



สรุปผลการวิจัย อภิปรายผล และข้อเสนอแนะ

การศึกษาเรื่อง ความคิดเห็นต่อความสูญเสียในการดำเนินการผลิตเฟอร์นิเจอร์ กรณีศึกษา ห้างหุ้นส่วนจำกัดเดคคอร์ดเนอร์ เป็นการศึกษาโดยใช้แบบสอบถามเป็นเครื่องมือในการรวบรวมข้อมูล มีวัตถุประสงค์เพื่อศึกษาความคิดเห็นต่อความสูญเสียในการดำเนินการผลิตเฟอร์นิเจอร์ ของกลุ่มผู้บริหารและกลุ่มพนักงานในห้างหุ้นส่วนจำกัดเดคคอร์ดเนอร์ และนำผลนั้นมาทำการเปรียบเทียบความคิดเห็นต่อความสูญเสียระหว่างผู้บริหารและพนักงานในด้านต่าง ๆ

ประชากรที่ใช้ในการวิจัยนี้ คือ ผู้บริหารและพนักงาน จำนวน 69 คน เป็นบุคลากรทั้งหมดของห้างหุ้นส่วนจำกัดเดคคอร์ดเนอร์ ที่ได้รับการคัดเลือกมาจากผู้ที่สำเร็จการศึกษาในระดับปริญญาตรีขึ้นไป หรือผู้ที่มีประสบการณ์ในการทำงาน 2 ปีขึ้นไป

เครื่องมือที่ใช้ในการศึกษา ได้แก่ แบบสอบถาม ซึ่งแบ่งเป็น 3 ส่วน ดังนี้

ส่วนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปของผู้ตอบแบบสอบถาม จำนวน 1 ข้อ แบ่งออกเป็น 2 กลุ่ม คือ กลุ่มผู้บริหาร และกลุ่มพนักงาน

ส่วนที่ 2 แบบสอบถามเกี่ยวกับความคิดเห็นต่อความสูญเสียในการดำเนินการผลิตเฟอร์นิเจอร์ ในด้านต่าง ๆ มี 35 ข้อ มีลักษณะคำถามแบบมาตราส่วนประมาณค่า 5 ระดับ (Rating Scale) แบ่งเป็น 7 ด้าน (7 Wastes) คือ ความสูญเสียจากการผลิตมากเกินไป (Overproduction) , ความสูญเสียจากการรอคอย (Delay) , ความสูญเสียจากการขนส่งหรือการลำเลียง (Transportation) , ความสูญเสียจากกระบวนการผลิตที่ไม่เหมาะสม (Processing) , ความสูญเสียจากการเก็บสินค้าคงคลัง (Inventory) , ความสูญเสียจากการเคลื่อนไหว (Motion) และความสูญเสียจากข้อบกพร่อง (Defect)

ส่วนที่ 3 ข้อเสนอแนะอื่น ๆ เป็นคำถามปลายเปิด

ผู้วิจัยได้ทำการวิเคราะห์ข้อมูลด้วยโปรแกรมสำเร็จรูป แล้วนำข้อมูลเสนอในรูปตารางการประกอบการบรรยายโดยใช้ สถิติเชิงพรรณนา ได้แก่ ค่าสถิติร้อยละ (Percentage) , ค่าเฉลี่ย (Mean) และค่าเบี่ยงเบนมาตรฐาน (Standard Deviation) สถิติที่ใช้ทดสอบสมมติฐาน ได้แก่ ค่า t-test (Independent t-test) ใช้ทดสอบสมมติฐานที่เกี่ยวกับสถานภาพการทำงาน

สรุปผลการวิจัย

จากการวิเคราะห์ข้อมูลเพื่อประเมินผลความคิดเห็นต่อความสูญเสียในการดำเนินการผลิตเฟอร์นิเจอร์ ของผู้บริหารและพนักงานในห้างหุ้นส่วนจำกัดเดคคอร์เนอร์ สรุปผล ดังนี้

1. ข้อมูลเกี่ยวกับสถานภาพการทำงาน ได้แก่ ตำแหน่งงาน ประกอบด้วย 2 กลุ่ม คือ ผู้บริหาร และพนักงานในห้างหุ้นส่วนจำกัดเดคคอร์เนอร์ จำนวน 69 คน ที่ตอบแบบสอบถาม พบว่าพนักงานมีจำนวน 62 คน หรือคิดเป็นร้อยละ 10.14 และผู้บริหารมีจำนวน 7 คน หรือคิดเป็นร้อยละ 89.86

2. ระดับความคิดเห็นต่อความสูญเสียในการดำเนินการผลิตเฟอร์นิเจอร์

ด้านความสูญเสียจากการผลิตมากเกินไป

ผู้บริหารของห้างหุ้นส่วนจำกัดเดคคอร์เนอร์ มีระดับความคิดเห็นต่อความสูญเสียจากการผลิตมากเกินไปโดยรวมในระดับมาก ค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.69 และเมื่อพิจารณาเฉพาะรายชื่อก็พบว่ากลุ่มผู้บริหารของห้างหุ้นส่วนจำกัดเดคคอร์เนอร์ ส่วนใหญ่มีความคิดเห็นอยู่ในระดับมากเช่นเดียวกัน

พนักงานของห้างหุ้นส่วนจำกัดเดคคอร์เนอร์ มีระดับความคิดเห็นต่อความสูญเสียจากการผลิตมากเกินไปโดยรวมในระดับปานกลาง ค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.22 และเมื่อพิจารณาเฉพาะรายชื่อก็พบว่าพนักงานของห้างหุ้นส่วนจำกัดเดคคอร์เนอร์ ส่วนใหญ่มีความคิดเห็นอยู่ในระดับปานกลางเช่นเดียวกัน

จากการวิเคราะห์ข้อมูล พบว่าความคิดเห็นต่อความสูญเสียในการดำเนินการผลิตเฟอร์นิเจอร์ของกลุ่มผู้บริหารและพนักงานในด้านความสูญเสียจากการผลิตมากเกินไป ที่สถานภาพการทำงานต่างกัน มีค่า Sig. เท่ากับ 0.198 ซึ่งมากกว่า .05 นั่นคือ ยอมรับสมมติฐานหลัก (H_0) หมายความว่า กลุ่มผู้บริหารและพนักงานมีระดับความคิดเห็นต่อความสูญเสียในการดำเนินการผลิตเฟอร์นิเจอร์ ไม่แตกต่างกัน

ด้านความสูญเสียจากการรอคอย

ผู้บริหารของห้างหุ้นส่วนจำกัดเดคคอร์เนอร์ มีระดับความคิดเห็นต่อความสูญเสียจากการรอคอยโดยรวมในระดับมาก ค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.54 และเมื่อพิจารณาเฉพาะรายชื่อก็พบว่ากลุ่มผู้บริหารของห้างหุ้นส่วนจำกัดเดคคอร์เนอร์ ส่วนใหญ่มีความคิดเห็นอยู่ในระดับมากและปานกลาง

พนักงานของห้างหุ้นส่วนจำกัดเดคคอร์ดเนอร์ มีระดับความคิดเห็นต่อความสูญเสียจากการรอคอยโดยรวมในระดับมาก ค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.42 และเมื่อพิจารณาเฉพาะรายข้อก็พบว่าพนักงานของห้างหุ้นส่วนจำกัดเดคคอร์ดเนอร์ ส่วนใหญ่มีความคิดเห็นอยู่ในระดับมากและปานกลาง

จากการวิเคราะห์ข้อมูล พบว่าความคิดเห็นต่อความสูญเสียในการดำเนินการผลิตเฟอร์นิเจอร์ของกลุ่มผู้บริหารและพนักงานในด้านความสูญเสียจากการรอคอย ที่สถานภาพการทำงานต่างกัน มีค่า Sig. เท่ากับ 0.546 ซึ่งมากกว่า .05 นั่นคือ ยอมรับสมมติฐานหลัก (H_0) หมายความว่า กลุ่มผู้บริหารและพนักงานมีระดับความคิดเห็นต่อความสูญเสียในการดำเนินการผลิตเฟอร์นิเจอร์ ไม่แตกต่างกัน

ด้านความสูญเสียจากการขนส่งหรือการลำเลียง

ผู้บริหารของห้างหุ้นส่วนจำกัดเดคคอร์ดเนอร์ มีระดับความคิดเห็นต่อความสูญเสียจากการขนส่งหรือการลำเลียงโดยรวมในระดับมากที่สุด ค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.20 และเมื่อพิจารณาเฉพาะรายข้อก็พบว่ากลุ่มผู้บริหารของห้างหุ้นส่วนจำกัดเดคคอร์ดเนอร์ ส่วนใหญ่มีความคิดเห็นอยู่ในระดับมากที่สุดเช่นเดียวกัน

พนักงานของห้างหุ้นส่วนจำกัดเดคคอร์ดเนอร์ มีระดับความคิดเห็นต่อความสูญเสียจากการขนส่งหรือการลำเลียงโดยรวมในระดับปานกลาง ค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.00 และเมื่อพิจารณาเฉพาะรายข้อก็พบว่าพนักงานของห้างหุ้นส่วนจำกัดเดคคอร์ดเนอร์ ทั้งหมดมีความคิดเห็นอยู่ในระดับปานกลางเช่นเดียวกัน

จากการวิเคราะห์ข้อมูล พบว่าความคิดเห็นต่อความสูญเสียในการดำเนินการผลิตเฟอร์นิเจอร์ของกลุ่มผู้บริหารและพนักงานในด้านความสูญเสียจากการขนส่งหรือการลำเลียง ที่สถานภาพการทำงานต่างกัน มีค่า Sig. เท่ากับ 0.000 ซึ่งน้อยกว่า .05 นั่นคือ การปฏิเสธสมมติฐานหลัก (H_0) หมายความว่า ผู้บริหารและพนักงานห้างหุ้นส่วนจำกัดเดคคอร์ดเนอร์ที่มีสถานภาพการทำงานแตกต่างกัน จะมีความคิดเห็นต่อความสูญเสียในการดำเนินการผลิตเฟอร์นิเจอร์แตกต่างกัน

ด้านความสูญเสียจากกระบวนการที่ไม่เหมาะสม

ผู้บริหารของห้างหุ้นส่วนจำกัดเดคคอร์ดเนอร์ มีระดับความคิดเห็นต่อความสูญเสียจากกระบวนการที่ไม่เหมาะสมโดยรวมในระดับมาก ค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.66 และเมื่อพิจารณาเฉพาะรายข้อก็พบว่ากลุ่มผู้บริหารของห้างหุ้นส่วนจำกัดเดคคอร์ดเนอร์ ส่วนใหญ่มีความคิดเห็นอยู่ในระดับมากและปานกลาง

พนักงานของห้างหุ้นส่วนจำกัดเดคคอร์ดเนอร์ มีระดับความคิดเห็นต่อความสูญเสียจากกระบวนการที่ไม่เหมาะสมโดยรวมในระดับปานกลาง ค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.70 และเมื่อพิจารณาเฉพาะรายข้อก็พบว่าพนักงานของห้างหุ้นส่วนจำกัดเดคคอร์ดเนอร์ ทั้งหมดมีความคิดเห็นอยู่ในระดับปานกลางเช่นเดียวกัน

จากการวิเคราะห์ข้อมูล พบว่าความคิดเห็นต่อความสูญเสียในการดำเนินการผลิตเฟอร์นิเจอร์ของกลุ่มผู้บริหารและพนักงานในด้านความสูญเสียจากกระบวนการที่ไม่เหมาะสมที่สถานภาพการทำงานต่างกัน มีค่า Sig. เท่ากับ 0.002 ซึ่งน้อยกว่า .05 นั่นคือ การปฏิเสธสมมติฐานหลัก (H_0) หมายความว่า ผู้บริหารและพนักงานห้างหุ้นส่วนจำกัดเดคคอร์ดเนอร์ที่มีสถานภาพการทำงานแตกต่างกัน จะมีความคิดเห็นต่อความสูญเสียในการดำเนินการผลิตเฟอร์นิเจอร์แตกต่างกัน

ด้านความสูญเสียจากการเก็บสินค้าคงคลัง

ผู้บริหารของห้างหุ้นส่วนจำกัดเดคคอร์ดเนอร์ มีระดับความคิดเห็นต่อความสูญเสียจากการเก็บสินค้าคงคลังโดยรวมระดับมากที่สุด ค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.26 และเมื่อพิจารณาเฉพาะรายข้อก็พบว่ากลุ่มผู้บริหารของห้างหุ้นส่วนจำกัดเดคคอร์ดเนอร์ ส่วนใหญ่มีความคิดเห็นอยู่ในระดับมากที่สุดเช่นเดียวกัน

พนักงานของห้างหุ้นส่วนจำกัดเดคคอร์ดเนอร์ มีระดับความคิดเห็นต่อความสูญเสียจากการเก็บสินค้าคงคลังโดยรวมระดับปานกลาง ค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.75 และเมื่อพิจารณาเฉพาะรายข้อก็พบว่าพนักงานของห้างหุ้นส่วนจำกัดเดคคอร์ดเนอร์ ส่วนใหญ่มีความคิดเห็นอยู่ในระดับปานกลางเช่นเดียวกัน

จากการวิเคราะห์ข้อมูล พบว่าความคิดเห็นต่อความสูญเสียในการดำเนินการผลิตเฟอร์นิเจอร์ของกลุ่มผู้บริหารและพนักงานในด้านความสูญเสียจากการเก็บสินค้าคงคลังที่สถานภาพการทำงานต่างกัน มีค่า Sig. เท่ากับ 0.000 ซึ่งน้อยกว่า .05 นั่นคือ การปฏิเสธสมมติฐานหลัก (H_0) หมายความว่า ผู้บริหารและพนักงานห้างหุ้นส่วนจำกัดเดคคอร์ดเนอร์ที่มีสถานภาพการทำงานแตกต่างกัน จะมีความคิดเห็นต่อความสูญเสียในการดำเนินการผลิตเฟอร์นิเจอร์แตกต่างกัน

ด้านความสูญเสียจากการเคลื่อนไหวที่ไม่เหมาะสม

ผู้บริหารของห้างหุ้นส่วนจำกัดเดคคอร์ดเนอร์ มีระดับความคิดเห็นต่อความสูญเสียจากการเคลื่อนไหวโดยรวมระดับปานกลาง ค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.34 และเมื่อพิจารณาเฉพาะรายข้อก็พบว่ากลุ่มผู้บริหารของห้างหุ้นส่วนจำกัดเดคคอร์ดเนอร์ ส่วนใหญ่มีความคิดเห็นอยู่ในระดับมากและปานกลาง

พนักงานของห้างหุ้นส่วนจำกัดเดคคอร์ดเนอร์ มีระดับความคิดเห็นต่อความสูญเสียจากการเคลื่อนไหวโดยรวมระดับปานกลาง ค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.97 และเมื่อพิจารณาเฉพาะรายข้อก็พบว่าพนักงานของห้างหุ้นส่วนจำกัดเดคคอร์ดเนอร์ ส่วนใหญ่มีความคิดเห็นอยู่ในระดับปานกลางเช่นเดียวกัน

จากการวิเคราะห์ข้อมูล พบว่าความคิดเห็นต่อความสูญเสียในการดำเนินการผลิตเฟอร์นิเจอร์ของกลุ่มผู้บริหารและพนักงานในด้านความสูญเสียจากการเคลื่อนไหวที่ไม่เหมาะสม ที่สถานภาพการทำงานต่างกัน มีค่า Sig. เท่ากับ 0.000 ซึ่งน้อยกว่า .05 นั่นคือ การปฏิเสธสมมติฐานหลัก (H_0) หมายความว่า ผู้บริหารและพนักงานห้างหุ้นส่วนจำกัดเดคคอร์ดเนอร์ที่มีสถานภาพการทำงานแตกต่างกัน จะมีความคิดเห็นต่อความสูญเสียในการดำเนินการผลิตเฟอร์นิเจอร์แตกต่างกัน

ด้านความสูญเสียจากข้อบกพร่อง

ผู้บริหารของห้างหุ้นส่วนจำกัดเดคคอร์ดเนอร์ มีระดับความคิดเห็นต่อความสูญเสียจากข้อบกพร่องโดยรวมระดับมาก ค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.14 และเมื่อพิจารณาเฉพาะรายข้อก็พบว่ากลุ่มผู้บริหารของห้างหุ้นส่วนจำกัดเดคคอร์ดเนอร์ ส่วนใหญ่มีความคิดเห็นอยู่ในระดับมากที่สุด

พนักงานของห้างหุ้นส่วนจำกัดเดคคอร์ดเนอร์ มีระดับความคิดเห็นต่อความสูญเสียจากข้อบกพร่องโดยรวมระดับปานกลาง ค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.85 และเมื่อพิจารณาเฉพาะรายข้อ ก็พบว่าพนักงานของห้างหุ้นส่วนจำกัดเดคคอร์ดเนอร์ ทั้งหมดมีความคิดเห็นอยู่ในระดับปานกลางเช่นเดียวกัน

จากการวิเคราะห์ข้อมูล พบว่าความคิดเห็นต่อความสูญเสียในการดำเนินการผลิตเฟอร์นิเจอร์ของกลุ่มผู้บริหารและพนักงานในด้านความสูญเสียจากข้อบกพร่อง ที่สถานภาพการทำงานต่างกัน มีค่า Sig. เท่ากับ 0.333 ซึ่งมากกว่า .05 นั่นคือ ยอมรับสมมติฐานหลัก (H_0) หมายความว่า กลุ่มผู้บริหารและพนักงานมีระดับความคิดเห็นต่อความสูญเสียในการดำเนินการผลิตเฟอร์นิเจอร์ ไม่แตกต่างกัน

สรุปภาพรวมความคิดเห็นต่อความสูญเสียในการดำเนินการผลิตเฟอร์นิเจอร์

ผู้บริหารของห้างหุ้นส่วนจำกัดเดคคอร์ดเนอร์ มีระดับความคิดเห็นต่อความสูญเสียในการดำเนินการผลิตเฟอร์นิเจอร์โดยรวมระดับมาก ค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.83 และเมื่อพิจารณาเฉพาะรายด้านก็พบว่ากลุ่มผู้บริหารของห้างหุ้นส่วนจำกัดเดคคอร์ดเนอร์ ส่วนใหญ่มีความคิดเห็นอยู่ในระดับมากเช่นเดียวกัน

พนักงานของห้างหุ้นส่วนจำกัดเดคคอร์ดเนอร์ มีระดับความคิดเห็นต่อความสูญเสียในการดำเนินการผลิตเฟอร์นิเจอร์โดยรวมระดับปานกลาง ค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.99 และเมื่อพิจารณาเฉพาะรายด้านก็พบว่าพนักงานของห้างหุ้นส่วนจำกัดเดคคอร์ดเนอร์ ส่วนใหญ่มีความคิดเห็นอยู่ในระดับปานกลางเช่นเดียวกัน

จากการวิเคราะห์ข้อมูล พบว่าความคิดเห็นต่อความสูญเสียในการดำเนินการผลิตเฟอร์นิเจอร์ของกลุ่มผู้บริหารและพนักงานในภาพรวมต่อความสูญเสียในด้านต่าง ๆ ที่สถานภาพการทำงานต่างกัน มีค่า Sig. เท่ากับ 0.006 ซึ่งน้อยกว่า .05 นั่นคือ การปฏิเสธสมมติฐานหลัก (H_0) หมายความว่า ผู้บริหารและพนักงานห้างหุ้นส่วนจำกัดเดคคอร์ดเนอร์ที่มีสถานภาพการทำงานแตกต่างกัน จะมีความคิดเห็นต่อความสูญเสียในการดำเนินการผลิตเฟอร์นิเจอร์แตกต่างกัน ซึ่งเป็นไปตามสมมติฐานที่ตั้งไว้

อภิปรายผล

จากสมมติฐานการวิจัย การเปรียบเทียบความคิดเห็นต่อความสูญเสียในการดำเนินการผลิตเฟอร์นิเจอร์ ของผู้บริหารและพนักงานในห้างหุ้นส่วนจำกัดเดคคอร์ดเนอร์ คือ ผู้บริหารและพนักงานมีความคิดเห็นต่อความสูญเสียในการดำเนินการผลิตเฟอร์นิเจอร์แตกต่างกัน สรุปได้ว่า

สถานภาพการทำงาน (ผู้บริหารและพนักงาน) แตกต่างกัน จะมีความคิดเห็นต่อความสูญเสียในการดำเนินการผลิตเฟอร์นิเจอร์ในภาพรวมแตกต่างกัน ซึ่งเป็นไปตามสมมติฐานที่ตั้งไว้ และเมื่อทำการพิจารณาเป็นรายด้านจะพบว่า สถานภาพการทำงาน มีความคิดเห็นต่อความสูญเสียในการดำเนินการผลิตเฟอร์นิเจอร์ ในด้านความสูญเสียจากการขนส่งหรือการลำเลียง , ด้านความสูญเสียจากกระบวนการที่ไม่เหมาะสม , ด้านความสูญเสียจากการเก็บสินค้าคงคลัง , ด้านความสูญเสียจากการเคลื่อนไหวที่ไม่เหมาะสม แตกต่างกัน ซึ่งเป็นไปตามสมมติฐานที่ตั้งไว้ ส่วนสภาพการทำงาน มีความคิดเห็นต่อความสูญเสียในการดำเนินการผลิตเฟอร์นิเจอร์ ในด้านความสูญเสียจากการผลิตมากเกินไป , ด้านความสูญเสียจากการรอคอย , ด้านความสูญเสียจากข้อบกพร่อง ไม่แตกต่างกัน ซึ่งไม่เป็นไปตามสมมติฐานที่ตั้งไว้

ข้อเสนอแนะ

จากผลการศึกษาเปรียบเทียบความคิดเห็นต่อความสูญเสียในการดำเนินการผลิตเฟอร์นิเจอร์ ของผู้บริหารและพนักงานในห้างหุ้นส่วนจำกัดเดคคอร์ดเนอร์ พบว่า ในกระบวนการผลิตมักจะพบว่ามีความสูญเสียต่าง ๆ แฝงอยู่ไม่มากนักน้อย ซึ่งเป็นเหตุให้ประสิทธิภาพและประสิทธิผลของกระบวนการต่ำกว่าที่ควรจะเป็น ผู้วิจัยมีข้อเสนอแนะดังนี้

ความสูญเสียเนื่องจากการผลิตมากเกินไป

การผลิตสินค้าปริมาณมากเกินไปความต้องการการใช้งานในขณะนั้น หรือผลิตไว้ล่วงหน้าเป็นเวลานาน มาจากแนวความคิดเดิมที่ว่าแต่ละขั้นตอนจะต้องผลิตงานออกมาให้มากที่สุดเท่าที่จะทำได้ เพื่อให้เกิดต้นทุนต่อหน่วยต่ำสุดในแต่ละครั้งโดยไม่ได้คำนึงถึงจะทำให้มีงานระหว่างทำ (Work in process, WIP) ในกระบวนการเป็นจำนวนมากและทำให้กระบวนการผลิตขาดความยืดหยุ่น

ปัญหาจากการผลิตมากเกินไป

1. เสียเวลาและแรงงานไปในการผลิตที่ยังไม่จำเป็น
2. เสียพื้นที่ในการจัดเก็บ WIP
3. เกิดการขนย้าย
4. ของเสียไม่ได้รับการแก้ไขทันที
5. ต้นทุนจม
6. ปิดบังปัญหาการผลิต

การปรับปรุง

1. บำรุงรักษาเครื่องจักรให้มีสภาพพร้อมผลิตตลอดเวลา
2. ลดเวลาการตั้งเครื่องจักร โดยศึกษาเวลาในการตั้งเครื่องจักร จากนั้นทำการปรับปรุง
 - จัดเตรียมเครื่องมือและอุปกรณ์ให้พร้อมก่อนเริ่มตั้งเครื่อง
 - แยกขั้นตอนที่ทำได้ในขณะที่เครื่องจักรยังทำงานอยู่ออกจากขั้นตอนที่ต้องทำเมื่อเครื่องจักรหยุดเท่านั้น
 - จัดลำดับขั้นตอนในการตั้งเครื่องจักรให้เหมาะสม
 - กระจายงานอย่างเหมาะสมโดยไม่ให้เกิดการรอกาน
 - จัดทำ/ทำอุปกรณ์เพื่อช่วยในการกำหนดตำแหน่งอย่างรวดเร็ว
3. ปรับปรุงขั้นตอนที่เป็นคอขวด (Bottle-neck) ในกระบวนการ เพื่อลดรอบเวลาการผลิต
4. ผลิตในปริมาณและเวลาที่ต้องการเท่านั้น
5. ฝึกให้พนักงานมีทักษะหลายอย่าง

ความสูญเสียเนื่องจากการรอคอย

การรอคอยเกิดจากการที่เครื่องจักร หรือพนักงานหยุดการทำงานเพราะต้องรอคอยบางปัจจัยที่จำเป็นต่อการผลิต เช่น การรอวัตถุดิบ การรอคอยเนื่องจากเครื่องจักรขัดข้อง การรอคอยเนื่องจากกระบวนการผลิตไม่สมดุล การรอคอยเนื่องจากการเปลี่ยนรุ่นการผลิต เป็นต้น

ปัญหาจากการรอคอย

1. ต้นทุนที่สูญเสียเปล่าของแรงงาน เครื่องจักร และค่าใ้ห่วย ที่ไม่ก่อให้เกิดมูลค่าเพิ่ม
2. เกิดต้นทุนค่าเสียโอกาส
3. เกิดปัญหาเรื่องขวัญและกำลังใจ

การปรับปรุง

1. จัดวางแผนการผลิต วัตถุดิบและลำดับการผลิตให้ดี
2. บำรุงรักษาเครื่องจักรให้มีสภาพพร้อมใช้งานตลอดเวลา
3. จัดสรรงานให้มีความสมดุล
4. วางแผนขั้นตอนการปรับเปลี่ยนกระบวนการผลิต และจัดสรรกำลังคนให้เหมาะสม
5. เตรียมเครื่องมือที่จะใช้ในการปรับเปลี่ยนกระบวนการผลิตให้พร้อมก่อนหยุดเครื่อง
6. ใช้อุปกรณ์เพื่อช่วยให้เกิดความสะดวกในการปรับเปลี่ยนกระบวนการผลิต

ความสูญเสียเนื่องจากการขนส่งหรือการลำเลียง

การขนส่งเป็นกิจกรรมที่ไม่ก่อให้เกิดมูลค่าเพิ่มแก่วัสดุ ดังนั้นจึงต้องควบคุมและลดระยะทางในการขนส่งลงให้เหลือเท่าที่จำเป็นเท่านั้น

ปัญหาจากการขนส่ง

1. ต้นทุนในการขนส่ง ได้แก่ เชื้อเพลิง แรงงาน
2. เสียเวลาในการผลิต
3. วัสดุเสียหายหากวิธีการขนส่งไม่เหมาะสม
4. เกิดอุบัติเหตุหากขาดความระมัดระวังในการขนส่ง

การปรับปรุง

1. วางผังเครื่องจักรใหม่ การจัดลำดับเครื่องจักรตามกระบวนการผลิตให้อยู่ในบริเวณเดียวกันเพื่อลดระยะทางขนส่งในแต่ละขั้นตอน
2. ลดการขนส่งซ้ำซ้อน
3. ใช้อุปกรณ์ขนถ่ายที่เหมาะสม
4. ลดปริมาณชิ้นงานในการขนส่งแต่ละครั้ง เพื่อให้สามารถส่งงานไปให้ขั้นตอนต่อไปได้เร็วขึ้นไม่ต้องเสียเวลารอนาน

ความสูญเสียเนื่องจากกระบวนการผลิตที่ไม่เหมาะสม

เกิดจากกระบวนการผลิตที่มีการทำงานซ้ำ ๆ กันในหลายขั้นตอน ซึ่งไม่มีความจำเป็น เพราะงานเหล่านั้นไม่ทำให้เกิดมูลค่าเพิ่มกับผลิตภัณฑ์ รวมทั้งงานในกระบวนการผลิตที่ไม่ช่วยให้ตัวผลิตภัณฑ์เกิดความเที่ยงตรงเพิ่มขึ้นหรือคุณภาพดีขึ้น เช่น กระบวนการตรวจสอบคุณภาพของผลิตภัณฑ์ ซึ่งเป็นกระบวนการที่ไม่ทำให้เกิดมูลค่าเพิ่มกับผลิตภัณฑ์ ดังนั้นกระบวนการนี้ควรรวมอยู่ในกระบวนการผลิตให้พนักงานหน้างานเป็นผู้ตรวจสอบไปพร้อมกับการทำงาน หรือขณะคอยเครื่องจักรทำงาน

ปัญหาจากกระบวนการผลิต

1. เกิดต้นทุนที่ไม่จำเป็นของการทำงาน
2. สูญเสียพื้นที่การทำงานสำหรับกระบวนการนั้น ๆ
3. ใช้เครื่องจักรและแรงงานโดยไม่ก่อให้เกิดมูลค่าเพิ่มแก่ผลิตภัณฑ์

การปรับปรุง

1. วิเคราะห์กระบวนการผลิตโดยใช้ Operation process chart
2. ใช้หลักการ 5 W 1 H เพื่อวิเคราะห์ความจำเป็นของแต่ละกระบวนการ
3. หากกระบวนการทดแทนที่ก่อให้เกิดผลลัพธ์ของงานอย่างเดียวกัน

ความสูญเสียเนื่องจากการเก็บสินค้าคงคลัง

การซื้อวัสดุคราวละมาก ๆ เพื่อเป็นประกันว่าจะมีวัสดุสำหรับผลิตตลอดเวลา หรือเพื่อให้ได้ส่วนลดจากการสั่งซื้อ จะส่งผลให้วัสดุที่อยู่ในคลังมีปริมาณมากเกินความต้องการใช้งานอยู่เสมอ เป็นภาระในการดูแลและการจัดการ

ปัญหาจากการเก็บวัสดุคงคลัง

1. ใช้พื้นที่จัดเก็บมาก
2. ต้นทุนจม
3. วัสดุเสื่อมคุณภาพ (หากระบบการควบคุมวัสดุคงคลังไม่ดีพอ)
4. สั่งซื้อซ้ำซ้อน (หากระบบการควบคุมวัสดุคงคลังไม่เพียงพอ)
5. ต้องการแรงงานและการจัดการมาก

การปรับปรุง

1. กำหนดระดับในการจัดเก็บ มีจุดสั่งซื้อที่ชัดเจน
2. ควบคุมปริมาณวัสดุโดยใช้เทคนิคการควบคุมด้วยการมองเห็น (Visual control)

เพื่อให้สามารถเข้าใจและสังเกตได้ง่าย

3. ใช้ระบบเข้าก่อน ออกก่อน (First in first out) เพื่อป้องกันไม่ให้มีวัสดุตกค้างเป็นเวลานาน
4. วิเคราะห์หาวัสดุทดแทน (Value engineering) ที่สามารถสั่งซื้อได้ง่ายมาใช้แทนเพื่อลดปริมาณวัสดุที่ต้องทำการจัดเก็บ

ความสูญเสียเนื่องจากการเคลื่อนไหวที่ไม่เหมาะสม

ท่าทางการทำงานที่ไม่เหมาะสม เช่น ต้องเอื้อมหยิบของที่อยู่มุมไกล ก้มด้วยของหนักที่วางอยู่บนพื้น ฯลฯ ทำให้เกิดความล้าต่อร่างกายและทำให้เกิดความล่าช้าในการทำงานอีกด้วย

ปัญหาจากการเคลื่อนไหว

1. เกิดระยะทางในการเคลื่อนที่ทำให้สูญเสียเวลาในการผลิต
2. เกิดความล้าและความเครียด
3. อุบัติเหตุ
4. เสียเวลาและแรงงานในการทำงานที่ไม่จำเป็น

การปรับปรุง

1. ศึกษาการเคลื่อนไหว (Motion study) เพื่อปรับปรุงวิธีการทำงานให้เกิดการเคลื่อนไหวน้อยที่สุดและเหมาะสมที่สุดตามหลักกายศาสตร์ (Ergonomic) เท่าที่จะทำได้
2. จัดสภาพการทำงาน (Working condition) ให้เหมาะสม
3. ปรับปรุงเครื่องมือ และอุปกรณ์ในการทำงาน ให้เหมาะสมกับสภาพร่างกายของผู้ปฏิบัติงาน
4. ทำอุปกรณ์ช่วยในการจับยึดชิ้นงาน (Jig, Fixtures) เพื่อให้สามารถทำงานได้อย่างสะดวกรวดเร็วมากยิ่งขึ้น
5. ออกกำลังกาย

ความสูญเสียเนื่องจากการข้อบกพร่อง

เมื่อของเสียถูกผลิตออกมา ของเสียเหล่านั้นอาจถูกนำไปแก้ไขใหม่ ให้ได้คุณสมบัติตามที่ลูกค้าต้องการ หรือถูกนำไปกำจัดทิ้ง ดังนั้นจึงทำให้มีการสูญเสียเนื่องจากการผลิตของเสียขึ้น

ปัญหาจากการผลิตของเสีย

1. ต้นทุนวัตถุดิบ เครื่องจักร แรงงาน สูญเสียไปโดยเปล่าประโยชน์
2. สิ้นเปลืองสถานที่ในการจัดเก็บและกำจัดของเสีย
3. เกิดการทำงานซ้ำเพื่อแก้ไขงาน
4. เกิดต้นทุนค่าเสียโอกาส

การปรับปรุง

1. มีมาตรฐานของงานและมาตรฐานของวัตถุดิบที่ถูกต้อง
2. พนักงานต้องปฏิบัติงานให้ถูกต้องตามมาตรฐานตั้งแต่แรก
3. พยายามปรับปรุงอุปกรณ์ที่สามารถป้องกันการทำงานที่ผิดพลาด ฝึกให้พนักงานมี

จิตสำนึกทางด้านคุณภาพ

4. ให้มีการตอบสนองข้อมูลทางด้านคุณภาพอย่างรวดเร็วในทุกขั้นตอนการผลิต