



เอกสารโครงงานนวัตกรรมเครื่องสพพัฒนา ประจำปี 2564 (ปีที่ 17) (ฉบับเต็ม)

ชื่อนวัตกรรม One Day One Lot.....

ประเภทนวัตกรรม

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

บริษัทเจ้าของนวัตกรรม คือ.....Kewpie.Thailand.....

ผู้สร้างนวัตกรรม

1)คุณสมหญิง วิจิตรวงษ์.....ตำแหน่ง.....ผู้จัดการแผนก.....

2)คุณเขาวน สุธรรมวุฒิไกร.....ตำแหน่ง.....ผู้จัดการแผนก.....

สถานที่ติดต่อ : 55 หมู่ 6 ตำบลหลุมดิน อำเภอเมือง จังหวัดราชบุรี 70000

โทรศัพท์: มือถือ (ต้องระบุ) : 094-545-5671,

โทรศัพท์สมหญิง 083-842-6546...มือถือเขาวน...083..856-2205.....

E-mail..... SomyingY@kpthai.com..... ChaoS@kpthai.com.....

ลงชื่อ..........ผู้อนุมัติ

(นางพรทิพย์ ภูติภัทร์)

รองกรรมการผู้จัดการ

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.....กันยายน..2563..... | ☐ วางตลาด ตั้งแต่..... |

บทคัดย่อ

ที่มา/ความสำคัญ/วัตถุประสงค์

จากที่บริษัทคิวพี (ประเทศไทย) จำกัด ได้มีนโยบายส่งเสริมและการพัฒนาคุณภาพของสินค้า พร้อมกับการนำเทคโนโลยีต่างๆเข้ามาประยุกต์ใช้ในกระบวนการผลิต รวมไปถึงการพัฒนาคุณภาพของสินค้าอย่างต่อเนื่อง เพื่อมุ่งมั่นและสร้างสรรค์สินค้าที่มีคุณภาพสูงสุด มีความปลอดภัยตามมาตรฐานและข้อกำหนดทางกฎหมาย พร้อมทั้งการบริการที่เป็นเลิศสู่ลูกค้า

จาก Order สินค้าที่มีเข้ามาอย่างต่อเนื่องจนส่งผลให้กำลังการผลิตเดิมไม่เพียงพอสำหรับการผลิต ถึงแม้ว่าได้มีการขยายเวลาในการปฏิบัติงานจาก 16 ชั่วโมงเป็น 24 ชั่วโมง แล้วก็ตาม ก็ยังไม่เพียงพอต่อการผลิตที่ได้รับมา จึงได้คิดวิธีการในการปรับปรุงขั้นตอนการปฏิบัติงานประจำวันเพื่อลดเวลาในบางขั้นตอนและนำเวลาดังกล่าวนั้นมาใช้ในการผลิตสินค้าให้เพิ่มขึ้น เพื่อเพิ่ม Capacity ในการผลิตสินค้าต่อวันให้เพิ่มสูงขึ้น โดยใช้เวลา 24 ชั่วโมง

ทางบริษัทคิวพี (ประเทศไทย) จำกัด จึงได้พัฒนาปรับปรุงกระบวนการผลิตให้เกิดประสิทธิภาพสูงสุด โดยการนำขั้นตอนการปฏิบัติงานมาทำการแยกออกเป็น 3 ลักษณะการปฏิบัติงาน ซึ่งได้แก่ Making value work , Necessary work และ Non Making value work และทำการเก็บข้อมูล ในส่วนของ Necessary work & Non Making value work และเก็บข้อมูล Minor stopped (การหยุดเล็กๆ น้อยๆ) เพื่อลดเวลาที่สูญเสียโดยไม่เกิดมูลค่า และสามารถเพิ่มประสิทธิภาพในการทำงาน จากจุดเริ่มต้นนี้ทางทีมงานจึงร่วมกันคิด เพื่อหาวิธีการพัฒนากระบวนการผลิตให้พนักงาน ทำงานง่ายและสะดวกมากที่สุด จากข้อมูล Minor stopped พบว่าการเปลี่ยน batch สินค้าส่งผลเกิด Minor stopped > 70% จึงนำเรื่องการเปลี่ยน batch สินค้ามาปรับปรุงกระบวนการโดยเปลี่ยนมาระบุ One day One Lot ทำให้สามารถเปลี่ยนจาก Minor stopped มาเป็น Making value work

บทสรุป (ผลลัพธ์ที่ได้)

จากการปรับปรุงดังกล่าวทำให้ เวลาการปฏิบัติงานที่ทำงานเต็ม 24 ชั่วโมง สามารถเพิ่ม Capacity 20% , เพิ่ม Productivity 45% และสามารถลดโอทีการผลิตสินค้าในวันหยุดได้ 50% ซึ่งสามารถลดต้นทุนการผลิตสินค้าได้มากกว่า 0.84 ล้านบาทต่อปี

คำสำคัญ : เพิ่ม Productivity, One day One Lot , เพิ่ม Making value work