

บทที่ 10

การประเมินผลและสรุปผลการใช้งาน

การประยุกต์ใช้เทคนิคการวางแผนทรัพยากรการผลิต หรือ MRP II สำหรับอุตสาหกรรมผลิตมอเตอร์ไฟฟ้า ซึ่งได้มีการนำเอาระบบคอมพิวเตอร์และโปรแกรมสำเร็จรูปเข้ามาช่วยในการดำเนินการดังกล่าว ในส่วนงาน 2 ส่วนด้วยกันคือ ส่วนงานการบริหารสินค้าคงคลัง และส่วนงานด้านการผลิต จากการติดตั้งระบบงานดังกล่าว สามารถประเมินผลการใช้งานได้ดังนี้

ส่วนงานการบริหารสินค้าคงคลัง

ในการดำเนินการใช้งานระบบการวางแผนความต้องการวัสดุ พบว่ามูลค่าของวัสดุคงคลังของวัตถุดิบในประเทศ สามารถแสดงได้ในตารางที่ 10.1

ตารางที่ 10.1 แสดงมูลค่าวัสดุคงคลัง

เดือน	มูลค่าวัสดุคงคลังเฉพาะวัตถุดิบในประเทศ (บาท)
ตุลาคม 38	8,815,520.89
พฤศจิกายน 38	10,742,531.29
ธันวาคม 38	8,046,714.52
มกราคม 39 (ใช้ MRP)	7,146,196.18
กุมภาพันธ์ 39	5,409,181.43
มีนาคม 39	7,889,406.90
เมษายน 39	10,943,872.56
พฤษภาคม 39	9,565,112.43
มิถุนายน 39	8,215,933.93
กรกฎาคม 39	11,167,489.08
สิงหาคม 39	11,120,496.49
กันยายน 39	4,763,517.42
ตุลาคม 39	8,913,517.42
พฤศจิกายน 39	8,391,419.49
ธันวาคม 39	6,942,874.96

จากการวิเคราะห์ข้อมูลของมูลค่าสินค้าคงคลังพบว่า MRP จะสามารถลดมูลค่าสินค้าคงคลังลงได้ คิดเป็นเปอร์เซ็นต์เฉลี่ยประมาณ 17% ซึ่งพิจารณาจากช่วงที่มีการใช้ MRP ไประยะหนึ่งเพื่อให้ระบบเข้าสู่ช่วงของ steady state โดยเฉลี่ยจะมีมูลค่าสินค้าคงคลังเฉลี่ยประมาณ 7.5 ล้านบาทต่อเดือน ในขณะที่ก่อนการใช้งานมีมูลค่าสินค้าคงคลังเฉลี่ยประมาณ 9 ล้านบาท ซึ่งจากผลดังกล่าวถ้าหากมีการปรับปรุงเงื่อนไขการสั่ง หรือขจัดข้อจำกัดบางประการออกไป ก็จะส่งผลให้มูลค่าสินค้าคงคลังมีแนวโน้มที่จะลดลงได้อีก สำหรับวัตถุดิบจากต่างประเทศ จะลดลงไม่มากเนื่องจากขณะที่ทำการใช้งานระบบ MRP ได้มีการสั่งซื้อวัสดุล่วงหน้า ซึ่งระยะเวลาที่ต้องใช้ในการสั่งซื้อประมาณ 3 เดือน ทำให้ผลจากการใช้งาน MRP ในเดือนมกราคมสำหรับวัสดุคงคลังที่เป็นวัตถุดิบจากต่างประเทศยังไม่มีผลมากนัก ซึ่งผลจาก MRP จะเริ่มใช้ได้ประมาณเดือนมีนาคม

สำหรับสาเหตุที่ไม่สามารถทำให้มูลค่าสินค้าคงคลังลดลงได้ถึง 100 เปอร์เซ็นต์ หรือเข้าใกล้ศูนย์ได้มากที่สุด เนื่องจาก

1. ข้อกำหนดในเรื่องของปริมาณต่ำสุดที่จะต้องซื้อหรือขนาดล็อตในการสั่งซื้อ
2. ลักษณะทางกายภาพของวัสดุ ที่ไม่สามารถสั่งซื้อตามจำนวนที่ถูกคำนวณได้ เช่น ต้องซื้อให้เต็มแผ่น หรือเต็มกิโลกรัมเสมอ
3. จำนวนของวัสดุคงคลังก่อนการใช้งานค่อนข้างจะมีสูง ทำให้ต้องใช้เวลาในการดำเนินการลดจำนวนคงคลังนานขึ้น
4. เงื่อนไขของการนำส่งวัสดุไม่เป็นไปตามกำหนดในใบสั่งซื้อ บางครั้งมีการส่งวัสดุเกินกว่าจำนวนที่สั่ง หรือส่งก่อนกำหนดที่ต้องการ ทำให้ไม่เป็นไปตามแผนการสั่งที่วางไว้

ส่วนงานการบริหารการผลิต

จากการศึกษาก่อนที่จะดำเนินการติดตั้งระบบการวางแผนความต้องการวัสดุและการวางแผนกำลังการผลิต พบว่าประสิทธิภาพในการผลิตให้เป็นไปตามเป้าหมายหรือแผนที่วางไว้ค่อนข้างจะไม่มีประสิทธิภาพมากนัก กล่าวคือค่าเฉลี่ยระหว่างแผนที่วางไว้กับผลผลิตที่ทำได้จริงจะอยู่ระหว่าง 60-75 เปอร์เซ็นต์ ทำให้ส่งผลกระทบต่อฝ่ายขายที่ไม่สามารถส่งสินค้าให้กับลูกค้าได้ตามกำหนด ซึ่งจากการศึกษาพบว่าสาเหตุหลักที่ทำให้ส่งผลกระทบต่อประสิทธิภาพดังกล่าว ได้แก่

1. ปัญหาการมีวัตถุดิบไม่เพียงพอในการผลิต หรือการได้รับวัตถุดิบไม่ทันตามที่กำหนด ซึ่งเมื่อเทียบกันแล้ว ปัญหาในส่วนนี้จะคิดเป็นประมาณ 60 เปอร์เซ็นต์ที่ทำให้การผลิตไม่เป็นไปตามเป้าหมาย
2. ปัญหาการขาดกำลังการผลิตที่เพียงพอ รวมทั้งไม่สามารถจัดสรรกำลังการผลิตที่มีอยู่ให้สามารถใช้ได้ประโยชน์สูงสุด

3. ปัญหาจากการปรับเปลี่ยนความต้องการของทางฝ่ายขาย ซึ่งส่งผลให้ทางฝ่ายผลิตต้องมีการปรับเปลี่ยนแผนให้สอดคล้องกับความต้องการดังกล่าวด้วย

4. การขาดการวางแผนที่ดี รวมทั้งไม่ได้จัดลำดับความสำคัญของงานแต่ละงานให้เหมาะสม หลังจากการดำเนินการติดตั้งระบบ ได้มีการปรับเปลี่ยนวิธีการวางแผนให้มีความสัมพันธ์กับกำลังการผลิตที่มีอยู่ โดยการใช้ระบบงานการวางแผนกำลังการผลิต (CRP) เข้ามาช่วยในการตรวจสอบกำลังการผลิตที่ต้องการใช้ และการจัดกำหนดการผลิตที่เหมาะสม โดยที่ยังคงจำนวนพนักงาน หรือเครื่องจักรของศูนย์การผลิตเหมือนเดิม และได้มีการปรับเปลี่ยนวิธีการวางแผนให้เหมาะสมกับการใช้งานระบบ ตามที่ได้แสดงวิธีการปฏิบัติงานใหม่ในภาพประกอบที่ 9.5 และผลลัพธ์ที่ได้จากการวางแผนกำลังการผลิตโดยระบบสามารถแสดงได้ในภาพประกอบที่ 10.1 และ 10.2

จากการวิเคราะห์ข้อมูลพบว่าเมื่อเริ่มต้นใช้ MRP II พบว่าประสิทธิภาพการผลิตสามารถเพิ่มสูงขึ้นอีกประมาณ 15 เปอร์เซ็นต์ ซึ่งสามารถแสดงข้อมูลของประสิทธิภาพการผลิตได้ในตารางที่ 10.2 ซึ่งจากผลที่ได้ดังกล่าวสามารถวิเคราะห์ผลที่ทำให้ประสิทธิภาพการผลิตเพิ่มขึ้น ได้ดังนี้

1. การลดปัญหาในการขาดแคลนวัตถุดิบ ซึ่งเป็นปัญหาหลักลงได้
2. การลดการปรับเปลี่ยนความต้องการของทางฝ่ายขายให้มีการเปลี่ยนแปลงน้อยที่สุด
3. การใช้งานระบบการวางแผนความต้องการกำลังการผลิต สามารถจัดสรรกำลังการผลิตที่มีอยู่ให้เหมาะสมกับกำหนดการผลิต
4. การจัดลำดับความสำคัญของงานแต่ละงานที่เหมาะสมให้ แต่สำหรับปัญหาในส่วนนี้ยังไม่สามารถลดได้เต็มที่นัก เนื่องจากบางแผนยังมีกำลังการผลิตที่ไม่พอเพียง ซึ่งบางครั้งอาจ จะส่งผลให้เกิดสภาพคอขวด (bottle neck) ในการทำงานได้

ตารางที่ 10.2 แสดงประสิทธิภาพการผลิตก่อนและหลังใช้งาน MRP

เดือน	แผนผลิต	ผลผลิตจริง	% ประสิทธิภาพ
ตุลาคม	31,658	23,373	73.8
พฤศจิกายน	30,592	21,401	70.0
ธันวาคม	27,770	20,970	75.5
มกราคม (ใช้ MRP)	25,470	22,019	86.4
กุมภาพันธ์	27,560	23,538	85.4

ภาพประกอบ 10.1 แสดงผลข้อมูลของการใช้งาน CRP

crcrpup.p k
Page: 1

24.1 Recalculate Capacity Plan

Work Order	ID	Item Number	Release	Due	St	Qty Ordered	Qty Completed	First Op Due Date		
								Start	Last Op	
03090001	402403	1002-23-0001	05/03/97	10/03/97	P	600.0	0.0	28/01/97	10/03/97	Op Conflict
03090002	402404	1002-23-0001	23/04/97	28/04/97	P	600.0	0.0	18/03/97	28/04/97	Op Conflict
03090003	402405	1002-23-0001	23/04/97	28/04/97	P	600.0	0.0	18/03/97	28/04/97	Op Conflict
03090004	402406	1002-23-0001	23/04/97	28/04/97	P	600.0	0.0	18/03/97	28/04/97	Op Conflict
03090005	402407	1002-23-0001	23/04/97	28/04/97	P	600.0	0.0	18/03/97	28/04/97	Op Conflict
03090006	402408	1002-23-0001	23/04/97	28/04/97	P	600.0	0.0	18/03/97	28/04/97	Op Conflict
03090007	402409	1002-23-0001	23/04/97	28/04/97	P	600.0	0.0	18/03/97	28/04/97	Op Conflict
03090008	402410	1002-23-0001	23/04/97	28/04/97	P	600.0	0.0	18/03/97	28/04/97	Op Conflict
03090009	402411	1002-23-0001	23/04/97	28/04/97	P	600.0	0.0	18/03/97	28/04/97	Op Conflict
03090010	402412	1002-23-0001	23/04/97	28/04/97	P	600.0	0.0	18/03/97	28/04/97	Op Conflict
03090011	402413	1002-23-0001	28/05/97	02/06/97	P	600.0	0.0	18/03/97	28/04/97	Op Conflict
03090012	402414	1002-23-0001	28/05/97	02/06/97	P	600.0	0.0	22/04/97	02/06/97	Op Conflict
03090013	402415	1002-23-0001	28/05/97	02/06/97	P	600.0	0.0	22/04/97	02/06/97	Op Conflict
03090014	402416	1002-23-0001	28/05/97	02/06/97	P	600.0	0.0	22/04/97	02/06/97	Op Conflict
03090015	402417	1002-23-0001	28/05/97	02/06/97	P	600.0	0.0	22/04/97	02/06/97	Op Conflict
03090016	402418	1002-23-0001	28/05/97	02/06/97	P	600.0	0.0	22/04/97	02/06/97	Op Conflict
03090017	402419	1002-23-0001	28/05/97	02/06/97	P	600.0	0.0	22/04/97	02/06/97	Op Conflict
03090018	402420	1002-23-0001	28/05/97	02/06/97	P	600.0	0.0	22/04/97	02/06/97	Op Conflict
03090019	402421	1002-23-0001	28/05/97	02/06/97	P	600.0	0.0	22/04/97	02/06/97	Op Conflict
03090020	402422	1002-23-0001	28/05/97	02/06/97	P	600.0	0.0	22/04/97	02/06/97	Op Conflict
03090021	402423	1002-23-0001	28/05/97	02/06/97	P	600.0	0.0	22/04/97	02/06/97	Op Conflict
03090022	402424	1002-23-0001	25/06/97	30/06/97	P	600.0	0.0	22/04/97	02/06/97	Op Conflict
03090023	402425	1002-23-0001	25/06/97	30/06/97	P	600.0	0.0	20/05/97	30/06/97	Op Conflict
03090024	402426	1002-23-0001	25/06/97	30/06/97	P	600.0	0.0	20/05/97	30/06/97	Op Conflict
03090025	402427	1002-23-0001	25/06/97	30/06/97	P	600.0	0.0	20/05/97	30/06/97	Op Conflict
03090026	402428	1002-23-0001	25/06/97	30/06/97	P	600.0	0.0	20/05/97	30/06/97	Op Conflict
03090027	402429	1002-23-0001	25/06/97	30/06/97	P	600.0	0.0	20/05/97	30/06/97	Op Conflict
03090028	402430	1002-23-0001	25/06/97	30/06/97	P	600.0	0.0	20/05/97	30/06/97	Op Conflict
03090029	402431	1002-23-0001	25/06/97	30/06/97	P	600.0	0.0	20/05/97	30/06/97	Op Conflict
03090030	402432	1002-23-0001	25/06/97	30/06/97	P	600.0	0.0	20/05/97	30/06/97	Op Conflict
03090031	402433	1002-23-0001	25/06/97	30/06/97	P	600.0	0.0	20/05/97	30/06/97	Op Conflict
03090032	402434	1002-23-0001	23/07/97	28/07/97	P	600.0	0.0	20/05/97	30/06/97	Op Conflict
03090033	402435	1002-23-0001	23/07/97	28/07/97	P	600.0	0.0	17/06/97	28/07/97	Op Conflict
03090034	402436	1002-23-0001	23/07/97	28/07/97	P	600.0	0.0	17/06/97	28/07/97	Op Conflict
03090035	402437	1002-23-0001	23/07/97	28/07/97	P	600.0	0.0	17/06/97	28/07/97	Op Conflict
03090036	402438	1002-23-0001	23/07/97	28/07/97	P	600.0	0.0	17/06/97	28/07/97	Op Conflict
03090037	402439	1002-23-0001	23/07/97	28/07/97	P	600.0	0.0	17/06/97	28/07/97	Op Conflict
03090038	402440	1002-23-0001	23/07/97	28/07/97	P	600.0	0.0	17/06/97	28/07/97	Op Conflict
03090039	402441	1002-23-0001	23/07/97	28/07/97	P	600.0	0.0	17/06/97	28/07/97	Op Conflict
03090040	402442	1002-23-0001	23/07/97	28/07/97	P	600.0	0.0	17/06/97	28/07/97	Op Conflict

ภาพประกอบ 10.2 แสดงข้อมูลการเปรียบเทียบภาระงานกับกำลังการผลิตของศูนย์การผลิต

crwcrp01.p k
Page: 1

24.14 Work Center Load Summary Report

Site: oeic
Work Center: 10000 MOTOR ASSEMBLING
Machine:
Department: 10 ASSEMBLY

Queue Time: 0.0

Wait Time: 0.0

Run Crew: 1.000
Mach/Wk Ctr: 15.000
Mach/Op: 1

Past	09/03/97	16/03/97	23/03/97	30/03/97	06/04/97	13/04/97	20/04/97	27/04/97	04/05/97	11/05/97	18/05/97	25/05/97
08/03/97	15/03/97	22/03/97	29/03/97	05/04/97	12/04/97	19/04/97	26/04/97	03/05/97	10/05/97	17/05/97	24/05/97	31/05/97
Workdays	0	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
Work Ctr Cap	0	600	600	600	600	600	600	600	600	600	600	600
Work Ctr Load	240	0	2,160	0	0	0	2,640	0	0	0	2,400	0
Cap Less Load	-240	600	-1,560	600	600	600	-2,040	600	600	600	-1,800	600
Cumulative	-240	360	-1,200	-600	0	600	1,200	-840	-240	360	960	-840
Past	01/06/97	08/06/97	15/06/97	22/06/97	29/06/97	06/07/97	13/07/97	20/07/97	27/07/97	03/08/97	10/08/97	17/08/97
31/05/97	07/06/97	14/06/97	21/06/97	28/06/97	05/07/97	12/07/97	19/07/97	26/07/97	02/08/97	09/08/97	16/08/97	23/08/97
Workdays	60	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
Work Ctr Cap	7,200	600	600	600	600	600	600	600	600	600	600	600
Work Ctr Load	7,440	0	0	2,160	0	0	0	0	0	0	0	0
Cap Less Load	-240	600	600	-1,560	600	600	600	600	600	600	600	600
Cumulative	-240	360	960	-600	0	600	1,200	1,800	2,400	3,000	3,600	4,200

End of Report

ผลของการใช้ระบบการวางกำลังการผลิต จะช่วยเพิ่มประสิทธิภาพในการผลิตขึ้นไปประมาณ 14.8 เปอร์เซ็นต์ โดยพิจารณาจากกำหนดการผลิตที่มีการผลิตจริง หรือ ใบสั่งผลิตที่มีการปล่อยไปยังสายการผลิตตรงตามกำหนดเวลาที่ถูกกำหนดจากระบบ ปัญหาของการหยุดผลิต หรือ ไม่ได้ผลผลิตตามเป้าหมาย โดยตั้งสมมติฐานไว้ว่าเมื่อมีการระบบการวางแผนโดย MRP ปัญหาของการผลิตสินค้าได้ไม่ทันตามกำหนดหรือมีการเปลี่ยนแปลงการผลิตเนื่องจากมีกำลังการผลิตไม่เพียงพอควรจะลดลง

ในการใช้งานระบบต่างๆ จะมีข้อสังเกตดังนี้

1. การบันทึกข้อมูลที่มีผลกระทบต่อยอดวัสดุคงคลัง จะต้องมีความถูกต้อง แม่นยำ รวมทั้งการตรวจสอบข้อมูลที่มีการบันทึกดังกล่าวอย่างรอบคอบ สม่าเสมอจะต้องมีระบบที่สามารถตรวจสอบความถูกต้องของวัสดุคงคลัง รวมทั้งวิธีการที่จะปรับปรุงข้อมูลให้ถูกต้อง
2. ข้อมูลของวัสดุและข้อมูลผู้ขายจะต้องมีการปรับปรุงให้ถูกต้องอยู่เสมอ
3. การบันทึกรายการข้อมูลโครงสร้างผลิตภัณฑ์จะต้องมีความถูกต้อง และมีการตรวจสอบข้อมูลอย่างสม่ำเสมอ รวมทั้งการแก้ไขให้ถูกต้องอยู่เสมอ
4. ข้อมูลการวางแผนของวัสดุต้องได้รับการตรวจสอบ และปรับปรุงให้เหมาะสมอย่างสม่ำเสมอ เช่น ช่วงเวลานำในการสั่งซื้อหรือสั่งผลิต, จำนวนสำรองเผื่อขาด, จำนวนต่ำสุดหรือสูงสุด ในการสั่งซื้อ เป็นต้น
5. ข้อมูลด้านการพยากรณ์ความต้องการหรือการกำหนดการผลิตหลักมีความมั่นคง ไม่ควรมีการปรับเปลี่ยนบ่อยๆ
6. ข้อจำกัดในการสั่งซื้อคือจำนวนต่ำสุดที่ต้องสั่ง จะส่งผลให้มูลค่าวัสดุคงคลังเพิ่มสูงขึ้นได้
7. ก่อนการประมวลผล ควรตรวจสอบข้อมูลต่างๆ ที่นำเข้าไปให้มีความถูกต้องก่อน
8. ข้อมูลด้านกระบวนการผลิต จะต้องมีความถูกต้อง และมีการตรวจสอบอยู่เสมอ
9. กำลังการผลิตของแต่ละหน่วยงานถ้าไม่สม่ำเสมอ อาจส่งผลให้การประเมินผลกำลังการผลิตกับภาระงานที่หน่วยงานนั้นๆ ได้รับผิดพลาดได้
10. คำแนะนำจากระบบเป็นสิ่งที่แนะนำให้ควรปฏิบัติ แต่สามารถที่จะปรับปรุงให้เหมาะสมตามความต้องการของผู้วางแผนได้

จากการศึกษาถึงการติดตั้งระบบงาน MRP II ในโรงงานตัวอย่าง สามารถสรุปข้อดีและข้อเสียของการใช้งานดังกล่าวได้ดังนี้

ข้อดีของการใช้งานระบบ MRP

1. การคำนวณหาปริมาณความต้องการใช้วัสดุแต่ละช่วงเวลา สามารถคำนวณได้อย่างรวดเร็ว
2. การคำนวณข้อมูลเพื่อหาปริมาณของการสั่งใหม่ ในกรณีที่มิมีข้อมูลของกำหนดการผลิตมีการเปลี่ยนแปลงก็สามารถที่จะคำนวณหาความต้องการใช้วัสดุได้อย่างรวดเร็ว หรือในกรณีที่มีการเปลี่ยน

แปลงข้อมูลนำเข้าอื่นๆ เช่น โครงสร้างผลิตภัณฑ์, ข้อมูลวัสดุคงคลังหรือข้อมูลด้านการวางแผนของวัสดุ ก็สามารถทำการคำนวณได้รวดเร็วเช่นกัน

3. MRP II สามารถคำนวณหาขนาดล็อตในการสั่งที่เหมาะสม รวมทั้งการการจัดกำหนดการสั่งซื้อที่เหมาะสม ทำให้ไม่จำเป็นต้องมีการเก็บวัสดุคงคลังไว้มากเกินความจำเป็น ซึ่งส่งผลให้มูลค่าสินค้าคงคลังลดลง

4. MRP II สามารถคำนวณหาปริมาณกำลังการผลิตที่ต้องการในแต่ละช่วงเวลาได้อย่างรวดเร็ว รวมทั้งหากมีการเปลี่ยนแปลงชั่วโมงการทำงานมาตรฐานหรือเวลาที่ใช้ในการผลิต ก็สามารถที่จะทำการคำนวณใหม่ได้อย่างรวดเร็ว เช่นกัน

5. MRP II สามารถจัดกำหนดการผลิตที่เหมาะสมให้กับศูนย์การผลิตที่มีอยู่ ซึ่งช่วยให้ผู้ที่รับผิดชอบสามารถนำไปปฏิบัติได้เป็นอย่างดีและรวดเร็ว

6. MRP II สามารถให้คำแนะนำแก่ผู้วางแผนในการบริหารงานได้ดีขึ้น เพื่อให้สามารถปรับแผนการผลิตให้เหมาะสมกับสถานการณ์ขณะนั้นๆ ได้ดี

ข้อเสียของการใช้ระบบงาน MRP II

1. ข้อมูลที่จะต้องมีกรนำเข้าระบบ จะต้องมีความแม่นยำสูง เพราะจะส่งผลให้การคำนวณข้อมูลต่างๆ ผิดพลาดได้ หากข้อมูลที่นำเข้าผิดพลาดสูง

2. ความไม่แน่นอนของค่าความต้องการหรือมีการเปลี่ยนแปลงอยู่เสมอ จะเป็นข้อจำกัดตัวหนึ่งที่ทำให้การใช้งานของ MRP II มีประสิทธิภาพไม่เต็มที่

3. ในการนำระบบ MRP II เข้ามาติดตั้ง หากไม่ได้มีการชี้แจงกับพนักงานที่เกี่ยวข้องให้เข้าใจ อาจส่งผลให้มีการต่อต้านระบบหรือไม่ให้ความร่วมมือ ซึ่งจะส่งผลให้การนำ MRP II มีประสิทธิภาพได้ไม่เต็มที่เท่าที่ควร

ประโยชน์จากการดำเนินการติดตั้งระบบ MRP II

จากการดำเนินการติดตั้งระบบ MRP II เข้ากับโรงงานตัวอย่าง สามารถสรุปประโยชน์ที่ได้รับจากการดำเนินงาน ได้ดังนี้

1. สามารถลดปัญหาการผลิตที่ไม่เป็นไปตามแผนงานที่วางไว้ เนื่องจากสาเหตุของการขาดแคลนวัตถุดิบ
2. สามารถเพิ่มขีดความสามารถในการจัดส่งสินค้าให้กับลูกค้าได้ตรงตามกำหนด ซึ่งจะช่วยให้เพิ่มความพึงพอใจของลูกค้าได้อีกส่วนหนึ่ง

3. สามารถลดมูลค่าของสินค้าคงคลังลงประมาณ 17 % ซึ่งส่งผลให้ต้นทุนในการผลิตสินค้าลดลง และมีผลให้บริษัทสามารถกำหนดราคาขายให้ต่ำลง โดยที่ยังคงรักษาระดับของกำไรไว้เหมือนเดิม
4. สามารถจัดสรรกำลังการผลิตที่มีอยู่ ให้เหมาะสมกับภาระงานที่ต้องทำ ทำให้บริษัทสามารถลดจำนวนชั่วโมงทำงานล่วงเวลาลง ส่งผลให้ต้นทุนในการผลิตลดลงด้วยและพัฒนาความสามารถในการผลิตได้สูงขึ้นจากเดิมประมาณ 15%
5. สามารถจัดลำดับการผลิตให้มีความเหมาะสม ส่งผลให้การผลิตเป็นไปตามแผนงานที่วางไว้ ส่งผลให้บริษัทมีสินค้าที่จะขายได้มากขึ้น