

ภาคผนวก ก

ผลการประเมินประเมินการจัดการ โลจิสติกส์และโซ่อุปทาน
ที่เป็นมิตรต่อสิ่งแวดล้อม

ตารางที่ ก.1 ผลการประเมินประเมินการจัดการโลจิสติกส์และโซ่อุปทานสีเขียวของอุตสาหกรรม

กระป๋องของหัวหน้านางขาย

กิจกรรม / การดำเนินการ	สมรรถนะ	ความสำคัญ
1. การสั่งซื้อที่เป็นมิตรต่อสิ่งแวดล้อม (Green Procurement)		
1.1 การวางแผนการสั่งซื้อที่สอดคล้องความต้องการของลูกค้า	3	3
1.2 การจัดซื้อจัดหา และการคัดเลือกผู้จัดจำหน่ายที่คำนึงถึงการดำเนินงานที่เป็นมิตรสิ่งแวดล้อม	3	3
1.3 การคัดเลือก และพัฒนาศักยภาพของผู้จัดจำหน่ายที่เข้าใจถึงความ เป็นมิตรต่อสิ่งแวดล้อม	1	2
1.4 คุณภาพวัตถุดิบ	4	3
2. การผลิตที่เป็นมิตรต่อสิ่งแวดล้อม (Green Production)		
2.1 การลดการใช้วัตถุดิบ	4	5
2.2 การออกแบบกระบวนการผลิต	1	3
2.3 การออกแบบผลิตภัณฑ์	2	4
2.4 ประสิทธิภาพกระบวนการผลิต และการใช้ปัจจัยการผลิต	3	5
2.5 ประสิทธิภาพในการขนย้ายระหว่างกระบวนการผลิต	4	5
2.6 การทำงานของพนักงานที่ส่งผลต่อการผลิตที่เป็นมิตรต่อสิ่งแวดล้อม	4	4
3. บรรจุภัณฑ์ที่เป็นมิตรต่อสิ่งแวดล้อม (Green Packaging)		
3.1 การเลือกวัสดุของบรรจุภัณฑ์	2	3
3.2 การพิจารณาคุณลักษณะของบรรจุภัณฑ์	3	2
3.3 การลดการใช้วัสดุของบรรจุภัณฑ์	3	2
4. การขนส่งและการกระจายสินค้าที่เป็นมิตรต่อสิ่งแวดล้อม (Green Transportation & Distribution)		
4.1 การใช้พลังงานทดแทน	3	3
4.2 การบำรุงรักษายานพาหนะ	3	4
4.3 การจัดเรียงสินค้าเพื่อการขนส่งในยานพาหนะ	3	2
4.4 การบริหารจัดการเส้นทางสำหรับการขนส่ง	1	5
4.5 การยืดอายุของยานพาหนะ	3	3
5. กระบวนการจัดการวัสดุและสินค้าย้อนกลับ (Reverse Logistics)		
5.1 การนำกลับมาเข้ากระบวนการแปรรูปใหม่	2	4
5.2 การนำวัสดุที่เหลือกลับมาใช้ใหม่	3	3

ตารางที่ ก.2 ผลการประเมินประเมินการจัดการโลจิสติกส์และโซ่อุปทานสีเขียวของอุตสาหกรรม

กระป๋องของหัวหน้างานฝ่ายวางแผน

กิจกรรม / การดำเนินการ	สมรรถนะ	ความสำคัญ
1. การสั่งซื้อที่เป็นมิตรต่อสิ่งแวดล้อม (Green Procurement)		
1.1 การวางแผนการสั่งซื้อที่สอดคล้องความต้องการของลูกค้า	2	2
1.2 การจัดซื้อจัดหา และการคัดเลือกผู้จัดจำหน่ายที่คำนึงถึงการดำเนินงานที่เป็นมิตรสิ่งแวดล้อม	2	2
1.3 การคัดเลือก และพัฒนาศักยภาพของผู้จัดจำหน่ายที่เข้าใจถึงความ เป็นมิตรต่อสิ่งแวดล้อม	2	2
1.4 คุณภาพวัตถุดิบ	2	3
2. การผลิตที่เป็นมิตรต่อสิ่งแวดล้อม (Green Production)		
2.1 การลดการใช้วัตถุดิบ	3	4
2.2 การออกแบบกระบวนการผลิต	2	5
2.3 การออกแบบผลิตภัณฑ์	2	3
2.4 ประสิทธิภาพกระบวนการผลิต และการใช้ปัจจัยการผลิต	4	5
2.5 ประสิทธิภาพในการขนย้ายระหว่างกระบวนการผลิต	4	5
2.6 การทำงานของพนักงานที่ส่งผลต่อการผลิตที่เป็นมิตรต่อสิ่งแวดล้อม	4	3
3. บรรจุภัณฑ์ที่เป็นมิตรต่อสิ่งแวดล้อม (Green Packaging)		
3.1 การเลือกใช้วัสดุของบรรจุภัณฑ์	2	3
3.2 การพิจารณาคุณลักษณะของบรรจุภัณฑ์	3	2
3.3 การลดการใช้วัสดุของบรรจุภัณฑ์	1	3
4. การขนส่งและการกระจายสินค้าที่เป็นมิตรต่อสิ่งแวดล้อม (Green Transportation & Distribution)		
4.1 การใช้พลังงานทดแทน	3	3
4.2 การบำรุงรักษายานพาหนะ	3	3
4.3 การจัดเรียงสินค้าเพื่อการขนส่งในยานพาหนะ	4	3
4.4 การบริหารจัดการเส้นทางสำหรับการขนส่ง	2	5
4.5 การยืดอายุของยานพาหนะ	3	3
5. กระบวนการจัดการวัสดุและสินค้าย้อนกลับ (Reverse Logistics)		
5.1 การนำกลับมาเข้ากระบวนการแปรรูปใหม่	1	4
5.2 การนำวัสดุที่เหลือกลับมาใช้ใหม่	1	4

ตารางที่ ก.3 ผลการประเมินประเมินการจัดการโลจิสติกส์และโซ่อุปทานสีเขียวของอุตสาหกรรม

กระป๋องของหัวหน้างานจัดซื้อ

กิจกรรม / การดำเนินการ	สมรรถนะ	ความสำคัญ
1. การสั่งซื้อที่เป็นมิตรต่อสิ่งแวดล้อม (Green Procurement)		
1.1 การวางแผนการสั่งซื้อที่สอดคล้องความต้องการของลูกค้า	3	3
1.2 การจัดซื้อจัดหา และการคัดเลือกผู้จัดจำหน่ายที่คำนึงถึงการดำเนินงานที่เป็นมิตรสิ่งแวดล้อม	1	3
1.3 การคัดเลือก และพัฒนาศักยภาพของผู้จัดจำหน่ายที่เข้าใจถึงความ เป็นมิตรต่อสิ่งแวดล้อม	2	3
1.4 คุณภาพวัตถุดิบ	4	3
2. การผลิตที่เป็นมิตรต่อสิ่งแวดล้อม (Green Production)		
2.1 การลดการใช้วัตถุดิบ	3	5
2.2 การออกแบบกระบวนการผลิต	3	5
2.3 การออกแบบผลิตภัณฑ์	1	5
2.4 ประสิทธิภาพกระบวนการผลิต และการใช้ปัจจัยการผลิต	4	5
2.5 ประสิทธิภาพในการขนย้ายระหว่างกระบวนการผลิต	4	5
2.6 การทำงานของพนักงานที่ส่งผลต่อการผลิตที่เป็นมิตรต่อสิ่งแวดล้อม	4	3
3. บรรจุภัณฑ์ที่เป็นมิตรต่อสิ่งแวดล้อม (Green Packaging)		
3.1 การเลือกวัสดุของบรรจุภัณฑ์	3	3
3.2 การพิจารณาคุณลักษณะของบรรจุภัณฑ์	1	3
3.3 การลดการใช้วัสดุของบรรจุภัณฑ์	2	3
4. การขนส่งและการกระจายสินค้าที่เป็นมิตรต่อสิ่งแวดล้อม (Green Transportation & Distribution)		
4.1 การใช้พลังงานทดแทน	3	3
4.2 การบำรุงรักษายานพาหนะ	2	3
4.3 การจัดเรียงสินค้าเพื่อการขนส่งในยานพาหนะ	4	3
4.4 การบริหารจัดการเส้นทางสำหรับการขนส่ง	2	5
4.5 การยืดอายุของยานพาหนะ	3	3
5. กระบวนการจัดการวัสดุและสินค้าย้อนกลับ (Reverse Logistics)		
5.1 การนำกลับมาเข้ากระบวนการแปรรูปใหม่	3	4
5.2 การนำวัสดุที่เหลือกลับมาใช้ใหม่	3	3

ตารางที่ ก.4 ผลการประเมินประเมินการจัดการโลจิสติกส์และโซ่อุปทานสีเขียวของอุตสาหกรรม

กระป๋องของหัวหน้านางานคลังพัสดุ

กิจกรรม / การดำเนินการ	สมรรถนะ	ความสำคัญ
1. การสั่งซื้อที่เป็นมิตรต่อสิ่งแวดล้อม (Green Procurement)		
1.1 การวางแผนการสั่งซื้อที่สอดคล้องความต้องการของลูกค้า	3	2
1.2 การจัดซื้อจัดหา และการคัดเลือกผู้จัดจำหน่ายที่คำนึงถึงการดำเนินงานที่เป็นมิตรสิ่งแวดล้อม	2	3
1.3 การคัดเลือก และพัฒนาศักยภาพของผู้จัดจำหน่ายที่เข้าใจถึงความ เป็นมิตรต่อสิ่งแวดล้อม	3	3
1.4 คุณภาพวัตถุดิบ	4	3
2. การผลิตที่เป็นมิตรต่อสิ่งแวดล้อม (Green Production)		
2.1 การลดการใช้วัตถุดิบ	4	5
2.2 การออกแบบกระบวนการผลิต	1	5
2.3 การออกแบบผลิตภัณฑ์	2	5
2.4 ประสิทธิภาพกระบวนการผลิต และการใช้ปัจจัยการผลิต	4	5
2.5 ประสิทธิภาพในการขนย้ายระหว่างกระบวนการผลิต	4	5
2.6 การทำงานของพนักงานที่ส่งผลต่อการผลิตที่เป็นมิตรต่อสิ่งแวดล้อม	4	4
3. บรรจุภัณฑ์ที่เป็นมิตรต่อสิ่งแวดล้อม (Green Packaging)		
3.1 การเลือกวัสดุของบรรจุภัณฑ์	3	3
3.2 การพิจารณาคุณลักษณะของบรรจุภัณฑ์	3	3
3.3 การลดการใช้วัสดุของบรรจุภัณฑ์	3	3
4. การขนส่งและการกระจายสินค้าที่เป็นมิตรต่อสิ่งแวดล้อม (Green Transportation & Distribution)		
4.1 การใช้พลังงานทดแทน	3	3
4.2 การบำรุงรักษายานพาหนะ	3	4
4.3 การจัดเรียงสินค้าเพื่อการขนส่งในยานพาหนะ	4	3
4.4 การบริหารจัดการเส้นทางสำหรับการขนส่ง	1	4
4.5 การยืดอายุของยานพาหนะ	2	3
5. กระบวนการจัดการวัสดุและสินค้าย้อนกลับ (Reverse Logistics)		
5.1 การนำกลับมาเข้ากระบวนการแปรรูปใหม่	3	4
5.2 การนำวัสดุที่เหลือกลับมาใช้ใหม่	3	3

ตารางที่ ก.5 ผลการประเมินประเมินการจัดการโลจิสติกส์และโซ่อุปทานสีเขียวของอุตสาหกรรม

กระป๋องของหัวหน้างานผลิต

กิจกรรม / การดำเนินการ	สมรรถนะ	ความสำคัญ
1. การสั่งซื้อที่เป็นมิตรต่อสิ่งแวดล้อม (Green Procurement)		
1.1 การวางแผนการสั่งซื้อที่สอดคล้องความต้องการของลูกค้า	3	3
1.2 การจัดซื้อจัดหา และการคัดเลือกผู้จำหน่ายที่คำนึงถึงการดำเนินงานที่เป็นมิตรสิ่งแวดล้อม	2	3
1.3 การคัดเลือก และพัฒนาศักยภาพของผู้จำหน่ายที่เข้าใจถึงความ เป็นมิตรต่อสิ่งแวดล้อม	3	3
1.4 คุณภาพวัตถุดิบ	4	3
2. การผลิตที่เป็นมิตรต่อสิ่งแวดล้อม (Green Production)		
2.1 การลดการใช้วัตถุดิบ	4	5
2.2 การออกแบบกระบวนการผลิต	1	5
2.3 การออกแบบผลิตภัณฑ์	2	5
2.4 ประสิทธิภาพกระบวนการผลิต และการใช้ปัจจัยการผลิต	4	3
2.5 ประสิทธิภาพในการขนย้ายระหว่างกระบวนการผลิต	4	5
2.6 การทำงานของพนักงานที่ส่งผลต่อการผลิตที่เป็นมิตรต่อสิ่งแวดล้อม	3	4
3. บรรจุภัณฑ์ที่เป็นมิตรต่อสิ่งแวดล้อม (Green Packaging)		
3.1 การเลือกใช้วัสดุของบรรจุภัณฑ์	3	3
3.2 การพิจารณาคุณลักษณะของบรรจุภัณฑ์	3	3
3.3 การลดการใช้วัสดุของบรรจุภัณฑ์	3	3
4. การขนส่งและการกระจายสินค้าที่เป็นมิตรต่อสิ่งแวดล้อม (Green Transportation & Distribution)		
4.1 การใช้พลังงานทดแทน	3	3
4.2 การบำรุงรักษายานพาหนะ	3	4
4.3 การจัดเรียงสินค้าเพื่อการขนส่งในยานพาหนะ	3	3
4.4 การบริหารจัดการเส้นทางสำหรับการขนส่ง	2	4
4.5 การยืดอายุของยานพาหนะ	3	2
5. กระบวนการจัดการวัสดุและสินค้าย้อนกลับ (Reverse Logistics)		
5.1 การนำกลับมาเข้ากระบวนการแปรรูปใหม่	3	2
5.2 การนำวัสดุที่เหลือกลับมาใช้ใหม่	3	4

ตารางที่ ก.6 ผลการประเมินประเมินการจัดการโลจิสติกส์และโซ่อุปทานสีเขียวของอุตสาหกรรม

กระป๋องของหัวหน้านักงานคลังสินค้า

กิจกรรม / การดำเนินการ	สมรรถนะ	ความสำคัญ
1. การสั่งซื้อที่เป็นมิตรต่อสิ่งแวดล้อม (Green Procurement)		
1.1 การวางแผนการสั่งซื้อที่สอดคล้องความต้องการของลูกค้า	3	3
1.2 การจัดซื้อจัดหา และการคัดเลือกผู้จำหน่ายที่คำนึงถึงการดำเนินงานที่เป็นมิตรสิ่งแวดล้อม	2	1
1.3 การคัดเลือก และพัฒนาศักยภาพของผู้จำหน่ายที่เข้าใจถึงความ เป็นมิตรต่อสิ่งแวดล้อม	2	3
1.4 คุณภาพวัตถุดิบ	4	3
2. การผลิตที่เป็นมิตรต่อสิ่งแวดล้อม (Green Production)		
2.1 การลดการใช้วัตถุดิบ	4	5
2.2 การออกแบบกระบวนการผลิต	2	5
2.3 การออกแบบผลิตภัณฑ์	2	5
2.4 ประสิทธิภาพกระบวนการผลิต และการใช้ปัจจัยการผลิต	4	5
2.5 ประสิทธิภาพในการขนย้ายระหว่างกระบวนการผลิต	4	5
2.6 การทำงานของพนักงานที่ส่งผลต่อการผลิตที่เป็นมิตรต่อสิ่งแวดล้อม	4	4
3. บรรจุภัณฑ์ที่เป็นมิตรต่อสิ่งแวดล้อม (Green Packaging)		
3.1 การเลือกวัสดุของบรรจุภัณฑ์	3	3
3.2 การพิจารณาคุณลักษณะของบรรจุภัณฑ์	3	3
3.3 การลดการใช้วัสดุของบรรจุภัณฑ์	3	3
4. การขนส่งและการกระจายสินค้าที่เป็นมิตรต่อสิ่งแวดล้อม (Green Transportation & Distribution)		
4.1 การใช้พลังงานทดแทน	3	3
4.2 การบำรุงรักษายานพาหนะ	3	4
4.3 การจัดเรียงสินค้าเพื่อการขนส่งในยานพาหนะ	4	3
4.4 การบริหารจัดการเส้นทางสำหรับการขนส่ง	2	5
4.5 การยืดอายุของยานพาหนะ	3	2
5. กระบวนการจัดการวัสดุและสินค้าย้อนกลับ (Reverse Logistics)		
5.1 การนำกลับมาเข้ากระบวนการแปรรูปใหม่	3	4
5.2 การนำวัสดุที่เหลือกลับมาใช้ใหม่	3	4

ภาคผนวก ข

ตารางคะแนนการวิเคราะห์ถึงผลกระทบอันเนื่องมาจากลักษณะข้อบกพร่อง
(FMEA)

ตารางที่ ข.1 กฎเกณฑ์การประเมินผลความรุนแรงของผลกระทบ (AIAG(2001))

ผลกระทบจาก ข้อบกพร่อง	ความรุนแรงของผลกระทบ ที่มีต่อผู้ใช้ผลิตภัณฑ์	ความรุนแรงของผลกระทบที่มีต่อ กระบวนการภายใน	คะแนน
เกิดอันตรายโดย ไม่มีการเตือน	มีผลกระทบต่อความปลอดภัย ของผู้ใช้หรือขัดต่อกฎหมายโดย ไม่มีการเตือนล่วงหน้า	มีผลกระทบต่อการเกิดอันตรายต่อ พนักงาน (หรือเครื่องจักร) โดยไม่มีการ เตือนล่วงหน้า	10
เกิดอันตรายโดย ไม่มีการเตือน	มีผลกระทบต่อความปลอดภัย ของผู้ใช้หรือขัดต่อกฎหมายโดย มีการเตือนล่วงหน้า	มีผลกระทบต่อการเกิดอันตรายต่อ พนักงาน(หรือเครื่องจักร)โดยมีการ เตือนล่วงหน้า	9
ผลกระทบสูง มาก	ผลิตภัณฑ์ไม่สามารถใช้งานได้ เนื่องจากสูญเสียหน้าที่หลัก	ผลิตภัณฑ์ทั้งหมด (100%) อาจต้องถูก ทำลาย หรือส่งเข้าซ่อมแซมทันทีที่แผนก ซ่อมบำรุงโดยใช้เวลามากกว่า 1 ชั่วโมง	8
ผลกระทบสูง	ผลิตภัณฑ์นำไปใช้งานได้แต่ ระดับสมรรถนะลดลงจนทำให้ ลูกค้าไม่พอใจมาก	อาจมีการตรวจสอบผลิตภัณฑ์แบบคัด เลือก (Sorting) และผลิตภัณฑ์บางส่วน (น้อยกว่า 100%) อาจถูกทำลาย หรือส่ง เข้าซ่อมแซมที่แผนกซ่อมบำรุงระหว่าง ครั้งถึงหนึ่งชั่วโมง	7
ผลกระทบปาน กลาง	ผลิตภัณฑ์นำไปใช้งานได้แต่ขาด ความสะดวกสบายจนทำให้ลูก ค้าไม่พอใจ	ผลิตภัณฑ์บางส่วน (น้อยกว่า 100%) อาจถูกทำลาย และไม่ต้องตรวจสอบ แบบคัดเลือก (Sorting) หรือส่งเข้าซ่อม แซม	6
ผลกระทบต่ำ	ผลิตภัณฑ์นำไปใช้งานได้ด้วย ความสะดวกสบายแต่ระดับ สมรรถนะลดลง	ผลิตภัณฑ์ทั้งหมด (100%) อาจต้องได้ รับการรีเวิร์คหรือได้รับการซ่อมแซม นอกสายการผลิต	5
ผลกระทบต่ำ มาก	ความเรียบร้อยของผลิตภัณฑ์ไม่ ดีนักลูกค้าส่วนใหญ่ (>75%) สามารถสังเกตเห็นข้อบกพร่อง ได้	ผลิตภัณฑ์อาจได้รับการตรวจสอบแบบ คัดเลือก (Sorting) โดยไม่มีผลิตภัณฑ์ที่ ถูกทำลายแต่บางส่วน (ต่ำกว่า 100%) อาจได้รับการรีเวิร์ค	4

ตารางที่ ข.1 กฎเกณฑ์การประเมินผลความรุนแรงของผลกระทบ (AIAG(2001)) (ต่อ)

ผลกระทบจาก ข้อบกพร่อง	ความรุนแรงของผลกระทบ ที่มีต่อผู้ใช้ผลิตภัณฑ์	ความรุนแรงของผลกระทบที่มีต่อ กระบวนการภายใน	คะแนน
ผลกระทบเล็กน้อย	ความเรียบร้อยของผลิตภัณฑ์ไม่ดี นักลูกค้าประมาณครึ่งหนึ่ง สามารถสังเกตเห็นข้อบกพร่องได้	ผลิตภัณฑ์บางส่วน (ต่ำกว่า100%) อาจ ต้องได้รับการรีเวิร์คในสายการผลิต แต่ นอกจุดปฏิบัติงานที่ต้องถูกทำลาย	3
เกือบไม่มีผล กระทบ	ความเรียบร้อยของผลิตภัณฑ์ไม่ดี นักลูกค้าส่วนน้อย (ต่ำกว่า 25%) สามารถสังเกตเห็นข้อบกพร่องได้	ผลิตภัณฑ์บางส่วน (ต่ำกว่า100%) อาจ ต้องได้รับการรีเวิร์คในสายการผลิตที่จุด ปฏิบัติงานโดยไม่มีผลิตภัณฑ์ที่ต้องถูก ทำลาย	2
ไม่มีผลกระทบ	ไม่มีผลกระทบที่สังเกตได้	อาจมีความไม่สะดวกสบายเล็กน้อยต่อ การปฏิบัติงานหรือตัวพนักงาน หรือ ไม่มี ผลกระทบใดๆ	1

ตารางที่ ข.2 กฎเกณฑ์การประเมินผล โอกาสการเกิดขึ้นของข้อบกพร่อง (AIAG(2001))

โอกาสในการเกิดขึ้นของสาเหตุหนึ่งๆ	อัตราข้อบกพร่องที่เป็นไปได้ (ppm)	คะแนน
สูงมาก : เกิดข้อบกพร่องเป็นประจำ	$\geq 100,000$ (หรือ 10%)	10
	50,000 (หรือ 5%)	9
สูง : เกิดข้อบกพร่องบ่อย	20,000 (หรือ 2%)	8
	10,000 (หรือ 1%)	7
ปานกลาง : เกิดข้อบกพร่องเป็นครั้งคราว	5,000 (หรือ 0.5%)	6
	2,000 (หรือ 0.2%)	5
	1,000 (หรือ 0.1%)	4
ต่ำ : เกิดข้อบกพร่องค่อนข้างน้อย	500	3
	100	2
ห่างไกล : เกือบไม่มีโอกาสเกิดข้อบกพร่องเลย	≤ 10	1

ตารางที่ ข.3 กฎเกณฑ์การประเมินผลการตรวจจับของระบบควบคุม (AIAG(2001))

การตรวจจับ	กฎเกณฑ์	ประเภทการตรวจสอบ			ขอบเขตวิธีการตรวจจับ	คะแนน
		A	B	C		
เกือบเป็นไปไม่ได้	ไม่มีระบบการตรวจจับ			X	ไม่สามารถตรวจจับหรือตรวจสอบได้	10
ห่างไกลมาก	มีระบบควบคุม แต่ไม่สามารถตรวจจับข้อบกพร่องได้			X	การควบคุมกระทำไม่ได้โดยทางอ้อม หรือเป็นเพียงการสุ่มตรวจเท่านั้น	9
ห่างไกล	มีระบบควบคุม แต่มีโอกาสน้อยมากที่จะตรวจจับข้อบกพร่องได้			X	การควบคุมกระทำได้ด้วย การตรวจสอบด้วยตาเปล่า (Visual Inspection) เท่านั้น	8
ต่ำมาก	มีระบบควบคุม แต่มีโอกาสน้อยมากที่จะตรวจจับข้อบกพร่องได้			X	การควบคุมกระทำได้ด้วย การตรวจสอบด้วยตาเปล่า สองครั้ง (double visual inspection) เท่านั้น	7
ต่ำ	มีระบบควบคุมและอาจตรวจจับข้อบกพร่องได้		X	X	การควบคุมกระทำได้ด้วย แผนภูมิ SPC	6
ปานกลาง	มีระบบควบคุมและอาจตรวจจับข้อบกพร่องได้		X		การควบคุมโดยใช้เครื่องมือวัด วัดชิ้นงานก่อนออกจากจุดปฏิบัติงาน หรือใช้ เกจ แบบ Go/No Go ก่อนออกจากจุดปฏิบัติงาน	5
ค่อนข้างสูง	มีระบบควบคุมและมีโอกาสสูงที่จะตรวจจับข้อบกพร่องได้	X	X		มีการตรวจจับความผิดพลาดในกระบวนการถัดไป หรือมีการใช้เครื่องมือวัด วัดงานชิ้นแรกในขั้นตอนการปรับตั้ง (Set up)	4

ตารางที่ ข.3 กฎเกณฑ์การประเมินผลการตรวจจับของระบบควบคุม (AIAG(2001)) (ต่อ)

การตรวจจับ	กฎเกณฑ์	ประเภทการตรวจสอบ			ขอบเขตวิธีการตรวจจับ	คะแนน
		A	B	C		
สูง	มีระบบควบคุมและมีโอกาสสูงที่จะตรวจจับข้อบกพร่องได้	X	X		มีการตรวจจับความผิดพลาดที่จุดปฏิบัติงาน หรือมีการตรวจจับความผิดพลาดในกระบวนการถัดไปโดยมีการตรวจสอบเพื่อการยอมรับ	3
สูงมาก	มีระบบควบคุมและเกือบมั่นใจได้ว่าสามารถตรวจจับข้อบกพร่องได้	X	X		มีการตรวจจับความผิดพลาดที่จุดปฏิบัติงานด้วยเครื่องมืออัตโนมัติ ชิ้นงานบกพร่องไม่สามารถผ่านไปได้	2
สูงมาก	มีระบบควบคุมและมั่นใจได้ว่าสามารถตรวจจับข้อบกพร่องได้	X			ไม่มีโอกาสเกิดผลิตภัณฑ์บกพร่อง เพราะใช้ Poka-Yoke ในขั้นตอนการออกแบบผลิตภัณฑ์/กระบวนการ	1

หมายเหตุ: A = การป้องกันความผิดพลาด

B = การใช้อุปกรณ์วัด (gauging)

C = การตรวจสอบโดยอาศัยบุคคล (Manual inspection)

ตารางวิเคราะห์ถึงผลกระทบอันเนื่องมาจากลักษณะข้อบกพร่องทั้ง 3 ตารางนี้เป็นตารางที่ใช้กับการประกอบ Automotive Industry Action Group (AIAG) แต่ผู้ทำวิจัยนำมาประยุกต์ใช้ประเมินกับกระบวนการผลิตอุตสาหกรรมแพคเกจจิ้ง