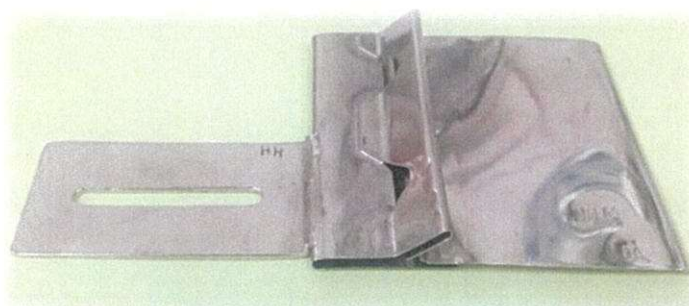




“ ชอว์ที่ใช้ ”



THAI WACOAL PUBLIC COMPANY LIMITED

132 Soi Charoenrat 7, Bangkok, Bangkholaem, Bangkok, Thailand 10120

เอกสารนำเสนอโครงการนวัตกรรมฉบับเต็ม
“โครงการประกวดนวัตกรรมเครือข่ายพัฒนา 2561” (ครั้งที่ 14)

ชื่อนวัตกรรม ของที่ใช้

ประเภทนวัตกรรม Petty Award

บริษัทเจ้าของนวัตกรรม คือ บริษัท ไทยวาโก้ จำกัด (มหาชน)

ผู้สร้างนวัตกรรม คือ ทีมช่าง Attachment และแผนกเทคนิค บริษัท ไทยวาโก้ จำกัด (มหาชน)

สถานที่ติดต่อ 132 ซ.เจริญราษฎร์ 7 แขวงบางโคล่ เขตบางคอแหลม กรุงเทพมหานคร 10120

โทรศัพท์ 02-2893100 ต่อ 201 มือถือ 089-007-7466

โทรสาร 02-2911788

E-mail Training@wacoal.co.th

ลงชื่อ..........ผู้อนุมัติ

(นายบุญดี อำนวยสกุล)

กรรมการผู้จัดการ

1. ประเภทของนวัตกรรมที่ท่านส่งเข้าประกวด

- ☒ Petty Award: นวัตกรรมที่ไม่ได้ส่งผลทางธุรกิจโดยตรง หรือ ไม่มีผลที่ชัดเจนในการเกิดประโยชน์ทางธุรกิจ และไม่อาจวัดผลชัดเจน แต่ก่อให้เกิดประโยชน์ต่อ การทำงาน สะดวก รวดเร็วขึ้น ได้แก่ การปรับปรุงหน้างาน การปรับปรุงสายงาน ขวัญกำลังใจ เป็นต้น

2. บทคัดย่อ

● ที่มา/ปัญหา / รายละเอียด (ปรับปรุง)

มะเร็งเต้านมเป็นมะเร็งที่พบได้เป็นอันดับ 2 ของมะเร็งที่พบในผู้หญิง จึงทำให้มีความต้องการผลิตภัณฑ์ยกทรงสำหรับผู้ป่วยมะเร็งเต้านมมีจำนวนเพิ่มมากขึ้น จากเดิมที่ผลิตตามที่ถูกคำสั่งตัดเท่านั้น ทาง บริษัท ไทยวาโก้ (มหาชน) เล็งเห็นความต้องการของลูกค้าที่มีแนวโน้มเพิ่มขึ้น จึงเพิ่มช่องทางการจัดจำหน่าย เป็นการวางจำหน่ายตามห้างสรรพสินค้าชั้นนำเพื่อรองรับความต้องการของลูกค้า ทำให้ต้องพัฒนาตนเองในทุกๆด้าน รวมถึงการพัฒนาวิธีการผลิต อุปกรณ์การผลิตและเทคโนโลยีการผลิตที่ทันสมัยเพื่อเพิ่มขีดความสามารถในการผลิต

ในการเย็บตัวอย่างสินค้า Balancing Bra รุ่น WXB 510 และ W6X 510 กระบวนการ “ก้นขอบล่าง” ซึ่งมีขั้นตอนการทำงานแบบเดิมทำให้สูญเสียเวลาในการทำงานมาก เกิดของซ่อมผ้าขาด เนื่องจากการเลาะด้ายเนา เทคนิคจึงมีแนวคิดในการปรับปรุงวิธีการทำงานขึ้น ตารางแสดงกระบวนการทำงานการเย็บตัวอย่างสินค้า Balancing Bra “ก้นขอบล่างยกทรง” ก่อน และ หลังปรับปรุง

ลำดับ	เวลาก่อน (วินาที / ตัว)	เวลาหลัง (วินาที / ตัว)	ลดลง (วินาที/ตัว)
1	เนาตัวเสื้อ + ยาง นำตัวเสื้อสอดเข้า ยาง ระยะขอบ 7 mm. ด้วยจักร ON 	ก้นยางขอบล่าง นำตัวเสื้อสอดเข้ายาง ระยะขอบ 7 mm. ด้วยจักร H2 	363 
2	ซ้อนยางขอบล่าง ด้วยจักร H2 	I ปากของกว้าง ลื่นของยาว 1.5 cm 	
3	เลาะด้ายเนา 	ช่องเขี่ยยาง หางปลายยาวยาว 1.5 	
รวม	415	52	

แนบไฟล์ VDO ก่อนปรับปรุง , หลังปรับปรุง

เวลาในการทำงานลดลงจากเดิม 415 ➡ 52 ลดลง **87%** เป็นการลดการใช้เครื่องจักร โดยลดจักร 3 คัน เหลือ 1 คัน และลดของซ่อมผ้าขาด จากการที่เลิกกระบวนการเลาะด้ายเนา

- คำสำคัญ “ลดเพื่อเพิ่ม” ลดเวลาในการทำงาน เพื่อเพิ่มผลผลิต และประสิทธิภาพ