

生产流程已正式迈入 2026 年。在这一年里，公司仍将精益生产理念作为运营的核心，持续聚焦于生产效率的提升，并同步推进产品质量的提高以及生产成本的有效管控。基于上一年度所获得的经验与成果，2026 年将成为进一步系统化推进流程改善的重要一年。通过强化流程管理、提升人员能力，并促进各部门的协同参与，使持续改善能够稳健、长久地开展，从而有效应对未来不断增加的生产挑战；

今年，灯具车间也进行了新的调整：将二楼统一规划为 DL 车间，三楼调整为 SRD 车间。同时对人员配置进行了优化，安排 DL 车间以缅甸籍员工为主，以便于沟通与管理，提高整体运营效率；



Row Labels	Average of Prd.Efficiency
7062-27/30BK	96.1%
C002	96.1%
7062-27/30BZ	105.8%
A001	105.6%
C003	105.9%
7062-27/30GH	122.4%
A001	122.4%
7062-27/30SD	100.6%
A001	100.6%
(blank)	
(blank)	
Grand Total	106.1%

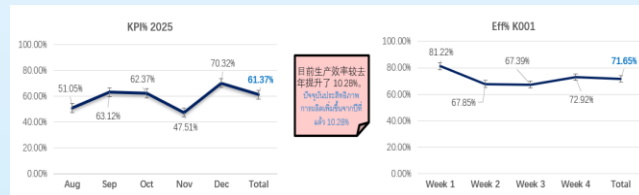


➤ 视频作业指导书的优化与呈现：

90% 的生产可依据视频作业指导书参考，剩余 10% 需由 PE 进行确认。以 A001-C002-C003 产线中 7062-* 型号的性能数据作为参考，在三条生产线中，整体运行效率达到 106.1%

➤ 专项改善项目：

根据 2025 年的数据，自 8 月起新设立了 K001 生产线以支持新产品生产，但发现 K001 生产线的生产效率较低，整体生产效率仅为 61.37%。在跟进与改善之后，K001 生产线目前的生产效率为 71.65%；



本月生产线问题改善的目标为 548 项，实际提出改善方案 559 项，截至目前已完成改善 448 项；

突出改进的示例包括：

- 1.对型号 2MBA182302FT 的上件治具进行改善，原治具每侧仅可放置 9 件产品，改善后可一次性放置 63 件；
- 2.改善包装中防震材料的作业方式，原需在 12 个面放置防震材料，调整为在 FQC 送检工序中仅保留 8 个面，以减少检验完成后需拆除并重新粘贴防震材料的作业时间；
- 3.改善产品放入周转箱的取放方式，由原先每完成 1 件产品即取放 1 次，调整为一次性批量取放多个产品，使作业时间减少 50% 以上；
- 4.改善卷材类物料的裁切与测量作业方式，通过制作专用裁切设备及治具，使员工操作更加快速、方便，同时提升作业安全性；

กระบวนการผลิตได้ก้าวเข้าสู่ปี 2026 อย่างเป็นทางการ โดยในปีนี้อัตราของเรายังคงยึดมั่นในแนวคิดการผลิตแบบลีนเป็นแกนหลักในการดำเนินงาน เรามุ่งเน้นการพัฒนาประสิทธิภาพการผลิตอย่างต่อเนื่อง ควบคู่ไปกับการยกระดับคุณภาพของผลิตภัณฑ์ และการบริหารต้นทุนการผลิตอย่างมีประสิทธิภาพ จากบทเรียนและผลลัพธ์ที่ได้รับในปีที่ผ่านมา ปี 2026 จึงเป็นอีกก้าวสำคัญของการต่อยอดการปรับปรุงกระบวนการทำงานให้มีความเป็นระบบมากยิ่งขึ้น เสริมสร้างศักยภาพของบุคลากร และส่งเสริมการมีส่วนร่วมของทุกหน่วยงาน เพื่อให้การปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง เกิดขึ้นอย่างยั่งยืน และสามารถรองรับความท้าทายด้านการผลิตที่เพิ่มขึ้นในอนาคตได้อย่างมั่นคง

ในปีนีเวอร์คช็อปโดมไฟมีการเปลี่ยนแปลงใหม่ โดยจัดให้ชั้น 2 เป็นเวอร์คช็อป DL ล้วน แล้วชั้น 3 เป็นเวอร์คช็อป SRD และมีการเปลี่ยนแปลงพนักงานใหม่ โดยให้เวอร์คช็อป DL เป็นพนักงานชาวพม่า เพื่อให้ง่ายต่อการสื่อสารและการจัดการ



Row Labels	Average of Prd.Efficiency
7062-27/30BK	96.1%
C002	96.1%
7062-27/30BZ	105.8%
A001	105.6%
C003	105.9%
7062-27/30GH	122.4%
A001	122.4%
7062-27/30SD	100.6%
A001	100.6%
(blank)	
(blank)	
Grand Total	106.1%

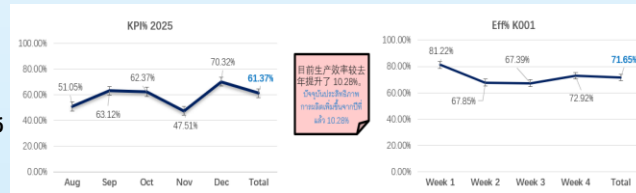


➤ การปรับปรุง Video SOP และการนำเสนอ :

90 % สามารถใช้ Video SOP เพื่อผลิตงานได้ , 10 % เป็นการรอยืนยันจาก PE อ้างอิงข้อมูลประสิทธิภาพของไลน์ A001-C002-C003 รุ่นการผลิต 7062-*ประสิทธิภาพโดยรวมที่มีการใช้งาน ทั้ง 3 สายการผลิตอยู่ที่ 106.1%

➤ โครงการปรับปรุงเฉพาะด้าน :

จากข้อมูลในปี 2025 ได้มีการตั้งสายการผลิต K001 ขึ้นเพื่อรองรับการผลิตภัณฑ์ใหม่ตั้งแต่เดือนสิงหาคม แต่พบว่าประสิทธิภาพการผลิต K001 ค่อนข้างต่ำ โดยมีประสิทธิภาพการผลิตโดยรวมอยู่ที่ 61.37% หลังจากมีการติดตามและปรับปรุง ประสิทธิภาพการผลิตของไลน์ K001 ปัจจุบันอยู่ที่ 71.65 %



การปรับปรุงปัญหาที่เกิดขึ้นในสายการผลิตเป้าหมายเดือนนี้คือ 548 รายการ เสนอการปรับปรุงทั้งหมด 559 รายการ ดำเนินการปรับปรุงจนสำเร็จไปแล้ว 448 รายการ

ตัวอย่างการปรับปรุงที่โดดเด่น ได้แก่:

1. ปรับปรุงจิ๊กใส่งานของโมเดล 2MBA182302FT เดิมใส่ชิ้นงานได้เพียงฝั่งละ 9 ตัว หลังจากการปรับปรุงใส่ได้ 63 ตัว
2. ปรับปรุงงานที่ต้องเพ็คกิ้งใส่ที่กันกระแทก 12 ด้าน ให้เหลือแค่ 8 ด้านในขั้นตอนการส่งตรวจที่ FQC เพื่อลดเวลาในการแกะออก แล้วติดเข้าใหม่หลังตรวจสอบเสร็จ
3. ปรับปรุงวิธีการหยิบวางชิ้นงานในกล่องใส่งาน โดยให้หยิบครั้งละมาก ๆ แทนการผลิตเสร็จ 1 ชิ้นแล้วหยิบวาง 1 ชิ้น สามารถลดเวลาการทำงานได้มากกว่า 50%
4. ปรับปรุงวิธีการตัดและวัดงานสำหรับวัสดุที่เป็นม้วน โดยการจัดทำเครื่องตัดชิ้นมา พร้อมทั้งจิ๊ก เพื่อให้พนักงานทำงานได้เร็ว สะดวกพร้อมทั้งเพิ่มความปลอดภัยในการทำงาน