



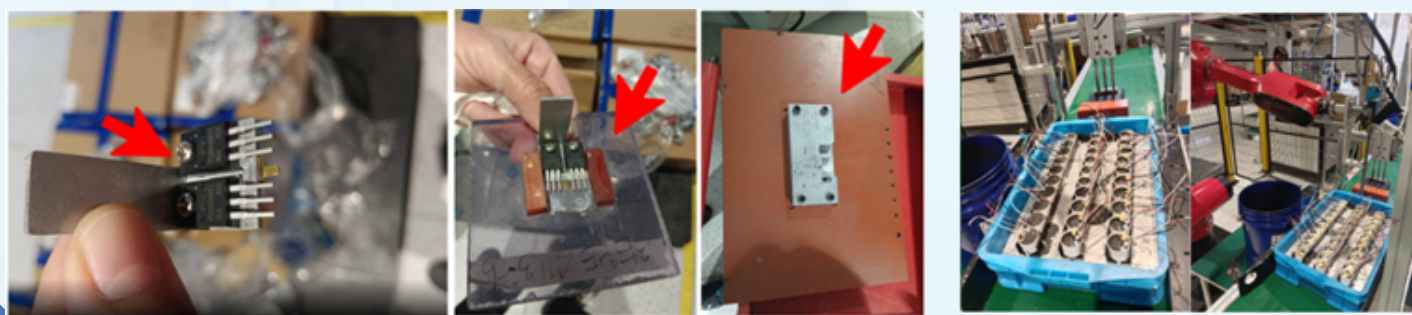
精益生产宣传报道 3月份

在2025年的精益生产中，精益团队邀请了品管部共同参与精益生产流程，以共同推动和提升生产效率。此次合作将重点关注减少浪费、提高资源利用效率，并提升产品质量，以符合既定标准。此外，还将共同探讨各类问题的解决措施；2025年3月的生产效率数据显示：灯具车间的整体生产效率为98%，电子车间的整体生产效率为99%。

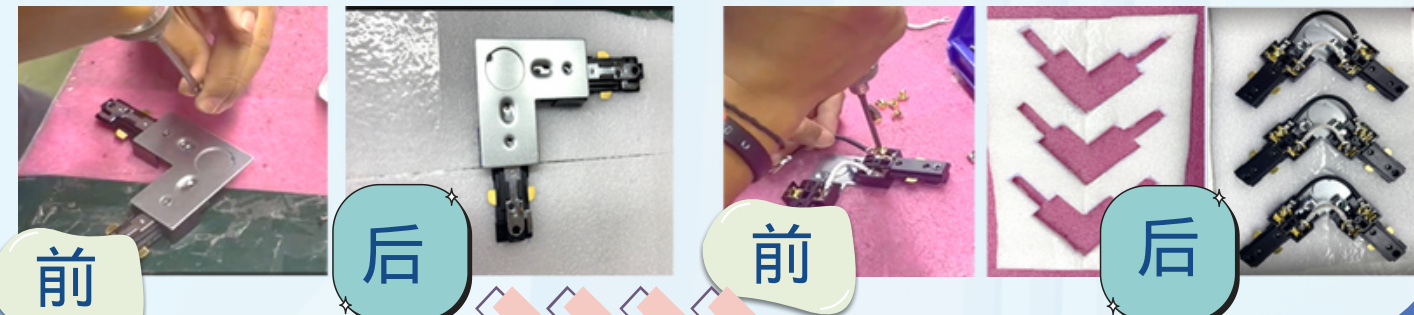
今年，我们工厂迎来了大量新产品，泰中PE团队与员工共同参与组装和准备工作，以确保在正式生产前完成所有必要的准备，从而预防并减少可能出现的问题。同时，所有产品都会送至品管部进行严格的质量检验，并进行电气测试，以确保符合规定标准。各部门团队将紧密合作，力求生产出高质量的产品，以最大程度满足客户需求。



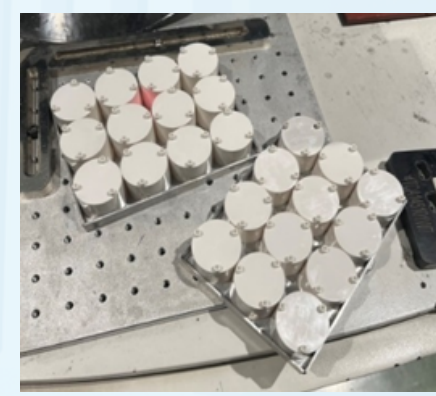
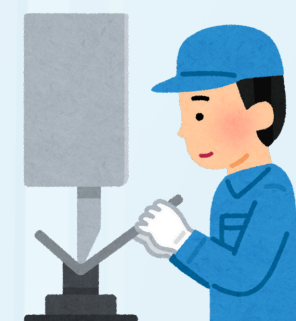
在生产线问题改进方面，我们对1030线的BOM进行了优化，新增了物料存放位置，从而提高了物料查找的效率，使员工每个订单节省5-15分钟。此外，对8010型号的点胶治具进行了优化，可使该工位的每件产品的作业时间减少62.48%，生产效率提升22.23%；同时，3EPE411376型号的螺丝固定治具改进后，螺丝拧紧过程更加便捷高效，时间缩短约33%；此外，品管部还增加了常见错误点的Q-POINTS，并通知PE在SOP中新增“注意事项”部分，以进一步提升生产质量，有效减少生产过程中的错误。



在IE方面，我们对灯具车间的三款型号进行了生产线平衡优化；在改进前，生产效率低于70%，然而，在IE团队对现场进行观察并优化各工位的作业流程后，生产效率提升了约10%，尽管如此，仍需持续跟进和改进其他环节，以确保生产流程的最高效率，并提高生产的稳定性。此外，我们还针对新产品HL-RIGHT-BK的两个工序设计了临时治具，使作业时间总计缩短了17%，改进的结果不仅减少了无效时间损失，还提高了生产速度，从而进一步提升整体生产效率。

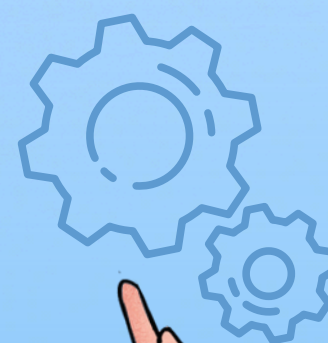


在AE方面的改进主要涉及设计和制作各种治具，具体包括：8010型号的点胶治具、5MZH520390DZ型号的点胶治具、8010型号的激光机治具，这些改进可减少员工作业时间、降低等待时间、减少不必要的时间浪费，从而提高生产效率。此外，还针对自动零件包装机的问题进行优化，通过调整气压以适应不同零件的尺寸，并制作支撑装置，防止零件掉落至料斗底部，从而减少等待时间。另外，还为T-7MBC511304型号的零件设计了专用治具，以适配赠品包装机，因其原始设计与设备不兼容。这些优化措施将进一步提升生产稳定性和整体效率。



三月份的自动化项目将引进两台设备：1030自动缓存设备和COB灯带自动焊接机，目前，这两台设备正在运输途中，预计将在四月初抵达泰明，设备的安装与测试工作预计将在四月中旬完成，并投入正式使用。

此外，还在车间内积极推动5S活动，以增强工作效率、提高生产效率、提升公司内的安全标准，并培养员工保持工作环境整洁、有序、清洁和便捷的意识，从而进一步促进工作效率的提高。





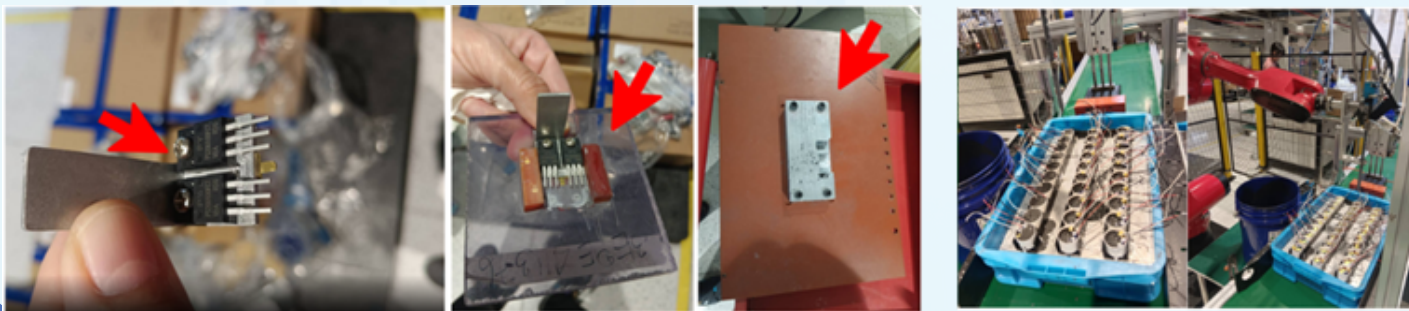
ประชาสัมพันธ์การผลิตแบบสั้นเดือน 3

สำหรับการผลิตแบบสั้นในปี 2025 นี้ ทางทีมงานสินค้าได้เชิญแผนกคุณภาพเข้าร่วมกระบวนการผลิตแบบสั้นด้วยกัน เพื่อช่วยกันพัฒนาและผลักดันประสิทธิภาพการผลิตให้ดียิ่งขึ้น โดยการร่วมมือกันจะมุ่งเน้นการลดของเสีย, เพิ่มประสิทธิภาพในการใช้ทรัพยากร, และพัฒนาคุณภาพของผลิตภัณฑ์ให้สอดคล้องกับมาตรฐานที่กำหนดไว้ รวมไปถึงการหาวิธีการแก้ไขปัญหาที่ร่วมกันในเรื่องต่างๆ ประสิทธิภาพการผลิตในเดือนมีนาคมของ Workshop Lamp ภาพรวมอยู่ที่ 98% และ Workshop Electronic ภาพรวมอยู่ที่ 99%

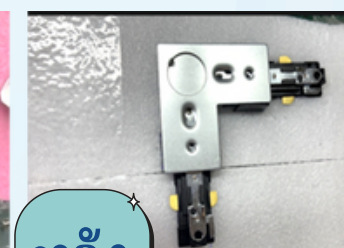
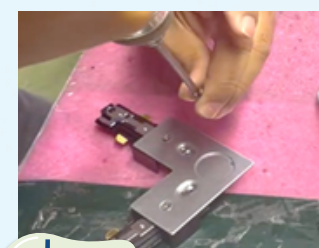
สำหรับในปีนี้ โรงงานของเรามีผลิตภัณฑ์ใหม่เข้ามาเป็นจำนวนมาก ทางทีมงาน PE ไทยจีนและพนักงานได้ร่วมกันประกอบและจัดเตรียมผลิตภัณฑ์ให้พร้อมก่อนที่จะมีการผลิตจริง เพื่อป้องกันและลดปัญหาต่างๆที่อาจจะเกิดขึ้น และส่งให้แผนกคิซทำการตรวจสอบคุณภาพอย่างละเอียด รวมไปถึงการทดสอบไฟเพื่อให้มั่นใจว่าเป็นไปตามมาตรฐานที่กำหนด โดยทีมงานทุกฝ่ายจะทำงานร่วมกันอย่างใกล้ชิดเพื่อให้ได้ผลิตภัณฑ์ที่มีคุณภาพสูงสุดและตอบสนองความต้องการของลูกค้าได้อย่างเต็มที่



ในส่วนของการปรับปรุงปัญหาในไลน์ผลิต เราได้ดำเนินการปรับปรุงใบ BOM ของไลน์ 1030 โดยการเพิ่มโลเคชั่นลงในใบ BOM ซึ่งช่วยลดเวลาในการค้นหาพาร์ทได้อย่างมีประสิทธิภาพ พนักงานสามารถประหยัดเวลาได้ถึง 5-15 นาที ต่อออเดอร์ การปรับปรุงจิ๊กหยอดกาวของโมเดล 8010 สามารถลดเวลาการทำงานของสเตชันนั้นลง 62.48% ต่อชิ้นและประสิทธิภาพการผลิตที่เพิ่มสูงขึ้นถึง 22.23% และยังจัดทำจิ๊กยึดสำหรับโมเดล 3EPE411376 ยังช่วยให้การใบสกรูมีความสะดวกและรวดเร็วยิ่งขึ้น เวลาลดลงประมาณ 33% อีกทั้งทางแผนก QE ยังได้เพิ่มจุด Q-POINTS ต่างๆ ที่มักจะเกิดข้อผิดพลาดบ่อยๆ และแจ้งให้ทาง PE ทำการเพิ่มใน SOP ในหัวข้อข้อควรระวังซึ่งจะช่วยยกระดับคุณภาพการผลิตและลดข้อผิดพลาดในกระบวนการได้อย่างมีประสิทธิภาพ



ในส่วนของ IE ได้ดำเนินการปรับสมดุลสายการผลิตของ WORKSHOP LAMP สำหรับ 3 โมเดล ก่อนการปรับปรุงประสิทธิภาพการผลิตอยู่ที่ต่ำกว่า 70% อย่างไรก็ตาม หลังจาก IE ได้ทำการสังเกตหางานและปรับปรุงกระบวนการทำงานในแต่ละสถานีใหม่ ส่งผลให้ประสิทธิภาพการผลิตเพิ่มขึ้นโดยประมาณ 10% ทั้งนี้ ยังคงต้องมีการติดตามผลและปรับปรุงในส่วนอื่นๆ อย่างต่อเนื่อง เพื่อให้กระบวนการผลิตมีประสิทธิภาพสูงสุดและสามารถรองรับการผลิตได้อย่างมีประสิทธิภาพมากยิ่งขึ้น นอกจากนี้ยังมีการปรับปรุงจิ๊กชั่วคราวให้กับผลิตภัณฑ์ใหม่อย่าง HL-RIGHT-BK ใน 2 ชิ้นตอน ทำให้เวลาการทำงานลดลงรวมกันถึง 17% ผลลัพธ์ที่ได้คือ ลดการสูญเสียเวลาเปล่า , สามารถผลิตชิ้นงานได้เร็วขึ้น และจะส่งผลให้ประสิทธิภาพการผลิตดีขึ้น



สำหรับการปรับปรุงในส่วนของ AE จะเป็นการออกแบบและจัดทำจิ๊กในส่วนต่างๆ เช่น จิ๊กหยอดกาวสำหรับผลิตภัณฑ์ 8010 จิ๊กหยอดกาวของผลิตภัณฑ์ 5MZH520390DZ จิ๊กซีพพอร์ตของเครื่องเลเซอร์ ของผลิตภัณฑ์ 8010 เพื่อลดเวลาทำงานของพนักงาน ลดการรอคอย ลดเวลาสูญเสียที่ไม่จำเป็น และเป็นการเพิ่มประสิทธิภาพการผลิตอีกด้วย และยังแก้ไขปัญหาของเครื่องแป้นพิมพ์ของแลมด้าโน้ตบุ๊ก แก้ไขโดยการปรับแรงดันลมให้เหมาะสมกับขนาดพาร์ทและทำอุปกรณ์ซีพพอร์ตเพื่อไม่ให้พาร์ทตกลงไปด้านล่างถึง ซึ่งทำให้เสียเวลาในการรอคอย ยังมีการจัดทำจิ๊กสำหรับพาร์ท T-7MBC511304 ที่เครื่องแป้นพิมพ์ของแลมด้าอีกด้วย เนื่องจากพาร์ทดังกล่าวไม่เหมาะสมกับการใช้งานของตัวเครื่อง มาตรการปรับปรุงเหล่านี้จะช่วยเพิ่มเสถียรภาพในการผลิตและประสิทธิภาพโดยรวมให้ดียิ่งขึ้น



โครงการอัตโนมัติในเดือนมีนาคม จะมีการนำเครื่องจักร 2 เครื่องคือ 1030 Loader SMT และ COB Soldering machine ซึ่งทั้ง 2 เครื่องอยู่ในระหว่างการจัดส่งมายังไทยหมิง คาดว่าจะถึงต้นเดือนเมษายน การติดตั้งและการทดสอบจะสามารถใช้งานได้จริง จะแล้วเสร็จในกลางเดือนเมษายน

นอกจากนี้ ยังมีการผลักดันกิจกรรม 5ส อย่างจริงจังในเวิร์ดชีต เพื่อเสริมสร้างประสิทธิภาพในการทำงาน เพิ่มประสิทธิภาพในการผลิต ยกกระดับมาตรฐานความปลอดภัยภายในองค์กร และปลูกฝังจิตสำนึกของพนักงานในการดูแลรักษาสภาพแวดล้อมการทำงานให้เป็นระเบียบ สะอาด และสะดวกต่อการปฏิบัติงานมากยิ่งขึ้น

