



สวัสดิ์ผู้อ่าน Mbp ที่น่ารักทุกท่านคะ เห็นหัวข้อแบบนี้คงจะคุ้นตากันบ้าง สำหรับผู้ที่ติดตามงาน "เพื่อนร่วมทางทีคิวเอ็มเบสต์" ซึ่งครั้งนี้จัดเป็นครั้งที่ 6 เมื่อวันที่ 20 มกราคม 2549 ณ ห้องสุขโขทัย 1-2 โรงแรมเซ็นจูรี่ พาร์ค ที่ผ่านมา โดยมีวัตถุประสงค์ของการจัดงานดังนี้

- 1) เพื่อเชิดชู ความมุ่งมั่นตั้งใจ คิดค้นสร้างสรรค์ และพัฒนาวิธีปฏิบัติในแต่ละสาขาของกระบวนการทำงาน โดยใช้แนวทางการบริหารธุรกิจแบบทีคิวเอ็มของผู้บริหาร และพนักงานในบริษัทที่ประสบความสำเร็จ จนถึงระดับ "แบบอย่างที่ดีเยี่ยม (TQM Best-Practice) ในสาขานั้นๆ"
 - 2) เพื่อเผยแพร่ "แบบอย่างที่ดีเยี่ยม (TQM Best-Practice)" ในแต่ละสาขาของการบริหารธุรกิจแบบทีคิวเอ็มของบริษัทเหล่านั้นต่อ "เพื่อนร่วมทางทีคิวเอ็ม" และต่อสาธารณชน อันเป็นการส่งเสริมให้เกิดกระบวนการศึกษาค้นคว้า ปฏิบัติ สรุปบทเรียน และแบ่งปันความรู้ และประสบการณ์ซึ่งกันและกันอย่างมีประสิทธิภาพ
 - 3) เพื่อเพิ่มพูน "ความรู้และเทคนิคใหม่ๆ ของทีคิวเอ็ม" ให้แก่ผู้ที่เคยรับการปรึกษา หรือเคยฟังการบรรยายจาก ดร.วีรพจน์ ลือประสิทธิ์สกุล และวิทยากร/ที่ปรึกษาของ บริษัท ทีคิวเอ็ม เบสต์ จำกัด
 - 4) เพื่อสร้างเครือข่ายของผู้บริหารที่กำลังนำ "ทีคิวเอ็ม" ไปประยุกต์ใช้ ได้พบปะแลกเปลี่ยนประสบการณ์และความรู้ซึ่งกันและกัน ให้เกิดความรู้ความเข้าใจที่ลึกซึ้งและกว้างขวาง รวมทั้งอาจก่อให้เกิดความร่วมมือด้านธุรกิจด้วย
- หัวใจหลักของงานคือ การนำเสนอแบบอย่างที่ดีเยี่ยม ประจำปี 2548 ตามแนวทาง ดร.วีรพจน์ ลือประสิทธิ์สกุล

แบบอย่างที่ดีเยี่ยม เรื่องแรกคือ

"กระบวนการบริหารแผนยุทธศาสตร์ โดยผสมผสานเกณฑ์ตัดสินรางวัลคุณภาพแห่งชาติกับ Task Achieving QC Story"

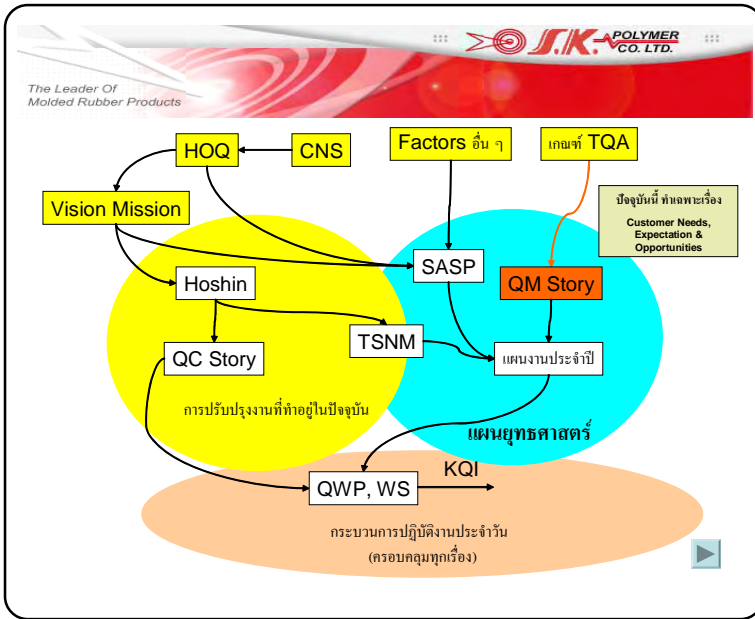
นำเสนอโดย บริษัท เอส.เค.โพลีเมอร์ จำกัด

“The Leader of Molded Rubber Products”

จากธุรกิจจำหน่ายผลิตภัณฑ์ยางประกอบอิเล็กทรอนิกส์ เล็กๆ ที่เจ้าของกิจการกู้เงินมาลงทุนในสภาพโรงงานห้องแถวหลาย 10 ปีก่อน แทบจะไม่มีใครรู้จักจนถึงทุกวันนี้ ด้วยความมุ่งมั่นที่จะพัฒนา ทำให้ชื่อเสียงของ SK Polymer ก้าวไกลเป็นที่ยอมรับในระดับประเทศ



ปัญหาในอดีต



Criteria for Performance Excellence

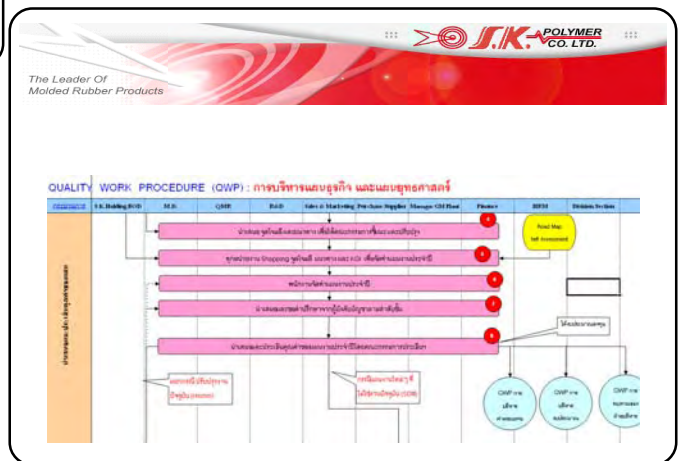
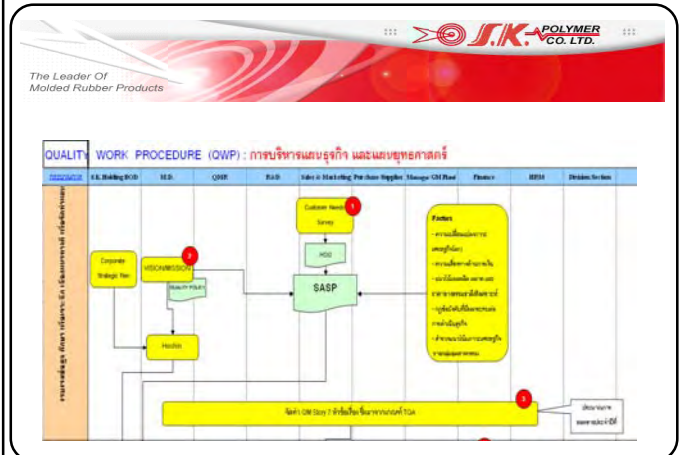
- 1) Customer Needs, Expectation, Opportunities
- 2) การเปลี่ยนแปลงทางเทคโนโลยี (พัฒนาเทคโนโลยี) เพื่อความยั่งยืน
- 3) กฎหมายข้อบังคับของทางราชการ / ทางการค้า (ในและต่างประเทศ) ที่มีผลกระทบต่อการทำงานธุรกิจ
- 4) แนวโน้มผลผลิตและราคาวัตถุดิบ
- 5) การพัฒนาระบบบริหาร
- 6) การพัฒนาผู้นำ
- 7) ความเสี่ยงทางการเงิน

Task Achieving QM Story

ขั้นตอน	คำอธิบาย	Tools
(1) เลือกเรื่อง	Factor (ปัจจัยในอุตสาหกรรม) ในระบบการวางแผน	
(2) ศึกษารายละเอียดของเรื่อง	ศึกษารายละเอียดของเรื่องที่จะทำขึ้นใหม่ ในเรื่องเดิม ๑) สมมติ ปริมาณ (ข้อมูลเปิดจาก QC Story) ๒) สรรพ วัสดุประเภทพลาสติกชนิดต่างๆ ๓) วัสดุที่นำมาใช้ของระบบการขนส่ง ๔) วัสดุที่นำมาใช้ของระบบการขนส่ง ๕) วัสดุที่นำมาใช้ของระบบการขนส่ง	Tree Diagram (สมมติปริมาณ) Parado Diagram (ประเภทเปิด) Matrix Diagram (กรณี การขนส่ง ปริมาณ ๒ ประเภท)
(3) ระบุผลที่คาดหวัง	จาก "จุดประสงค์" ของระบบการขนส่ง ๑) วัสดุที่นำมาใช้ของระบบการขนส่ง ๒) วัสดุที่นำมาใช้ของระบบการขนส่ง ๓) วัสดุที่นำมาใช้ของระบบการขนส่ง	Matrix Diagram (สมมติปริมาณ ๒ ประเภท)
(4) ศึกษารายละเอียดของเรื่อง	ศึกษารายละเอียดของเรื่องที่จะทำขึ้นใหม่ ในเรื่องเดิม ๑) สมมติ ปริมาณ (ข้อมูลเปิดจาก QC Story) ๒) สรรพ วัสดุประเภทพลาสติกชนิดต่างๆ ๓) วัสดุที่นำมาใช้ของระบบการขนส่ง ๔) วัสดุที่นำมาใช้ของระบบการขนส่ง ๕) วัสดุที่นำมาใช้ของระบบการขนส่ง	การประเมิน ROI
(5) ศึกษารายละเอียดของเรื่อง	ศึกษารายละเอียดของเรื่องที่จะทำขึ้นใหม่ ในเรื่องเดิม ๑) สมมติ ปริมาณ (ข้อมูลเปิดจาก QC Story) ๒) สรรพ วัสดุประเภทพลาสติกชนิดต่างๆ ๓) วัสดุที่นำมาใช้ของระบบการขนส่ง ๔) วัสดุที่นำมาใช้ของระบบการขนส่ง ๕) วัสดุที่นำมาใช้ของระบบการขนส่ง	Diagnosis แผนผังปัญหา
(6) ศึกษารายละเอียดของเรื่อง		
(7) ศึกษารายละเอียดของเรื่อง		
(8) ศึกษารายละเอียดของเรื่อง		

Work Procedure (QWP) :

การบริหารแผนธุรกิจ และแผนยุทธศาสตร์



หัวข้อในการพิจารณา ประเมินคุณค่าของแผนงาน

- มูลค่าเพิ่ม, สร้างกำไรเพิ่ม, ประหยัดเพิ่ม (ROI)
- ตั้งเป้าหมายได้ชัดเจน และทำทาบบนความเป็นไปได้
- แผนปฏิบัติการมีความน่าเชื่อถือ และมีประสิทธิภาพ
- สามารถปฏิบัติได้สำเร็จภายในกรอบเวลาที่กำหนด
- สอดคล้องกับเป้าหมาย และส่งผลกระทบต่อความสำเร็จของแนวทาง (กลยุทธ์)
- เป็นแผนงานที่ต้องพัฒนาความรู้ ความสามารถเพิ่มขึ้นจากปัจจุบันเป็นอย่างมาก เพื่อนำมาสู่ความสำเร็จของแผนงาน

แนวทางในการปรับปรุงงานจากความคิดที่หลากหลาย

หัวข้อ	จุดโจมตี	แนวทาง
(A) Customer Needs, Expectation, Opportunities	29	78
(B) การเปลี่ยนแปลงทางเทคโนโลยี (พัฒนาเทคโนโลยี) เพื่อความยั่งยืน	23	68
(C) ความเสี่ยงทางการเงิน	10	26
(D) แนวโน้มผลผลิต และราคาวัตถุดิบ เช่น ยางธรรมชาติ ยางสังเคราะห์	8	22
(E) กฎหมายข้อบังคับของทางราชการ/ทางการค้า (ในและต่างประเทศ) ที่มีผลกระทบต่อการทำงานธุรกิจ	11	16
(F) การพัฒนาระบบบริหาร	34	54
(G) การพัฒนาผู้นำ	50	11
รวม	165	275

ปัญหา / อุปสรรค และแนวทางแก้ไขสำหรับพนักงาน

ปัญหา / อุปสรรค	แนวทางแก้ไข
พนักงานขาดความรู้ในเรื่องการทำ QM Story	อบรมเรื่อง QM Story ในพนักงานอีกครั้ง พร้อมทำ Workshop ร่วมกัน
พนักงานไม่ทราบแหล่งที่มาของข้อมูล จึงใช้เวลานาน และมีการแก้ไขแผนงานมาก	ได้รับคำชี้แนะ จากกรรมการผู้จัดการ ลูกค้า และหัวหน้างานในที่ประชุม
พนักงานส่วนใหญ่ไม่เคยวางแผนมาก่อน เลยมีความกลัวอยู่บ้าง	ได้รับการชี้แนะให้แผนออกมาดี จึงมีความภาคภูมิใจ และมีความกล้าที่จะทำแผนในปีต่อไป
มีความสับสนในเรื่องการหาความรู้ หาข้อมูลในเรื่องนั้นๆ ระหว่างการเขียนแผนเพื่อหาความรู้ กับมีความรู้ก่อนจึงเขียนแผน	ให้คำชี้แนะ และในปีต่อไปจะมี Think Box เพื่อให้พนักงานเขียนแผนได้ในกล่อง
ไม่เข้าใจวิธีการในการหาค่า R และ ROI เพื่อใช้ในการตัดสินใจเลือกแนวทาง	จัดให้มีการอบรมก่อนการเขียนแผน จัดสัมมนาระหว่างการเขียนแผน จัดให้มีการถามตอบก่อนการนำเสนอแผน
หัวหน้างานยังขาดทักษะในการให้คำปรึกษา ชี้แนะให้ลูกน้องเขียนแผนได้ดี (เขียนแผนไม่ดี) กับ Comment แผนปรับปรุง/แผนไม่ดี	จัดเวทีนำเสนอแผนของพนักงานทุกคน เพื่อรับคำปรึกษาและชี้แนะจากกรรมการผู้จัดการ และผู้บังคับบัญชาต้นสังกัด โดยเริ่มจากผู้จัดการฝ่ายจนถึงพนักงานทุกคนที่เขียนแผน
หัวหน้างานยังไม่มีวิธีการในการตรวจวินิจฉัยแผนงาน ตามรอบเวลา	กำหนดแผนการฝึกอบรมและ OJT ในปี 2549 ในเดือน ก.พ. 2549

บทสรุปประสิทธิผลที่เกิดขึ้น

วิธีการเดิม	วิธีการใหม่
การวางแผนเป็นเรื่องของผู้จัดการส่วนและฝ่าย	การวางแผนเป็นเรื่องของ Officer ทุกคน
ทำแผนยุทธศาสตร์ร่วมกัน แต่มีการพัฒนาความสามารถส่วนบุคคลไปได้อีก	ใช้ความสามารถเฉพาะตัวในการทำแผนมากขึ้น
แผนงานรวมไม่ชัดเจน	ได้แผนโจมตีรายลูกค้า และรายผลิตภัณฑ์
พนักงานมีความรู้สึกว่าม้งานมากมาย	มองเป็นเรื่องเดียวกัน มีความชัดเจนมากขึ้น
ผู้บังคับบัญชามีบทบาทในการให้คุณให้โทษมาก	ผู้บังคับบัญชาลดบทบาทการให้คุณให้โทษ มาเพิ่มบทบาทของการให้คำปรึกษา และเป็นพี่เลี้ยง
งบประมาณลงทุนไม่แม่นยำ	งบประมาณลงทุนแม่นยำมากขึ้น
งบประมาณค่าใช้จ่ายใช้ข้อมูลของปีก่อนหน้าเป็นบรรทัดฐาน	ใช้ค่า Return ที่ได้จากแผนงานประจำปีมาเป็นตัวปรับลดงบประมาณค่าใช้จ่าย
ปรับเงินเดือนจากผลงานที่ผ่านมา (เป็นการมองย้อนหลัง)	ปรับเงินเดือนจากแผนงานประจำปี (มองไปข้างหน้า)
นำผลการประเมินผลการปฏิบัติงานจากผู้บังคับบัญชาโดยตรงคนเดียวเพื่อปรับเงินเดือน (มีความลำเอียง)	ปรับเงินเดือนจากคณะกรรมการประเมินแผน (ลดความลำเอียง)
หัวข้อที่ปรับปรุง Fix จากการทำ Workshop ของผู้จัดการส่วนและฝ่าย	หัวข้อปรับปรุงงานตามที่ต้องการทำ (เป็นความคิดนอกรอบ)
แผนงานอยู่ที่ผู้จัดการส่วน และฝ่ายที่เดียว	แผนงานอยู่ที่พนักงานทุกคน
มีแผนงานเกิดขึ้นเพียง 100 กว่าแผน	มีแผนงานเกิดขึ้นถึง 700 กว่าแผน
แผนงานครอบคลุม Customer Needs, Expectation, Opportunities	แผนงานสอดคล้อง Factor ตามเกณฑ์ TQA หมวด 2 การวางแผนกลยุทธ์

ความท้าทายลำดับต่อไป

- 1) การวางแผนยุทธศาสตร์โดยให้แต่ละหน่วยงานจัดทำ QM Story ในทุกๆ Factor เอง
- 2) การเขียนแผนงานประจำปี จะลงไปถึงพนักงานรายวัน
- 3) รวบรวมกระบวนการจัดทำ SASP และ QM Story เพื่อจัดทำแผนยุทธศาสตร์

Comment จุดที่เป็นแบบอย่างที่ดีเยี่ยมของ ดร.วีรพจน์ ลือประสิทธิ์สกุล

- 1) การใช้ข้อมูลหลายๆ ด้าน ตามปัจจัยที่ระบุใน หมวด 2 Strategic Planning ของเกณฑ์ตัดสินรางวัลคุณภาพแห่งชาติมีดคอลัม บอลดริจ 2004 และ 2005 มาวิเคราะห์ เพื่อวางแผนยุทธศาสตร์ของบริษัท อาทิ
 - 1.1 Customer Needs, Expectation, Opportunities
 - 1.2 การเปลี่ยนแปลงทางเทคโนโลยี (พัฒนาเทคโนโลยี)
 - 1.3 กฎหมายข้อบังคับของทางราชการ/ทางการค้า (ในและต่างประเทศ) ที่มีผลกระทบต่อการดำเนินธุรกิจ
 - 1.4 แนวโน้มผลผลิตและราคาของวัตถุดิบ เช่น ยางธรรมชาติ ยางสังเคราะห์
 - 1.5 การพัฒนาระบบบริหาร
 - 1.6 การพัฒนาผู้นำ
 - 1.7 ความเสี่ยงทางการเงิน
 - 1.8 ความสามารถแข่งขันเมื่อเทียบกับคู่แข่ง
- 2) การประยุกต์ใช้ แนวคิดของทีคิวเอ็ม และ กระบวนการปรับปรุงงาน 8 ขั้นตอนตามแบบ Task Achieving QC Story ในการพัฒนา กลยุทธ์และคิดค้นแผนปฏิบัติการ
- 3) การมีส่วนร่วมอย่างทั่วถึงของพนักงานร่วม 70 คน ในการวิเคราะห์ คิดค้น และวางแผนปฏิบัติการของหน่วยงานตนเอง ให้สอดคล้องกับแผนยุทธศาสตร์ของบริษัท
- 4) การส่งเสริมใจให้พนักงานใช้ความรู้ ความสามารถ ที่มีอยู่ของตนเองอย่างเต็มที่ในการวางแผนปรับปรุงงานของตน โดยใช้ การประเมินคุณค่าของแผนงานในปีต่อไป เข้าแทนที่ การประเมินผลการปฏิบัติงานปีที่ผ่านมา
- 5) การเสริมแรงให้แก่แนวคิดทีคิวเอ็มว่าด้วย "กระบวนการถัดไป หรือทุกกระบวนการคือลูกค้าของเรา" ด้วยการให้เพื่อนร่วมงาน ที่อยู่กระบวนการถัดไป และกระบวนการก่อนหน้า ตลอดจนหัวหน้าและลูกน้อง มีส่วนร่วมอย่างเป็นระบบในการประเมินคุณค่าของแผนงานของแต่ละคนด้วย

แบบอย่างที่ดีเยี่ยม เรื่องที่ 2 คือ

"เพิ่มผลผลิตเป็น 205% เพิ่ม Capacity เป็น 9 เท่า
ด้วยการปรับสายการผลิตจากแบบไลน์คอนเวเยอร์ให้เป็นแบบเซลล์"
นำเสนอโดย บริษัท ชัยวัฒนา แทนเนอรี กรุ๊ป จำกัด (มหาชน)

“ปรับปรุง และพัฒนาอย่างต่อเนื่อง โดยความร่วมมือ ร่วมใจของพนักงานทุกระดับชั้น
เป็นศูนย์กลางเพื่อสามารถแข่งขันในตลาดโลกได้”

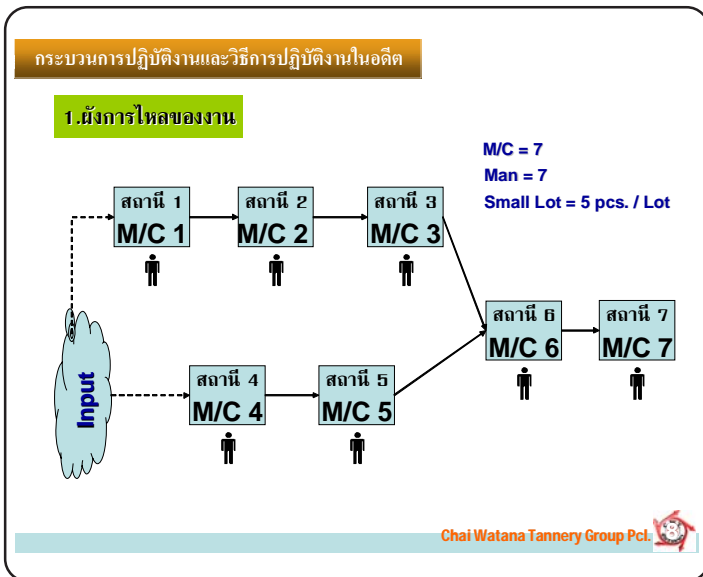
บริษัท ชัยวัฒนา แทนเนอรี กรุ๊ป จำกัด (มหาชน) ผลิตสินค้า และบริการในด้านการฟอกหนัง, เฟอร์นิเจอร์หนัง และของเล่นสัตว์ โดยมุ่งมั่นสร้างสรรค์คุณค่าให้แก่ลูกค้า และสังคม เพื่อเป็นผู้นำอุตสาหกรรมจากหนังสัตว์ในภูมิภาคเอเชีย



ปัญหาในอดีต

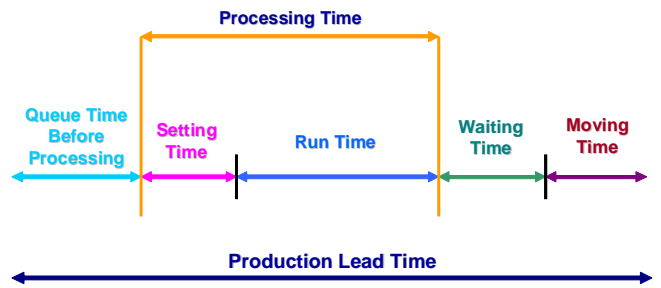
- 1) เกิดงานระหว่างผลิต (WIP) มาก
- 2) เสียพื้นที่การจัดเก็บ
- 3) การทำงานซับซ้อน / จัดลำดับงานไม่สมดุล
- 4) บางสถานี่งาน เกิดการคายนาน จากกระบวนการก่อนหน้า เนื่องจากอัตราเร็วของการผลิตแต่ละสถานี่งานไม่เท่ากัน
- 5) เวลารวมที่ใช้ผลิตงาน
- 6) Line การผลิตยืดหยุ่นได้ยาก เพราะแต่ละ line ผลิตควรต้องผลิตตามกำลังที่ผลิตได้ ทั้งๆ ที่ความต้องการจากลูกค้าแต่ละผลิตภัณฑ์มีปริมาณไม่เท่ากันในแต่ละวัน
- 7) เมื่อเกิดงานเสีย (ของเสีย) ไม่สามารถแก้ปัญหาได้ทันที
- 8) เมื่อพนักงานขาดงานหรือไม่อยู่ประจำงาน จะเกิดปัญหาความไม่ต่อเนื่องในการผลิตหรือการจัดหาคนเข้าทำงานแทน

กระบวนการปฏิบัติงานและวิธีการปฏิบัติงานในอดีต



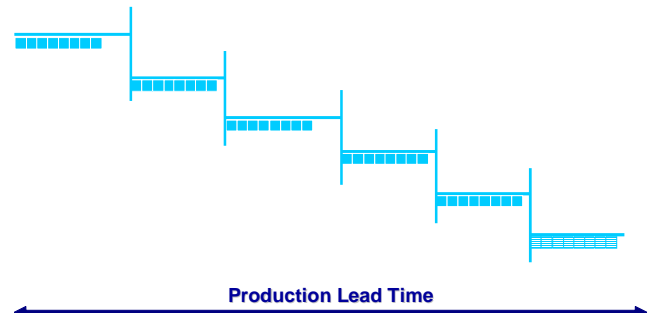
กระบวนการปฏิบัติงานและวิธีการปฏิบัติงานในอดีต

2. เวลาที่ใช้แต่ละสถานี่งาน/เวลารวมที่ใช้ผลิต



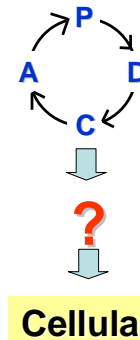
กระบวนการปฏิบัติงานและวิธีการปฏิบัติงานในอดีต

2. เวลาที่ใช้แต่ละสถานี่งาน/เวลารวมที่ใช้ผลิต

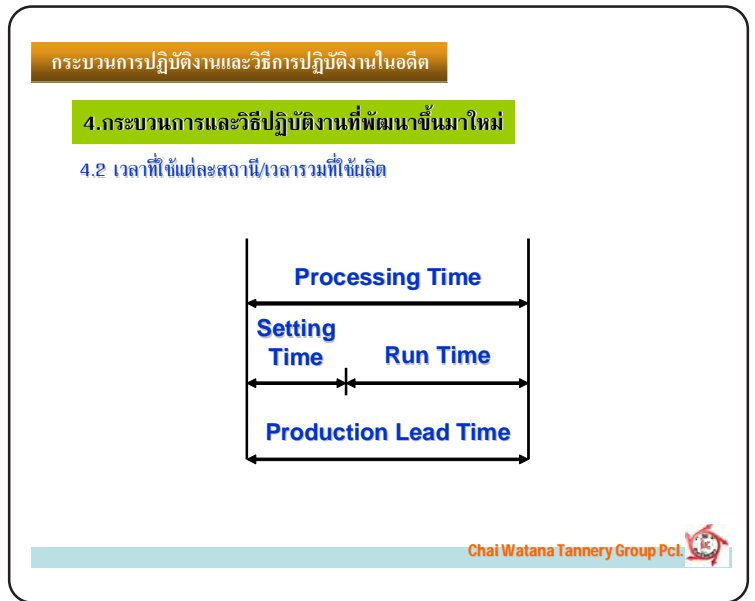
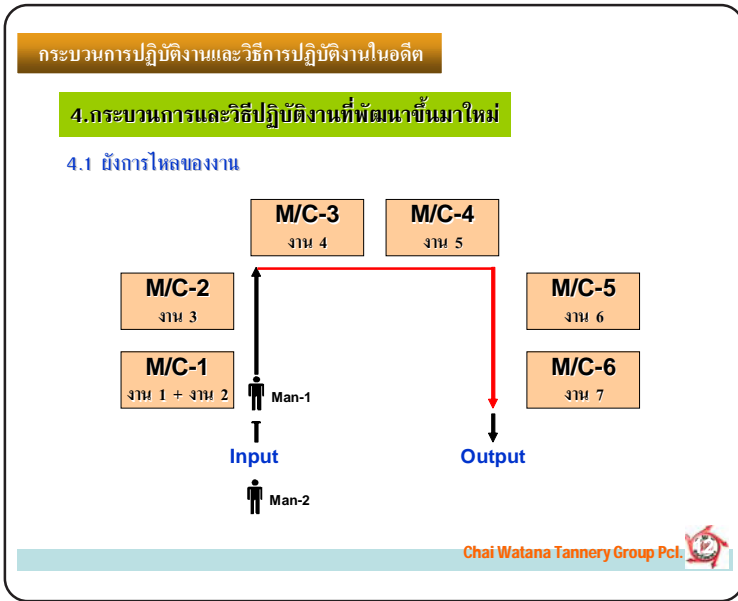


กระบวนการปฏิบัติงานและวิธีการปฏิบัติงานในอดีต

3. แนวคิดในการปรับปรุง



กระบวนการปฏิบัติงานและวิธีการปฏิบัติงานที่พัฒนาขึ้นมาใหม่



ประสิทธิผลที่เกิดขึ้น

▶ ด้านประสิทธิผล

ก่อนปรับปรุง	หลังปรับปรุง	ผลการปรับปรุง
64 นาที / ชุด	31.5 นาที / ชุด	เพิ่มขึ้นจากเดิม 2 เท่า

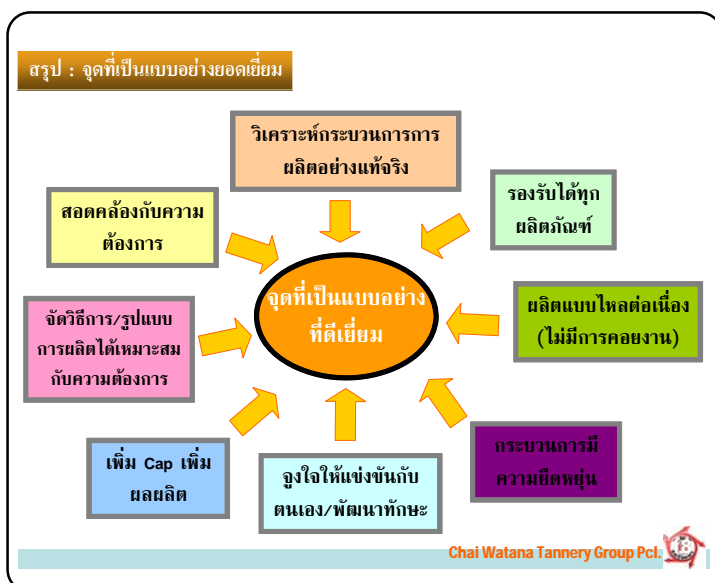
▶ ด้านกระบวนการโดยรวม A

หัวข้อ	ก่อนปรับปรุง	หลังปรับปรุง
ภาระงาน / วัน	ตาม cap	ตามความต้องการ
ชนิดของผลิตภัณฑ์ / cell	ชนิดเดียว	หลากหลายชนิด
สินค้าคงคลัง	จำเป็นต้องมีที่จัดเก็บสินค้า	ไม่มี
เครื่องจักร	แบบใช้เฉพาะผลิตภัณฑ์	แบบอเนกประสงค์
ปัญหาคุณภาพ	คุณภาพการผลิต / การตลาด	คุณภาพการผลิต / ออกแบบ

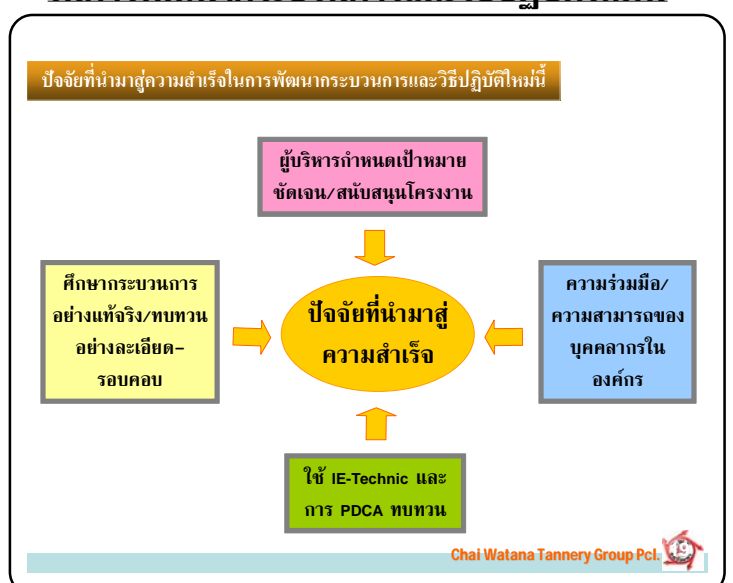
▶ ด้านกระบวนการโดยรวม B

หัวข้อ		ก่อนปรับปรุง	หลังปรับปรุง
คน	ความสามารถ	มีทักษะเดียว (เครื่องจักรเดียว)	มีหลายทักษะ
	รายละเอียดของงาน	เดินเครื่อง, สังเกตการณ์ และเคลื่อนไหวนไหว	แปรรูป (มูลค่าเพิ่ม) และเคลื่อนไหวนไหว
วิธีปฏิบัติงาน	การไหล	ผลิตแบบแบตช์ (Batch Production)	ผลิตแบบไหลต่อเนื่อง (Flow Product)
	การขนถ่าย	ท่อ (pipe), Forklift, สายพาน (Conveyor) รถพ่วง	มือ, รถเข็น, Forklift, สายพาน (Conveyor)
	การควบคุม	ควบคุมด้วยเครื่องมือตรวจวัด	ควบคุมโดยการมองด้วยตา
วัสดุ	คุณภาพ	ตรวจจับได้ลำบากเพราะไม่สามารถทำให้เกิดการผิดพลาดซ้ำขึ้นได้อีก	จับสภาพการเกิดของเสียได้
	ของกิ่งสำเร็จรูป	เก็บอยู่ในแท็งก์ หรือท่อ	เก็บไว้ในโกดัง
เครื่องจักร อุปกรณ์	Layout	Job Shop Type	Flow Shop (Line) Type
	ทิศทาง	ขนาดใหญ่ อุปกรณ์ที่ใช้เป็นอุปกรณ์ทั่วไป, ความเร็วสูง ราคาแพง อัตราเดินเครื่อง	ขนาดเล็ก ช้า เครื่องจักรเฉพาะ ราคาถูก อัตราที่สามารถเดินเครื่องได้
อื่นๆ	มูลค่าเพิ่ม	ใช้เงินลงทุน (Capital Intensive)	ใช้แรงงานมาก (Labour Intensive)
	การจัดความสูญเปล่า	ขจัดได้ยาก (Hard)	ขจัดได้ง่ายในทันที
หลักการสำคัญ		หาทางขจัดความสูญเปล่าที่อาจจะเกิดขึ้นในการผลิตที่จะเริ่มต่อไปในอนาคต ⇒ Plant Engineering + JIT/IE	หาทางขจัดความสูญเปล่าที่เกิดขึ้นจากการผลิตที่จะเป็นอยู่ในปัจจุบัน ⇒ การปรับปรุงสถานประกอบการตามแนวทาง JIT

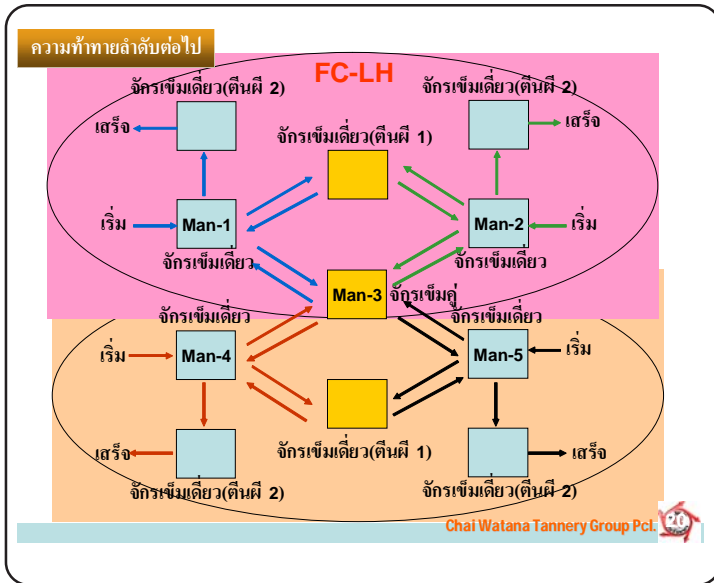
สรุปจุดที่เป็นแบบอย่างที่ดีเยี่ยม



ปัจจัยที่นำมาสู่ความสำเร็จ ในการพัฒนากระบวนการและวิธีปฏิบัติใหม่



ความท้าทายลำดับต่อไป



Comment จุดที่เป็นแบบอย่างที่ดีเยี่ยม ของ ดร.วีรพงษ์ สือประสิทธิ์สกุล

- 1) เปลี่ยน (นวัตกรรม) วิธีการจัดงานให้แก่ผู้ปฏิบัติงาน
จากในการผลิต 1 ชิ้นงาน แบ่งขั้นตอนผลิตย่อยๆ ให้
พนักงาน 5 คนทำคนละขั้นตอน (กระบวนการผลิต
แบบไลน์คอนเวเยอร์) มาเป็นแบบให้แต่ละคน (คนๆ
เดียว) ทำครบทุกขั้นตอนจนเป็นชิ้นงานสำเร็จ (กระบวนการ
การผลิตแบบเซลล์) ทำให้ลดความสูญเปล่า จาก
การรอคอยงานเนื่องจากความไม่สม่ำเสมอของอัตรา
เร็วในการทำงานของแต่ละคน และความไม่สมดุลใน
การแบ่งภาระงานได้มาก
- 2) ฝึกอบรมพนักงานให้มีทักษะเพิ่มขึ้น เพื่อให้ทำได้
ครบทุกขั้นตอน และคล่องแคล่วยิ่งขึ้น และควบคุม
คุณภาพงานของแต่ละคนได้ โดยไม่สับสนคลุมเครือ
- 3) การวางแผนการผลิตของโมเดลต่างๆ ยืดหยุ่นได้ตาม
ความต้องการในแต่ละวันของลูกค้า โดยการจัดจำนวน
เซลล์ที่ต้องการให้เหมาะสม
- 4) ใช้ภาพถ่าย Sample Limit ที่ได้รับมาจาก Complaint
ของลูกค้า ป้อนกลับไปให้ผู้ปฏิบัติงานเรียนรู้และตรวจ
สอบคุณภาพงานของตนเองในขณะปฏิบัติงาน

