

เอกสารโครงการนวัตกรรมเครื่องสพพัฒนา ประจำปี 2565 (ปีที่ 18) (ฉบับเต็ม)

ชื่อนวัตกรรม Common Side (R,L) Light Weight

ประเภทนวัตกรรม

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

บริษัทเจ้าของนวัตกรรม คือ บริษัท ไลออน(ประเทศไทย) จำกัด

ผู้สร้างนวัตกรรม

- 1) นฤพนธ์ ท่าเรือขนาด ตำแหน่ง Maintenance Engineer
2) ภูธิป ตนะวิไชย 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
(นายสาธิต กิติสาร.....)

กรรมการผู้จัดการ หรือ ผู้รับมอบอำนาจ

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 28/03/2562 ☐ วางตลาด ตั้งแต่.....

บทคัดย่อ

ปัจจุบันประเทศไทยมีการนำเทคโนโลยีการผลิตที่ทันสมัยมาใช้ในการกระบวนการผลิตสินค้าและบริการอย่างแพร่หลายทั้งใน อุตสาหกรรมยานยนต์ อุตสาหกรรมอาหาร อุตสาหกรรมทางด้านเคมี และ อุตสาหกรรมสินค้าอุปโภคบริโภค ฯลฯ เนื่องจาก ความต้องการของผู้บริโภคที่เพิ่มขึ้นทั้งในด้านปริมาณ , ความหลากหลายของสินค้าและคุณภาพ รวมถึงความต้องการที่จะลดต้นทุนของผู้ประกอบการเอง ซึ่งใน ส่วนบริษัทไลอ้อน (ประเทศไทย) จำกัด ที่มีการใช้กำลังคนในสายการผลิตจำนวนมากแต่การผลิตที่ได้มี ปริมาณต่ำและมีความผิดพลาดของมนุษย์ในด้านต่างๆที่ส่งผลต่อคุณภาพ ดังนั้นการนำเทคโนโลยีอย่าง เครื่องบรรจุอัตโนมัติ (Robotic Case Packer) มาช่วยในการผลิต จึงถูกนำมาใช้งานภายในบริษัทเพื่อ รองรับการผลิตที่จะเติบโตขึ้น ในปี 2022 ของการขาย และเป็นการปรับปรุงกระบวนการผลิตให้มีความ รวดเร็ว ถูกต้อง แม่นยำ รวมถึงมีความหลากหลายของผลิตภัณฑ์ให้มีประสิทธิภาพสูงสุดและสอดคล้องกับ นโยบาย Industrial 4.0

โดยบริษัทไลอ้อน (ประเทศไทย) เริ่มมีการเครื่องบรรจุอัตโนมัติ (Robotic Case Packer) เข้ามาใช้ ในกระบวนการผลิตตั้งแต่ปี 2562 ที่บรรจุภัณฑ์ 900 – 1,000 กรัมต่อถุง โดยเริ่มจากการกำหนด Function การทำงานแบบ 1 ต่อ 1 ตามจำนวนการบรรจุ (Pack Size) บรรจุภัณฑ์จะเคลื่อนตามสายพานและถูกบรรจุ ลงในช่องบรรจุถุง (Slot) เพื่อให้ Robot หยิบบรรจุภัณฑ์ลงกล่อง โดยรูปแบบขนาดในการบรรจุลงกล่องจะมี ทั้ง 2 รูปแบบได้แก่ขนาดบรรจุ 8 ถุงต่อกล่องกับ 12 ถุงต่อกล่อง ซึ่งช่องบรรจุถุง (Slot) มีทำจากแผ่นโลหะ และยึดติดบนสายพาน เมื่อใช้งานอย่างต่อเนื่องแผ่นโลหะจะเกิดการปริแตก เนื่องจากการเคลื่อนที่ทวนเข็มนาฬิกาด้วยความเร็วสูง ทำให้ต้องใช้เวลาถอดประกอบและซ่อมแซม เกิดการสูญเสียเวลาในการผลิตและ สูญเสียโอกาสในการขายสินค้า รวมถึงทำให้เกิดของเสียที่จากรอยปริแตกที่ทำให้บรรจุภัณฑ์เกิดรอยฉีก ขาด ส่งผลต่อปัญหาด้านคุณภาพ ดังนั้นทาง MT และ PD ได้ทำการศึกษาหาแนวทางในการลดเวลาและ ค่าใช้จ่ายที่เกิดจากการปริแตก จึงทำการปรับปรุงโดย เกิดเป็นนวัตกรรมที่เรียกว่า Common Side (R,L) Light Weight ซึ่งเป็นการปรับปรุงขนาดความหนา ความสูง และลดน้ำหนัก ทำให้สามารถลดความ เสียหายที่เกิดกับแผ่น Plate ส่งผลให้ไม่มี Break Downtime จากปัญหาปริแตก

จากการนำนวัตกรรม Common Side (R,L) Light Weight มาใช้ในการผลิตทำให้สามารถลด Break Downtime เหลือ 0 ชั่วโมงต่อเดือน จากเฉลี่ย 2.25 ชั่วโมงต่อเดือน ลดต้นทุนได้ 455,624 บาท

คำสำคัญ Robotic Case Packer , SAMWOO , แผ่น Plate