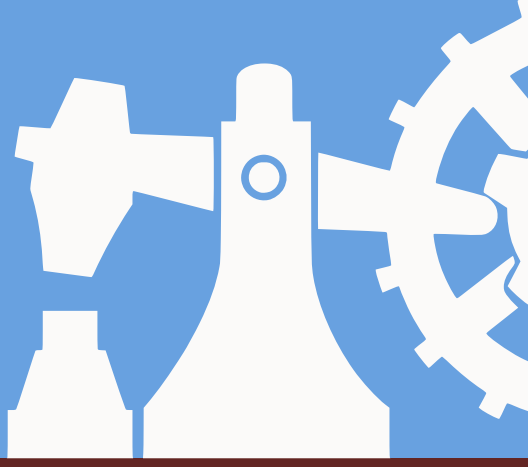




บทนำ

“ บริษัท ลานนา โปรดักส์ จำกัด ก่อตั้งขึ้นเมื่อวันที่ 1 กุมภาพันธ์ พ.ศ.2532 ในพื้นที่ของหมู่ 4 ตำบลบ้านกลาง อำเภอเมือง ลำพูน ก่อนหน้าที่นิคมอุตสาหกรรมภาคเหนือจะเริ่มโครงการไม่นาน เริ่มต้นจากกระบวนการผลิตวาซาบิ ซึ่งมีหลากหลายรูปแบบ ได้แก่ วาซาบิสด วาซาบิมายองเนส วาซาบิบรรจุหลอด วาซาบิซอส วาซาบิซิลลี่ซอส วาซาบิผง และ Wasabi flavor or Seasoning รวมถึงพืชผักผลไม้แช่แข็งอื่นๆ ซอสปรุงรสและน้ำจิ้มต่างๆ ”

ผลการดำเนินโครงการ

1 ศึกษาข้อมูลการขนถ่ายวัตถุดิบจนถึงการขนถ่ายสินค้าและเก็บข้อมูลเบื้องต้น จึงสามารถแบ่งกระบวนการขนถ่ายวัตถุดิบภายในโรงงานวาซาบิออกได้เป็น 8 ขั้นตอน



2

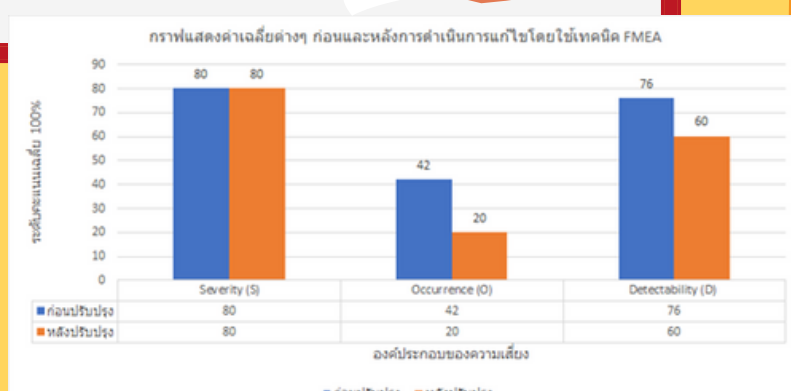
ข้อมูลที่เกี่ยวข้องกับกระบวนการวิเคราะห์เกณฑ์การประเมิน

- 1 รายละเอียดการเก็บสถิติของตะกร้า
- 2 รายละเอียดการเก็บสถิติของเครื่องจักร
- 3 รายละเอียดสรุปรายงานการมารับบริการที่ห้องพยาบาล
- 4 รายละเอียดรายงานการรับบริการที่ห้องพยาบาล
- 5 รายละเอียดสรุปการให้บริการห้องพยาบาลรายวัน
- 6 รายละเอียดอุบัติเหตุรายแผนก



5

คำนวณ RPN ใหม่ หลังการแก้ไข และเปรียบเทียบค่า RPN ใหม่ก่อนและหลังการแก้ไข



วัตถุประสงค์

- นำเทคนิค FMEA การวิเคราะห์ความเสียหายและผลกระทบมาประยุกต์ใช้ในการวิเคราะห์หาความเสียหายหรือความเสี่ยงและวิเคราะห์หาสาเหตุของความเสียหายของการขนถ่ายวัตถุดิบภายในโรงงาน
- เพื่อหาแนวทางการป้องกันและลดความเสี่ยงในการขนถ่ายวัตถุดิบ ให้วัตถุดิบไม่เกิดความเสียหายภายในโรงงาน

3

ตัวอย่างปัญหาหรือข้อบกพร่องที่เกิดขึ้นในกระบวนการ

1. ผลวาซาบิเสียหายจากการเก็บเกี่ยว เนื่องจากตะกร้าใส่วาซาบิแตกหักจากอายุการใช้งานของตะกร้า
2. การล้างผลวาซาบิไม่สะอาด มีเศษหินดินทราย ในกระบวนการล้าง ในกระบวนการล้างผลวาซาบิผ่านเครื่องล้างผลไม้
3. รถเข็นวัตถุดิบเกิดการลื่นล้ม เนื่องจากพื้นไม่เรียบเสมอกัน มีหลุมขรุขระ



4

- 4.1 วิเคราะห์คุณลักษณะความเสียหายที่อาจจะเกิดขึ้น หาสาเหตุของการเกิดคุณลักษณะ ความเสียหาย และกำหนดระดับความรุนแรงค่า (S=Severity)
- 4.2 พิจารณาถึงความถี่หรือโอกาสการเกิดขึ้นของสาเหตุของการเกิดคุณลักษณะความเสียหาย (O=Occurrence)
- 4.3 พิจารณาวิธีการในปัจจุบันที่ทำการตรวจสอบเกิดคุณลักษณะความเสียหาย (D=Detectability)
- 4.4 คำนวณหาค่า ตัวเลขแสดงลำดับความเสี่ยง Risk Priority Number (RPN) = $S \times O \times D$
- 4.5 จัดลำดับความสำคัญของคุณลักษณะความเสียหาย
- 4.6 หาแนวทางการป้องกันและแก้ไขปรับปรุง
- 4.7 ประเมินความเป็นไปได้ในการนำแผนการแก้ไขปัญหาไปใช้



- ค่าเฉลี่ยของความรุนแรงของความเสียหาย Severity (S) ระดับคะแนนเท่าเดิม 80เปอร์เซ็นต์
- ค่าเฉลี่ยของโอกาสในการเกิดความเสียหาย Occurrence (O) ลดลงจาก 30 เปอร์เซ็นต์ เหลือ 16 เปอร์เซ็นต์ ลดลง 46.67 เปอร์เซ็นต์
- ค่าเฉลี่ยของความสามารถในการตรวจจับ Detectability (D) ลดลงจาก 54 เปอร์เซ็นต์ เหลือ 50 เปอร์เซ็นต์ ลดลง 7.40 เปอร์เซ็นต์