

นวัตกรรมและการเผยแพร่ นวัตกรรมจากการดำเนินงานด้านความรับผิดชอบต่อสังคม

จากแนวทางในการดำเนินธุรกิจของบริษัทที่กำหนดเป็นพันธกิจ ข้อที่ 5 ในเรื่อง “ดำเนินธุรกิจในแนวทางที่รับผิดชอบต่อสังคมและสิ่งแวดล้อม และเจริญเติบโตอย่างยั่งยืน” ประกอบค่านิยมของกิจการที่ระบุไว้เป็นอันดับแรกคือ “คุณภาพมาก่อน ไม่รับ ไม่ทำ ไม่ส่งของเสีย” เป็นแรงผลักดันและสนับสนุนให้ทุกหน่วยงานของบริษัทตื่นตัว และมุ่งมั่นในการคิดพัฒนาปรับปรุงผลิตภัณฑ์ และกระบวนการทำงานอย่างต่อเนื่อง เพื่อให้เกิดการเปลี่ยนแปลงที่เป็นนวัตกรรม ที่จะช่วยให้องค์กรเติบโตได้อย่างมั่นคงและยั่งยืนพร้อมต่อการแข่งขันที่จะเกิดขึ้นในอนาคต กิจกรรมที่สร้างนวัตกรรมด้านความรับผิดชอบต่อสังคมเป็นดังนี้

1. กิจกรรม Kaizen

เริ่มปี 2551-ปัจจุบัน มีจำนวน 3,426 เรื่อง ลดต้นทุนได้ 69,275,682.7 บาท ซึ่งได้ดำเนินการในเรื่องที่เกี่ยวกับคุณภาพ สิ่งแวดล้อม ความปลอดภัย พลังงาน กระบวนการทำงาน การเพิ่มผลผลิต ลดต้นทุนและกิจกรรม 5 ส

2. การส่งผลงานเข้าประกวด

บริษัทได้ส่งผลงานเข้าประกวดกิจกรรม Kaizen ที่จัดโดยสมาคมส่งเสริมเทคโนโลยีไทย-ญี่ปุ่นและได้รับรางวัลดังนี้



รางวัล

Silver Award

- ปี 2552 รางวัลไคเซ็นดีเด่นประเภทเทคนิคยอดเยี่ยม
ผลงานเรื่อง Chamfer ฐานน้ำมัน Crank Shaft AZ
- ปี 2553 รางวัลไคเซ็นดีเด่นประเภทเทคนิคยอดเยี่ยม
ผลงานเรื่อง เครื่องเจาะ Crank case CA
- ปี 2556 รางวัลไคเซ็นดีเด่นประเภท Golden Award
ผลงานเรื่อง แขนกลคนไม่ต้อง (เครื่อง Transfer stator AW)
- ปี 2557 รางวัลไคเซ็นดีเด่นประเภท Bronze Award (Kaizen for Office)
ผลงานเรื่อง เปลี่ยนเรื่องยากให้เป็นเรื่องง่ายด้วยไคเซ็น
- ปี 2558 รางวัลไคเซ็นดีเด่นประเภท Golden Award
ผลงาน เครื่องตัดท่อ Shock Loop AZ
- รางวัลไคเซ็นดีเด่นประเภท Silver Award
ผลงาน เครื่องเจาะ Piston Pin AZ
- ปี 2559 รางวัลไคเซ็นดีเด่นประเภท Silver Award
ผลงาน เครื่องเชื่อมท่อ Discharge Muffler AW



รางวัล

Golden Award

3. กรณีศึกษาเด่น ๆ

กิจกรรมกลุ่มต่างๆ ที่ให้ผลในการสร้างสรรค์ พัฒนา ปรับปรุงด้านต่างๆ ดังนี้

3.1 สิ่งแวดล้อม

1. กรณีศึกษา “แค่ปรับย้ายก็คล้ายร้อน” ปรับย้ายพัดลมหน้าเตาอบ DEVER ใหม่มาอยู่มุมด้านขวาสามารถลดอุณหภูมิลงจากเดิมได้ 3 องศา C

3.2 เพิ่มคุณภาพและผลผลิต

1. กรณีศึกษา “ประแจขันในที่แคบ” ออกแบบจัดทำอุปกรณ์ช่วยงานจากเดิม ใช้ประแจปากตายเบอร์ 24 ทำงานในที่แคบลำบาก ออกแบบอุปกรณ์ใหม่สำหรับใช้ในที่แคบ และลดเวลาในการทำงาน 10 นาที

2. กรณีศึกษา “ลดเวลาการประกอบชุด Terminal” เปลี่ยนขั้นตอนในการประกอบ Terminal สามารถลดเวลาในการทำงานจากเดิม 2.40 นาที เหลือเพียง 30 วินาที
3. กรณีศึกษา “ลดคนลดขั้นตอน” จัดทำตัวปรับสายพานเพื่อช่วยในการปรับเซ็ท จากเดิมการทำงานต้องใช้ 2 คน เหลือเพียง 1 คนและสามารถลดเวลาในการทำงานได้ 20 นาที

3.3 ลดต้นทุนและการใช้ทรัพยากร

1. กรณีศึกษา “INNOVATION” ออกแบบ Tool ใหม่สำหรับ Tap Holder สามารถยืดอายุการใช้งานได้ลดต้นทุนลงได้ 259,605 บาท/ปี
2. กรณีศึกษา “J.O.M Just one machine” ออกแบบแก้ไข Fixture เครื่อง Insert Insuration Cuff ให้สามารถใช้ในรุ่นอื่นได้ ลดคนได้ 1 คน
3. กรณีศึกษา “ยืดอายุ” ออกแบบ Body ของชุด Punches ใหม่โดยเปลี่ยนขนาดและความแข็ง เพื่อยืดอายุการใช้งาน สามารถลดต้นทุนลงได้ 216,000 บาท/ปี

3.4 กิจกรรม 5 ส

- กิจกรรมธงสีรักษาพื้นที่เป็นโครงการที่มีวัตถุประสงค์ต้องการให้แต่ละพื้นที่ในโรงงานรักษาสภาพความเป็นระเบียบเรียบร้อยตามหลัก 5 ส อย่างต่อเนื่องโดยวัดผลเป็นคะแนนจากการตรวจพื้นที่ของคณะกรรมการ 5 ส และผู้บริหาร โดยใช้ธงสีเป็นสัญลักษณ์ ธงเขียวพื้นที่ดีเยี่ยม ธงเหลืองพื้นที่ดีปานกลาง ธงส้มพื้นที่ต้องปรับปรุงด่วน
- กิจกรรมปรับปรุงอย่างต่อเนื่องมีวัตถุประสงค์ให้ทุกหน่วยงานมีกิจกรรมปรับปรุงด้วยหลัก 5 ส 2 เรื่องต่อหนึ่งเดือนเพื่อกระตุ้นให้พนักงานมีแนวความคิดพัฒนากระบวนการ
- โครงการเปิดบ้านรับแขกมีวัตถุประสงค์ เพื่อแลกเปลี่ยนความรู้ 5 ส ระหว่างบริษัททั้งภาครัฐและเอกชน
 - เพื่อรับรองเสนอแนะจากผู้เข้าเยี่ยมชมนำไปปรับปรุง
 - เพื่อกระตุ้นให้พนักงานในองค์กรตื่นตัวอย่างต่อเนื่องในกิจการ 5 ส
- โครงการณรงค์การทิ้งขยะแยกประเภท วัตถุประสงค์เพื่อสร้างวินัยให้มีการคัดแยกประเภทขยะทั่วไป เช่น ขวดแก้ว ขวดพลาสติก
 - ผลที่ได้รับ สามารถสร้างมูลค่าเพิ่มให้ขยะได้ ขายได้ราคา
 - นำเงินช่วยเหลือชุมชน (ชุมชนวัดบึง จัดกิจกรรมกีฬาของชุมชน)
“เงินสนับสนุนกิจกรรม”
- โครงการ Big Cleaning โรงอาหาร วัตถุประสงค์เพื่อความสะอาดของโรงอาหาร สร้างความเชื่อมั่นให้กับพนักงานในเรื่องสุขอนามัย
 - เพื่อสร้างจิตอาสาให้กับพนักงาน
- โครงการ “หน้าบ้านน่ามอง” วัตถุประสงค์เพื่อความสะอาดบริเวณหน้าบริษัท
 - เพื่อสร้างจิตสำนึกและวินัยในการทิ้งขยะของพนักงาน
- โครงการ 1 วัด 5 ส สร้างสุข วัตถุประสงค์เพื่อส่งเสริม 5 ส คู่สังคมภายนอกโดยร่วมกับชุมชน ทำ 5 ส กับวัดปลูกศรัทธา เขตลาดกระบัง
- โครงการไปศึกษาดูงาน 5 ส ของบริษัทต่างๆ วัตถุประสงค์ เพื่อแลกเปลี่ยนความรู้และนำแนวคิดใหม่ๆ มาปรับใช้ในกิจกรรม 5 ส ของบริษัท KKC



คณะกรรมการ 5๘ เยี่ยมชมศึกษาสถานที่ บริษัท ขาบิน่า ฟาร์อีสท์ จำกัด ในวันที่ ๒๙ มิถุนายน ๒๕๕๙



4. การนำปรัชญา TQM (Total Quality Management), LEAN มาใช้ในการปรับปรุง

ช่วยทำให้เกิดความคิด สร้างสรรค์จากการร่วมระดมความคิดเห็นของหลายหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง ในลักษณะของ Cross functional

5. นำนวัตกรรมความคิดที่ได้มาแข่งขันเพื่อการเรียนรู้ นำไปทำประโยชน์ให้กับหน่วยงานต่างๆ

- มีการเผยแพร่ความรู้แบ่งปันในรูปแบบของ Knowledge management & Sharing ที่พนักงานทุกคนสามารถเข้าค้นหาเรียนรู้ได้ในระบบ Intranet ของบริษัท

- เข้าร่วมดำเนินโครงการสร้างและขยายฐานองค์ความรู้การเพิ่มผลิตภาพเพื่อการเติบโตอย่างยั่งยืนหรือ PF-KM เริ่มในปี 2558 กับสถาบันเพิ่มผลผลิตแห่งชาติเพื่อพัฒนาทักษะและเพิ่มขีดความสามารถของบุคลากรและองค์กรในภาคอุตสาหกรรมของกระทรวงอุตสาหกรรมเป็นการสร้างและขยายองค์ความรู้อย่างเป็นระบบในการยกระดับขีดความสามารถในการแข่งขันโดยรวมของประเทศ

“ดร. สันติ กนกธนาพร ผู้อำนวยการสถาบันเพิ่มผลผลิตแห่งชาติ สถาบันเครือข่ายของกระทรวงอุตสาหกรรม พร้อมด้วย คุณฉันทลักษณ์ มงคล ผู้อำนวยการฝ่ายส่งเสริมการเพิ่มผลผลิตร่วมกับผู้บริหารจาก 5 องค์กร ได้แก่ บริษัท กุลธรเคอร์บี้ จำกัด (มหาชน) บริษัท พี.एम.ฟู๊ด จำกัด บริษัท สุธิ ยูไนเต็ด คาร์บอน จำกัด บริษัท เอ-เบสท์ จำกัด และบริษัท โออิชิ เทรดดิ้ง จำกัด ในพิธีลงนามบันทึกความร่วมมือการดำเนินการ โครงการ “สร้างและขยายฐานองค์ความรู้การเพิ่มผลิตภาพเพื่อการเติบโตอย่างยั่งยืน” หรือ PFKM เริ่มในปี 2558 โดยทั้ง 5 องค์กรจะได้เรียนรู้แนวทางการเสริมสร้างความรู้ ความสามารถ ด้านการสร้างและขยายฐานองค์ความรู้ที่ได้จากกิจกรรมการเพิ่มผลิตภาพในองค์กร อันเป็นการเสริมศักยภาพในการขับเคลื่อนบุคลากรในทุกกระดับ ให้เกิดการปรับปรุงการเพิ่มผลิตภาพขององค์กรอย่างต่อเนื่อง ซึ่งโครงการดังกล่าวได้รับการสนับสนุนจากกระทรวงอุตสาหกรรม ณ สถาบันเพิ่มผลผลิตแห่งชาติ”

โดยบริษัทได้นำเสนอวิธีการทำงานขององค์กรด้วย KK Innovation ดังนี้

I-Improvement	การนำเครื่องมือที่ใช้ในการปรับปรุงและเพิ่มผลิตภาพมาใช้ในการทำงานและพัฒนาองค์กรอย่างต่อเนื่อง
N-Norm	การสร้างบรรทัดฐานของการทำงาน และเป็นแบบอย่างที่ดีสำหรับบุคลากร
N-New Product	การคิดค้นและพัฒนาผลิตภัณฑ์เพื่อตอบสนองความต้องการของลูกค้าได้อย่างรวดเร็วและทันเวลา

O-Opportunity	การเปิดโอกาสให้พนักงานทุกคน เรียนรู้และพัฒนาตัวเองและองค์กร การเปิดโอกาสให้พนักงานเสนอเรื่องราวดี ๆ ต่อองค์กร การแข่งขัน และการนำเสนอผลงานต่าง ๆ
V-Value	การนำกิจกรรมต่าง ๆ มาสร้างให้เกิดเป็นวัฒนธรรมร่วมกันของคนในองค์กร
A-Attitude	การสร้างทัศนคติที่ดีต่อการทำงานในหน้าที่รับผิดชอบ ทัศนคติที่ดีต่อองค์กร
T-Technology	มุ่งเน้นให้พนักงาน ได้คิดค้นและสร้างนวัตกรรมให้แก่องค์กร
E-Ethic	การปลูกฝังความซื่อสัตย์และคุณธรรมในการทำงานต่อเพื่อนร่วมงานในองค์กร

- การดำเนินงานปรับปรุงกระบวนการ โดยการจัดการความรู้ ได้ประยุกต์ใช้กระบวนการจัดการความรู้หรือ KM Process 7 ขั้นตอน ดังนี้

1. การบ่งชี้ความรู้ เป็นการกำหนดเป้าหมายของการจัดการความรู้
2. การสร้างและแสวงหาความรู้ วิเคราะห์สภาพปัญหา เป็นการรวบรวมความรู้จากผู้เชี่ยวชาญ ผู้เกี่ยวข้อง และมีประสบการณ์กับความรู้ในกระบวนการนั้น
3. การจัดการความรู้ให้เป็นระบบ มีการจัดเก็บองค์ความรู้ในคู่มือการปฏิบัติงาน (Work Instruction)
4. การประมวลและกลั่นกรองความรู้ ให้ผู้เชี่ยวชาญในกระบวนการพิจารณาถ้อยแถลง และมีการนำความรู้ที่ได้ไปทดลองปฏิบัติ และติดตามผลการปฏิบัติ
5. การเข้าถึงความรู้ เผยแพร่กระบวนการทำงานที่ได้รับการปรับปรุงเป็นมาตรฐานการทำงานที่ถูกต้อง คิดประกาศในพื้นที่ปฏิบัติงาน จัดทำศูนย์การเรียนรู้ และมอบความรู้ให้พนักงานได้เข้ามาใช้ประโยชน์
6. การแบ่งปันและแลกเปลี่ยนความรู้ การฝึกอบรมที่หน้างาน พร้อมกับให้พนักงานปฏิบัติงานที่ถูกต้อง ช่วยเหลือให้คำปรึกษาแนะนำโดยหัวหน้างาน
7. การเรียนรู้ มีการติดตามการปฏิบัติงานของพนักงานว่าได้นำความรู้มาใช้ในการปฏิบัติงานหรือไม่ โดยกำหนดแผนการติดตามประเมินผลพนักงานจากการสังเกตการทำงาน