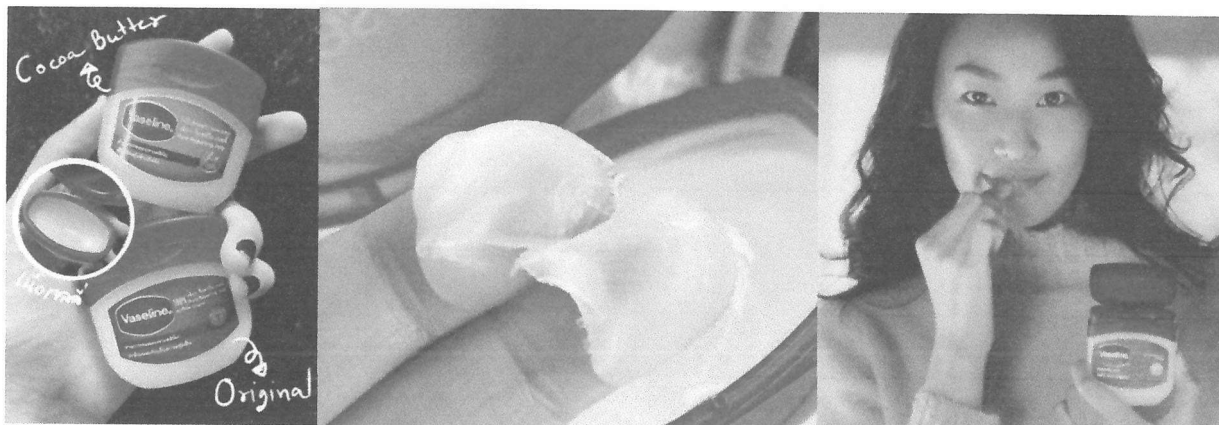


เอกสารโครงการนวัตกรรมเครื่องสำอาง ประจำปี 2566 (ปีที่ 19) (ฉบับเต็ม)



ชื่อนวัตกรรม SPEED UP VPJ

ประเภทนวัตกรรม

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

บริษัทเจ้าของนวัตกรรม คือ บริษัท อินเทอร์เน็ตชั่นแนล แลบบอราทอรีส์ จำกัด

ผู้สร้างนวัตกรรม

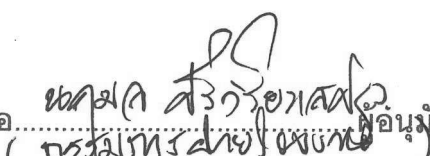
- | | |
|-----------------------------|--|
| 1) คุณวันเฉลิม สายแดงคำ | ตำแหน่ง ผู้ช่วยผู้จัดการแผนกผลิต |
| 2) คุณประภาสิทธิ์ บุญประโลม | ตำแหน่ง ผู้จัดการแผนกวิศวกรรม |
| 3) คุณชาญชัย จิระสมประเสริฐ | ตำแหน่ง ผู้ช่วยผู้จัดการแผนกพัฒนากระบวนการผลิต |

สถานที่ติดต่อ 62 หมู่ 8 ถนนบางนา-ตราด ต.บางโจลง อ.บางพลี จ.สมุทรปราการ 10540

โทรศัพท์ 0-2346-822-4 มือถือ (ต้องระบุ) 085-0140572

E-mail. PD4@ilc-cosmetic.com

(**ต้องมีลายเซ็นทุกครั้ง**)

ลงชื่อ 
 (กรรมการฝ่ายนวัตกรรม)
 (.....)

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 มิถุนายน 2565 | ☐ วางตลาด ตั้งแต่..... |

บทคัดย่อ

ปัจจุบันการแข่งขันทางธุรกิจที่สูงขึ้น บริษัทจึงต้องปรับกลยุทธ์ในการเพิ่มประสิทธิภาพ คุณภาพ การส่งมอบ ด้วยต้นทุนที่ต่ำและยังคงรักษาคุณภาพของผลิตภัณฑ์ในการนำเสนอเพื่อให้ได้มาซึ่งลูกค้าและเป็นการเพิ่มยอดขายให้กับบริษัท จากการปรับกลยุทธ์ดังกล่าวทำให้เราได้ลูกค้าเพิ่มขึ้นและในส่วน ผลิตภัณฑ์ใหม่ที่ได้มาซึ่งเป็น Project VPJ (งานกระปุกสินค้า Vaseline) เป็นงาน Mass Production ซึ่งเป็นสินค้ารูปแบบใหม่ที่บริษัทไม่เคยทำการผลิตมาก่อน ซึ่งมีข้อจำกัดหลายอย่างของตัวผลิตภัณฑ์ไม่ว่าจะเป็นเรื่องการควบคุมอุณหภูมิในการบรรจุ การปรับลดอุณหภูมิ Bulk เพื่อให้หน้าตัวยาามีคุณภาพและสวยงาม อีกทั้งกระบวนการที่ออกแบบไว้เบื้องต้นไม่สามารถรองรับปริมาณงานที่ลูกค้าต้องการเพิ่มขึ้นได้

ด้วยเหตุนี้เองตามกำลังการผลิตเดิมไม่สามารถรองรับยอดผลิตที่เพิ่มขึ้นอย่างก้าวกระโดดได้ เนื่องจากเราใช้เครื่องบรรจุหัวเดียวแบบ Manual 3 เครื่อง/สายในการผลิตสินค้าด้วยอัตราความเร็วบรรจุ 1,800 ชิ้น/ชั่วโมงหรือประมาณ 15,000 ชิ้น/วัน/สายการผลิต จากความต้องการที่เพิ่มขึ้น 60,000 ชิ้น/วัน ทำให้ต้องหาวิธีเพิ่มสายการผลิตจากเดิม 1 สายเป็น 4 สาย ถึงจะสามารถรองรับความต้องการของลูกค้าได้ แต่เนื่องด้วยการเพิ่มสายการผลิตนั้นต้องใช้งบลงทุนเป็นจำนวนมากเนื่องจากต้องลงทุนทั้งเครื่องบรรจุ อุโมงค์เย็นที่ใช้สำหรับลดอุณหภูมิของตัวยา และอุปกรณ์ต่างๆที่ใช้ในสายการผลิต

จากข้อจำกัดและปัญหาที่กล่าวมา ทางฝ่ายผลิตจึงได้ร่วมกับทาง PCD และ RD Engineer เพื่อออกแบบขั้นตอนการผลิต วิธีการผลิต เครื่องจักรและอุปกรณ์เพื่อที่จะสามารถรองรับการผลิตและรองรับ ปริมาณความต้องการของลูกค้า เราพบว่าเครื่องบรรจุ Auto Filling 2 Nozzle ที่เรามีอยู่ 2 เครื่องมีความเหมาะสมที่จะนำมาบรรจุสินค้าตัวนี้ได้เนื่องจากมีระบบยกไล่ระดับการบรรจุและมีอัตราความเร็วในการบรรจุ 4,800 – 5,400 ชิ้น/ชั่วโมงหรือประมาณ 38,000 ชิ้น/วัน ทำให้ผลผลิตเพิ่มขึ้นจากเดิม 153% ทำให้ไม่ต้องลงทุนในการเพิ่มสายการผลิต เพียงแค่เดินงานสายเดียวเป็นการเปิดงานเป็น Day/Night แทนก็สามารถรองรับความปริมาณงานที่ต้องการต่อวันและสามารถส่งมอบสินค้าได้ตรงตามกำหนดอย่างมี คุณภาพและประสิทธิภาพ

ความสำเร็จของนวัตกรรม “ SPEED UP VPJ ” ทำให้บริษัทไม่ต้องเสียค่าใช้จ่ายในการที่จะเพิ่ม สายการผลิตเพื่อรองรับความต้องการของลูกค้า อีกทั้งยังนำเครื่องจักรและอุปกรณ์ที่มีอยู่แล้วมาปรับปรุง เพื่อเพิ่มขีดความสามารถของเครื่องจักรนั้นทำให้สามารถเพิ่มความเร็วในการผลิตขึ้นจาก 1,800 ชิ้น/ชั่วโมง เป็น 4,800 – 5,400 ชิ้น/ชั่วโมง ทำให้ประสิทธิภาพในการผลิตเพิ่มขึ้น 153% ส่งผลให้สามารถลดต้นทุนในการผลิตลง 5,488,118 บาท/ปี อีกทั้งสามารถตอบสนองต่อปริมาณความต้องการที่เพิ่มแบบก้าวกระโดด และสามารถส่งมอบได้ทันเวลาด้วยสินค้าที่มีคุณภาพ

คำสำคัญ “ เพิ่มประสิทธิภาพ คุณภาพ และลดต้นทุนในการผลิต ”