

การประเมินความเสี่ยง (Risk Assessment)								Dept./Section :	Prepared by :	K.Konhkrich		Issue date : 11/11/2016	
								Production	Approved by :	K.Pasit		Rev. -	
กระบวนการ (Process) / เป้าหมายที่กำหนด (Target) / ความต้องการ (Requirment)	ลำดับที่	ประเด็นความเสี่ยง	ลักษณะความเสี่ยงที่พิจารณา	ประเภท ความเสี่ยง (Risk / Opportunity)	ผลกระทบ (I) (5 - 1)	โอกาสที่จะ เกิดความ เสี่ยง / เปลี่ยนแปลง (L) (5 - 1)	คะแนน ลำดับ ความสำคัญ ความเสี่ยง (I) X (L)	การบริหารความเสี่ยง (การควบคุม)	ผู้รับผิดชอบ	ประสิทธิภาพ ของการ ควบคุมความ เสี่ยง (I) (5 - 1)	โอกาสและ ความสามารถ ในการ ปรับปรุง (II) (5 - 1)	กรอบระยะ เวลาในการ นำไปปฏิบัติ (III) (3 - 1)	คะแนน การบริหาร ความเสี่ยง (I)x(II)x(III)
Sitting process	1	มาตรฐานการปฏิบัติงาน (Procudure /PI/WI)	มาตรฐานบางตัวยังไม่ Update หรือ ไม่ได้จัดทำ	Risk	3	2	6	1. ทบทวนเอกสารที่เกี่ยวข้อง และจัดทำในส่วนที่ยังไม่มีและมีความจำเป็น	K.Kongkrich	4	5	3	60
	2	การ Setup เครื่องจักร	ใช้เวลานาน	Risk	4	4	16	1. จัดทำ Improvement Project	K.Pasit	4	5	3	60
	3	การควบคุมเครื่องจักร	ต้องมีความชำนาญงาน	Risk	3	2	6	1. จัดอบรมพนักงาน	K.Pasit	4	5	3	60
	4	Downtime	มี % Downtime สูง	Risk	4	4	16	1. จัดทำ Improvement Project	K.Pasit	4	5	3	60
	5	การบันทึกผลการทำงาน (Setup , ข้อมูลการผลิต)	มีการลงข้อมูลไม่ครบถ้วนในบางครั้ง	Risk	2	3	6	1.จัดอบรมพนักงานเกี่ยวกับการลงบันทึก	Prod. Leader	4	5	3	60
								2.ให้หัวหน้าทำการตรวจเช็คความถูกต้องใบรายงาน	Prod. Leader	4	5	3	60
	6	จำนวนพนักงาน	ยังขาดพนักงานเนื่องจากพนักงานลาออก	Risk	5	2	10	1.เร่งสรรหาพนักงาน เพื่อเข้ามาทดแทน	HR.	4	5	3	60
	7	ทักษะความชำนาญงานของพนักงานใหม่	พนักงานยังมิตักษะในงานน้อยในส่วนของพนักงานใหม่	Risk	3	3	9	1. จัดอบรมพนักงาน	K.Pasit	4	5	3	60
								2. ทบทวนการประเมินใน Skill Matrix	K.Pasit	4	5	3	60
	8	การฝึกอบรมพนักงาน	ยังต้องมีการฝึกอบรมเพื่อเพิ่มทักษะให้กับพนักงาน	Risk	3	3	9	1.ทบทวน Minimum Training Need	K.Pasit	4	5	3	60
								2.จัดทำ OJT plan	K.Pasit	4	5	3	60
	9	Slitting machine (SL1-SL04)	เครื่องจักรมีรายการใช้งานมาก / เป็นรุ่นเก่า	Risk	2	4	8	1.ทบทวน แผนการบำรุงรักษาเครื่องจักร	Eng. Team	4	5	3	60
	10	ใบมีด	จำนวนใบมีดไม่เพียงพอ (Sapre Part)	Risk	4	4	16	1. สั่งทำใบมีดเพิ่ม และ ทบทวน Stock	K.Pasit	4	5	3	60
	11	เวลาในการผลิต	ยังใช้เวลาการผลิตมากในบาง Product	Risk	3	3	9	1. จัดทำ Improvement Project	K.Pasit	4	5	3	60

การประเมินความเสี่ยง (Risk Assessment)								Dept./Section :	Prepared by :	K.Konhkrich		Issue date : 11/11/2016	
								Production	Approved by :	K.Pasit		Rev. -	
กระบวนการ (Process) / เป้าหมายที่กำหนด (Target) / ความต้องการ (Requirment)	ลำดับที่	ประเด็นความเสี่ยง	ลักษณะความเสี่ยงที่พิจารณา	ประเภท ความเสี่ยง (Risk / Opportunity)	ผลกระทบ (I) (5 - 1)	โอกาสที่จะ เกิดความ เสี่ยง / เปลี่ยนแปลง (L) (5 - 1)	คะแนน ลำดับ ความสำคัญ ความเสี่ยง (I) X (L)	การบริหารความเสี่ยง (การควบคุม)	ผู้รับผิดชอบ	ประสิทธิภาพ ของการ ควบคุมความ เสี่ยง (I) (5 - 1)	โอกาสและ ความสามารถ ในการ ปรับปรุง (II) (5 - 1)	กรอบระยะ เวลาในการ นำไปปฏิบัติ (III) (3 - 1)	คะแนน การบริหาร ความเสี่ยง (I)x(II)x(III)
	12	เป้าหมายการผลิต /KPI	มีเป้าหมายชัดเจน	Opportunity	5	2	10	กำหนดให้มีการทบทวนทุกปี	K.Pasit	4	5	3	60
	13	วิธีการตรวจสอบชิ้นงาน	สามารถตรวจสอบคุณภาพตามที่ลูกค้าต้องการ	Opportunity	5	3	15	คงไว้ซึ่ง มาตรฐานการตรวจสอบ	Prod / QC	4	5	3	60
	14	เครื่องมือในการตรวจสอบ	มีการ Calibrate และ ตรวจสอบตามแผน	Opportunity	4	3	12	ดำเนินการตามแผนที่กำหนดอย่างต่อเนื่อง	QA_QC	4	5	3	60
	15	การเฝ้าติดตาม (Monitoring)	มีการสุปรายงานประจำเดือน และ ตรวจสอบเช็คได้โดย ERP	Opportunity	3	3	9	จัดทำรายงานสรุปเพื่อการเฝ้าติดตาม	K.Pasit	4	5	3	60
	16	การซ่อมบำรุงรักษาเครื่องจักร (Repair /PM)	มีการตรวจเช็คอย่างสม่ำเสมอ	Opportunity	4	4	16	จัดทำรายงานสรุปการทำ PM ในแต่ละเดือน และ ตรวจเช็คการตรวจเครื่องจักรประจำวัน	Eng. Team	4	5	3	60
	17	ชิ้นงาน Slitting	ชิ้นงานได้คุณภาพตามที่ลูกค้ากำหนด	Opportunity	5	4	20	ทำการตรวจสอบคุณภาพตามแผนควบคุมคุณภาพ	Prod / QC	4	5	3	60
	18	Scrap	มีเศษ Scrap น้อย	Opportunity	3	3	9	คงไว้ซึ่ง Std. การผลิต (Slit Yield)	K.Pasit	4	5	3	60
	19	Defect	% ของเสียต่ำ	Opportunity	5	2	10	ทำการตรวจสอบคุณภาพตามแผนควบคุมคุณภาพ	Prod / QC	4	5	3	60
	20	ประสิทธิภาพการผลิต	ประสิทธิภาพการผลิตได้ตามเป้าหมาย	Opportunity	5	3	15	จัดทำรายงานสรุปเพื่อการเฝ้าติดตาม	K.Pasit	4	5	3	60
	21	Spacer	มีจำนวนเพียงพอในการใช้งาน	Opportunity	4	4	16	เช็ค Stock และ ดูแล Spacer ไม่ให้เกิดการชำรุด (การจัดเก็บ / การรักษา)	K.Kanchit	4	5	3	60