

การประเมินความเสี่ยง (Risk Assessment)					Dept./Section :	Assess by :			Issue date : #####		
					Production	Review by :			Rev. -		
เป้าหมายที่กำหนด	ลำดับที่	ประเด็นความเสี่ยงที่พิจารณา	ผลกระทบ (I) (5-1)	โอกาสที่จะเกิดความเสียหาย (L) (5-1)	คะแนนลำดับความสำคัญความเสี่ยง (II)	การบริหารความเสี่ยง (การควบคุม)	ผู้รับผิดชอบ	ผลกระทบของการควบคุมความเสี่ยง (I) (5-1)	ความสามารถในการปรับปรุง (II) (5-1)	กรอบระยะเวลาในการนำไปปฏิบัติ (III) (3-1)	คะแนนการบริหารความเสี่ยง (IV) (60-100)
ลดเปอร์เซ็นต์ของเสียจากการผลิต < 0.2 %	1	พนักงานไม่ปฏิบัติตามมาตรฐานการทำงาน	2	4	8	- จัดให้มีอบรมพนักงานในการปฏิบัติงานให้ถูกต้อง - หัวหน้างาน (Leader) เข้าสู่มตรวจสอบการทำงานของพนักงาน	Pro. Supervisor Pro. Leader	4 4	5 5	3 3	60 60
	2	พนักงานไม่มีการตรวจสอบคุณภาพตามมาตรฐานที่กำหนด	2	4	8	- จัดให้มีอบรมพนักงานในการตรวจสอบตามมาตรฐานให้ถูกต้อง - หัวหน้างาน (Leader) เข้าสู่มตรวจสอบการทำงานของพนักงาน	Pro. Supervisor	4 4	5 5	3 3	60 60
	3	เครื่องมือ (แม่พิมพ์) ,เครื่องจักร ชำรุดหรือเสีย	2	4	8	- ให้มีการตรวจสอบสภาพก่อนการใช้งาน - จัดทำแผนการบำรุงรักษา (PM Plan) และตรวจเช็คตามแผน - จัดให้มีอบรมพนักงานในใช้งานให้ถูกต้อง	Pro Operator ส่วนงาน Eng Pro. Leader	4 4 4	5 5 5	3 3 3	60 60 60
	4	พนักงานไม่เข้าใจเกณฑ์การยอมรับผลิตภัณฑ์ (Over Reject)	2	4	8	- จัดให้มีอบรมพนักงานในการตรวจสอบตามมาตรฐานให้ถูกต้อง - หัวหน้างาน (Leader) เข้าสู่มตรวจสอบคุณภาพเพื่อเป็นการทวนสอบ	Pro. Leader Pro. Leader	4 4	5 5	3 3	60 60
การควบคุมประสิทธิภาพการผลิตให้ได้ตามเป้าหมาย - งานม้วน > 97% - งานขึ้น > 97%	1	เวลาสูญเสียจากการผลิต (Downtime) มีมาก	2	5	10	- ให้ หัวหน้างาน (Leader) ควบคุมในการผลิต - ให้ทาง Pro. Engineer ทำการปรับลด Downtime การผลิต - ส่วนงาน Eng. ควบคุมเวลาในการ S	Pro. Supervisor Pro. Manager ส่วนงาน Eng	4 4 4	5 5 5	3 3 3	60 60 60
	2	พนักงานไม่รู้เป้าหมายในการทำงาน	2	3	6	- ให้หัวหน้างาน (Leader) กำหนดเป้าหมายและสื่อสารกับพนักงาน	Pro. Supervisor	4	5	3	60
	3	พนักงานขาดความชำนาญงาน	3	3	9	- ให้ Leader ช่วยในการสอนงานและประเมินผลการปฏิบัติงาน	Pro. Supervisor	4	5	3	60
	4	เป้าหมายการผลิตมากเกินไป (Std. การผลิตไม่ถูกต้อง)	3	3	9	- ให้ส่วน Pro. มีการทบทวนมาตรฐานทำงาน โดยให้ Pro. Engieer ทำการตรวจสอบเวลาการผลิต (Actual๗	Pro. Engineer	4	5	3	60
	5	พนักงานขาดความตั้งใจในการทำงาน	4	3	12	- ให้หัวหน้างาน (Leader) ประเมินผลการทำงานพนักงานและสื่อสารให้กับพนักงาน - หัวหน้างาน (Leader) เข้าสู่มตรวจสอบการทำงานของพนักงาน - ให้ Pro.Supervisor อบรมในเรื่องจิตสำนึกในการทำงานให้กับพนักงาน	Pro. Supervisor Pro. Supervisor Pro. Supervisor	4 4 4	5 5 5	3 3 3	60 60 60
เพิ่มประสิทธิภาพการผลิตชิ้นงาน	1	เวลาสูญเสียจากการผลิต (Downtime) มีมาก	2	5	10	- ให้ หัวหน้างาน (Leader) ควบคุม	Pro. Supervisor	4	5	3	60

การประเมินความเสี่ยง (Risk Assessment)						Dept./Section :	Assess by :			Issue date : #####	
						Production	Review by :			Rev. -	
เป้าหมายที่กำหนด	ลำดับที่	ประเด็นความเสี่ยงที่พิจารณา	ผลกระทบ (I) (5-1)	โอกาสที่จะเกิดความเสียหาย (L) (5-1)	คะแนนลำดับความสำคัญความเสี่ยง (R) (5-1)	การบริหารความเสี่ยง (การควบคุม)	ผู้รับผิดชอบ	ผลกระทบของการควบคุมความเสี่ยง (I) (5-1)	ความสามารถในการปรับปรุง (II) (5-1)	กรอบระยะเวลาในการนำไปปฏิบัติ (III) (3-1)	คะแนนการบริหารความเสี่ยง (0-100)
ในส่วนงาน Piece Part > 5%	2	พนักงานไม่รู้เป้าหมายในการทำงาน	2	3	6	- ให้ทาง Pro. Engineer ทำการปรับลด Downtime การผลิต - ส่วนงาน Eng. ควบคุมเวลาในการ S	Pro. Manager ส่วนงาน Eng	4	5	3	60
	3	พนักงานขาดความชำนาญงาน	3	3	9	- ให้หัวหน้างาน (Leader) กำหนดเป้าหมายและสื่อสารกับพนักงาน	Pro. Supervisor	4	5	3	60
	4	เป้าหมายการผลิตมากเกินไป (Std. การผลิตไม่ถูกต้อง)	3	3	9	- ให้ส่วน Pro. มีการทบทวนมาตรฐานการทำงาน โดยให้ Pro. Engieer ทำการตรวจสอบเวลาการผลิต (Actual)	Pro. Engineer	4	5	3	60
	5	พนักงานขาดความตั้งใจในการทำงาน	4	3	12	- ให้หัวหน้างาน (Leader) ประเมินผลการทำงานพนักงานและสื่อสารให้กับพนักงาน - หัวหน้างาน (Leader) เข้าสู่มตรวจสอการทำงานของพนักงาน - ให้ Pro.Supervisor อบรมในเรื่องจิตสำนึกในการทำงานให้กับพนักงาน	Pro. Supervisor Pro. Supervisor Pro. Supervisor	4 4 4	5 5 5	3 3 3	60 60 60
	6	เครื่องจักรมีประสิทธิภาพการทำงานลดลงจากการใช้งาน	2	3	6	- ให้ ส่วนงาน Eng. ทำการปรับปรุงเครื่องจักร(Overhaul)	ส่วนงาน Eng	4	3	2	24
	7	กระบวนการผลิตมีหลายขั้นตอน และเป็น Ma	3	3	9	- ให้ทาง Pro. Engineer ทำการปรับลดขั้นตอนการผลิต - ให้ ส่วนงาน Eng. จัดทำอุปกรณ์ช่วยผลิต (Jig Fixture)	Pro. Manager ส่วนงาน Eng	4 4	5 4	3 3	60 48
	ควบคุมเวลาใน Setup เครื่องจักร Slitting / Laminate - Slitting < 15 นาที - Laminate < 10 นาที	1	พนักงานไม่มีการเตรียมการก่อนการ Setup	3	3	9	- หัวหน้างาน (Leader) เข้าสู่มตรวจสอการทำงานของพนักงาน	Pro. Supervisor	4	5	3
2		พนักงานไม่ปฏิบัติตามมาตรฐานการทำงาน (วิธีการ Setup)	2	4	8	- จัดให้มีอบรมพนักงานในการปฏิบัติงาน	Pro. Supervisor	4	5	3	60

การประเมินความเสี่ยง (Risk Assessment)						Dept./Section :	Assess by :			Issue date : #####	
						QA/QC	Review by :			Rev. -	
เป้าหมายที่กำหนด	ลำดับที่	ประเด็นความเสี่ยงที่พิจารณา	ผลกระทบ (I)	โอกาสที่จะเกิดความเสียหาย (L) (5-1)	คะแนนลำดับความสำคัญความเสี่ยง (H)	การบริหารความเสี่ยง (การควบคุม)	ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลาของการควบคุมความเสี่ยง (I) (5-1)	ความสามารถในการปรับปรุง (II) (5-1)	กรอบระยะเวลาในการนำไปปฏิบัติ (III) (3-1)	คะแนนการบริหารความเสี่ยง (IV) (1-10)
ลดเรื่องร้องเรียนจากลูกค้า < 20 ข้อร้องเรียน/ปี	1	ของเสียในกระบวนการผลิตมีมาก (High)	3	3	9	- ให้ส่วนงาน Pro และ Eng. ทำเสียจากการผลิต	ส่วนงาน Pro และ Eng.	4	5	3	60
						- มุ่งเน้นประสิทธิภาพการตรวจสอบของส่วน QC ในกระบวนการผลิต (In-Process)	QC Supervisor	4	5	3	60
	2	พนักงานไม่มีการตรวจสอบคุณภาพตามมาตรฐานที่กำหนด	2	4	8	- จัดให้มีอบรมพนักงานในการตรวจสอบตามมาตรฐานให้ถูกต้อง	QC Supervisor	4	5	3	60
						- หัวหน้างาน (Leader) เข้าสู่มตรวจสอบการทำงานของพนักงาน		4	5	3	60
	3	เกณฑ์การยอมรับคุณภาพไม่ตรงกับลูกค้า	2	4	8	- ให้ส่วนงานคุณภาพ เข้าไปพบลูกค้า เพื่อเคลียร์เกณฑ์การยอมรับคุณภาพ Set limit sample ร่วมกับลูกค้า	QC Supervisor	4	5	3	60
	4	การแก้ไขและป้องกันไม่สามารถได้วิเคราะห์ถึงสาเหตุที่แท้จริง (Root Cause)	3	3	9	- จัดให้มีการอบรมเรื่องการวิเคราะห์ของปัญหา (5 why , 5M /1E)	QC Supervisor	4	5	3	60
	5	การแก้ไขและป้องกันไม่มีประสิทธิผล และการติดตามและประเมินผล	3	3	9	- ให้ทางส่วนงาน QA/QC ติดตามและปรับปรุงและรายงานต่อ Factory	QC Supervisor	4	5	3	60
ลดเปอร์เซ็นต์ของเสียจากการผลิต < 0.2 %	1	พนักงานไม่ปฏิบัติตามมาตรฐานการทำงาน	2	4	8	- จัดให้มีอบรมพนักงานในการปฏิบัติงานให้ถูกต้อง	Pro. Supervisor	4	5	3	60
						- หัวหน้างาน (Leader) เข้าสู่มตรวจสอบการทำงานของพนักงาน	Pro.Leader	4	5	3	60
	2	พนักงานไม่มีการตรวจสอบคุณภาพตามมาตรฐานที่กำหนด	2	4	8	- จัดให้มีอบรมพนักงานในการตรวจสอบตามมาตรฐานให้ถูกต้อง	QC Supervisor	4	5	3	60
						- หัวหน้างาน (Leader) เข้าสู่มตรวจสอบการทำงานของพนักงาน		4	5	3	60
	3	เครื่องมือ (แม่พิมพ์) ,เครื่องจักร ชำรุดหรือเสีย	2	4	8	- ให้มีการตรวจสอบสภาพก่อนการใช้งาน	Pro Operator	4	5	3	60
						- จัดทำแผนการบำรุงรักษา (PM Plan) และตรวจเช็คตามแผน	ส่วนงาน Eng	4	5	3	60
						- จัดให้มีอบรมพนักงานในใช้งานให้ถูกต้อง	Pro.Leader	4	5	3	60
	4	พนักงานไม่เข้าใจเกณฑ์การยอมรับผลิตภัณฑ์ (Over Reject)	2	4	8	- จัดให้มีอบรมพนักงานในการตรวจสอบตามมาตรฐานให้ถูกต้อง	QC Leader	4	5	3	60
						- หัวหน้างาน (Leader) เข้าสู่มตรวจสอบคุณภาพเพื่อเป็นการทวนสอบ	QC Leader	4	5	3	60
ควบคุมการสอบเทียบเครื่องมือวัด 100%	1	พนักงานขาดการติดตามและควบคุม	3	3	9	- ให้ QC Supervisor ติดตามการส่งสอบเทียบเทียบเครื่องมือวัดและรายงานในแต่ละ	QC Supervisor	4	5	3	60

การประเมินความเสี่ยง (Risk Assessment)						Dept./Section : QA/QC	Assess by :			Issue date : #####	
						QA/QC	Review by :			Rev. -	
เป้าหมายที่กำหนด	ลำดับที่	ประเด็นความเสี่ยงที่พิจารณา	ผลกระทบ (I) (5-1)	โอกาสที่จะเกิดความเสียหาย (L) (5-1)	คะแนนลำดับความสำคัญความเสี่ยง (R)	การบริหารความเสี่ยง (การควบคุม)	ผู้รับผิดชอบ	ผลกระทบของความเสียหาย (I) (5-1)	ความสามารถในการปรับปรุง (L) (5-1)	กรอบระยะเวลาในการนำไปปฏิบัติ (III) (3-1)	คะแนนการบริหารความเสี่ยง (R) (5-1)
	2	พนักงานไม่เข้าใจวิธีการควบคุมและสอบเทียบ	3	3	9	เดือน - ให้ QC Supervisor กำหนดผู้รับผิดชอบและมอบหมายงานกับพนักงาน	QC Supervisor	5	5	3	75
	3	ไม่ได้ขึ้นทะเบียนเครื่องมือวัด	3	2	6	- จัดให้มีอบรมพนักงานในเรื่องการควบคุมการสอบเทียบเครื่องมือวัด (อ้างอิง Procedure) และประเมินผลความเข้าใจ	QC Supervisor	4	5	3	60
	4	เครื่องมือวัดสูญหาย	3	2	6	- ให้ QC Supervisor ติดตามการ Update เครื่องมือวัด - ให้ QC Leader ตรวจสอบเครื่องมือวัดว่ามี การขึ้นทะเบียนถูกต้องหรือไม่	QC Supervisor QC Leader	4 4	5 5	3 3	60 60
ลดต้นทุนที่เกิดจากชิ้นงานที่ไม่ได้เป็นไปตามข้อกำหนด (Cost of Poor Quality) < 0.4 MB	1	ของเสียในกระบวนการผลิตมีมาก (High Defect)	3	3	9	- ให้ส่วนงาน Pro และ Eng. ทำการลดของเสียจากการผลิต	ส่วนงาน Pro และ Eng.	4	5	3	60
	2	พนักงานไม่มีการตรวจสอบคุณภาพตามมาตรฐานที่กำหนด	2	4	8	- มุ่งเน้นประสิทธิภาพการตรวจสอบของส่วน QC ในกระบวนการผลิต (In-Process)	QC Supervisor	4	5	3	60
	3	พนักงานไม่เข้าใจเกณฑ์การยอมรับผลิตภัณฑ์ (Over Reject)	2	4	8	- จัดให้มีอบรมพนักงานในการตรวจสอบตามมาตรฐานให้ถูกต้อง - หัวหน้างาน (Leader) เข้าสู่มตรตรวจสอบการทำงานของพนักงาน	QC Supervisor	4	5	3	60
	4	พนักงานไม่เข้าใจเกณฑ์การยอมรับผลิตภัณฑ์ (Over Reject)	2	4	8	- จัดให้มีอบรมพนักงานในการตรวจสอบตามมาตรฐานให้ถูกต้อง - หัวหน้างาน (Leader) เข้าสู่มตรตรวจสอบคุณภาพเพื่อเป็นการทวนสอบ - ให้ส่วนงาน QC มีตรวจสอบซ้ำ สำหรับ Defect (NG) ที่มาจากกระบวนการผลิต	QC Leader QC Leader ส่วนงาน QC	4 4 4	5 5 5	3 3 3	60 60 60
	4	ไม่มีการทบทวนการ Rework ผลิตภัณฑ์	2	3	6	- ให้ Pro Eng. ทำการศึกษารูปแบบการ Rework ผลิตภัณฑ์	Pro Engineer	4	5	3	60

การประเมินความเสี่ยง (Risk Assessment)						Dept./Section : Engineering	Assess by :			Issue date : #####	
						Engineering	Review by :			Rev. -	
เป้าหมายที่กำหนด	ลำดับที่	ประเด็นความเสี่ยงที่พิจารณา	ผลกระทบ (I) (5-1)	โอกาสที่จะเกิดความเสียหาย (L) (5-1)	คะแนนลำดับความสำคัญความเสี่ยง (R)	การบริหารความเสี่ยง (การควบคุม)	ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลาของการควบคุมความเสี่ยง (I) (5-1)	ความสามารถในการปรับปรุง (II) (5-1)	กรอบระยะเวลาในการนำไปปฏิบัติ (III) (3-1)	คะแนนการบริหารความเสี่ยง (IV) (1-10)
ควบคุมเวลาใน Setup เครื่องจักร Punching < 15 นาที Cutting < 10 นาที Pad screen < 15 นาที Welding < 20 นาที	1	พนักงานไม่มีการเตรียมการก่อนการ Setup	3	3	9	- Eng. Manager เข้าสู่มตรวจสอบการทำงานของพนักงาน	Eng. Manager	4	5	3	60
	2	พนักงานไม่ปฏิบัติตามมาตรฐานการทำงาน (วิธีการ Setup)	2	4	8	- จัดให้มีอบรมพนักงานในการปฏิบัติงาน	Eng. Manager	4	5	3	60
	3	ขั้นตอนการ Setup มีหลายขั้นตอน	3	3	9	- ให้ทางส่วนงาน Eng. ปรับปรุงขั้นตอนการ Setup หรือ ออกแบบเครื่องมืออุปกรณ์ช่วยในการ Setup	Eng. Manager	4	5	2	40
	4	- Technician ไม่เพียงพอ	3	3	9	- ให้ส่วนงาน Eng. ทบทวนอัตรากำลังและเสนอพิจารณาเพิ่ม	Eng. Manager	4	5	3	60
เพิ่มประสิทธิภาพการผลิตชิ้นงานในส่วนงาน Piece Part > 5%	1	เวลาสูญเสียจากการผลิต (Downtime) มีมาก	2	5	10	- ให้ หัวหน้างาน (Leader) ควบคุมในการผลิต - ให้ทาง Pro. Engineer ทำการปรับลด Downtime การผลิต - ส่วนงาน Eng. ควบคุมเวลาในการ S	Pro. Supervisor Pro. Manager ส่วนงาน Eng	4 4 4	5 5 5	3 3 3	60 60 60
	2	พนักงานไม่รู้เป้าหมายในการทำงาน	2	3	6	- ให้หัวหน้างาน (Leader) กำหนดเป้าหมายและสื่อสารกับพนักงาน	Pro. Supervisor	4	5	3	60
	3	พนักงานขาดความชำนาญงาน	3	3	9	- ให้ Leader ช่วยในการสอนงานและประเมินผลการปฏิบัติงาน	Pro. Supervisor	4	5	3	60
	4	เป้าหมายการผลิตมากเกินไป (Std. การผลิตไม่ถูกต้อง)	3	3	9	- ให้ส่วน Pro. มีการทบทวนมาตรฐานการทำงาน โดยให้ Pro. Engineer ทำการตรวจสอบเวลาการผลิต (Actual)	Pro. Engineer	4	5	3	60
	5	พนักงานขาดความตั้งใจในการทำงาน	4	3	12	- ให้หัวหน้างาน (Leader) ประเมินผลการทำงานพนักงานและสื่อสารให้กับพนักงาน - หัวหน้างาน (Leader) เข้าสู่มตรวจสอบการทำงานของพนักงาน - ให้ Pro. Supervisor อบรมในเรื่องจิตสำนึกในการทำงานให้กับพนักงาน	Pro. Supervisor Pro. Supervisor Pro. Supervisor	4 4 4	5 5 5	3 3 3	60 60 60
	6	เครื่องจักรมีประสิทธิภาพการทำงานลดลงจากการใช้งาน	2	3	6	- ให้ ส่วนงาน Eng. ทำการปรับปรุงเครื่องจักร(Overhaul)	ส่วนงาน Eng	4	3	2	24
	7	กระบวนการผลิตมีหลายขั้นตอน และเป็น Ma	3	3	9	- ให้ทาง Pro. Engineer ทำการปรับลดขั้นตอนการผลิต - ให้ ส่วนงาน Eng. จัดทำอุปกรณ์ช่วยผลิต (Jig Fixture)	Pro. Manager ส่วนงาน Eng	4 4	5 4	3 3	60 48
ลดเปอร์เซ็นต์ของเสียจากการผลิต	1	พนักงานไม่ปฏิบัติตามมาตรฐานการทำงาน	2	4	8	- จัดให้มีอบรมพนักงานในการปฏิบัติงาน	Pro. Supervisor	4	5	3	60

การประเมินความเสี่ยง (Risk Assessment)						Dept./Section :	Assess by :			Issue date : #####	
						Engineering	Review by :			Rev. -	
เป้าหมายที่กำหนด	ลำดับที่	ประเด็นความเสี่ยงที่พิจารณา	ผลกระทบ (I)	โอกาสที่จะเกิดความเสียหาย (L) (5-1)	คะแนนลำดับความสำคัญความเสี่ยง (H)	การบริหารความเสี่ยง (การควบคุม)	ผู้รับผิดชอบ	ผลกระทบของการควบคุมความเสี่ยง (I) (5-1)	ความสามารถในการปรับปรุง (III) (5-1)	กรอบระยะเวลาในการนำไปปฏิบัติ (III) (3-1)	คะแนนการบริหารความเสี่ยง (5-1)
< 0.2 %	2	พนักงานไม่มีการตรวจสอบคุณภาพตามมาตรฐานที่กำหนด	2	4	8	ให้ถูกต้อง - หัวหน้างาน (Leader) เข้าสู่มตรวจสอบการทำงานของพนักงาน	Pro.Leader	4	5	3	60
	3	เครื่องมือ (แม่พิมพ์) ,เครื่องจักร ชำรุดหรือเสีย	2	4	8	- จัดให้มีอบรมพนักงานในการตรวจสอบตามมาตรฐานให้ถูกต้อง - หัวหน้างาน (Leader) เข้าสู่มตรวจสอบการทำงานของพนักงาน	QC Supervisor	4	5	3	60
	3	พนักงานไม่เข้าใจเกณฑ์การยอมรับผลิตภัณฑ์ (Over Reject)	2	4	8	- ให้มีการตรวจสอบสภาพก่อนการใช้งาน - จัดทำแผนการบำรุงรักษา (PM Plan) และตรวจเช็คตามแผน - จัดให้มีอบรมพนักงานในใช้งานให้ถูกต้อง	Pro Operator ส่วนงาน Eng	4	5	3	60
	4		2	4	8	- จัดให้มีอบรมพนักงานในการตรวจสอบตามมาตรฐานให้ถูกต้อง - หัวหน้างาน (Leader) เข้าสู่มตรวจสอบคุณภาพเพื่อเป็นการทวนสอบ	Pro.Leader	4	5	3	60
	4	พนักงานไม่เข้าใจเกณฑ์การยอมรับผลิตภัณฑ์ (Over Reject)	2	4	8	- จัดให้มีอบรมพนักงานในการตรวจสอบตามมาตรฐานให้ถูกต้อง - หัวหน้างาน (Leader) เข้าสู่มตรวจสอบคุณภาพเพื่อเป็นการทวนสอบ	QC Leader	4	5	3	60
4	2		4	8	- จัดให้มีอบรมพนักงานในการตรวจสอบตามมาตรฐานให้ถูกต้อง - หัวหน้างาน (Leader) เข้าสู่มตรวจสอบคุณภาพเพื่อเป็นการทวนสอบ	QC Leader	4	5	3	60	
การควบคุมการทำบำรุงรักษาเชิงป้องกันเครื่องจักร(PM) ตามแผนที่กำหนด 100%	1	ขาดการติดตามและควบคุม	3	3	9	- ให้ Eng. Manager ติดตามการควบคุมการทำบำรุงรักษาและรายงานในแต่ละเดือน - ให้ Eng. Manager กำหนดผู้รับผิดชอบและมอบหมายงานกับพนักงาน	Eng. Manager	4	5	3	60
	2	พนักงานไม่เข้าใจวิธีการควบคุมการทำบำรุงรักษาเชิงป้องกันเครื่องจักร(PM)	3	3	9	- จัดให้มีอบรมพนักงานในเรื่องการควบคุมและการทำบำรุงรักษา (อ้างอิง Procedure) และประเมินผลความเข้าใจ	Eng. Manager	5	5	3	75
จำนวนขม.ที่เครื่องจักรเสียแต่ละเครื่องจักร (Machine Breakdown) < 0.2 %	1	พนักงานไม่ปฏิบัติตามมาตรฐานการทำงาน (ใช้งานไม่ถูกวิธี)	2	4	8	- จัดให้มีอบรมพนักงานในการปฏิบัติงาน - จัดทำ WI การควบคุมเครื่องจักร หรือ Update เมื่อมีการเปลี่ยนแปลง	Pro. Supervisor	4	5	3	60
	2	- ขาดการดูแลและตรวจเช็คเครื่องจักร	3	3	9	- ให้พนักงาน Operater มีการตรวจเช็คเครื่องจักรก่อนการใช้งาน - ให้มีการบำรุงรักษา PM ตามแผนที่กำหนด	Pro.Leader	4	5	3	60
	3	- การรอคอยจากการซ่อม (รอช่าง / รออะไหล่)	3	3	9	- รีบแจ้ง Eng. พร้อมกับออกเอกสารใบซ่อม	Eng. Manager	4	5	3	60
	4	- Technician ไม่เพียงพอ	3	3	9	- ให้ส่วนงาน Eng. ทบทวนอัตรากำลัง	QC Leader	4	5	3	60

การประเมินความเสี่ยง (Risk Assessment)						Dept./Section : Engineering	Assess by :			Issue date : #####	
						Engineering	Review by :			Rev. -	
เป้าหมายที่กำหนด	ลำดับที่	ประเด็นความเสี่ยงที่พิจารณา	ผลกระทบ (I) (5-1)	โอกาสที่จะเกิดความเสียหาย (L) (5-1)	คะแนนลำดับความสำคัญความเสี่ยง (II)	การบริหารความเสี่ยง (การควบคุม)	ผู้รับผิดชอบ	บรรทัดผลของการควบคุมความเสี่ยง (I) (5-1)	แยกค่าและความสามารถในการปรับปรุง (III) (5-1)	กรอบระยะเวลาในการนำไปปฏิบัติ (III) (3-1)	คะแนนการบริหารความเสี่ยง (IV) (5-1)
						และเสนอพิจารณาเพิ่มเติม					
ลดค่าใช้จ่ายในการซ่อมบำรุงเครื่องจักร /แม่พิมพ์ > 10 %	1	- ขาดการดูแลและตรวจเช็คเครื่องจักร /แม่พิมพ์	3	3	9	- ให้นักงาน Operater มีการตรวจเช็คเครื่องจักรก่อนการใช้งาน - ให้มีการตรวจสอบแม่พิมพ์หลังการใช้งาน - ให้มีการบำรุงรักษา PM ตามแผนที่กำหนด	Pro.Leader Eng. Manager Eng. Manager	4 4 4	5 5 5	3 3 3	60 60 60
	2	พนักงานไม่ปฏิบัติตามมาตรฐานการทำงาน (ใช้งานไม่ถูกวิธี)	2	4	8	- จัดให้มีอบรมพนักงานในการปฏิบัติงาน - จัดทำ WI การควบคุมเครื่องจักร หรือ Update เมื่อมีการเปลี่ยนแปลง	Pro. Supervisor Eng. Manager	4 4	5 5	3 3	60 60
ลดค่าใช้จ่ายในการซ่อมบำรุงรถขนส่งสินค้า > 10 %	1	- ขาดการดูแลและตรวจเช็ค	3	3	9	- จัดทำแผนการตรวจเช็ค และควบคุมการตรวจเช็คตามแผนที่กำหนด - จัดทำ Check list และให้มีการตรวจเช็คก่อนการใช้งานโดยพนักงาน	LG Supervisor Eng. Manager /LG Supervisor	4 4	5 5	3 3	60 60
	2	- เสื่อมสภาพตามอายุการใช้งาน	3	3	9	- นำเสนอพิจารณาการขออนุมัติซื้อทดแทน	LG Manager	4	5	2	40

การประเมินความเสี่ยง (Risk Assessment)					Dept./Section :	Assess by :			Issue date : #####		
					Engineering	Review by :			Rev. -		
เป้าหมายที่กำหนด	ลำดับที่	ประเด็นความเสี่ยงที่พิจารณา	ผลกระทบ (I) (5-1)	โอกาสที่จะเกิดความเสียหาย (L) (5-1)	คะแนนลำดับความสำคัญความเสี่ยง (II)	การบริหารความเสี่ยง (การควบคุม)	ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลาของการควบคุมความเสี่ยง (I) (5-1)	ความสามารถในการปรับปรุง (II) (5-1)	กรอบระยะเวลาในการนำไปปฏิบัติ (III) (3-1)	คะแนนการบริหารความเสี่ยง (IV) (1-10)
ลดค่าใช้จ่ายในการซ่อมบำรุงรถขนส่งสินค้า > 10 %	1	- ขาดการดูแลและตรวจเช็ค	3	3	9	- จัดทำแผนการตรวจเช็ค และควบคุมการตรวจเช็คตามแผนที่กำหนด - จัดทำ Check list และให้มีการตรวจสอบก่อนการใช้งานโดยพนักงาน	LG Supervisor Eng. Manager /LG Supervisor	4 4	5 5	3 3	60 60
	2	- เสื่อมสภาพตามอายุการใช้งาน	3	3	9	- นำเสนอพิจารณาการขออนุมัติซื้อทดแทน	LG Manager	4	5	2	40
ควบคุมการจัดส่งสินค้าให้ได้ตามแผนที่กำหนด > 99.5 % (จำนวน) > 99.5 % (เวลา)	1	- ไม่มี Stock ชิงงาน	3	3	9	- กำหนดมาตรฐานการจัดทำ Stock งาน Planning / Sale - ให้มีการตรวจเช็คความถูกต้องของ Stock - ตรวจเช็คงาน on Shelf และแจ้งผู้เกี่ยวข้องเมื่อพบปัญหา	LG Supervisor LG Supervisor LG Supervisor	4 4 4	5 5 5	3 2 2	60 40 40
	2	- รอกการผลิตชิงงาน	3	3	9	- กำหนดมาตรฐาน Leadtime การผลิต และแจ้งลูกค้า เพื่อใช้ในการกำหนดเวลาเรียกรงาน	งาน Planning	4	5	3	60
	3	- พนักงานขับรถไม่เพียงพอ	3	2	6	- ทบทวนอัตรากำลังคน และเสนอพิจารณาการรับเพิ่ม	LG Supervisor	4	5	2	40
	4	- รถขนส่งเสีย	3	2	6	- มุ่งเน้นการตรวจเช็ค และ การบำรุงรักษา รถขนส่งให้พร้อมใช้งาน	LG Supervisor	4	5	2	40
	5	- การจราจรติดขัด	3	4	12	- ให้มีการศึกษาเส้นทางเดินทาง และ เพื่อเวลาการเดินทาง	LG Supervisor	3	4	2	24
	6	- มีการจัดส่งหลายที่ในรอบเดียวกัน	3	3	9	- ให้มีการแจ้งฝ่ายขาย เพื่อพิจารณาการ ในแต่ละรอบ	LG Supervisor	3	5	2	30
การควบคุม Stock สินค้าสำเร็จรูป อัตราการหมุนเวียน FG > 12.5 รอบ All > 5.5 รอบ	1	- ขาดการควบคุม Inventory และ การจัดทำ FG Stock	3	3	9	- กำหนดมาตรฐานการจัดทำ Stock งาน Planning / Sale	งาน Planning / Sale	4	4	3	48
	2	- การสั่งซื้อ Material มากเกินไป	3	3	9	- ให้มีการ Update Forecast จากฝ่ายงาน Planning / Sale เพื่อใช้ในการคำนวณการสั่งซื้อ Material	งาน Planning / Sale	3	4	3	36
การควบคุมมูลค่าสินค้าสำเร็จรูป	3	- ลูกค้าเรียกรงานต่ำกว่าแผนหรือ Forecast	3	3	9	- ให้มีการ Update Forecast จากฝ่ายงาน Planning	งาน Planning	3	4	3	36

การประเมินความเสี่ยง (Risk Assessment)						Dept./Section : Engineering	Assess by :			Issue date : #####	
						Engineering	Review by :			Rev. -	
เป้าหมายที่กำหนด	ลำดับที่	ประเด็นความเสี่ยงที่พิจารณา	ผลกระทบ (I) (5-1)	โอกาสที่จะเกิดความเสี่ยง (L) (5-1)	คะแนนลำดับความสำคัญความเสี่ยง (H)	การบริหารความเสี่ยง (การควบคุม)	ผู้รับผิดชอบ	บรรทัดผลของการควบคุมความเสี่ยง (I) (5-1)	แยกสถานะความสามารถในการปรับปรุง (III) (5-1)	กรอบระยะเวลาในการนำไปปฏิบัติ (III) (3-1)	คะแนนการบริหารความเสี่ยง (H) (5-1)
ในคลังRY-FG (Slow Moving) < 3.0 MB						เพื่อใช้ในการผลิตใน Lot ต่อไป	/ Sale				
	4	- ไม่มีการแจ้งเคลียร์ Stock กับลูกค้า ในการผลิตสินค้า (EOL)	3	2	6	- ให้มีการรายงาน Forecast vs.Sale (Actual) เพื่อใช้ในการ Monitor และจัดการ	งานงาน Plannin / Sale	3	4	3	36
	5	- ลูกค้าลดการสั่งซื้อหรือเลิกสั่งซื้อ โดยไม่ได้ล่วงหน้า	3	2	6	- ให้ทางฝ่ายขายแจ้ง Stock ให้กับลูกค้า และติดตามการสั่งซื้อเพื่อเคลียร์ Stock ที่มี	Sale	4	4	3	48
	6	- มีปริมาณสินค้าค้างนานมาก	4	3	12	- ให้ทางส่วนงาน Planning ช่วยในการติดตามการเคลียร์ Stock	งานงาน Plannin	4	4	3	48
						- ให้ทางฝ่ายขายแจ้ง Monitor การสั่งซื้อของลูกค้าที่รับผิดชอบ	Sale	4	4	3	48
						ให้มีการประชุมเพื่อพิจารณาการดำเนินการ	LG Supervisor	4	4	2	32

การประเมินความเสี่ยง (Risk Assessment)					Dept./Section :	Assess by :			Issue date : #####		
					Engineering	Review by :			Rev. -		
เป้าหมายที่กำหนด	ลำดับที่	ประเด็นความเสี่ยงที่พิจารณา	ผลกระทบ (I) (5-1)	โอกาสที่จะเกิดความเสียหาย (L) (5-1)	คะแนนลำดับความสำคัญความเสี่ยง (II)	การบริหารความเสี่ยง (การควบคุม)	ผู้รับผิดชอบ	ผลกระทบของความเสียหาย (I) (5-1)	ศักยภาพในการปรับปรุง (II) (5-1)	กรอบระยะเวลาในการนำไปปฏิบัติ (III) (3-1)	คะแนนความเสี่ยง (IV) (1-10)
จำนวนครั้งที่ส่งมอบล่าช้าเนื่องจากวางแผน On time 100%	1	- ไม่มี Stock ชีงงาน (Stock ไม่ถูกต้อง)	3	3	9	- ให้มีการตรวจเช็คความถูกต้องของ S และมีการ Update เมื่อมีการแก้ไข	LG Supervisor	4	5	2	40
	2	- มาตรฐานการผลิตไม่ถูกต้อง (Std. Time)	3	3	9	- ให้ Pro ทบทวนมาตรฐานการผลิต และ Update ในระบบให้ถูกต้อง	ทีมงาน Plannin	4	5	3	60
	3	- พนักงานผลิตไม่เพียงพอ	3	2	6	- แจง Pro ทบทวนอัตรากำลังคน และ พิจารณาการรับเพิ่ม	Pro Manager	4	5	2	40
	4	- ลูกค้ามีการเปลี่ยนแปลง หรือ แจง Urgen	3	3	9	- กำหนดมาตรฐาน Leadtime การผลิต และแจงลูกค้า เพื่อใช้ในการกำหนดเวลา เรียงงาน	ทีมงาน Plannin	4	5	3	60
	5	- Material เข้ามาล่าช้า Delay	3	3	9	- Re-confir การเข้า Material กับทาง	ทีมงาน Plannin	4	4	3	48
การควบคุม Stock สินค้าสำเร็จรูป อัตราการหมุนเวียน FG > 12.5 รอบ All > 5.5 รอบ การควบคุมมูลค่าสินค้าสำเร็จรูป ในคลังRY-FG (Slow Moving) < 3.0 MB	1	- ขาดการควบคุม Inventory และ การจัดทำ FG Stock	3	3	9	- กำหนดมาตรฐานการจัดทำ Stock	ทีมงาน Plannin / Sale	4	4	3	48
	2	- การสั่งซื้อ Material มากเกินไป	3	3	9	- ให้มีการ Update Forecast จากฝ่าย	ทีมงาน Plannin / Sale	3	4	3	36
	3	- ลูกค้าเรียงงานต่ำกว่าแผนหรือ Forecast	3	3	9	- ให้มีการ Update Forecast จากฝ่าย	ทีมงาน Plannin / Sale	3	4	3	36
						- ให้มีการรายงาน Forecast vs.Sale (Actual) เพื่อใช้ในการ Monitor และเต	ทีมงาน Plannin / Sale	3	4	3	36
	4	- ไม่มีการแจงเคลียร์ Stock กับลูกค้า ในการผลิตสินค้า (EOL)	3	2	6	- ให้ทางฝ่ายขายแจง Stock ให้กับลูกค้า และติดตามการสั่งซื้อเพื่อเคลียร์ Stock ที่มี	Sale	4	4	3	48
						- ให้ทางส่วนงาน Planning ช่วยในการ	ทีมงาน Plannin	4	4	3	48
					- ให้ทางฝ่ายขายแจง Monitor การสั่งซื้อ	Sale	4	4	3	48	
					- ให้ทางฝ่ายขายแจง Monitor การสั่งซื้อ	Sale	4	4	3	48	
					- ให้มีการประชุมเพื่อพิจารณาการดำเนินก	LG Supervisor	4	4	2	32	

การประเมินความเสี่ยง (Risk Assessment)						Dept./Section :	Assess by :			Issue date : #####	
						Sale 1 (Industrial Product)	Review by :			Rev. -	
เป้าหมายที่กำหนด	ลำดับที่	ประเด็นความเสี่ยงที่พิจารณา	ผลกระทบ (I) (5-1)	โอกาสที่จะเกิดความเสียหาย (L) (5-1)	คะแนนลำดับความสำคัญความเสี่ยง (H)	การบริหารความเสี่ยง (การควบคุม)	ผู้รับผิดชอบ	ผลกระทบของการควบคุมความเสี่ยง (I) (5-1)	ความสามารถในการปรับปรุง (II) (5-1)	กรอบระยะเวลาในการนำไปปฏิบัติ (III) (3-1)	คะแนนการบริหารความเสี่ยง (H) (1-10)
ยอดขายรวมแต่ละแผนกขาย	1	- ขาดความตั้งใจให้ได้ตามเป้าหมาย	3	3	9	- สร้างแรงจูงใจให้กับตัวแทนฝ่ายขาย - มีการประเมินผลและติดตามอย่างต่อเนื่อง	Sale Mgr. Sale Mgr.	4 4	4 4	3 3	48 48
	2	- ความพึงพอใจของลูกค้าไม่ดี จากสินค้าและบริการ	3	3	9	- มุ่งเน้นการผลิตให้คุณภาพตามที่ลูกค้าต้องการ - ลดข้อร้องเรียนจากลูกค้าและการแก้ไข และตอบสนองกับลูกค้าอย่างรวดเร็ว	Factory Mgr. Factory Mgr.	4 4	4 4	3 3	48 48
	3	- ราคาขาย จากต้นทุนการผลิต (สูง)	3	3	9	- ปรับปรุงและเพิ่มประสิทธิภาพการผลิต	Factory Mgr.	4	4	3	48
	4	- มีข้อจำกัด (ความสามารถ) ในการผลิตหรือเทคโนโลยี /เครื่องจักร	3	3	9	- พิจารณาการลงทุนเทคโนโลยี /เครื่องจักรใหม่ เพื่อเสนออนุมัติจาก MD	Factory Mgr. / Sale Mgr..	3	4	1	12
	5	- พนักงานขาดทักษะการขาย และความรู้เกี่ยวกับผลิตภัณฑ์	3	3	9	- จัดให้มีการอบรมเพิ่มทักษะและความรู้ให้ตัวแทน Sale และประเมินผล	Sale Mgr.	4	4	3	48
	6	- พนักงานไม่เพียงพอ (Sale)	3	3	9	- เสนอพิจารณาเพิ่มอัตราค่าจ้างคน	Sale Mgr.	4	4	3	48
	7	- มีการแข่งขันสูง (ลูกค้ามีทางเลือกมาก)	3	4	12	- ให้มีการศึกษาข้อมูลผลิตภัณฑ์ของลูกค้าและนำมาพิจารณาการปรับปรุง - ให้มีสำรวจความต้องการของลูกค้า /ตลาด เพื่อนำมาปรับปรุงผลิตภัณฑ์ - ศึกษาผลิตภัณฑ์ใหม่	Sale Mgr. Sale Mgr. Sale Mgr.	3 3 3	4 4 4	1 1 1	12 12 12
	8	- สภาพเศรษฐกิจจตกต่ำ	3	4	12	- ให้มีการเฝ้าติดตามและประเมินสถานการณ์อย่างต่อเนื่อง	Sale Mgr.	3	4	1	12
การควบคุม Stock สินค้าสำเร็จรูป อัตราการหมุนเวียน FG > 12.5 รอบ All > 5.5 รอบ	1	- ขาดการควบคุม Inventory และ การจัดทำ FG Stock	3	3	9	- กำหนดมาตรฐานการจัดทำ Stock	พนักงาน Planning / Sale	4	4	3	48
	2	- การสั่งซื้อ Material มากเกินไป	3	3	9	- ให้มีการ Update Forecast จากฝ่าย	พนักงาน Planning / Sale	3	4	3	36
	3	- ลูกค้าเรียกงานต่ำกว่าแผนหรือ Forecast	3	3	9	- ให้มีการ Update Forecast จากฝ่าย	พนักงาน Planning / Sale	3	4	3	36
	4	- ไม่มีการแจ้งเคลียร์ Stock กับลูกค้า ในการผลิตสินค้า (EOL)	3	2	6	- ให้มีการรายงาน Forecast vs.Sale (Actual) เพื่อใช้ในการ Monitor และจัดการ	พนักงาน Planning / Sale	3	4	3	36
							Sale	4	4	3	48

การประเมินความเสี่ยง (Risk Assessment)						Dept./Section :	Assess by :			Issue date : #####	
						Sale 1 (Industrial Product)	Review by :			Rev. -	
เป้าหมายที่กำหนด	ลำดับที่	ประเด็นความเสี่ยงที่พิจารณา	ผลกระทบ (I) (5 - 1)	โอกาสที่จะเกิดความเสียหาย (L) (5 - 1)	คะแนนลำดับความสำคัญความเสี่ยง	การบริหารความเสี่ยง (การควบคุม)	ผู้รับผิดชอบ	ผลกระทบของการควบคุมความเสี่ยง (I) (5 - 1)	ศักยภาพในการปรับปรุง (II) (5 - 1)	กรอบระยะเวลาในการนำไปปฏิบัติ (III) (3 - 1)	คะแนนการบริหารความเสี่ยง
						- ให้ทางส่วนงาน Planning ช่วยในการวางแผนตามการเคลียร์ Stock	Planning	4	4	3	48
	5	- ลูกค้ายกเลิกการสั่งซื้อหรือเลิกสั่งซื้อ โดยไม่ได้ล่วงหน้า	3	2	6	- ให้ทางฝ่ายขายแจ้ง Monitor การสั่งซื้อของลูกค้าที่รับผิดชอบ	Sale	4	4	3	48
	6	- มีปริมาณสินค้าค้างนานมาก	4	3	12	ให้มีการประชุมเพื่อพิจารณาการดำเนินงาน	LG Supervisor	4	4	2	32

การประเมินความเสี่ยง (Risk Assessment)						Dept./Section :	Assess by :			Issue date : #####	
						HR	Review by :			Rev. -	
เป้าหมายที่กำหนด	ลำดับที่	ประเด็นความเสี่ยงที่พิจารณา	ผลกระทบ (I) (5-1)	โอกาสที่จะเกิดความเสียหาย (L) (5-1)	คะแนนลำดับความสำคัญ ความเสี่ยง (H)	การบริหารความเสี่ยง (การควบคุม)	ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลาของการควบคุมความเสี่ยง (I) (5-1)	ความสามารถในการปรับปรุง (II) (5-1)	กรอบระยะเวลาในการนำไปปฏิบัติ (III) (3-1)	คะแนนการบริหารความเสี่ยง (3-1)
การควบคุมการฝึกอบรมให้ได้ตามแผนที่กำหนด 100%	1	ขาดการติดตามการฝึกอบรม	3	2	6	- กำหนดผู้รับผิดชอบการติดตามการฝึกอบรม และจัดทำรายงานสรุปผลในตารางเดือน - กำหนดให้มีการ Update สถานะการอบรมพนักงานจากส่วนงาน (OJT plan)	HR Manager	4	5	3	60
	2	พนักงานไม่สามารถเข้าฝึกอบรมจากงานเร่งด่วน	3	2	6	- ให้มีการทบทวนความจำเป็นจากส่วนงาน และจัดเวลาให้กับพนักงาน ถ้าต้องการบริหารความเสี่ยง (การควบคุม)	Manager (All section)	4	5	3	60
	3	การ Pending การฝึกอบรม (หลักสูตรภายนอก) จากการควบคุมค่าใช้จ่าย	3	2	6	- ให้มีการทบทวนความจำเป็น และ ทบทวน Revise แผน	HR Manager	4	5	3	60
การควบคุมการเกิดอุบัติเหตุ 0 ครั้ง/ปี (ไม่เกิดอุบัติเหตุถึงขั้นหยุดงานของพนักงาน)	1	พนักงานปฏิบัติงานไม่ถูกต้องตามมาตรฐานการทำงาน	3	3	9	- หัวหน้างานควบคุมการทำงานขอพนักงานให้ปฏิบัติตามมาตรฐานการทำงาน	Sup. / Manager (All section)	4	5	3	60
	2	พนักงานละเลยการสวมใส่อุปกรณ์ PPE	3	3	9	- ให้หัวหน้าควบคุมดูแล พนักงานในการสวมใส่อุปกรณ์ PPE ให้ถูกต้อง - จป. สุ่มตรวจสอบการทำงานและการสวมใส่ PPE	Sup. / Manager (All section) จป.	4 4	5 5	3 3	60 60
	3	สภาพแวดล้อมการทำงาน / เครื่องจักร อยู่ในสภาพไม่ปลอดภัย	3	3	9	- ให้หัวหน้าควบคุมดูแลสภาพแวดล้อมการทำงานอยู่ในสภาพพร้อมใช้ - ส่วนงาน Eng. ทำการ PM ตามแผนที่กำหนด - ให้มีการตรวจเช็คเครื่องจักรก่อนใช้งาน - จป. สุ่มตรวจสอบสภาพแวดล้อมการทำงาน / เครื่องจักร	Sup. / Manager (All section) ส่วนงาน Eng Pro Sup. จป.	4 4 4	5 5 5	3 3 3	60 60 60
	4	พนักงานประมาทและไม่ตระหนักถึงการทำงานอย่างปลอดภัย	3	3	9	- ให้มีการอบรมเกี่ยวกับความตระหนักในการทำงานอย่างปลอดภัย - ให้มีการรณรงค์ / กิจกรรมเรื่องความปลอดภัยแก่พนักงาน	Sup. / Manager (All section) จป.	4 4	5 5	3 3	60 60
การสรรหาบุคลากร Indirect < 30 Days direct < 15 Days	1	- การสื่อสารการรับสมัครมีช่องทางน้อย	3	3	9	- เพิ่มช่องทางการสรรหาและรับสมัคร เช่น สมัครสมาชิก web site , ดนประกาศในโซเชียลมีเดีย / สำนักงานจัดหางาน	HR. Manager	4	5	3	60
	2	- มีการแข่งขันด้านแรงงาน จากบริษัทใหญ่ (สวัสดิการ , เงินเดือน , OT,....)	3	3	9	- ทบทวนและปรับ สวัสดิการ ตามความเหมาะสม โดยเทียบเปรียบเทียบกับ บริษัทในโซนนเดียวกัน	HR. Manager	4	4	2	32
	3	- ข้อจำกัดของผู้สมัครในการเดินทาง	3	3	9	- ทบทวนสวัสดิการเกี่ยวกับรถรับส่ง หรือ ค่าเดินทาง	HR. Manager	4	4	2	32
	4	- ผู้สมัครมีน้อย จากคุณสมบัติที่มีการร้องขอ (ความรู้ , ประสบการณ์ ,)	3	3	9	- ให้มีการทบทวนคุณสมบัติจากส่วนงานร้องขอ	Manager (All section)	4	5	3	60

การประเมินความเสี่ยง (Risk Assessment)					Dept./Section :	Assess by :	Issue date : #####				
					Purchasing (PU)	Review by :	Rev. -				
เป้าหมายที่กำหนด	ลำดับที่	ประเด็นความเสี่ยงที่พิจารณา	ผลกระทบ (I) (5 - 1)	โอกาสที่จะเกิดความเสียหาย (L) (5 - 1)	คะแนนลำดับความสำคัญความเสี่ยง (II)	การบริหารความเสี่ยง (การควบคุม)	ผู้รับผิดชอบ	ผลกระทบของความเสียหาย (I) (5 - 1)	ศักยภาพและโอกาสในการปรับปรุง (II) (5 - 1)	กรอบระยะเวลาในการนำไปปฏิบัติ (III) (3 - 1)	คะแนนความเสี่ยง (IV) (1-5)
การส่งวัตถุดิบและผลิตภัณฑ์อื่น ๆ ที่มีผลต่อการผลิตสินค้าต้องส่งมอบทันเวลา > 99.5%	1	อัตราแลกเปลี่ยน	3	2	6	- กำหนดให้มีการ Monitor อัตราแลกเปลี่ยน และร่วมกำหนดแผนการสั่งซื้อกับส่วนงานที่เกี่ยวข้อง	Manager	2	2	2	8
	2	การขนส่ง	3	2	6	- กำหนดทบทวน Leadtime การขนส่ง กับส่วนงานที่เกี่ยวข้องเพื่อใช้ในการวางแผนการสั่งซื้อ	Manager	4	4	3	48
	3	สภาพภูมิอากาศ , การเกิดพายุฝน	3	2	6	- ให้มีการติดตามข้อมูลกับ Supplier เกี่ยวกับการ Confirm ระยะเวลาการจัดส่ง และผลกระทบจากสภาพภูมิอากาศ เพื่อเตรียมแผนรองรับ เมื่อเกิดการ Delay	Manager	2	2	3	12
	4	ปัจจัยทางการเมืองในแต่ละประเทศ	3	2	6	- ให้มีการติดตามข้อมูลกับ Supplier เกี่ยวกับการ Confirm ระยะเวลาการจัดส่ง และผลกระทบจากปัจจัยทางการเมือง เพื่อเตรียมแผนรองรับ เมื่อเกิดการ Delay	Manager	2	2	3	12
	5	ความหนาแน่นของท่าเรือ	3	3	9	- ให้มีการติดตามข้อมูลกับ Fowarder เกี่ยวกับการ Confirm ระยะเวลาการจัดส่ง	Manager	2	2	2	8
	6	Leadtime /Capacity ของผู้ผลิต (In case make to Order)	3	3	9	- Update ข้อมูล Leadtime /Capacity ของผู้ผลิต ให้กับส่วนงานที่เกี่ยวข้อง เพื่อใช้ในการวางแผนการสั่งซื้อ	Manager	3	4	2	24
	7	Supplier ไม่มี Stock สินค้า	3	2	6	- ให้มีการทบทวนปริมาณการสั่งซื้อ และ Stock Material	Manager	4	4	2	32
							2	3	3	18	