

เอกสารโครงงานนวัตกรรมเครื่องสัพพัตน์ ประจำปี2565 (ปีที่18) (ฉบับเต็ม)

ชื่อนวัตกรรม : ตัดฟัน เสริมลิ้น
ประเภทนวัตกรรม: ☒ Petty Award
บริษัทเจ้าของนวัตกรรมคือ : บริษัท ไทยวาโก้ จำกัด (มหาชน)
ผู้สร้างนวัตกรรม: คุณศรายุทธ วันแฉะเลาะห์ แผนก ช่างผลิตชุดชั้นใน
คุณนิลาวรรณ ชาวสกุล แผนก ผลิตชุดชั้นใน
สถานที่ติดต่อ : 132 ซอยเจริญราษฎร์ 7 แขวงบางโคล่ เขตบางคอแหลม
กรุงเทพมหานคร 10120
โทรศัพท์ : 02-2893100 ต่อ 201
มือถือ(ต้องระบุ) : -
E-mail : Training@wacoal.co.th

ลงชื่อ.....ผู้อนุมัติ

(นายบุญดี อำนวยสกุล)

ประธานกรรมการบริหาร และกรรมการผู้จัดการ

.....

1. นวัตกรรมที่ส่งเข้าประกวดเคยได้รับ.....

☒ ยังไม่ได้จดสิทธิบัตร / อนุสิทธิบัตร

2. นวัตกรรมที่ส่งเข้าประกวดเคยริเริ่มในบริษัทมาก่อนหรือไม่

☒ ไม่เคยริเริ่มมาก่อน

3. สถานะของนวัตกรรมที่ส่งเข้าประกวด

☒ นำมาใช้จริง ตั้งแต่ มกราคม 2564 – ปัจจุบัน

บทคัดย่อ

บริษัท ไทยวาโก้ จำกัด(มหาชน)บริษัทชุดชั้นในสตรีอันดับ 1 ของประเทศ ทำการผลิตชุดชั้นในเพื่อจำหน่ายในประเทศ และรับจ้างผลิตชุดชั้นใน (Export) ให้กับกลุ่ม Wacoal Corp เพื่อจำหน่ายยังต่างประเทศไม่ว่าจะเป็นญี่ปุ่น อเมริกา อาเซียน และยุโรป

สินค้าทางเกงใน Export รุ่น PF 3000 หัวหน้าทีมทำการเย็บนำลิตสินค้า 5 ตัว ก่อนทำการผลิตจริงที่ทีมเย็บ กระบวนการเกยลูกไม้ขาหลัง ซ้าย,ขวา ในการทำงานใช้เครื่องจักร ZG ชุดเพลทปกติ และพื้นที่ใช้เป็นแบบจักร ZG 6ซี่ตีนผีพลาสติกในการทำงาน จากการทำงานพบ**ปัญหา** ดังนี้

1. พบของเสียที่กระบวนการเกยลูกไม้ขาหลัง ซ้าย,ขวา ขณะเริ่มทำการเย็บสินค้านำลิต หัวหน้าทีม**เย็บงาน 5 ตัว พบของเสีย 5 ตัว** เนื่องจากเย็บงานแล้ว ด้ายด้านล่างรัดแน่น ทำให้งานที่ได้เป็นคลื่นไม่เรียบสวยตามที่ต้องการผีเข็มส่ายไปมา งานที่เย็บไม่ได้ระยะขอบตามมาตรฐานที่กำหนด
2. **สูญเสียเวลาในการซ่อมงาน**ซึ่งการซ่อมงานในแต่ละครั้งใช้เวลามากกว่าการเย็บงานปกติถึง **7 เท่า**

จากปัญหาที่พบทำให้แผนกเย็บชุดชั้นใน ช่างฝ่ายผลิตวิเคราะห์การทำงาน และอุปกรณ์ที่ใช้ในการทำงาน จึง**ทำการปรับปรุง**ดังนี้

1. ตัดแต่งชุดพื้นจักรจากเดิมใช้ชุดพื้น ZG 6ซี่ ช่างทำการ**ตัดแต่งชุดพื้นให้เหลือพื้น 3 ซี่** เพื่อให้เย็บงานได้ยาว และลื่นมากขึ้น
2. **เสริมล้นที่เพลทให้ยาวขึ้นอีก 3 มิลลิเมตร** เพื่อขณะที่เย็บงานด้ายที่ผูกจะผูกขึ้น ลงระหว่างล้นที่ยื่นมา ทำให้ด้ายไม่รัด

จากการปรับปรุงวิธีการทำงานดังกล่าวทำให้ได้**ผลลัพธ์** ดังนี้

1. **Defects**ลดของเสียที่เกิดขึ้นในกระบวนการ ก่อนปรับปรุงเย็บ 5 ตัว เสีย 5 ตัว หลังปรับปรุงไม่พบของเสียในกระบวนการ **Zero Defects**
2. **Cost**สามารถลดต้นทุนให้กับบริษัท ไทยวาโก้ จำกัด(มหาชน) มูลค่า **1.76ล้านบาท/ปี**
3. **Productivity**จำนวนผลผลิตที่ได้เพิ่มขึ้น ก่อนปรับปรุง 626 ตัว/วัน หลังปรับปรุง 738 ตัว/วัน ผลผลิต**เพิ่มขึ้นคิดเป็น 18%**
4. **Delivery**ใช้เวลาในการผลิตสินค้าเพื่อให้ทันการส่งมอบ ก่อนปรับปรุง 46 วินาที/ตัว หลังปรับปรุง 39 วินาที/ตัว **เวลาการทำงานลดลงคิดเป็น 15%**

จากผลลัพธ์ที่ได้ทำให้สามารถลดของเสียที่เกิดขึ้นในกระบวนการ Zero Defects งานที่ได้มีคุณภาพเพื่อสนองตอบความต้องการของลูกค้า ประสิทธิภาพการทำงานเพิ่มขึ้น ลดต้นทุนให้กับบริษัท และสร้างกำไรให้กับบริษัทเพิ่มขึ้น สามารถต่อยอดไปยังแผนกเย็บ CW-X ที่เย็บสินค้าทางเกงใน Export คำสำคัญ : พื้นจักร ,ล้น,เพลท