

เอกสารโครงการนวัตกรรมเครือข่าย ประจำปี 2566 (ปีที่ 19) (ฉบับเต็ม)

ชื่อนวัตกรรม SMART CUTTING EDGE

ประเภทนวัตกรรม

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

บริษัทเจ้าของนวัตกรรม คือ บริษัท เอช แอนด์ บี อินเตอร์เท็กซ์ จำกัด

ผู้สร้างนวัตกรรม

- | | | | |
|-----------------|-------------|---------|------------------------------|
| 1) คุณ ผดุงพงษ์ | ชื่อจิตต์ | ตำแหน่ง | ผู้จัดการแผนกวิศวกรรม |
| 2) คุณ สมพิศ | เมืองกลาง | ตำแหน่ง | ผู้ช่วยผู้จัดการแผนกวิศวกรรม |
| 3) คุณ จิราภา | ศรีสุพรรณภพ | ตำแหน่ง | เจ้าหน้าที่ IE |

สถานที่ติดต่อ 414/20-21 ซอยสาธุประดิษฐ์ 34 ถนนสาธุประดิษฐ์ แขวงบางโพงพาง
เขตยานนาวา กรุงเทพฯ 10120

โทรศัพท์ 02-294-8870 ต่อ 164 มือถือ 086-362-4045

E-mail ie.hnbintertext@gmail.com

ลงชื่อ.....ผู้อนุมัติ

(นายธนวัฒน์ เจริญภาณุพงศ์)

กรรมการ และ ผู้จัดการฝ่ายโรงงาน

กรุณาดูตรวจสอบสถานะโครงการนวัตกรรมของท่าน ดังหัวข้อต่อไปนี้

1. นวัตกรรมที่ส่งเข้าประกวดเคยได้รับ

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

2. นวัตกรรมที่ส่งเข้าประกวดเคยริเริ่มในบริษัทมาก่อนหรือไม่

- ☐ มีการริเริ่มมาก่อน ☐ ไม่เคยริเริ่มมาก่อน

- ☒ นำมาพัฒนาต่อยอดมาจาก (กรุณาเลือกตอบ)

- ☒ นวัตกรรมเดิมของบริษัทที่เคยคิดค้นด้วยตนเอง (โปรดระบุ)

นำนวัตกรรมเดิมที่มีมาพัฒนาต่อยอดโดยการเปลี่ยนจากระบบ Manual ให้เป็น
Semi - automation ทั้งระบบตัดชิ้นงานและการจัดตำแหน่ง

- ☐ นวัตกรรมที่มีการคิดค้นจากภายนอก (โปรดระบุ)

.....

3. สถานะของนวัตกรรมที่ส่งเข้าประกวด

- | | |
|--|---|
| ☐ กำลังทดลองใช้ | ☐ ยังไม่วางตลาด |
| ☒ นำมาใช้จริง ตั้งแต่วันที่ 01/02/65 | ☐ วางตลาด ตั้งแต่วันที่..... |

บทคัดย่อ

เนื่องจากการแข่งขันทางธุรกิจที่เพิ่มสูงขึ้นในปัจจุบัน ส่งผลให้ ทางบริษัท เอช แอนด์ บี อินเตอร์เท็กซ์ จำกัด มีการปรับตัวและพัฒนากระบวนการผลิตอย่างต่อเนื่อง เพื่อให้มีศักยภาพเหนือคู่แข่งและสามารถรองรับความต้องการของลูกค้าได้เป็นอย่างดี อีกทั้งยังได้รับความไว้วางใจจากลูกค้าต่างประเทศให้ผลิตชิ้นส่วนขับในหมวกกันน็อคมาเป็นระยะเวลานาน โดยหมวกกันน็อคแต่ละแบบจะมีชิ้นส่วนขับในหรือบูในที่แตกต่างกัน ส่งผลให้ประสิทธิภาพในกระบวนการผลิตหรือเวลาที่ใช้ในกระบวนการผลิตแตกต่างกันด้วย ดังนั้น ทางทีมงานจึงได้ทำการค้นหาและวิเคราะห์ส่วนงานที่สามารถเพิ่มประสิทธิภาพ และลดเวลาในกระบวนการผลิตได้อย่างต่อเนื่อง เพื่อเป็นการเพิ่มโอกาสที่จะสามารถผลิตชิ้นงานได้ตามความต้องการของลูกค้าที่มีแนวโน้มเพิ่มสูงขึ้น

นวัตกรรม “Smart Cutting Edge” เป็นการพัฒนาระบบการผลิตในส่วนของการจุ่มตำแหน่งและตัดพลาสติกปีกหมวก (Core Edge) ให้สอดคล้องกับยุคสมัยปัจจุบันที่มีการพัฒนาด้านเทคโนโลยีไปอย่างรวดเร็ว โดยทางทีมงานได้พัฒนาระบบการผลิตจากระบบ Manual ทั้งหมดให้เป็นแบบ Semi-automated system หรือ ระบบกึ่งอัตโนมัติ และมีการใช้ระบบนิวเมติกส์ (Pneumatic System) เข้ามาช่วยในการทำงาน เนื่องจากกระบวนการทำงานแบบเดิมจะเป็นการจุ่มตำแหน่งและตัดพลาสติกปีกหมวกที่มีความหนาและเหนียว ด้วยการใช้แรงของพนักงานเพียงอย่างเดียว ส่งผลให้เมื่อพนักงานทำงานอย่างต่อเนื่องจะเกิดความเมื่อยล้าจากการทำงาน และประสิทธิภาพในการทำงานจะลดลงด้วย

จากการนำนวัตกรรมเข้ามาช่วยเพิ่มประสิทธิภาพในการทำงาน พบว่า **สามารถเพิ่มประสิทธิภาพในการทำงานได้ถึง 571% และสามารถลดต้นทุนและค่าใช้จ่ายที่เกิดขึ้นจากกระบวนการผลิตได้**

1.1 แส่นบาท/ปี โดยมีระยะเวลาดำเนินทุนของโครงการอยู่ที่ 0.18 ปี หรือ 2.15 เดือน

คำสำคัญ : พลาสติกปีกหมวก (Core Edge) , Manual , ระบบกึ่งอัตโนมัติ (Semi-automated system) , ระบบนิวเมติกส์ (Pneumatics System)