

การชี้แจงความเสี่ยงในกระบวนการ

Department /Section

Issue date :

11/11/2016

Approved by

Checked by

Prepared by

Production

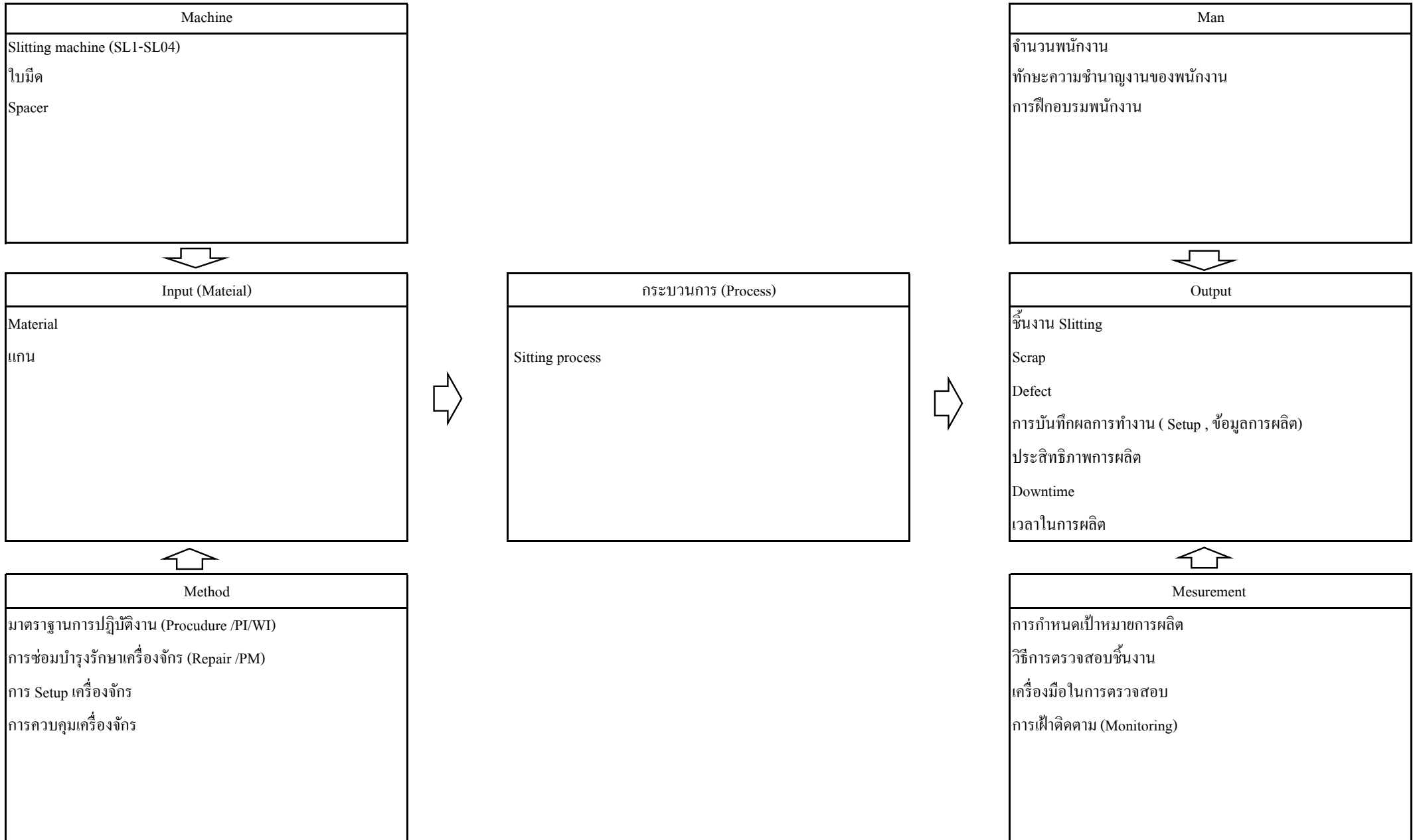
Revision

-

T.Rungoj

B.Pasit

W.Kongkrich



ความเสี่ยง (Risk)		โอกาส (Opportunity)	
ประเด็นความเสี่ยง	ลักษณะความเสี่ยงที่พิจารณา	ประเด็นความเสี่ยง	ลักษณะความเสี่ยงที่พิจารณา
มาตรฐานการปฏิบัติงาน (Procedure /PI/WI)	มาตรฐานบางตัวยังไม่ Update / ไม่จัดทำ	เป้าหมายการผลิต /KPI	มีเป้าหมายชัดเจน
การ Setup เครื่องจักร	ใช้เวลานาน	วิธีการตรวจสอบชิ้นงาน	สามารถตรวจสอบคุณภาพตามที่คุณค่าต้องการ
การควบคุมเครื่องจักร	ต้องมีความชำนาญงาน	เครื่องมือในการตรวจสอบ	มีการ Calibrate และ ตรวจสอบตามแผน
Downtime	มี % Downtime สูง	การเฝ้าติดตาม (Monitoring)	มีการสรุปรายงานประจำเดือน และ ตรวจสอบเช็คได้โดย ERP
การบันทึกผลการทำงาน (Setup , ข้อมูลการผลิต)	มีการลงข้อมูลไม่ครบถ้วนในบางครั้ง	การซ่อมบำรุงรักษาเครื่องจักร (Repair /PM)	มีการตรวจเช็คอย่างสม่ำเสมอ
จำนวนพนักงาน	ยังขาดพนักงานเนื่องจากพนักงานลาออก	ชิ้นงาน Slitting	ชิ้นงาน ได้คุณภาพตามที่ลูกค้ากำหนด
ทักษะความชำนาญงานของพนักงาน	พนักงานยังมีทักษะในงานน้อยในส่วนพนักงานใหม่	Scrap	มีเศษ Scrap น้อย
การฝึกอบรมพนักงาน	ยังต้องมีการฝึกอบรมเพื่อเพิ่มทักษะให้กับพนักงาน	Defect	% ของเสียต่ำ
Slitting machine (SL1-SL04)	เครื่องจักรมีอายุการใช้งานมาก / เป็นรุ่นเก่า	ประสิทธิภาพการผลิต	ประสิทธิภาพการผลิตได้ตามเป้าหมาย
ใบมีด	จำนวน ใบมีด ไม่เพียงพอ (Sapre Part)	Spacer	มีจำนวนเพียงพอในการใช้งาน
เวลาในการผลิต	ยังใช้เวลาการผลิตมากในบาง Product		

หมายเหตุ : 1. ความเสี่ยงที่ได้จากการบ่งชี้นำไปประเมินนัยสำคัญ และ กำหนดวิธีการบริหารความเสี่ยง
2. ให้มีการทบทวนการประเมินอย่างน้อยปีละครั้ง