

เอกสารโครงการนวัตกรรมหรือสหพัฒน์ ประจำปี 2567 (ปีที่ 20) (ฉบับเต็ม)

ชื่อนวัตกรรม Increases Efficiency with Conveyor

ประเภทนวัตกรรม

- ☐ Product ☐ Production ☐ System & Process ☐ Sales & Marketing
☐ Services & Personality ☐ ESG : Environment, Social & Governance
☒ Petty Award

บริษัทเจ้าของนวัตกรรม คือ บริษัท ไลอ้อน (ประเทศไทย) จำกัด

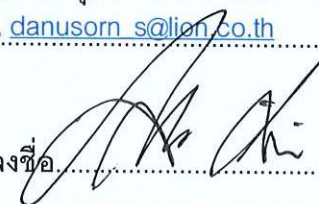
ผู้สร้างนวัตกรรม

- 1) นาย สมภพ อิ่มเอิบ ตำแหน่ง Maintenance
2) นาย โกมิน คนใหญ่ ตำแหน่ง Technician
3) นาย ดนุสรณ์ แซ่เล่า ตำแหน่ง Technician

สถานที่ติดต่อ 507 หมู่ 11 ต. หนองขาม อ. ศรีราชา จ. ชลบุรี 20280

โทรศัพท์ (038) 763-080 มือถือ (ต้องระบุ) 088-874-7747, 087-497-5978

E-mail sompop_i@lion.co.th , komin@lion.co.th , danusorn_s@lion.co.th

ลงชื่อ  ผู้อนุมัติ

(นายสายชล ศีตีสาร)

กรรมการบริหารการผลิต

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 ตั้งแต่วันที่..... 05/01/2566 | ☐ วางตลาด ตั้งแต่วันที่..... |

บทคัดย่อ

ที่มา/ความสำคัญ/วัตถุประสงค์

เนื่องจากบริษัท ไลอ้อน (ประเทศไทย) จำกัด มีการเติบโตอย่างต่อเนื่อง หน่วยงานแปรงสีฟันจึงต้องมีการปรับปรุง พัฒนา และเพิ่มประสิทธิภาพในการผลิตให้มากยิ่งขึ้นตามการเติบโตด้วยเช่นกัน บริษัท ไลอ้อน (ประเทศไทย) จำกัด ในส่วนของหน่วยงานแปรงสีฟันนั้นมีการผลิตแปรงสีฟันที่มากถึง 3.3 ล้านด้าม/เดือน โดยปัญหาในการผลิตที่สูงเป็นอันดับต้นๆ คือ การตรวจสอบคุณภาพไม่ทัน เราจึงได้ตั้งเป้าหมายที่จะลดเวลาสูญเสียในส่วนนี้ลงเพื่อเพิ่มประสิทธิภาพในการผลิตให้มากยิ่งขึ้นและมีศักยภาพของการผลิตที่พร้อมรองรับสำหรับการเติบโตของธุรกิจในอนาคตภายภาคหน้าอีกด้วย

รายละเอียด (หลักคิด/วิธีการพัฒนา / ปรับปรุง)

เนื่องจากเครื่องปักขนแปรงสีฟันแบบดั้งเดิมนั้นเมื่อเสร็จสิ้นกระบวนการปักขนแปรงเสร็จเรียบร้อยแล้ว ด้ามแปรงสีฟันจะถูกปล่อยไหลลงมาตามแรงโน้มถ่วงของโลกไปยังถาดลำดับที่ 1 (Tray1) ซึ่งอยู่ต่ำกว่าโต๊ะตรวจสอบคุณภาพของพนักงานสายการผลิต จึงส่งผลให้พนักงานจำเป็นต้องก้มหยิบจับด้ามแปรงสีฟันตลอดระยะเวลาในการผลิตแปรงสีฟัน เกิดความเมื่อยล้าและเวลาสูญเสียจากกระบวนการทำงาน เราจึงได้นำหลักการ 7 Wastes และ Lean Management เข้ามาช่วยในการวิเคราะห์และแยกแยะเพื่อกำจัดความสูญเสียที่เกิดขึ้น ซึ่งในขั้นตอนการผลิตนี้เกิดการทำงานที่ซ้ำซ้อนกันเกิดขึ้น (Waste of Processing) และการเคลื่อนไหวที่มากเกินไปของพนักงานสายการผลิต (Waste of Motion) ทางหน่วยงานแปรงสีฟันจึงได้คิดค้นนวัตกรรมเพื่อลดขั้นตอนการทำงาน ลดการเกิด Break down time เพิ่มประสิทธิภาพในการทำงาน และลดความเมื่อยล้าให้แก่พนักงานสายการผลิต

หน่วยงานแปรงสีฟันจึงได้ทำการปรับปรุงขั้นตอนการทำงานโดยติดตั้งสายพานลำเลียง (Conveyor) เข้ากับเครื่องปักขนแปรง โดยเมื่อเสร็จสิ้นกระบวนการปักขนแปรงแล้วนั้นสายพานลำเลียงจะนำด้ามแปรงสีฟันมายังบริเวณถาดลำดับที่ 2 (Tray2) ซึ่งอยู่ตรงโต๊ะตรวจสอบคุณภาพของพนักงานสายการผลิตพอดี ส่งผลให้พนักงานสายการผลิตนั้นสามารถทำงานได้อย่างเต็มประสิทธิภาพ ลดปัญหาการทำงานซ้ำซ้อนจนทำให้เกิด Break down time และช่วยลดความเมื่อยล้าให้แก่พนักงานสายการผลิต

บทสรุป (ผลลัพธ์ที่ได้)

หลังจากทำการปรับปรุงและติดตั้งสายพานลำเลียง (Conveyor) ไว้ที่เครื่องปักขนแปรง ส่งผลให้ประสิทธิภาพ (Efficiency) เพิ่มขึ้น และอาการเมื่อยล้าของพนักงานสายการผลิตลดลง โดยสามารถลดต้นทุนที่เกิดจากการทำงานได้ถึง 2,724,000 บาท/ปี และลดเวลาการสูญเสียมากถึง 2,260 ชั่วโมง/ปี

- คำสำคัญ
- | | |
|-----------------------------|-----------------------------|
| 1) สายพานลำเลียง (Conveyor) | 2) ประสิทธิภาพ (Efficiency) |
| 3) 7 Wastes | 4) Lean Management |