

เอกสารโครงการนวัตกรรมเครื่องสพพัฒนา ประจำปี 2564 (ปีที่ 17) (ฉบับเต็ม)

ชื่อนวัตกรรม Man-Machine optimization for large bagger.

ประเภทนวัตกรรม

- ☐ Product ☒ Production ☐ System & Process ☐ Sales & Marketing
☐ Services & Personality ☐ Energy Saving & Global Warming & Environment
☐ Corporate Social Responsibility (CSR)
☐ Petty Award

บริษัทเจ้าของนวัตกรรม คือ บริษัท ไลอ้อน(ประเทศไทย) จำกัด

ผู้สร้างนวัตกรรม

- | | | |
|--------------|--------------|--|
| 1) สายันต์ | วรวิทย์ | ตำแหน่ง Powder Detergent Process Staff |
| 2) ภัคจิรา | ดาศรีจันทร์ | ตำแหน่ง Powder Detergent Process Staff |
| 3) ภูธิป | ธนวิไชย | ตำแหน่ง Packing Shift Leader |
| 4) จูตินันท์ | ชนารัตินันท์ | ตำแหน่ง Packing Shift Leader |

สถานที่ติดต่อ 602 หมู่ 11 ถ.สุขาภิบาล 8 ต.หนองขาม อ.ศรีราชา จ.ชลบุรี

โทรศัพท์ 0-3876-3080 ต่อ 618 มือถือ 0616846515

E-mail. poothip@lion.co.th

(**ต้องมีลายเซ็นทุกครั้ง**)

ลงชื่อ.....ผู้อนุมัติ

(นายสายชล ศีตีสาร)

กรรมการบริหารการผลิต

กรุณาดูตรวจสอบสถานะโครงการนวัตกรรมของท่าน ดังหัวข้อต่อไปนี้

1. นวัตกรรมที่ส่งเข้าประกวดเคยได้รับ.....

- | | |
|--|---|
| ☐ สิทธิบัตร เลขที่..... | ☐ อนุสิทธิบัตร เลขที่..... |
| ☐ รออนุมัติสิทธิบัตร / อนุสิทธิบัตร | ☒ ยังไม่ได้จดสิทธิบัตร / อนุสิทธิบัตร |
| ☐ รางวัลอื่นๆ (ระบุ)..... | |

2. นวัตกรรมที่ส่งเข้าประกวดเคยริเริ่มในบริษัทมาก่อนหรือไม่

- | | |
|---|---|
| ☐ มีการริเริ่มมาก่อน | ☒ ไม่เคยริเริ่มมาก่อน |
|---|---|

- ☐ นำมาพัฒนาต่อยอดมาจาก (กรุณาเลือกตอบ)

- ☐ นวัตกรรมเดิมของบริษัทที่เคยคิดค้นด้วยตนเอง (โปรดระบุ)

.....

- ☐ นวัตกรรมที่มีการคิดค้นจากภายนอก (โปรดระบุ)

.....

3. สถานะของนวัตกรรมที่ส่งเข้าประกวด

- | | |
|--|---|
| ☐ กำลังทดลองใช้ | ☐ ยังไม่วางตลาด |
| ☒ นำมาใช้จริง ตั้งแต่ 28/01/2564 | ☐ วางตลาด ตั้งแต่..... |

บทคัดย่อ

เนื่องจากบริษัท ไลอ้อน(ประเทศไทย)จำกัด มีเป้าหมายพัฒนากระบวนการผลิต ให้เข้าสู่ SMART Factory (Industry 4.0) คือการนำสารสนเทศมาผสมผสานเข้ากับเทคโนโลยี เพื่อให้มีความรวดเร็ว ถูกต้อง แม่นยำ รวมถึงความต้องการที่จะลดต้นทุนของผู้ประกอบการด้านกำลังคน ซึ่งในส่วนของบริษัท ไลอ้อน (ประเทศไทย) จำกัด ได้มีการออกแบบการไลน์การผลิตที่ไลน์ Super Size เป็นระบบอัตโนมัติตั้งแต่ขั้นตอน ป้อนชิ้นจนถึงซีลปิดปากถุง โครงการ Man-Machine optimization for large bagger เป็นการออกแบบการทำงานของระบบป้อนชิ้น(Spoon Feeding) ระบบบรรจุผงชักฟอก(Filling) และระบบซีล (Seal) เข้ามาใช้เพื่อทดแทนการใช้พนักงานสำหรับแผนกบรรจุผงชักฟอกและลดอันตรายที่อาจส่งผลกระทบต่อสุขภาพของพนักงาน

บริษัท ไลอ้อน (ประเทศไทย) ได้มีการผลิต ผลิตภัณฑ์ เปาเอมวอช และ เปาเอมวอชซอฟท์ ขนาด 9,000 และ 8,000 กรัม ที่ไลน์การผลิต Super Size ซึ่งเป็นไลน์การผลิตผงชักฟอกระบบ Manual ที่มีความเร็วในการผลิตไม่คงที่ขึ้นอยู่กับการทำงานของพนักงาน ในการบรรจุผงชักฟอก ต้องใช้พนักงานทั้งหมด 5 คน โดยมีพนักงานปล่อยผงชักฟอกลงถุง 2 คน ซีลปิดปากถุง 2 คน และ ควบคุม น้ำหนัก 1 คน ในขั้นตอนการบรรจุผงชักฟอก พนักงานจะทำการเปิด Cut gate weight เพื่อปล่อย ผงชักฟอกลงถุงและใส่ชิ้น จากนั้นจะทำการซีลปิดปากถุง เมื่อเสร็จการซีล พนักงานจะยกถุงเข้าสายพาน เพื่อชั่งน้ำหนัก โดยเฉลี่ยพนักงานจะทำการผลิตประมาณ 1,825 ถุง และทำงานอยู่ตำแหน่งเดิม 7 ชั่วโมง ต่อวันซึ่งอาจส่งผลกระทบต่อสุขภาพของพนักงาน ดังนั้นทาง Process Technics และ Production ได้ ทำการศึกษาหาแนวทางในการปรับเปลี่ยนการผลิต เพื่อลดพนักงานในสายการผลิตและลดความเสี่ยงต่อสุขภาพ จึงเกิดเป็นนวัตกรรมเครื่องบรรจุผงชักฟอก ขนาด 8-10 กิโลกรัม (BIG BAG) ที่สามารถทำงานได้ โดยอาศัยพนักงานในการควบคุมเพียง 1 คนและมีความเร็วในการผลิตที่คงที่ที่ 5 ถุงต่อนาที ทำให้สามารถ ลดพนักงานได้ 4 คนต่อกะ หรือ 8 คนต่อวัน

การนำนวัตกรรม BIG BAG มาใช้ในการผลิตทำให้สามารถลดต้นทุนแรงงานได้ 1,728,000 บาท ต่อปี และลดความเสี่ยงจากฝุ่นแป้งต่อพนักงาน รวมถึงผลผลิตที่เพิ่มขึ้นต่อเดือน 740 หีบ

คำสำคัญ Super Size , BIG BAG