เอกสารโครงงานนวัตกรรมเครือสหพัฒน์ ประจำปี 2568 (ปีที่ 21) (ฉบับเต็ม)

ชื่อนวัตกรรม ..... Unlocking New Potential for Perfume Processes.....

ประเภทนวัตกรรม

☐ Product ☑ Production ☐ System & Process ☐ Sales & Marketing

☐ Services & Personality ☐ ESG : Environment, Social & Governance

☐ Petty Award

บริษัทเจ้าของนวัตกรรม คือ.....บริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แลบบอราทอรีส์ จำกัด.....

ผู้สร้างนวัตกรรม

1) คุณไพริน	ศรีรุ่ง	ตำแหน่ง	เจ้าหน้าที่พัฒนากระบวนการผลิตระดับ 2
2) คุณรัตนา	สิงห์โนนเชือก	ตำแหน่ง	ผู้ช่วยผู้จัดการแผนกบรรจุ 1
3) คุณยุทธนา	ถมศิริ	ตำแหน่ง	หัวหน้าหน่วยวิศวกรรมการผลิต
4) คุณสุวิมล	บุญงาม	ตำแหน่ง	หัวหน้าทีมโคโลญจน์
5) คุณวัฒนา	ดวงรัตน์	ตำแหน่ง	ช่างเทคนิค
6) คุณอาสาฬห์	จันทร	ตำแหน่ง	ช่างเทคนิค

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

โทรศัพท์ 0-2346-8222-4 มือถือ (ต้องระบุ) 081-5414267

E-mail pd1@ilc-cosmetic.com

(***ต้องมีลายเซ็นทุกครั้ง***) ลงชื่อ.....ผู้อนุมัติ

(.....)

กรรมการผู้จัดการ หรือ ผู้รับมอบอำนาจ

05/03/2025

.....

กรุณาตรวจสอบสถานะโครงการนวัตกรรมของท่าน 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 2567 ☐ วางตลาด ตั้งแต่.....

บทคัดย่อ

ที่มา/ความสำคัญ/วัตถุประสงค์

เนื่องจากปัจจุบันบริษัท อินเตอร์เนชั่นแนล แลบบอราทอรีส์ จำกัด (บริษัท ILC) ได้รับโอกาสที่จะผลิตสินค้าให้กับลูกค้าต่างประเทศ ที่มีคำสั่งซื้อจำนวนมากซึ่งเป็นกลุ่มสินค้าประเภทน้ำหอม โดยในปี2566 มีปริมาณการผลิตอยู่ที่ 773,885 ชิ้น และปี 2567 มีปริมาณการผลิตอยู่ที่ 1,134,731 ชิ้น เพิ่มขึ้น 46.63% จึงมีเป้าหมายที่จะพัฒนาปรับปรุงกระบวนการผลิตกลุ่มงานบรรจุน้ำหอมให้มีคุณภาพ เพื่อสร้างความมั่นใจในตัวผลิตภัณฑ์ให้กับลูกค้า โดยเน้นที่การพัฒนาคุณภาพผลิตภัณฑ์ และลดต้นทุนกระบวนการผลิต เพื่อให้เกิดความไว้วางใจในกระบวนการผลิตและผลิตภัณฑ์ โดยใช้เครื่องจักรอุปกรณ์และควบคุมดูแลกระบวนการไม่ให้เกิดความผิดพลาดที่จะส่งผลต่อความเชื่อมั่นของลูกค้า

จากยอดสั่งผลิตที่มีเพิ่มขึ้นทุกปีบวกกับขั้นตอนที่หลากหลาย ทางทีมจึงได้มีการศึกษาเพื่อพัตนากระบวนการโดยใช้หลัก 5Gen ,Takt Time และ Why Why analysis เพื่อกำจัดกิจกรรมที่ไม่เกิดมูลค่า จึงเป็นที่มาของการปรับปรุงในส่วนของขั้นตอนการติดสติ๊กเกอร์ รวมไปถึงขั้นตอนการเลือกใช้เครื่องจักร

และ ขั้นตอนการ Pack เพื่อให้ได้ขั้นตอนการทำงานที่มีประสิทธิภาพมากที่สุดเพื่อให้สามารถตอบสนองต่อความต้องการของลูกค้าได้

จากความสำเร็จของนวัตกรรม **Unlocking New Potential for Perfume Processes** ทำให้บริษัท ILC สามารถผลิตสินค้าส่งมอบได้ทันตามความต้องการของลูกค้า และเพิ่มขีดความสามารถและคุณภาพของกระบวนการผลิตให้กับสายการผลิตน้ำหอมซึ่งสามารถเพิ่ม ความเร็วในการผลิตจาก 900 ชิ้น/ชั่วโมง เป็น 1,300 ชิ้น/ชั่วโมงรวมไปถึงลดการใช้พนักงานในการผลิตจาก 24 คน เหลือ 20 คน ส่งผลให้สามารถลดต้นทุนการผลิตได้เป็นจำนวนเงิน 1,780,640 บาท โดยลงทุนเพียง 26,397 บาท

คำสำคัญ **"เพิ่มขีดความสามารถ สายการผลิตน้ำหอม ลดต้นทุนการผลิต "**

1. ความเป็นมาและความสำคัญของปัญหา

ปัจจุบันบริษัท ILC มียอดการผลิตของสินค้ากลุ่มน้ำหอมจำนวนเพิ่มมากขึ้น จึงมีความจำเป็นที่จะต้องเพิ่มกำลังการผลิต เพื่อตอบสนองตามความต้องการของลูกค้า ทางทีมจึงมีแนวคิดที่จะพัฒนาเพิ่มขีดความสามารถเครื่องจักร และกระบวนการผลิตของสายการผลิตน้ำหอม ให้สามารถรองรับการผลิตสินค้าน้ำหอมได้เพื่อให้บริษัท ILC ไม่เสียโอกาสทางการค้า

2. วัตถุประสงค์ของโครงงาน

1. ลดต้นทุนที่เกิดขึ้นในกระบวนการผลิต
2. เพิ่มกำลังการผลิต โดยใช้เครื่องจักรเข้ามาช่วย
2. ลดเวลาศูนย์เปล่าในขั้นตอนการทำงาน
3. เพิ่มยอดขายให้กับบริษัท ILC และเพิ่มฐานลูกค้าใหม่

3. หลักคิด หรือ วิทยาการที่นำมาสู่การสร้างนวัตกรรมชิ้นนี้

จากหลักคิดข้อที่ 24 ของคุณบุญเกียรติ โชควัฒนา ที่กล่าวไว้ว่า ข้อมูล การสังเกต ความรู้สึก การประเมิน การตัดสินใจ การสรุป การสร้างสรรค์และการปฏิบัติ (กระบวนการความคิดครบวงจร) จึงนำมาสู่ความสำเร็จของนวัตกรรมนี้ โดยทฤษฎีที่นำมาใช้คือ 5Gen ,Takt Time และ Why Why analysis ดังนี้

ตารางที่ 3.1 แสดงตัวอย่างการวิเคราะห์โดยใช้ Why-Why Analysis

No.	ปัญหา	Why 1	Why 2	Why 3	การแก้ไข
1		เป็นการปล่อยชิ้นงานด้านกว้างเข้าเครื่อง		เนื่องจากเป็นสติกเกอร์ที่ใช้ร่วมกับ	1.) ปรับเปลี่ยนทิศทางการเข้าม้วนสติกเกอร์จาก A หัวกลับ เป็น A ตะแคงซ้าย