

เป้าหมายที่ยึดมั่นต่อคุณภาพ

ในอุตสาหกรรมแม่พิมพ์ของบริษัทญี่ปุ่น คือ “การเป็นผู้ผลิตแม่พิมพ์พลาสติกที่มีความเที่ยงตรงเป็น อันดับ 1 ในภูมิภาคเอเชียตะวันออกเฉียงใต้”



TOHO VIETNAM (โทโฮเวียดนาม) ตั้งอยู่ในนิคมอุตสาหกรรม Thang Long กลางกรุงฮานอย ประเทศเวียดนาม ผลิตและจัดส่งแม่พิมพ์ให้กับผู้ผลิตสินค้าสัญชาติญี่ปุ่นในพื้นที่และผู้ผลิตงานฉีดพลาสติก ก่อตั้งเมื่อปี 2002 ในฐานะโรงงานแม่พิมพ์ของ TOHO KOGYO (เมืองอานาเกะ จังหวัดกุมมะ) ซึ่งเป็นผู้ผลิตแม่พิมพ์พลาสติก โดยเริ่มดำเนินการในปี 2004 เป็นต้นมา นอกจากมุ่งเน้นด้านชิ้นส่วนไฟฟ้าแล้ว ก็ยังให้บริการอื่นๆ ตามความต้องการของลูกค้าในพื้นที่ อาทิเช่น ชิ้นส่วนรถมอเตอร์ไซด์ ตลอดจนรับผลิตแม่พิมพ์ Die-casting และแม่พิมพ์ Rubber อีกด้วย ในขณะที่เทคโนโลยีของลูกค้าผู้ผลิตแม่พิมพ์ในท้องถิ่นก็พัฒนาขึ้นอย่างต่อเนื่อง เราสร้างความเข้มแข็งทางด้านการแข่งขันและสร้างความแตกต่างเพื่อ “มุ่งมั่นสู่การเป็นผู้ผลิตแม่พิมพ์สัญชาติญี่ปุ่นที่ไม่เหมือนใคร”

รองรับการผลิตแม่พิมพ์ที่หลากหลาย (Clamping force) ตั้งแต่ขนาด 10 ตัน ไปจนถึง 1,300 ตัน

TOHO KOGYO เข้ามาตั้งโรงงานในประเทศเวียดนาม ด้วย 2 เหตุผลหลัก ข้อแรกคือ ต้องการสร้างความเข้มแข็งในเรื่องการผลิตแม่พิมพ์เอง ส่วนข้อที่ 2 คือ เป็นความต้องการของลูกค้า ในช่วงต้นปี 2000 ซึ่งสินค้าหลัก คือ โน้ตบุ๊ก ลูกค้าได้ร้องขอให้ลดเวลา Cycle time ในการผลิตให้เร็วขึ้น และอยากให้ผลิตแม่พิมพ์โดยใช้เวลาให้สั้นลงกว่าเดิม ซึ่งบริษัทของเรา

งานหลักคือการผลิตขึ้นรูป เดิมทีพอจะมีเครื่องจักรสำหรับผลิตแม่พิมพ์อยู่ แต่การผลิตแม่พิมพ์จำนวนมากว่า 40 แม่พิมพ์ต่อ 1 ผลิตภัณฑ์ด้วยระยะเวลาอันสั้นนั้น เราพบว่าเครื่องจักรและเทคโนโลยี ตลอดจนบุคลากรที่มีอยู่ไม่เพียงพอ เราจึงได้ร้องขอไปยังบริษัทพันธมิตรอีกด้านหนึ่ง ในช่วงเวลาเดียวกันนี้ลูกค้าผู้ผลิตรายใหญ่รายหนึ่งก็ได้เสนอให้มาตั้งโรงงานที่เวียดนาม เพื่อผลิตแม่พิมพ์ส่งให้กับบริษัทในท้องถิ่น พร้อมให้บริการบำรุงรักษาไปพร้อมกัน และด้วยเหตุนี้ บริษัทฯ จึงผนึกกำลังร่วมมือกันเพื่อผลิตแม่พิมพ์ และได้ย้ายมาตั้งโรงงานที่ประเทศเวียดนาม ซึ่งเราสามารถแก้ไขปัญหให้กับลูกค้าได้ทั้งสองเรื่องไปพร้อมกัน นิคมอุตสาหกรรม Thang Long มีโรงงานสัญชาติญี่ปุ่นในปัจจุบันอยู่ราว 80 โรงงาน บริษัทของเราเข้ามาตั้งเป็นลำดับที่ 12 ในฐานะโรงงานแม่พิมพ์ นับได้ว่าเข้ามาตั้งฐานการผลิตในเวียดนามก่อนใครเพื่อนเลยทีเดียว



ประธาน Osamu Fukushima

นับตั้งแต่เริ่มดำเนินกิจการของ TOHO VIETNAM มาเป็นระยะเวลากว่า 15 ปี ปัจจุบันมีพนักงานราว 180 คน และชาวญี่ปุ่นประจำอยู่ 4 คน มีพื้นที่โรงงาน 13,545 ตร.ม. พื้นที่ส่วนของอาคาร 5,985 ตร.ม. ภายในมีเครื่องแมชชีนนิ่งเซ็นเตอร์ 5 แกน ผลิตโดย Mitusi Seiki (MC) มีเครื่อง OKK เป็นเครื่อง MC 3 แกน ผลิตจากบริษัทที่ได้หวั่น มี YASDA CNC Jig Boreers ผลิตโดย Yasda Kogyo จำนวน 5 เครื่อง เรามีเครื่องกัดไฟฟ้า EDM ผลิตโดย Sodick จำนวน 4 เครื่อง เครื่องตัดด้วยไฟฟ้าจำนวน 4 เครื่อง และอื่นๆ เรายังมีเครื่องฉีด Plastic ขึ้นรูป 3 เครื่อง ขนาดตั้งแต่ 110-550 ton ไว้ใช้สำหรับการ Trial เตรียมไว้ด้วย มีการนำเอาโปรแกรม CAD/CAM ที่เหมือนกับบริษัทแม่เข้ามาใช้ในการสร้าง Machine Data by “CAM-TOOL” ของทางบริษัท C&G โดยมีอยู่จำนวน 12 เครื่อง โดยพื้นฐานแล้วเราเริ่มตั้งแต่ ออกแบบแม่พิมพ์ ทำการผลิตไปจนถึงตกแต่งแม่พิมพ์ให้สวยงาม โดยทั้งหมดดำเนินการโดยพนักงานชาวเวียดนาม

80% ของยอดขายคือจำหน่ายให้กับลูกค้าสัญชาติญี่ปุ่น ที่เหลืออีก 20% คือ บริษัทแม่ และโรงงานในประเทศฟิลิปปินส์ ซึ่งได้เริ่มดำเนินกิจการมาตั้งแต่ปี 2015 รวมลูกค้าในพื้นที่กว่า 100 ราย หากเราแยกตามผลิตภัณฑ์ ปัจจุบันสัดส่วนกว่าครึ่งจะเป็นชิ้นส่วนมอเตอร์ไซค์ รองลงมาคือ เครื่องพิมพ์ และเครื่องใช้ไฟฟ้า แต่หากแยกตามประเภทของแม่พิมพ์ แบ่งได้เป็น แม่พิมพ์พลาสติก 70%, Die-casting 20% และสุดท้ายคือแม่พิมพ์ Rubber มี 10% ประธานบริษัท Osamu Fukushima กล่าวว่า “ในก้าวแรกเราคาดหวังว่าสัดส่วนการส่งออกแม่พิมพ์ไปยังสำนักงานใหญ่จะสูงขึ้นกว่านี้ แต่ความต้องการแม่พิมพ์ในประเทศกลับเพิ่มสูงมากขึ้น เราผลิตตั้งแต่ชิ้นส่วนกลไกที่มีความเที่ยงตรงสูงของเครื่องพิมพ์ ไปจนถึงชิ้นส่วนภายนอกของรถมอเตอร์ไซค์ เราจึงมีประสบการณ์การผลิตแม่พิมพ์ ตั้งแต่แม่พิมพ์ (Clamping Force)

ขนาด 10 ตันไปจนถึง 1,300 ตัน ตามขนาดของเครื่องฉีด อีกทั้งเรามีการผลิตแม่พิมพ์ Die-casting และแม่พิมพ์ Rubber อีกด้วย นำโดยประธาน Fukushima ซึ่งอดีตคือผู้จัดการฝ่ายขาย ตั้งแต่ปี 2009 ถึงปี 2013 จากนั้นได้กลับมาเป็นผู้จัดการฝ่ายขายอีกครั้งในปี 2016 และขึ้นเป็นทางเสือนำทีมบริหาร ในฐานะประธานบริษัทตั้งแต่ปี 2017 เป็นต้นมา

มุ่งเป้าไปที่การแมชชีนนิ่งความเที่ยงตรง และประสิทธิภาพสูง โดยการเพิ่มจุดแข็งของพนักงานในท้องถิ่น

ซึ่งคนที่ทำหน้าที่เป็นผู้จัดการแผนกดีไซน์และการผลิตก็คือ คุณ Kenichi Morii ผู้จัดการ Morii เข้าร่วม Toho Kogyo ในปี 2003 หลังสำเร็จการศึกษา ซึ่งเป็นช่วงที่บริษัทกำลังมุ่งเสริมความสามารถในผลิตแบบ In-house ให้เข้มแข็ง เขาได้รับมอบหมายให้อยู่แผนกผลิตแม่พิมพ์ และรับผิดชอบงานแมชชีนนิ่งของ CAM และ NC เครื่องมือเครื่องจักร และซอฟต์แวร์ต่างๆ ถูกคัดเลือกโดยยึดจากนโยบายของคุณ Masayuki Kitamura ซึ่งเป็นประธานของ TOHO KOGYO ก็คือ “ไม่ว่าจะเกิดอะไรขึ้นเราจะใช้แต่อุปกรณ์ที่ดี” อย่างเช่นโปรแกรม CAM-TOOL



Mr. Kenichi Morii ผู้จัดการแผนกออกแบบและแผนกผลิต

เมื่อเปรียบเทียบกับหลายๆ ผลิตภัณฑ์แล้ว พบว่าผิวชิ้นงานมีคุณภาพสูง มีผลต่อการทำ Surface Treatment สำหรับชิ้นงานแม่พิมพ์ เพื่อที่จะนำไปประกอบวุ่นนั้น ได้รับการยอมรับเป็นอย่างสูงในการนำมาใช้ หากมองย้อนกลับไปที่ “CAM-TOOL” สามารถดึงเอา Machining Path ออกมาใช้ได้อย่างละเอียดตาม Image ชนิดที่เป็นซอฟต์แวร์ที่ “เกาะได้ถูกต้อง” “แต่เนื่องจากมีพารามิเตอร์มากมายที่จะต้องเช็ค ซึ่งในเวลานั้นยังไม่มีผู้รับผิดชอบที่ทำเป็น จึงลำบากมากในการทำ Machining Data ในระหว่างนั้นได้รับการสนับสนุนเป็นอย่างดีจากบริษัท C&G System เราต่างก็ทดลองและเรียนรู้ข้อผิดพลาดซ้ำแล้วซ้ำเล่า เป็นการเริ่มทำระบบที่ยากลำบากมาก” ผู้จัดการ Morii ได้รับมอบหมายให้อยู่ TOHO VIETNAM เป็นเวลา 3 เดือน ในฐานะที่ปรึกษาด้านเทคนิค ในฤดูใบไม้ร่วงของ ปี 2010 และดำรงตำแหน่งปัจจุบันตั้งแต่เมษายน ปี 2011 เป็นต้นมา “นโยบายของเราคือการลดเวลา การทำงานที่เป็น Manual โดยการเพิ่มความแม่นยำในการแมชชีนนิ่งของเครื่องจักร ซึ่งได้ Machining Path ของโปรแกรม CAM-TOOL และฟังก์ชันต่างๆ ที่ลดความแปรผันของโหลดของเครื่องมือ ซึ่งจะช่วยสนับสนุนให้มีความแม่นยำและประสิทธิภาพสูงขึ้น”

มีพนักงานชาวเวียดนาม 10 คนคอยดูแล CAM ของบริษัท มีผู้นำที่มากด้วยประสบการณ์ทำงาน 13 ปี คอยสอนงานสมาชิกคนอื่นๆ ไปพร้อมกับการลงมือฝึกปฏิบัติจริง พนักงานใหม่จะรับผิดชอบทำแมชชีนนิ่ง EDM ซึ่งมีการทำเงื่อนไขการแมชชีนนิ่งไว้เป็น Template อยู่แล้ว แล้วจึงค่อยๆ Step up จากงานแมชชีนนิ่งชิ้นส่วนแม่พิมพ์ขนาดเล็กไปสู่ชิ้นงานขนาดใหญ่ สามารถสร้างและพัฒนา Template ตามขั้นตอนโดยการคัดสรรและอ้างอิงจาก Template ที่มีรูปร่างคล้ายกันได้ แต่ที่บริษัทเรานั้นผลิตภัณฑ์ที่รองรับมีหลากหลาย และใช้แม่พิมพ์ที่แตกต่างกันไป

ทั้งขนาดและรูปร่าง ซึ่งกระบวนการเรียนรู้ของเราจึงสอนให้พนักงานมีทักษะในการตัดสินใจ เลือกใช้ Machining Condition ที่เหมาะสม และสามารถสร้างแมชชีนนิ่งตาต้าได้เอง

หัวหน้าฝ่าย Morii กล่าวอย่างประทับใจว่า “โชคดีที่พนักงานของเราชอบที่จะเรียนรู้มากพอที่จะอ่านคู่มือตั้งแต่ต้นจนจบ ดังนั้นหากมีการอัปเดตเวอร์ชันเราจะทดลองใช้ฟังก์ชันใหม่ๆ ทันที พร้อมทั้งพยายามคิดค้นสร้างสรรค์การใช้โปรแกรม CAM-TOOL แต่ละ Tool Path ให้ได้อย่างมีประสิทธิภาพอีกด้วย ซึ่งไม่ใช่เพียงแค่ทำในสิ่งที่ถูกบอกให้ทำเท่านั้นถือว่าพวกเขามีความทะเยอทะยานสูง หากเอ่ยถึงความคาดหวังนั้น หากพวกเขาสามารถตรวจสอบ Tool Path ให้รอบคอบขึ้นกว่านี้อีกสักนิดได้ก็จะดีมากครับ”



CAM มีวิศวกรชาวเวียดนาม 10 คนคอยดูแล



การจำลอง (Simulation) ตาม CAM-TOOL



มีเครื่อง MC 5 แกนของ Mitsui Seiki และ
Jig Bore CNC ของ Yasuda Kogyo



เครื่องตัดไฟฟ้า EDM ของ Sodick ตั้งอยู่เรียงราย



มีการทำ 5ส และ PDCA อย่างจริงจัง
ติดโปสเตอร์เป็นภาษาญี่ปุ่นและภาษาอังกฤษ



แม่พิมพ์ Die-Casting สำหรับมอเตอร์ไซค์ก็เหมือนกัน

ส่งเสริมการสร้างมาตรฐานและการทำ Template ไป
พร้อมกับการให้ความสำคัญกับการคิดริเริ่ม
สร้างสรรค์อย่างชาญฉลาดของพนักงานแต่ละคน
ส่วนจะรักษาสมดุลเหล่านั้นอย่างไรนั้นเป็นหน้าที่
บริหารดูแลจัดการของหัวหน้าแผนก Morii

ในส่วนของการสนับสนุน CAM-TOOL ทางบริษัท
New System Vietnam (NSV) ซึ่งเป็นตัวแทน
จำหน่ายที่เวียดนามเป็นผู้ดำเนินการ ผู้จัดการ Morii
มีความคิดว่า “การจัดการกับปัญหาที่เกิดขึ้นในการ
ทำงานแต่ละวัน ให้คนเวียดนามด้วยกันประสานงาน
กันเองจะรวดเร็วกว่า” ที่ NSV มีผู้รับผิดชอบชาว
เวียดนามที่มีความสามารถ โดยเฉพาะอย่างยิ่งมี
สำนักงานตั้งอยู่ในพื้นที่เดียวกันคือนิคมอุตสาหกรรม
Thang Long สามารถเข้าไปช่วยเหลือแก้ไขปัญหา
ให้ลูกค้าได้โดยใช้เวลาไม่มากนัก

เมื่อปี 2015 ช่วงที่นำเครื่องจักรแมชชีนนิ่ง 5 แกน
เข้ามาใช้ได้มีการนำโมดูล 5 แกนระบบ CAM-TOOL
มาใช้ก่อนล่วงหน้าแล้ว และได้มีการจัดส่งช่างเทคนิค
ชาวญี่ปุ่นจาก CGS ASIA มาประจำการ ซึ่งบริษัทนี้
เป็นบริษัทลูกของ C&G Systems และมีสำนักงาน
อยู่ที่กรุงเทพฯ ประเทศไทย บริษัทฯ ให้บริการฝึก
อบรมความรู้เกี่ยวกับการสร้างแมชชีนนิ่งดัดดำ และ
สามารถดำเนินงานได้ตามกำหนด แม้ปัจจุบันจะยัง
ไม่ได้ผลิตแม่พิมพ์สำหรับรูปทรงที่ยากชนิดที่ว่า
หากไม่ใช่เครื่อง MC 5 แกนจะไม่สามารถกัดขึ้นงาน
ได้ก็ตาม แต่เราให้ความสำคัญด้านประสิทธิภาพ
ให้สามารถกัดขึ้นงานได้ด้วยการจับเพียงครั้งเดียว
(One chucking) ซึ่งเราสามารถเอียง (Index) ตาม
ขนาดมุมของชิ้นงานแล้วแยกใช้งานระหว่างการกัด
5 แกนแบบคงที่ Fix กับการกัด 5 แกนแบบต่อเนื่อง
ไปพร้อมกัน

ทুমสรพกำลังในการพัฒนาอุตสาหกรรมการผลิตแม่พิมพ์ในเวียดนาม พร้อมๆ กับเพิ่มความเหนือชั้นให้กับบริษัทฯ

ในอุตสาหกรรมแม่พิมพ์ของเวียดนาม บริษัทท้องถิ่นเองก็เริ่มเข้ามาแข่งขันกันเอง และกำลังทวีความรุนแรงขึ้น ประธาน Fukushima กล่าวอีกว่า “บริษัทคู่แข่งที่อยู่ในระดับเดียวกับเรามีอยู่ 6-7 ราย หากมองที่ราคา ของเราอาจมีราคาสูงกว่า จึงต้องเน้นเรื่องประสิทธิภาพและความเร็วในการแมชชีนนิ่ง พร้อมส่งมอบในเวลาอันรวดเร็ว ตลอดจนรักษาคุณภาพให้ได้อย่างมีเอกลักษณ์ ต้องทำให้ลูกค้ารับรู้และเข้าใจถึง “ความยอดเยี่ยมในแบบฉบับของบริษัทญี่ปุ่น” และสร้างความแตกต่างให้เด่นชัด” ซึ่งกุญแจสำคัญสำหรับเรื่องนี้อยู่ที่พนักงานในพื้นที่นั่นเอง บริษัทฯ ร่วมมือกับทางมหาวิทยาลัย Hanoi Industrial University ทุกปีจะมีการส่งนักศึกษาฝึกงานราว 10-20 คนเข้ามาร่วมเรียนรู้งานทั้งภาคอบรมและปฏิบัติ จัดให้มีการทดสอบความสามารถตามกำหนดเวลา ในระหว่างฝึกงาน บริษัทฯ ใช้โอกาสนี้ค้นหาผู้ร่วมงานใหม่ๆ ที่มีศักยภาพ กว่าครึ่งของพนักงานที่นี้ก็จบการศึกษาจากมหาวิทยาลัยนี้ และมีพนักงานที่รับผิดชอบงานในตำแหน่งผู้จัดการอีกด้วย ประธาน Fukushima ได้เสนอแนะว่า “ให้ความรู้กับพนักงานในพื้นที่อย่างต่อเนื่อง เพื่อให้ไปสอนต่อกับพนักงานที่เข้ามาใหม่โดยชาวญี่ปุ่นไม่ต้องเข้าไปคอยบอกอะไร สร้างสิ่งนี้ให้เป็นวงจร นับเป็นเรื่องที่สำคัญมากสำหรับโรงงานในต่างประเทศ”

ในอีกด้านหนึ่งของการแข่งขันกับบริษัทในท้องถิ่น บริษัทฯ ดำเนินธุรกิจเพื่อส่งเสริมและพัฒนาอุตสาหกรรมแม่พิมพ์ในเวียดนามให้เติบโตยิ่งขึ้น ในปี 2013 ได้ร่วมมือกับ Yoshinaka Seiko และ Nagoya Precision Die ในการก่อตั้ง “Hikoshi Mold Club” ขึ้นมา หนึ่งในกิจกรรม คือ จัดงานแลกเปลี่ยน

เพื่อนำเสนอเทคโนโลยีปีละ 1-2 ครั้ง โดยในงานช่วงเช้าจะเน้นที่ชาวเวียดนาม ช่วงบ่ายเป็นส่วนของชาวญี่ปุ่น และจัดให้ผู้ผลิตเครื่องจักร เครื่องมือ ตลอดจนผู้ผลิต CAM เข้าร่วมฝึกอบรมเทคโนโลยีใหม่ๆ ซึ่งกิจกรรมที่สม่ำเสมอจะช่วยสร้างความรู้สึกต่อการมีส่วนร่วม

ก่อนจัดตั้งสมาคมมีสมาชิก 3 บริษัท ปัจจุบันมีจำนวนสมาชิกกว่า 90 บริษัท ประกอบด้วยผู้ผลิตแม่พิมพ์ ญี่ปุ่น-เวียดนาม และผู้ผลิตงานขึ้นรูป 30 บริษัท ผู้ผลิตเครื่องจักรและวัตถุดิบ ตลอดจนหน่วยงานรัฐบาลญี่ปุ่น ประธาน Fukushima กล่าวเสริมว่า “เพื่อให้ได้มาซึ่งคำสั่งซื้อที่มากขึ้นในเวียดนาม จะต้องสร้างความร่วมมือกันในประเทศให้ได้ ซึ่งอุตสาหกรรมแม่พิมพ์ในเวียดนามยังมีศักยภาพอีกมาก และด้วยเทคนิคความสามารถนี้ เรายังมีอีกหลายงานที่ต้องทำ จากนั้นไปจะต้องยกระดับไปพร้อมๆ กัน เพื่อสร้างความสามารถในการแข่งขันให้ได้”

สิ่งที่บริษัทฯ วางเป้าหมายไว้คือ “การเป็นผู้ผลิตแม่พิมพ์พลาสติกที่มีความเที่ยงตรงสูงเป็นอันดับ 1 ในเอเชียตะวันออกเฉียงใต้” ประธาน Fukushima กล่าวถึงเป้าหมายไว้ว่า “อยากผลิตแม่พิมพ์ที่ไม่แพ้ผู้ผลิตแม่พิมพ์ญี่ปุ่นให้จงได้” ดังนั้น จากนั้นต่อไปสิ่งที่ขาดไม่ได้คือ จะต้องสื่อสารกับพนักงานในพื้นที่อย่างทั่วถึง สร้างสภาพแวดล้อมที่เอื้อต่อการทำงาน วางรากฐานพนักงานให้มั่นคง พร้อมทั้งให้ความรู้และสร้างพันธมิตรที่เข้มแข็งกับผู้ผลิตสินค้าแต่ละราย ประธาน Fukushima และผู้จัดการ Morii กล่าวอย่างคาดหวังกับพนักงานในพื้นที่ว่า “อยากให้เข้าใจวิสัยทัศน์ของลูกค้าและคิดให้เหมือนกับชาวญี่ปุ่นในการทำงานผลิตแม่พิมพ์”

“เราขายบริการ ไม่ใช่ตัวสินค้า”

New System Vietnam (NSV) ที่ทุ่มเทให้กับอุตสาหกรรมแม่พิมพ์ในเวียดนาม

NSV ก่อตั้งเมื่อปี 2002 โดยเป็นการร่วมลงทุนระหว่างประเทศญี่ปุ่นและเวียดนาม เริ่มดำเนินการกิจการในปี 2003 เป็นต้นมา นับแต่ปี 2015 เป็นต้นมาก็ได้ดำเนินธุรกิจร่วมกับบริษัท New System Vietnam ในฐานะบริษัทในกลุ่ม Argo-grap ประเทศญี่ปุ่น NSV ดำเนินงานภายใต้การบริหารงานของประธาน Kyochi Kita และ GM Atsushi Okabe ซึ่งเป็นชาวญี่ปุ่น และเมื่อรวมทั้งหมดจะมีพนักงาน 27 คน จัดตั้งสำนักงานไว้ที่กรุงฮานอย นครโฮจิมินห์ และเมืองไฮฟอง นอกจากนี้ CAM-TOOL แล้วยังรับผิดชอบการจำหน่ายสินค้า CAD/CAM/CAE/PLM ที่เวียดนาม อาทิ CATIA DELMIA CADmeister Mastercam และ Moldex3D เป็นต้น

ผู้ใช้งาน CAM-TOOL ที่เวียดนาม ปัจจุบันมีจำนวน 20 บริษัท วางเป้าหมายไว้ว่าในแต่ละปีจะต้องได้ลูกค้าใหม่ 3 บริษัท ประธาน Kita กล่าวไว้ว่า “ในการบุกเบิกสิ่งใหม่ๆ สิ่งสำคัญคือเราต้องวางรากฐานให้แข็งแรง ต้องรู้ข้อมูลของบริษัทให้รวดเร็วว่าประสบปัญหาอะไรอยู่ เช่น คุณภาพงานแม่พิมพ์นั้นเป็นต้น จากนั้นบอกให้เขาทราบถึงความสามารถและวิธีแก้ปัญหาของ CAM-TOOL เพื่อนำเสนอแนวทาง

แก้ไขปัญหาลูกค้าให้หมดไป” เมื่อปีที่แล้วเราได้ลูกค้าภายในประเทศมา ซึ่งการได้มาซึ่งลูกค้าเจ้านี้เราจะนำไปใช้เป็น Model case เพื่อสร้างความเข้มแข็งในการบุกเบิกลูกค้าในประเทศต่อไป

มีความมั่นใจในระบบการให้บริการลูกค้า ผู้ที่ดูแลจัดการโปรแกรม CAD/CAM/CAE คือ ผู้จัดการ Bui Le Hung ซึ่งเป็นวิศวกรที่มีประสบการณ์ เป็นผู้ร่วมก่อตั้ง NSV และยังเป็นสมาชิกของสถาบันวิจัยสาธารณะ ส่วนผู้รับผิดชอบโปรแกรม CAM-TOOL คือ คุณ Nguyen Thanh Chung เป็นสมาชิกภาควิชาเครื่องจักรกลของมหาวิทยาลัย แม้เขาจะทำงานมาเพียงแค่ 3 ปี ก็ได้รับความไว้วางใจอย่างมากจากลูกค้า คุณ Chung ได้รับการฝึกฝนอย่างต่อเนื่องจากทางบริษัท CGS ASIA ประเทศไทย และมีความเชี่ยวชาญเรื่องเทคนิคไปจนถึงวิธีการสื่อสารให้ความช่วยเหลือและให้การฝึกอบรมลูกค้า โดยอาศัยประสบการณ์ดังกล่าวนี้



ประธาน Kyochi Kita



จากซ้าย GM Atsushi Okabe, ผู้จัดการ Bui Le Hung, ประธาน Kyochi Kita, คุณ Nguyen Thanh Chung