

เอกสารโครงการนวัตกรรมเครื่องสำอาง ประจำปี 2567 (ปีที่ 20) (ฉบับเต็ม)

ชื่อนวัตกรรม ทำไปคลื่นไป

ประเภทนวัตกรรม

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

บริษัทเจ้าของนวัตกรรม คือ บริษัท อินเทอร์เน็ตเนชั่นแนล แลบบอราทอรีส์ จำกัด

ผู้สร้างนวัตกรรม

- | | |
|---------------------------------|----------------------------------|
| 1) คุณวันเฉลิม สายแดงคำ | ตำแหน่ง ผู้ช่วยผู้จัดการแผนกผลิต |
| 2) คุณประกาศิตธิ์ บุญประโคม | ตำแหน่ง ผู้จัดการแผนกวิศวกรรม |
| 3) คุณทัศนัย อรรถพรพิทักษ์ | ตำแหน่ง ผู้จัดการส่วนผลิต 4 |
| 4) คุณประภาภรณ์ ตั้งคนารักษ์กุล | ตำแหน่ง ผู้ช่วยผู้จัดการแผนกผลิต |
| 5) คุณวุฒิชัย บำรุงพล | ตำแหน่ง หัวหน้าหน่วย |

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

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

E-mail. PD4@ilc-cosmetic.com

(**ต้องมีลายเซ็นทุกครั้ง**)

ลงชื่อ กนก ธรรมะวิทย์ 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 มกราคม 2566 ☐ วางตลาด ตั้งแต่.....

บทคัดย่อ

กระบวนการผลิตสินค้า VPJ ในกระบวนการผลิตมีการเตรียมงานในการเป่าทำความสะอาด กระปุกและฝาก่อนนำมาใช้งานเนื่องจากปัญหาฝุ่นและเส้นใยที่ติดมาจากปัญหา Packing ทำให้เราต้องใช้เครื่องเป่า-ดูดแบบ manual และใช้คนในการเป่าเตรียม 4 คน ได้ 1,200 ชิ้น/ชม./คน และปัญหาพื้นที่ที่ใช้ในการเก็บ Packing หลังการเป่าดูมาแล้วไม่เพียงพอ

จากปัญหาดังกล่าวทางผลิตและRD วิศวกรรมได้ช่วยกันหาหาวิธีการปรับปรุงงานและหาเครื่องจักรและอุปกรณ์ที่มีอยู่ภายในหน่วยงานมาทำการปรับปรุงทำเป็นเครื่องเป่า - ดูด กระปุกและฝา In Line และมีการเพิ่มพัดลมสลายไฟฟ้าสถิตย์เพื่อเป็นตัวช่วยลดการยึดเกาะของฝุ่นและเส้นใยทำให้ประสิทธิภาพในการทำความสะอาดดีขึ้นประกอบกับชุดหัวเป่าลมที่เป่าทั้งด้านในและด้านนอกทำให้มั่นใจในความสะอาดของ Packing ที่ออกมาจากเครื่องเป่า-ดูด In Line 100% ประกอบกับการเพิ่ม Option ให้กับเครื่องโดยเพิ่มชุด Sensor จับชิ้นงานบนสายพานเครื่องบรรจุและ Sensor จับกระปุกกลับด้านเพื่อสั่งให้เครื่องหยุดการทำงานเพื่อไม่ให้เกิดปัญหาการกรอกตัวยาเลอะสายพานและกระปุกกลับสายพาน

จากการปรับปรุงเครื่องเป่า - ดูดทำความสะอาด In Line ทำให้เราสามารถลดคนในการเตรียมงาน และตัดกระบวนการเตรียมงานเป่าออกไปและไม่มีปัญหาเรื่องพื้นที่จัดเก็บ อีกทั้งยังสามารถควบคุมและกำหนด Condition ในการเป่า-ดูดทำความสะอาดได้อย่างสม่ำเสมอส่งผลให้ชิ้นงานมีความสะอาด ความเร็วเพิ่มขึ้นและมีความต่อเนื่องทำให้กระบวนการผลิตมีประสิทธิภาพขึ้น

ความสำเร็จของนวัตกรรม “ **ทำไปคลีนไป** ” ทำให้สามารถจัดชั้นตอนที่ไม่จำเป็นออกไป อีกทั้งยังเป็นการนำเครื่องจักรและอุปกรณ์ที่มีอยู่แล้วมาปรับปรุงเพื่อเพิ่มขีดความสามารถของเครื่องจักรนั้นทำให้สามารถลดขั้นตอนการเตรียมงานและลดคนเตรียมงานลง 4 คน ทั้งแก้ปัญหาเรื่องพื้นที่ในการเตรียมงาน ทำให้การผลิตเป็นไปอย่างต่อเนื่อง ส่งผลให้สามารถลดต้นทุนในการผลิตลง 1,501,607 บาท/ปี อีกทั้งสามารถเพิ่มประสิทธิภาพให้กับสายการผลิต ทั้งในด้านต้นทุนที่ลดลงและสินค้าที่มีคุณภาพ

คำสำคัญ “ **เพิ่มประสิทธิภาพ คุณภาพ และลดต้นทุนในการผลิต** ”