

Total Lean Management (TLM) Solution

Trading (Import) Industry :

Problems & Challenges :

- 1) Long supply chain lead time to serve their customers
- 2) Low machines efficiency and high loss time
- 3) Low labor productivity

Solutions :

- 1) Developed their peoples by using TLM thinking & concept
- 2) Implemented line balancing and created continuous flow
- 3) Made new standardized work to minimize wastes and losses

Results :

- 1) Lead time reduced by 20%
- 2) Machine efficiency increased by 15%
- 3) Labor productivity increased by 15%

"Succeeded Story"

ลำดับที่	ขั้นตอนการทำงาน รายละเอียด	จุดสำคัญ
เครื่องมือ Manual		
1	เลือกสายที่ต้องการ ตามใบแจ้งงาน	Q
2	นำสายมาวางบน Turn table เพื่อเตรียมการตัดสาย	Q
3	ตั้งขีกรัดเครื่องตัดสายให้ Stopper อยู่ในตำแหน่งระยะที่ต้องการ	Q
4	ดึงปล่อยสายให้มารวมกับ Stopper ของขีกรัดที่ตั้งไว้	Q
5	โยกคันโยกของเครื่องตัด เพื่อทำการตัดสาย	Q S
6	ตรวจสอบความยาวของสายตามแปลนใบแจ้งงาน	Q
7	ทำการตัดสายให้ครบตามจำนวนใบแจ้งงาน (ตามขั้นตอนที่4-6)	Q
เครื่องมือ Pneumatic		
1	เลือกสายที่ต้องการ ตามใบแจ้งงาน	Q
2	นำสายมาวางบน Turn table เพื่อเตรียมการตัดสาย	Q
3	ตั้งขีกรัดเครื่องตัดสายให้ Stopper อยู่ในตำแหน่งระยะที่ต้องการ	Q
4	ดึงปล่อยสายให้มารวมกับ Stopper ของขีกรัดที่ตั้งไว้	Q
5	เหยียบที่ Switch feet ของเครื่องตัด เพื่อทำการตัดสาย	Q S
6	ตรวจสอบความยาวของสายตามแปลนใบแจ้งงาน	Q
7	ทำการตัดสายให้ครบตามจำนวนใบแจ้งงาน (ตามขั้นตอนที่4-6)	Q



ลำดับที่	ขั้นตอนการทำงาน รายละเอียด	จุดสำคัญ
1	ตรวจสอบชิ้นงาน ตามใบแจ้งงาน	Q
2	ปรับ Pin ตัวลดความเร็วบนเครื่อง ให้ตรงกับวันที่ในปัจจุบัน	Q
3	ปรับระดับตุ้มนักตั้งที่เครื่อง ขึ้น-ลง ตามขนาดของปลอกที่จะถัก	Q S
4	วางชิ้นงานให้อยู่ในตำแหน่งตรงกลางตุ้มนักตั้ง	Q
5	เหยียบ Switch feet ของเครื่องถักปลอก เพื่อทำการถักปลอก	Q
6	ตรวจสอบหัวถักปลอกที่ถักเสร็จ	Q
7	ทำการถักปลอกให้ครบตามจำนวนใบแจ้งงาน (ตามขั้นตอนที่4-6)	Q

