

# 2022 Patrol Check Supplier HT Zone (Package & Milk run )

ผลที่เกิดขึ้นจากการดำเนินกิจกรรม Mar.-May 2022

Ray Thai



Mizuno



Hudson



Fischer Tech



Thai Mitsuwa Pathum



SEIKO



## Topic 6 supplier

1. Review concept std. design & support package
2. Review contact borrow package
3. Present activity bar-code
4. activity improvement [ package & milk run ]

## ที่มากิจกรรม

ตั้งแต่ปี 2013 โรงงาน HT ได้เข้าสู่รูปแบบ การผลิตที่หลากหลายรุ่น ซึ่งภายในบริษัทก็ได้มีการรองรับและปรับเปลี่ยนรูปแบบการผลิตเพื่อให้สามารถรองรับการผลิตที่หลากหลายรุ่น และจากนี้ไปจะร่วมกับทางบริษัทคู่ค้า ในการปรับปรุงเพื่อรองรับกับการผลิตที่หลากหลาย เพื่อที่จะร่วมกันยกระดับ QCD ให้สูงขึ้น.ภายใต้ความร่วมมือที่ดีระหว่างบริษัทผู้ซื้อและบริษัทผู้ขาย สำหรับการดำเนินกิจกรรมนั้นได้รับการประเมินในแง่ของการสร้าง Partner ที่จะทำงานควบคู่กันต่อไปในอนาคต ซึ่งถือว่าเป็นกลยุทธ์ด้านการสั่งซื้อของ Canon ที่รวมไปถึงการ Speed Up Cost Down Merit. การเพิ่มความแข็งแกร่งด้านกำลังการแข่งขันของบริษัทที่สามารถรองรับความต้องการที่หลากหลายของ Canon ได้อย่างรวดเร็ว.**ครั้งนี้จะเป็นการปรับปรุงเรื่องบรรจุภัณฑ์ที่ทาง CHT.ให้การสนับสนุน.**

## วัตถุประสงค์ของกิจกรรม

### **1. ยกระดับจุดแข็ง และปรับปรุงจุดอ่อน ของบริษัทคู่ค้า**

เพื่อให้ได้มาซึ่งความสามารถในการรองรับที่รวดเร็ว และกำลังการแข่งขันด้าน Cost ในฐานะที่เป็น Business Partner (Supplier)

### **2. ส่งเสริม Cost Down ให้มากยิ่งขึ้น**

กำจัด Muda และ เพิ่มความแข็งแกร่งด้านความสามารถในการ Management โดยการปรับปรุงหน้างาน (ปฏิรูปการผลิต เพื่อรองรับกับการผลิตที่หลากหลายรุ่นได้อย่างมีประสิทธิภาพ)

### **3. ทำการปรับปรุงในส่วนของผู้ซื้อด้วย (CHT)**

ส่งเสริมกิจกรรม Win - Win

## คำเป้าหมาย

กำหนดเป้าหมายภายในบริษัทให้ชัดเจน เช่น TSS จากบรรจุภัณฑ์ / จากการขนส่ง / คุณภาพของชิ้นส่วน แล้วเริ่มกิจกรรม !  
กำหนดคำเป้าหมาย แยกตามประเภทของงาน แล้วกำหนดเนื้อหาการทำกิจกรรมร่วมกับบริษัทคู่ค้า

ภาพรวมของนโยบายTSS = 0 (ปัญหาที่เกิดจากบรรจุภัณฑ์)

※ จริงๆ แล้ว อยากจะกำหนดค่า เป้าหมาย โดยอ้างอิงตามตัวเลขพื้นฐาน (ค่า Standard,การเพิ่มความแข็งแกร่งด้าน Management อื่นๆ) ไว้ก่อน แล้วจึงทำการยืนยันผลการทำกิจกรรมจริง

# Patrol Supplier Schedule

2

Now

No.	Content	PIC	Feb				Mar				Apr				May				Jun				Remark
			1w	2w	3w	4w	1w	2w	3w	4w	1w	2w	3w	4w	1w	2w	3w	4w	1w	2w	3w	4w	
1	List check items point	Ms.Sikharin Agm			▼																		
2	Setting Organization team Patrol	Ms.Sikharin Agm			▼																		
3	Training member	Ms.Sikhain Agm				▼																	
4	Supplier information	Ms.Arporn Amgr				▼																	
5	Supplier patrol 1. SHIN HEUNG 2. MITSUWA KORAT 3. TRIO 4. Ray Thai 5. Mizuno 6. Hudson 7. Fischer & Salee 8. Mitsuwa-p 9. Seiko 10. Korat Matsushita 11. TAPACO KABINBURI 12. NK	All					▼ SHIN HEUNG		▼ MITSUWA KORAT					▼ TRIO	▼ Ray Thai / Mizuno	▼ Hudson		▼ Fischer & Salee / Mitsuwa-P	▼ Seiko	▼ Korat Matsushita	▼ TAPACO NK		
6	Problem report	Ms.Sikharin					▼	▼	▼	▼	▼		▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	
7	Progressive follow up	Ms.Sikharin							▼		▼			▼		▼		▼		▼		▼	
8	Summary report	Ms.Sikharin					▼	▼	▼	▼	▼		▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	

▼ Actual

▼ Plan

# Organization CHT & Supplier [ HT Zone ]

3

## Chief Project CHT



Ms. Sikharin  
AGM.

## Advisor.



Mr. Takano GM.



Ms. Plern  
GM.



Mr. Washira  
M Mgr.

## Chief Supplier



1. Ray Thai

MR. JASON  
/AMD



2. Mizuno

MR. SOMPORN



3. HUDSON

Mr. XIAOBO LIU  
Warehouse Deputy  
Manager



4. FISCHER  
& SALEE

Mr. Chatchawan  
/ MD.

MR. MANUS



5. MITSUWA-P

MR. ORAN



6. SEIKO

Ms. Samran

## Supplier Team

MR. SAMREUNG

MS. Sureewan

MS. PAIRIN

MS. NAPAPORN

MS. NITTAYA

MS. USA

Mr. Chinnawon  
Warehouse  
Supervisor

Mr. Sayam  
Part Packing  
Asst. Shift Leader

Mr. Teerawut  
1F Part Packing  
Asst. Team Leader

Mr. Pornchai  
Mgr. Store

Ms. Karaked

Mr. Uthai  
Mgr. QA

Ms. Sukanya

Mr. Krit  
Mgr. Inj.

Ms. Pathama

MR. PAKPONG

MR. SINCHAI

MS. YUPAPORN

Ms. On-uma

Ms. Namphueng

Ms. Natacha

## Concept

### 1. Work Process.

- Training
- Gemba Kaizen
- Factory Inspection
- Presentation.



### 2. Setting Target.

- Radar Chart Rank 5
- Reduce Part Problem
- Setting Standard Wip



### 3. Main Activity.

- Gemba Kaizen/Muda Tori
- Q-Visible Control
- Kizuki Activity
- PQ Chart

# Organization CHT & Supplier [ RA Zone ]

4

## Chief Project CHT



Ms. Sikharin  
AGM.

## Advisor.



Mr. Takano GM.



Ms. Plern  
GM.



Mr. Washira  
M Mgr.

## Chief Supplier



1. Shin Heung



2. MITSUWA-K



3. TRIO



4. TAPACO\_KIZ



5. KMC



6. NK

## Supplier Team

Mr. Methee

Mr. Damrongsak

Ms. Wanlada

Mr. Yuwanit

Ms. Korakot

Ms. Wanida

Ms. Uamporn

Mr. Pairee

Ms. Kanogpich

## Concept

1. Work Process.
  - Training.
  - Gemba Kaizen
  - Factory Inspection
  - Presentation.



2. Setting Target.
  - Radar Chart Rank 5
  - Reduce Part Problem
  - Setting Standard Wip



3. Main Activity.
  - Gemba Kaizen/Muda Tori
  - Q-Visible Control
  - Kizuki Activity
  - PQ Chart



Partrol 3 sup.



Wait 3 sup.



# •Training Process 6 Supplier

5



**1.Ray Thai**

**2022 年5月13日**

**CHT : 9 Person**  
**Supplier : 5 Person**



**2.Mizuno**

**2022 年5月13日**

**CHT : 9 Person**  
**Supplier : 4 Person**



**3.Hudson**

**2022 年5月20日**

**CHT : 8 Person**  
**Supplier : 10 Person**

# •Training Process 6 Supplier

6



**4.Fischer tech** 2022 年5月27日

**CHT : 6 Person**  
**Supplier : 8 Person**



**5.Mitsuwa-P** 2022 年5月27日

**CHT : 6 Person**  
**Supplier : 6 Person**



**6.Seiko** 2022 年6月2日

**CHT : 8 Person**  
**Supplier : 4 Person**



# Gemba Kaizen : Supplier Ray Thai

7

## Empty box Area



กล่องเปล่ารอใช้งานไม่มีพื้นที่จัดวางชัดเจน

## Injection Area



นำ PALLET CHT ใช้ใน Inj. process

## Injection Area



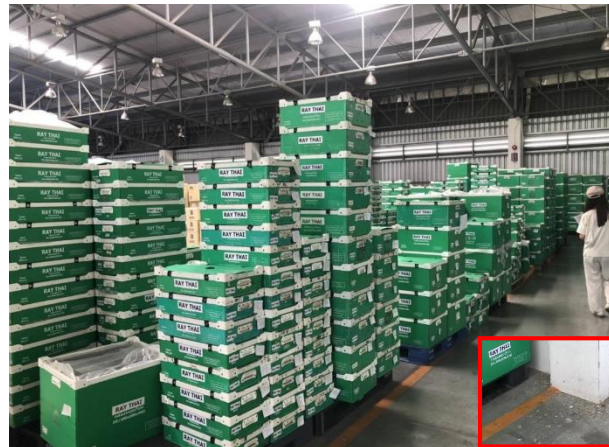
Temp package ใส่ Paper box

## Package Area



พื้นที่จัดเก็บกล่องเปล่าไม่มี visible ชัดเจน

## Store FG Area



มีฝุ่นและสิ่งสกปรกค่อนข้างมาก

## Shipping Area



จัดส่งไม่ตรงตาม รอบเวลาที่กำหนดไว้



# Gemba Kaizen : Supplier Mizuno

8

## Empty box Area



## Injection Area



## Injection Area



กล่องเปล่ารอใช้งานไม่มีพื้นที่จัดวางชัดเจน

Temp package ใส่ Paper box

Re-package ก่อนส่ง CHT

## Package Area



## Package Area



## Store FG Area



พื้นที่เก็บกล่องเปล่าสะอาด/ไม่มี visible

กล่องเปล่า supplier อื่นปนมาบ่อยๆ

จัดเตรียมรอส่ง ไม่มีป้ายชี้บ่งให้ชัดเจน



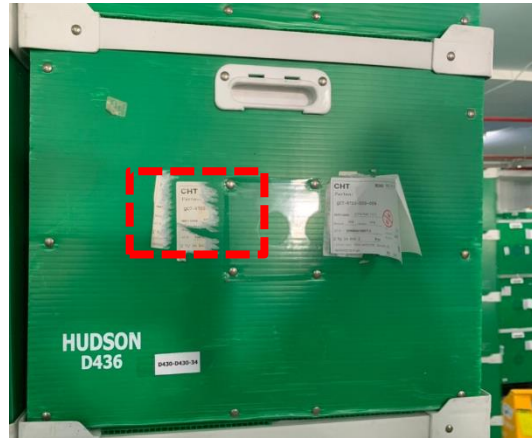
# Gemba Kaizen : Supplier Hudson

9

## Empty box Area



## Injection Area



## Injection Area



กล่องเปล่ารอใช้งานไม่มีพื้นที่จัดวางชัดเจน

ใช้ STICKER Label ทำให้มีคราบสกปรก

สภาพ cover bag ชำรุดและไม่ตรง STD.

## Package Area



## Package Area



## Store FG Area



Package เหลือใช้งานจำนวนมาก

Package เหลือใช้งานจำนวนมาก

นำ PALLET CHT ใช้งานสลับกับลูกด้าอื่น

# Gemba Kaizen : Supplier Fischer tech

10

Empty box Area



Injection Area



Injection Area



กล่องเปล่ารอใช้งานไม่มีพื้นที่จัดวางชัดเจน

ผลิตชิ้นส่วนขนาดเล็ก-กลาง / ขนาดใหญ่ผลิตที่  
supplier Salee

ผลิต part temp. Package จำนวนมาก

Store FG Area



Store FG Area



Shipping Area



Re-package ก่อนส่ง CHT

Package เหลือใช้งานจำนวนมาก

Pallet และสายรัดไม่พอใช้งาน



# Gemba Kaizen : Supplier Mitsuwa-Pathum

11

Empty box Area



พื้นที่คั่นกล่องเปล่าจุดที่ 1

Empty box Area



พื้นที่คั่นกล่องเปล่าจุดที่ 2

Injection Area



อยากให้ปรับปรุง Package บรรจุไม่  
เต็มกล่อง

Store FG Area



part temp. Package กล่อง Mitsuwa-P  
รอ re-package จำนวนมาก

FG & Shipping Area



พื้นที่ FG และพื้นที่ส่งงาน FG จุดที่ 2

FG & Shipping Area



พื้นที่ FG และพื้นที่ส่งงาน FG จุดที่ 1



# Gemba Kaizen : Supplier Seiko

12

## Empty box Area



## Injection Area



## Package Area



พื้นที่คั่นกล่องเปล่าโรงงานที่ 1

ผลิตตาม Cap. Matchine ใส่กล่องกระดาษ

Package ยังไม่ได้ประกอบจำนวนมาก

## Store FG Area



## Store FG Area



## Shipping Area



ผลิต part temp. Package จำนวนมาก

QC4-6481 รอจัดส่ง HT / RA ใช้กล่องมาก

พื้นที่คั่นกล่องเปล่าใกล้กับพื้นที่รับ FG โรงงาน 2

จากแบบสอบถามการประเมินผลการดำเนินงานกิจกรรมแลกเปลี่ยนความคิดเห็น

## 1. สิ่งที่ได้รับจากการประชุมรายงานผล และการประชุมแลกเปลี่ยนความคิดเห็น

- 1.1 รูปแบบในการประชุมมีความเหมาะสม สามารถเข้าใจได้ง่าย, มีการอธิบายทบทวนเงื่อนไข วิธีการทำงาน Package / Milk run และขยายความเพื่อให้ชัดเจนเข้าใจง่าย
- 1.2 ตรวจสอบและประเมินการทำงานในสถานที่จริงที่ Supplier ร่วมกัน
- 1.3 การจัดรายงานผล เป็นรูปแบบที่ดี, จัดโต๊ะเป็นรูปตัว U สามารถแลกเปลี่ยนความคิดเห็นกันได้สะดวก
- 1.4 เวลาเกิดปัญหาการผลิตที่ CHT ต้องการแจ้งข้อมูลที่ชัดเจนและรวดเร็ว เพื่อ supplier จะได้เตรียมตัวรองรับการผลิตได้ทัน ( ผลิตและขายชิ้นส่วนเท่าที่จำเป็นเท่านั้น )
- 1.5 กิจกรรม Bar code ติด box ยังไม่ค่อยเข้าใจและขั้นตอนการทำงานเวลาปรับเปลี่ยน Plan หรือเปลี่ยน Package ให้พอต่อการใช้งาน ( ใครเปลี่ยน ? , เปลี่ยนเมื่อไหร่ ? , เปลี่ยนอย่างไร ? )

## 2. ข้อเสนอแนะ และสิ่งที่ต้องการ CHT ทำการปรับปรุงเพื่อยกระดับกิจกรรมให้สูงขึ้น

- 2.1 นำเสนอตัวอย่างกิจกรรม ที่ทำได้ผล สามารถแก้ไขปัญหาดูโดยรวมได้จริง
- 2.2 วิทยากรสามารถถ่ายทอดความรู้ให้ supplier และภายใน CHT เข้าใจได้ง่าย, รู้วิธีการป้องกันปัญหา
- 2.3 ให้มีการทบทวนและตรวจสอบความรู้ของแต่ละบริษัทอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง
- 2.4 CHT ควรเข้าไปตรวจสอบหน้างานและปรับปรุงร่วมกัน 3 เดือน/ครั้ง
- 2.5 CHT Support เป็นคู่ set เป็นกิจกรรมที่ดี แต่เพื่อลดเวลาการทำงาน ให้เป็น std. การทำงานเหมือนกันและ cost down การสั่งซื้อ จึงอยากให้ CHT ดำเนินการ support cover bag และ EPE Foam ให้ทั้งหมด แต่ supplier จะลดราคา packing cost (cover bag และ EPE Foam )