

เอกสารโครงการนวัตกรรมเครื่องสำอาง ประจำปี 2567 (ปีที่ 20) (ฉบับเต็ม)

ชื่อนวัตกรรม Zero Leak & Speed เกินร้อย

ประเภทนวัตกรรม

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

บริษัทเจ้าของนวัตกรรม คือ บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แลบบอราทอรีส์ จำกัด
ผู้สร้างนวัตกรรม

- 1) คุณวรากร คำภีระแปง ตำแหน่ง หัวหน้าหน่วย ผลิต 3
- 2) คุณนรัชย์ โพธิสม ตำแหน่ง ช่างเทคนิค หน่วยงานผลิต 3
- 3) คุณพิบูลย์ พรมเถื่อน ตำแหน่ง ช่างเทคนิค หน่วยงานผลิต 3
- 4) คุณประภาสิทธิ์ บุญประโลม ตำแหน่ง ผู้จัดการแผนกวิศวกรรม

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

โทรศัพท์ 0-2346-822-4 มือถือ (ต้องระบุ) 065-4416695

E-mail. Pd3_filling@ilc-cosmetic.com

(**ต้องมีลายเซ็นทุกครั้ง**)

ลงชื่อ.....ผู้อนุมัติ

(.....)

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 ม.ค. 66 – ปัจจุบัน | ☐ วางตลาด ตั้งแต่..... |

บทคัดย่อ

เนื่องจากปัจจุบันในการผลิตสินค้ากลุ่ม ซอง Sachet แบบ Premade sachet ที่ขึ้นรูปซองมาแล้ว 3 ด้าน (3-side seal Premade Sachet) ในแต่ละปีจะมียอดผลิตประมาณ 3 ล้านชิ้น/ปี แต่ปี 2566 ที่ผ่าน มา มียอดผลิตเพิ่มขึ้นเป็น 5.7 ล้านชิ้น/ปี เพิ่มขึ้น 90 % ด้วยเหตุนี้เองตามกำลังการผลิตเดิมไม่สามารถ รองรับยอดผลิตที่เพิ่มขึ้นอย่างก้าวกระโดดได้ **เนื่องจากเราใช้เครื่องบรรจุแบบ Semi – Auto ในการผลิต สินค้าด้วยอัตราความเร็วบรรจุ 2,400 ชิ้น/ชั่วโมงหรือประมาณ 20,000 ชิ้น/วัน/สายการผลิต จากความต้องการที่เพิ่มขึ้น 30,000 ชิ้น/วัน** ทำให้ต้องเพิ่มสายการผลิตจากเดิม 1 สายเป็น 2 สาย ทำให้ต้องเพิ่มคน และเครื่องจักรเป็น 2 เท่าในการผลิต เพื่อรองรับปริมาณความต้องการและส่งมอบได้ตามเวลาที่กำหนด เพื่อให้สอดคล้องกับนโยบายบริษัทที่จะเพิ่มประสิทธิภาพการผลิต ลดต้นทุนการผลิต และส่งสินค้าที่มี คุณภาพ ส่งมอบตามเวลา เราจึงมีความพยายามที่จะต้องหาวิธีการเพิ่มกำลังการผลิตโดยมองหา เครื่องจักรใหม่ หรือทำการปรับปรุงเครื่องจักรที่มีอยู่เพื่อเพิ่มขีดความสามารถของสายการผลิต

จากปัญหาดังกล่าวทางผลิตและ วิศวกรรม ได้ช่วยกันหาวิธีการพัฒนาและปรับปรุงกระบวนการ ผลิต ไม่ว่าจะเป็นด้านเครื่องจักร อุปกรณ์ และศักยภาพของบุคลากร และในกระบวนการศึกษาการผลิตได้ นำหลักการของ LEAN และ 7 WASTE มาใช้เพื่อวิเคราะห์ปัญหาในแต่ละกระบวนการของสายพานการ ผลิตกลุ่มสินค้างานของ Premade sachet โดยการปรับปรุง 1.ทำปลอกครอบท่อบรรจุ เพื่อป้องกันตัว เลอะของเมื่อเพิ่มความเร็วในการบรรจุ ป้องกันปัญหาของรั่ว 2.ปรับปรุงเครื่องซีลปิดปากซอง เพิ่มเพท หนีบซอง ที่ตำแหน่งก่อนและหลังเครื่องซีล เพื่อรองรับความเร็ว และลดคนปล่อยพิมพ์ 1 คน พิมพ์ on เครื่อง จากการปรับปรุงนี้ 3.จัดทำ Skill matrix ของพนักงาน ทำให้เราสามารถกำจัด Losses ที่เกิดจาก เครื่องจักร จากขั้นตอนการทำงาน และยังสามารถเพิ่มขีดความสามารถของเครื่องจักรขึ้นได้ **จากเดิม ความเร็วในการผลิตอยู่ที่ 2,400 ชิ้นต่อชั่วโมง เป็น 3,600 ชิ้นต่อชั่วโมง** ทำให้ไม่ต้องเพิ่ม สายการผลิตและยังสามารถลดพนักงานในสายพานการผลิตลงโดยใช้อุปกรณ์และเครื่องจักรเข้ามาทดแทน สายการผลิตอีก ทั้งสามารถรองรับปริมาณงานที่ต้องการต่อวันและสามารถส่งมอบสินค้าได้ตรงตาม กำหนดอย่างมีคุณภาพและประสิทธิภาพ

ความสำเร็จของนวัตกรรมการ **Zero Leak & Speed เกินร้อย** ทำให้บริษัท ILC **ลด ต้นทุนในการผลิตสินค้า 3,919,612 บาท/ปี** จากการ **เพิ่มกำลังการผลิตขึ้น 50 % และการใช้ เครื่องจักรแทนคน** จากเดิม 2,400 ชิ้น/ชั่วโมง เป็น 3,600 ชิ้น/ชั่วโมง เกินเป้าหมายตัววันที่ต้องการ ทำให้ **ลดการลงทุนสั่งซื้อเครื่องจักรใหม่ที่มีมูลค่า 2,500,000 ล้านบาท** อีกทั้งสามารถตอบสนองต่อปริมาณ ความต้องการที่เพิ่มแบบก้าวกระโดดและสามารถส่งมอบได้ทันเวลาด้วยสินค้าที่มีคุณภาพ

คำสำคัญ “ ลดต้นทุน ลดเวลา และเพิ่มกำลังการผลิต ”