบเขตความรับผิดชอบ และส่งผลให้การดำเนินงานเป็นไปอย่างราบรื่นและมีประสิทธิภาพมากขึ้น

- กำหนดมาตรฐานต่างๆ ที่เกี่ยวข้องขึ้น ทั้งในส่วนของ การควบคุมคุณภาพวัตถุดิบ ชิ้นงานระหว่างกระบวนการผลิต และผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป โดยจัดทำเป็นเอกสารอย่างชัดเจน และใช้เป็นมาตรฐานอ้างอิงในการดำเนินการควบคุมคุณภาพและการดำเนินการแก้ไขปัญหาที่เกิดขึ้น
- ออกแบบเอกสารและแบบฟอร์มทางด้านคุณภาพที่เกี่ยวข้อง ออกแบบระบบการบันทึกและการจัดเก็บเอกสารให้เป็นระบบ ซึ่งทำให้ได้ข้อมูลที่ครบถ้วนตรงตามความต้องการ รวมถึงออกแบบระบบฐานข้อมูลทางด้านคุณภาพ ซึ่งช่วยให้สามารถทำการประมวลผลข้อมูลได้อย่างสะดวกและรวดเร็วยิ่งขึ้น
- เสนอแนะให้ทางโรงงานตัวอย่างทำการปรับปรุงสภาพของเครื่องจักรและอุปกรณ์ และดำเนินการปรับปรุงวิธีการทำงานบางอย่างเพื่อแก้ไขปัญหาทางด้านคุณภาพ
- ดำเนินการฝึกอบรมเพื่อให้ความรู้และสร้างความเข้าใจให้กับพนักงานทุกๆ ฝ่ายที่เกี่ยวข้อง

สำหรับการดำเนินการแก้ไขที่ปัจจัยหรือสาเหตุของปัญหาทางด้านการจัดการนั้น นอกเหนือความสามารถในการดำเนินการวิจัย ดังนั้นจึงได้เสนอเป็นข้อเสนอแนะให้ทางโรงงานตัวอย่างในการดำเนินการแก้ไขปัญหาดังกล่าวต่อไป

## 7.2 ประโยชน์ที่ได้รับ

จากการศึกษาวิจัยทางโรงงานตัวอย่างได้มี การวางระบบควบคุมคุณภาพที่ได้ออกแบบไว้ไปใช้งานจริง เป็นผลทำให้การดำเนินงานควบคุมคุณภาพในองค์กรดำเนินไปอย่างเป็นระบบและมีขอบเขตที่ชัดเจนยิ่งขึ้น ซึ่งเป็นผลให้การดำเนินงานมีประสิทธิภาพสูงขึ้น และทำให้ทราบถึงปัญหาหรือปัจจัยซึ่งมีผลกระทบต่อระบบคุณภาพของโรงงานตัวอย่าง เพื่อสามารถกำหนดแนวทางการควบคุม ป้องกันและแก้ไขต่อไปได้ นอกจากนี้ยังสามารถลดความเสียหายต่างๆ ที่เกิดขึ้นลงได้ในระดับหนึ่ง ส่งผลให้สามารถผลิตผลิตภัณฑ์ที่มีคุณภาพสม่ำเสมอและสามารถสร้างความมั่นใจให้ลูกค้าได้ อีกทั้งยังสามารถใช้กรณีศึกษานี้เป็นแนวทางในการนำไปประยุกต์ใช้กับอุตสาหกรรมที่มีลักษณะใกล้เคียงกันได้

## 7.3 ข้อเสนอแนะ

1. ในการบำรุงรักษาระบบควบคุมคุณภาพที่ได้ดำเนินการไปแล้วนั้น ควรมีการวางแผนการตรวจติดตามระบบคุณภาพหรือประเมินผลการดำเนินงานต่างๆ อย่างสม่ำเสมอ เพื่อตรวจว่าการดำเนินการตามแผนงานนั้นเป็นไปตามเป้าหมายที่ได้วางไว้ได้อย่างมีประสิทธิภาพหรือไม่ เช่น การประเมินมาตรฐานการดำเนินงานต่างๆ ว่ามีความเหมาะสมและสอดคล้องกับสถานการณ์ของโรงงานตัวอย่างหรือไม่ การพิจารณามาตรฐานต่างๆ ที่ใช้อยู่อย่างเป็นระยะๆ ว่าได้นำมาใช้ให้เกิดประโยชน์อย่างมีประสิทธิภาพหรือไม่ เป็นต้น และควรมีการกำหนดระยะเวลาในการตรวจสอบหรือประเมินผลความคืบหน้าของกิจกรรมหรือการดำเนินงานให้เป็นไปอย่างชัดเจนและสม่ำเสมอ

2. ควรมีการปรับปรุงแก้ไขระบบต่างๆ ที่ได้วางไว้ตามความจำเป็น หากพบจุดที่เป็นข้อบกพร่องหรือความไม่เหมาะสมของระบบ โดยจะต้องมีการหามาตรการการป้องกันหรือปรับปรุงแก้ไขที่รัดกุมและเหมาะสมกับสภาพของโรงงาน ตัวอย่าง เพื่อให้มีการพัฒนาขึ้นเรื่อยๆ และเป็นการยกระดับการทำงานให้มีประสิทธิภาพมากยิ่งขึ้นด้วย ซึ่งการดำเนินการพัฒนาคุณภาพต่างๆ นั้น อาจมีการตั้งเป้าหมายให้ออกมาเป็นรูปธรรม เพื่อใช้เป็นตัววัดผลหรือเป็นตัวที่แสดงถึงความสามารถในการดำเนินงานพัฒนาให้เห็นอย่างชัดเจน
3. ทางโรงงานตัวอย่างอาจทำการพัฒนาระบบการสอกลับ เพิ่มเติมขึ้นมาจากระบบการจับข้อมูลและฐานข้อมูลทางด้านคุณภาพ ซึ่งสามารถให้ข้อมูลต่างๆ เพื่อการสอกลับทั้งในส่วนของวัตถุดิบ ชิ้นงานระหว่างกระบวนการผลิตและผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป โดยเป็นรูปแบบของการพัฒนาระบบการคัดเลือกและประเมินผู้ผลิตหรือผู้ขาย การพัฒนาระบบการสอกลับภายในกระบวนการผลิตในโรงงานตัวอย่าง และการพัฒนาระบบการรับข้อร้องเรียนจากลูกค้า เป็นต้น ซึ่งเป็นส่วนงานที่เกี่ยวข้องกับการสอกลับข้อมูลทั้งสิ้น เพื่อเป็นส่วนช่วยให้มีการใช้ข้อมูลให้เป็นประโยชน์มากยิ่งขึ้นและเป็นผลทำให้การดำเนินการตามระบบควบคุมคุณภาพมีประสิทธิภาพมากยิ่งขึ้น
4. ควรมีการนำข้อมูลต่างๆ ที่ได้มีการบันทึกและจัดเก็บไว้จากการวางระบบควบคุมคุณภาพในแต่ละส่วนงาน มาใช้งานให้เกิดประโยชน์มากยิ่งขึ้น โดยมีการใช้เครื่องมือทางคุณภาพต่างๆ มาช่วยในการวิเคราะห์ เช่น การวิเคราะห์ข้อมูลและทำการค้นหาสาเหตุของการเกิดข้อบกพร่องต่างๆ เพื่อดำเนินการแก้ไขปัญหานั้นต่อไป, การพิจารณาลัดส่วนของเสียเพื่อทำการรับค่าของ AQL ซึ่งเป็นตัวแปรที่สำคัญของการประยุกต์ใช้แผนการซักล้างตัวอย่างเพื่อการยอมรับ ให้มีความเหมาะสมกับสถานการณ์และศักยภาพของโรงงานตัวอย่างมากยิ่งขึ้น เป็นต้น
5. การดำเนินการผลิตในโรงงานตัวอย่างนั้น วัตถุประสงค์หรือเป้าหมายในการควบคุมคุณภาพควรได้รับการกระตุ้นเตือนอยู่เสมอ เพื่อเป็นการกระตุ้นและเตือนใจพนักงานทุกคนให้เห็นถึงความสำคัญของคุณภาพงาน ตลอดจนเป็นการสร้างแรงจูงใจในการทำงานเพื่อให้สามารถควบคุมคุณภาพของงานได้ ทั้งนี้เพราะงานควบคุมคุณภาพจะสำเร็จได้ต้องได้รับความร่วมมือร่วมใจจากทุกๆ คนในองค์กรเป็นสำคัญ ดังนั้นทางโรงงานตัวอย่างจึงควรจัดทำแผนการรณรงค์ในการดำเนินกิจกรรมต่างๆ อย่างต่อเนื่อง เพื่อให้พนักงานเกิดความคิดที่จะให้ความร่วมมืออย่างจริงจัง อีกทั้งเป็นการเสริมสร้างขวัญ กำลังใจและปลุกจิตสำนึกของการปฏิบัติตามแผนการควบคุมคุณภาพด้วย
6. ทางโรงงานตัวอย่างควรมีการผลักดันให้มีการดำเนินกิจกรรมต่างๆ ที่เกี่ยวกับคุณภาพ เช่น กิจกรรม 5ส. กิจกรรมข้อเสนอแนะ กิจกรรมกลุ่มคุณภาพ เป็นต้น ซึ่งอาจผลักดันให้มีโดยการปฏิบัติให้เป็นตัวอย่างในบางแผนกหรือบางส่วนงานก่อน ทั้งนี้เพื่อเป็นการรณรงค์ การกระตุ้น และเพื่อเป็นการสร้างพื้นฐานหรือความคุ้นเคยในการดำเนินกิจกรรมทางด้านคุณภาพให้กับพนักงานทุกคน
7. ผู้บริหารของโรงงานตัวอย่างควรให้ความสำคัญ ส่งเสริมและให้การสนับสนุนในการดำเนินการหรือการทำกิจกรรมต่างๆ อย่างเต็มที่และสม่ำเสมอ ควรมีการกำหนดนโยบายทางด้านคุณภาพอย่างชัดเจน เพื่อให้พนักงานในระดับปฏิบัติการสามารถนำเอานโยบายดังกล่าวไปประยุกต์ใช้ให้บรรลุตามวัตถุประสงค์ได้ อีกทั้งควรมีการติดตามผลการดำเนินงานต่างๆ อย่างต่อเนื่องด้วย

8. ควรมีการพัฒนาการประสานงานในองค์กรให้มีประสิทธิภาพมากยิ่งขึ้น เนื่องจากในปัจจุบันการดำเนินงานต่างๆ ไม่มีการประสานการทำงานเท่าที่ควร ส่งผลให้พนักงานขาดความรู้หรือความเข้าใจในการดำเนินงานนั้นๆ จึงทำให้ไม่ได้รับความร่วมมือที่ดีเท่าที่ควรจากพนักงานในแต่ละระดับและอาจส่งผลเสียต่อการดำเนินงานเหล่านั้นได้ นอกจากนี้ในการแก้ไขปัญหาบางอย่างไม่สามารถที่จะแก้ไขได้ด้วยฝ่ายๆ เดียวเท่านั้น แต่ต้องอาศัยความร่วมมือจากหลายๆ ฝ่าย จึงจะทำให้การแก้ไขปัญหาเป็นไปอย่างมีประสิทธิภาพมากขึ้น เช่น การปรับปรุงแก้ไขวิธีการทำงานในฝ่ายผลิตบางอย่างสามารถทำได้หลายวิธี แต่วิธีที่เป็นการป้องกันหรือเป็นการแก้ไขที่ต้นเหตุสามารถแก้ไขได้ที่การออกแบบ ดังนั้นจึงควรมีการประสานงานและขอความร่วมมือจากฝ่ายอื่นๆ ที่เกี่ยวข้อง เช่น ฝ่ายออกแบบ เป็นต้น
9. ทางโรงงานตัวอย่างควรมีการประเมินผลการฝึกอบรมต่างๆ ว่าผู้เข้ารับการฝึกอบรมมีความเข้าใจและสามารถนำความรู้ที่ได้ไปประยุกต์ใช้ในการทำงานได้อย่างมีประสิทธิภาพหรือไม่ นอกจากนี้ควรมีการปรับแผนการฝึกอบรมให้มีความเหมาะสมกับความต้องการและความพร้อมทางด้านต่างๆ ของโรงงานด้วย เพื่อเป็นส่วนสนับสนุนให้การดำเนินการมีประสิทธิภาพมากยิ่งขึ้น