

J-CoM REPORT : อรอนงค์ บุญมาวัตร (000261)

| Position | Qualification | Division | Department | Section | Job | Step | <div>✖</div> |
|-----------|------------------------|----------|------------|----------|--------------------|------|--------------|
| N | A2 | LE | AB | ABPD2 | PD : Production | ST4 | |
| Certifier | คุณปรีชา รักที่พึ่ง CS | | | Approver | คุณสรารุณ เสนหา DM | | |

| Assessment | % | This year grade | Next year grade |
|--------------------------------|----|-----------------|-----------------|
| Average score for all subjects | 41 | C | B |
| Average score for main subject | 59 | | |

| | | Last Year | | Next Year | |
|------|---|-----------|-----|-----------|-----|
| Item | Method | Point | % | Point | % |
| A | เป็นงานที่ทำประจำ หรืองานที่เกี่ยวข้อง | 150 | 58% | 50 | 70% |
| B | ศึกษาด้วยตัวเอง | 1 | 0% | 10 | 14% |
| C | เข้าอบรมตามบริษัทจัด (ใน-นอกบริษัท) | 18 | 7% | 1 | 1% |
| D | ขอคำแนะนำจากหัวหน้า & ผู้จัดการ & ผู้ชำนาญงาน | 86 | 33% | 10 | 14% |
| E | แลกเปลี่ยนความรู้ & มีส่วนร่วมในงานอื่นๆ (ไม่ใช่งานประจำ) | 2 | 1% | 0 | 0% |
| F | เคยมีประสบการณ์โดยตรงในอดีต | 1 | 0% | 0 | 0% |
| G | เทียบเคียงกับงานที่มีลักษณะงาน และความยากง่ายใกล้เคียง | 2 | 1% | 0 | 0% |
| H | เคยเป็นผู้สอนให้ความรู้ในเรื่องที่เกี่ยวข้องกับเรื่องนี้ | 0 | 0% | 0 | 0% |
| | | 260 | | 71 | |

| ID | Special ability | Special ability(TH) |
|------|----------------------------|-----------------------------|
| SA23 | Can teach Inspector course | สามารถสอนหลักสูตร Inspector |

| ID | Subject | Subject(TH) | Score | (%)/Subject |
|-----|--------------------------------------|-------------------------------------|-------|-------------|
| DC4 | Design & Change Control | การออกแบบและการควบคุมการเปลี่ยนแปลง | 9 | 23% |
| EM4 | Education & Management | การศึกษาและการจัดการ | 56 | 49% |
| ME4 | Machine & Equipment | เครื่องจักรและอุปกรณ์ | 9 | 15% |
| MT4 | Measurement Tool & Testing Machine | เครื่องมือวัดและเครื่องมือทดสอบ | 19 | 34% |
| NM4 | New Model | ผลิตภัณฑ์ใหม่ | 39 | 27% |
| PC4 | Production Planning & Control | การวางแผนและการควบคุมการผลิต | 27 | 42% |
| PQ4 | Production Process & Quality Control | กระบวนการผลิตและการควบคุมคุณภาพ | 101 | 74% |
| SC4 | Supplier Control | Supplier Control | 0 | 0% |

| ID | Subtask | Subtask(TH) | Score | (%)/Subtask |
|--------|--|---|-------|-------------|
| DC4A00 | Control spec & Drawing | การควบคุม Spec & Drawing | 2 | 10% |
| DC4B00 | Control Spec & Design change & 4M Change | การควบคุม Spec & Design Change & 4 M Change | 7 | 35% |
| EM4A00 | Procedure, Work instruction | ความรู้ระเบียบปฏิบัติงาน (QP), ขั้นตอนการทำงาน (WI) | 15 | 38% |
| EM4B00 | General knowledge | ความรู้ทั่วไป | 6 | 21% |
| EM4C00 | Control (Planning Phase) | การควบคุม (ขั้นตอนการวางแผน : Plan) | 10 | 77% |
| EM4D00 | Control (Do Phase) | การควบคุม (ขั้นตอนการปฏิบัติ : Do) | 8 | 67% |
| EM4E00 | Control (Check Phase:) | การควบคุม (ขั้นตอนการตรวจสอบ : Check) | 8 | 80% |
| EM4F00 | Control (Action Phase) | การควบคุม (ขั้นตอนการแก้ไขปรับปรุง : Action) | 9 | 90% |
| ME4A00 | Control items, Target and activity | หัวข้อควบคุม, เป้าหมาย และกิจกรรม | 0 | 0% |
| ME4B00 | Maintenance checks | การเช็คซ่อมบำรุง | 0 | 0% |
| ME4C00 | M / C components and functions | ส่วนประกอบ และการทำงานของ M/C | 9 | 23% |
| MT4A00 | Calibration of measuring tool & test M/C | การสอบเทียบเครื่องมือวัด & เครื่องทดสอบ | 14 | 88% |
| MT4B00 | Components & use of measuring tool | ส่วนประกอบ & การใช้งานเครื่องมือวัด | 2 | 6% |
| MT4C00 | Components & use of Test M/C | ส่วนประกอบ & การใช้งานเครื่องทดสอบ | 3 | 50% |

J-CoM REPORT : อรอนงค์ บุญมาวัตร (000261)

| Position | Qualification | Division | Department | Section | Job | Step | |
|-----------|------------------------|----------|------------|----------|--------------------|------|--|
| N | A2 | LE | AB | ABPD2 | PD : Production | ST4 | |
| Certifier | คุณปรีชา รักที่พึ่ง CS | | | Approver | คุณสรารุณ เสนหา DM | | |

| ID | Subtask | Subtask(TH) | Score | (%)/Subtask |
|--------|--|---|-------|-------------|
| NM4A00 | Strategy & Action plan | แผนกลยุทธ์ & แผนดำเนินงาน | 1 | 20% |
| NM4B00 | Preventing past trouble | การป้องกันปัญหาในอดีตเกิดซ้ำ | 4 | 44% |
| NM4C00 | Preventing trouble in advance | การป้องกันปัญหาล่วงหน้า | 0 | 0% |
| NM4D00 | Making the PFMEA | การทำ PFMEA | 0 | 0% |
| NM4E00 | Process design & M/C, Equip, Measurement installation | การออกแบบกระบวนการ & ติดตั้ง M/C, Equip, Measurement | 5 | 15% |
| NM4F00 | Production process & Part from Supplier | กระบวนการผลิต & Part จาก Supplier | 0 | 0% |
| NM4G00 | Q-STD. document & Control plan, OPS, Check sheet | เอกสาร Q-STD. & Control Plan, OPS, Check sheet | 9 | 33% |
| NM4H00 | Production trial each event (Delivery) | ทดลองการผลิตแต่ละ Event (ด้าน Delivery) | 11 | 100% |
| NM4I00 | Production trial each event (Quality) | ทดลองการผลิตแต่ละ Event (ด้าน Quality) | 7 | 58% |
| NM4J00 | Production trial each event (Cost) | ทดลองการผลิตแต่ละ Event (ด้าน Cost) | 0 | 0% |
| NM4K00 | Knowledge and skill of Production's employee | ความรู้ความชำนาญของพณ. Production | 0 | 0% |
| NM4L00 | Making the SPC | การทำ SPC | 0 | 0% |
| NM4M00 | Making the MSA | การทำ MSA | 2 | 40% |
| NM4N00 | Making the PPAP | การทำ PPAP | 0 | 0% |
| PC4A00 | Fundamental of planning knowledge | พื้นฐานความรู้การวางแผน | 0 | 0% |
| PC4B00 | Long-term production planning and control (about 6-3 years) | การวางแผน และควบคุมการผลิต (ระยะยาวประมาณ 6-3 ปี) | 0 | 0% |
| PC4C00 | Short-term production planning and control (Daily, every 3 months) | การวางแผน และควบคุมการผลิต (ระยะสั้นรายวัน - ราย 3 เดือน) | 27 | 60% |
| PQ4A00 | Production operation standard | มาตรฐานการทำงานการผลิต | 5 | 45% |
| PQ4B00 | 4M preparation before production | การเตรียมความพร้อม 4M ก่อนการผลิต | 10 | 100% |
| PQ4C00 | 4M control while producing | การควบคุม 4M ขณะทำการผลิต | 25 | 93% |
| PQ4D00 | Control activity after production finish | การควบคุมกิจกรรมหลังการผลิต | 4 | 100% |
| PQ4E00 | Control 3 Loss | การควบคุม 3 Loss | 0 | 0% |
| PQ4F00 | Trouble cause analysis | การวิเคราะห์สาเหตุของปัญหา | 32 | 73% |
| PQ4G00 | Measures to correct and improve | มาตรการแก้ไข และปรับปรุงปัญหา | 25 | 74% |
| SC4A00 | Part and raw material order | คำสั่งซื้อชิ้นส่วน, วัตถุดิบ | 0 | 0% |
| SC4B00 | Incoming part inspection | การตรวจรับชิ้นส่วน | 0 | 0% |
| SC4C00 | Change control | การควบคุมการเปลี่ยนแปลง | 0 | 0% |
| SC4D00 | Delivery Quality evaluation and improvement | การประเมินคุณภาพจัดส่ง และปรับปรุง | 0 | 0% |

| ผลการสอบ | ระดับ ST.1-4 | | | ระดับ ST.3-6 | | |
|-------------|---------------|--------|------|------------------|--------|------|
| เฉพาะเกรด A | ผลการสอบปรนัย | 33.33% | ผ่าน | ผลการสอบสัมภาษณ์ | 46.88% | ผ่าน |

| หมวด | หัวข้อประเมิน | คะแนน |
|-------------------------------------|--|-------|
| ความสามารถที่จำเป็นในงาน(การควบคุม) | 1. สามารถบอก "จุดอ่อน-จุดแข็ง" ของการดำเนินงานที่รับผิดชอบเกี่ยวกับ QCD ที่ผ่านมาได้ | |
| | 2. สามารถอธิบายวัตถุประสงค์ด้าน QCD, เป้าหมาย, หัวข้อควบคุม, กิจกรรมของฝ่ายหรือแผนกได้ชัดเจน | 1.00 |
| | 3. สามารถนำเสนอกิจกรรมเป็นรูปธรรม(5W1H)เพื่อควบคุมปัญหาสำคัญหรืองานที่ซับซ้อนให้ได้เป้าหมายของแผนก | 2.00 |
| | 4. สามารถควบคุมปัญหาสำคัญ หรืองานที่มีความซับซ้อนตามที่ได้รับมอบหมายแบบ PDCA | 3.00 |
| | 5. สามารถวิเคราะห์และแยกแยะสาเหตุการเกิดปัญหาได้ชัดเจนเกี่ยวกับสาเหตุจากการปฏิบัติหรือจากข้อกำหนด | 4.00 |

J-CoM REPORT : อรอนงค์ บุญมาวัตร (000261)

| Position | Qualification | Division | Department | Section | Job | Step | |
|-----------|------------------------|----------|------------|----------|--------------------|------|--|
| N | A2 | LE | AB | ABPD2 | PD : Production | ST4 | |
| Certifier | คุณปรีชา รักที่พึ่ง CS | | | Approver | คุณสราวุธ เสนหา DM | | |

| หมวด | หัวข้อประเมิน | คะแนน |
|-------------------------------------|--|-------|
| ความสามารถที่จำเป็นในงาน(การควบคุม) | 6. สามารถกำหนดวิธีการแก้ไขสาเหตุการเกิดปัญหาได้เหมาะสมแบบชั่วคราว, แบบถาวร, รวมทั้งขยายผล | 5.00 |
| | 7. สามารถนำเสนอการปรับปรุงกระบวนการทำงานในปัจจุบันให้ผลงานดีขึ้นกว่าเดิมในด้าน QCD | |
| | 8. สามารถควบคุม QCD รายเดือน รายสัปดาห์ ในเชิง PDCA ได้อย่างมีประสิทธิภาพและต่อเนื่อง | |
| | 9. สามารถควบคุม และแนะนำให้ทีมงานตรวจสอบ และปฏิบัติงานได้อย่างมีประสิทธิภาพอย่างต่อเนื่อง | |
| | 10. สามารถประเมินผลกระทบ และนำเสนอมาตรการรองรับความเสี่ยงจากการเปลี่ยนแปลงขนาดใหญ่ของ 4 M, D/C | |
| การพัฒนาตัวเองและทีม | 1. สามารถกำหนดเป้าหมายและแนวทางหรือกิจกรรมพัฒนาตัวเองและทีมงานได้เป็นรูปธรรม (5W1H) | |
| | 2. สามารถควบคุมการพัฒนาความสามารถของตัวเอง และของทีมเป็นไปตามแผน | |
| | 3. สามารถสอนเบื้องต้นวิชาเกี่ยวกับกระบวนการทำงาน, การวิเคราะห์ปัญหา, เป็น Auditor, หัวหน้าทีม QCC, อื่นๆ | |
| | 4. สามารถเจรจาสื่อสาร (ภาษาไทย, ภาษาต่างประเทศ, ภาษากาย) ได้ตรงประเด็น มีเหตุผลชัดเจน | |
| | 5. สามารถสร้างสัมพันธภาพที่ดีกับหัวหน้าและทีม, สร้างบรรยากาศการทำงานที่ดี มีความสามัคคี | |

| ความคาดหวังในช่วง 5 ปี | | | | | |
|------------------------|------|------|-------|-----------|---------|
| | ปี | Step | Grade | ลำดับขั้น | ตำแหน่ง |
| 1 | 2022 | ST4 | C | A2 | พนักงาน |
| 2 | 2023 | ST4 | C | A2 | พนักงาน |
| 3 | 2024 | ST4 | C | A2 | พนักงาน |
| 4 | 2025 | ST4 | B | A2 | พนักงาน |
| 5 | 2026 | ST4 | B | A2 | พนักงาน |

Own general notes

ปี 2021 พัฒนาดตนเอง จากงานที่ทำประจำในวิชา การวางแผนและการควบคุมการผลิต เพิ่มเติม
ปี 2022 พัฒนาดตนเองในวิชาเครื่องมือวัดและเครื่องมือทดสอบ โดยได้รับการอบรมตามที่บริษัทจัด และขอคำแนะนำจากหัวหน้างาน
ส่วนวิชากระบวนการผลิตและการควบคุมคุณภาพ ที่มีคะแนนสูง ทำความเข้าใจและนำความรู้ไปแนะนำเพื่อนร่วมงาน.
ปี 2022 เกรดที่ทำได้ C ยกระดับจากงานที่ทำประจำ และขอคำแนะนำจากหัวหน้า ปี 2023 เป้าหมายเกรด C ยกระดับโดยขอคำแนะนำจากหัวหน้างาน
วิชาที่เป็นจุดอ่อน Measurement tool & Testing M/C พัฒนาโดยขอคำแนะนำจากหัวหน้างาน ประเมินผลโดยทำแบบทดสอบ

Boss / Manager general notes

ปี 2021 ต้องเรียนรู้กับหัวหน้างาน หรือแผนกวางแผน
ปี 2022 ให้พัฒนาวิชาหลักที่เลือกก่อน กระบวนการผลิตและการควบคุมคุณภาพ อย่างต่อเนื่อง และศึกษาวิชาการวางแผนและการควบคุมการผลิต / วิชา
เครื่องมือวัดและเครื่องมือทดสอบ
ควบคู่กันไป โดยขอคำแนะนำจากหัวหน้างาน
ปี 2023 เสนอให้เรียนรู้ เรื่องเครื่องมือวัด เพิ่มเติม โดยได้รับการอบรม

Center committee notes

None

หมายเหตุ

- จำนวน Point ของวิธีการเพิ่มความสามารถของปีที่ผ่านมาได้จากเหตุผลที่แต่ละคนระบุมาในช่วงประเมินความสามารถแต่ละคำถาม
- จำนวน Point ของวิธีการเพิ่มความสามารถของปีถัดไปมาจากการวางแผนของแต่ละคนคือ ถ้าระบุว่าจะทำปีละครั้ง = 1 คะแนน, ทำทุก 6 เดือน = 2 คะแนน, ทำทุก 3 เดือน = 4 คะแนน, ทำทุกเดือน = 10 คะแนน, ทำทุกสัปดาห์ = 50 คะแนน, ทำทุกวัน = 200 คะแนน
- จำนวน % ของ Subject และ Subtask นำมาจากคะแนนที่สามารถทำได้ต่อคะแนนทั้งหมดของแต่ละ Subject และแต่ละ Subtask นั้นๆ

J-CoM REPORT : อรอนงค์ บุญมาวัตร (000261)

| Position | Qualification | Division | Department | Section | Job | Step | |
|-----------|------------------------|----------|------------|----------|--------------------|------|--|
| N | A2 | LE | AB | ABPD2 | PD : Production | ST4 | |
| Certifier | คุณปรีชา รักที่พึ่ง CS | | | Approver | คุณสรารุณ เสนหา DM | | |

| topic | 1. สอบประเมินตัวเอง | 2. สอบข้อเขียน (ปรนัย และหรือ อัตนัย) | 3. สอบสัมภาษณ์ |
|---------------------------------|--|--|--|
| เกณฑ์ ตัดสิน | <p>1.) สอบประเมินตัวเองได้เกรด A</p> <ul style="list-style-type: none"> - ST. 5~6 มีสิทธิ์เข้าสอบสัมภาษณ์ - ST. 1~4 มีสิทธิ์เข้าสอบข้อเขียน <p>2.) สอบประเมินตัวเองได้เกรด B (เฉพาะค่าเฉลี่ยวิชาหลัก $\leq 81\%$ และค่าเฉลี่ยทุกวิชารวมกัน $51\sim 75\%$)</p> <ul style="list-style-type: none"> - ST. 5~6 ไม่มีสิทธิ์เข้าสอบสัมภาษณ์ - ST. 4 ไม่มีสิทธิ์เข้าสอบข้อเขียน - ST. 1~3 มีสิทธิ์อุทธรณ์กับ DM ของฝ่ายและ DM มีสิทธิ์อนุมัติให้เข้าสอบข้อเขียน แต่ต้องมี CS ของฝ่ายที่ไม่ใช่ CS หัวหน้าโดยตรงอย่างน้อย 1 คนรับรองด้วย (ผลอุทธรณ์ใช้ได้ในปีนั้นเท่านั้น) <p>3.) สอบประเมินตัวเองได้เกรด B (เฉพาะค่าเฉลี่ยวิชาหลัก $61\sim 80\%$ และค่าเฉลี่ยทุกวิชารวมกัน $51\sim 75\%$) เกรด C, เกรด D</p> <ul style="list-style-type: none"> - ST. 5~6 ไม่มีสิทธิ์เข้าสอบสัมภาษณ์ - ST. 1~4 ไม่มีสิทธิ์เข้าสอบข้อเขียน | <p>1.) ST. 5~6 ไม่ต้องสอบข้อเขียน</p> <p>2.) คะแนนสอบได้ $\leq 70\%$</p> <ul style="list-style-type: none"> - ST. 3~4 มีสิทธิ์เข้าสอบสัมภาษณ์ - ST. 1~2 สอบผ่านอย่างสมบูรณ์ <p>3.) คะแนนสอบได้ $65\sim 69\%$</p> <ul style="list-style-type: none"> - ST. 3~4 มีสิทธิ์อุทธรณ์กับ DM ของฝ่ายและ DM มีสิทธิ์เพิ่มคะแนนให้ $\pm 5\%$ แต่ต้องมี DDM up ของฝ่ายอย่างน้อย 1 คนรับรอง ถ้าปรับคะแนนถึง 70% ก็มีสิทธิ์เข้าสอบสัมภาษณ์, กรณีไม่อุทธรณ์ให้คงเกรด A เหมือนเดิมรอสอบข้อเขียนครั้งถัดไป (ผลอุทธรณ์ใช้ได้ในปีนั้นเท่านั้น) - ST. 1~2 มีสิทธิ์อุทธรณ์กับ DM ของฝ่ายและ DM มีสิทธิ์เพิ่มคะแนนให้ $\pm 5\%$ แต่ต้องมี DDM up ของฝ่ายอย่างน้อย 1 คนรับรอง ถ้าปรับคะแนนถึง 70% ก็ตัดสินว่าผ่านสมบูรณ์, กรณีไม่อุทธรณ์ให้คงเกรด A เหมือนเดิมรอสอบข้อเขียนครั้งถัดไป (ผลอุทธรณ์ใช้ได้ในปีนั้นเท่านั้น) <p>4.) คะแนนสอบได้ $60\sim 64\%$</p> <ul style="list-style-type: none"> - ST. 1~4 คงเกรด A ไว้รอสอบข้อเขียนปีถัดไป <p>5.) คะแนนสอบได้ $\pm 59\%$</p> <ul style="list-style-type: none"> - ST. 1~4 ปรับคะแนนประเมินตัวเองในปีนั้นลงเหลือเกรด B | <p>1.) ST. 1~2 ไม่ต้องสอบสัมภาษณ์</p> <p>2.) คะแนนสอบได้ $\leq 70\%$</p> <ul style="list-style-type: none"> - ST. 3~6 สอบผ่านอย่างสมบูรณ์ <p>3.) คะแนนสอบได้ $65\sim 69\%$</p> <ul style="list-style-type: none"> - ST. 3~4 มีสิทธิ์อุทธรณ์กับ DM ของฝ่ายและ DM มีสิทธิ์เพิ่มคะแนนให้ $\pm 5\%$ แต่ต้องมี DM up ของฝ่ายอย่างน้อย 1 คนรับรองด้วย ถ้าปรับคะแนนถึง 70% ถือว่าผ่านอย่างสมบูรณ์, กรณีไม่อุทธรณ์ให้คงเกรด A เหมือนเดิมรอสอบสัมภาษณ์ครั้งถัดไปและไม่ต้องสอบข้อเขียน (ผลอุทธรณ์ใช้ได้ในปีนั้นเท่านั้น) - ST. 5~6 มีสิทธิ์ขอสอบซ่อมในปีนั้นๆ <p>4.) คะแนนสอบได้ $\pm 64\%$</p> <ul style="list-style-type: none"> - ST. 3~6 คงเกรด A รอสอบสัมภาษณ์ปีถัดไปและไม่ต้องสอบปรนัย |
| ผู้ประเมิน หรือ ผู้ตัดสิน | <p>1.) ST. 1~6 ประเมินตัวเอง</p> <p>2.) ST. 1~3 รับรองโดย GL และอนุมัติโดย DDM หรือ CS ที่ได้รับมอบหมาย</p> <p>3.) ST. 4~5 รับรองโดย CS และอนุมัติโดย DM หรือ DDM ที่ได้รับมอบหมาย</p> <p>4.) ST. 6 รับรองโดย DM และอนุมัติโดย DEGM หรือ DM ที่ได้รับมอบ</p> | <p>1.) ST. 1~4</p> <ul style="list-style-type: none"> - ข้อสอบจัดทำโดย Committee เป็นผู้ดูแลการจัดทำของแต่ ละหน่วยงาน - การเลือกข้อสอบแต่ละปีจะเป็นเลขาของ Committee - ควบคุมการสอบและตรวจข้อสอบโดยทีม Committee - ควบคุมความลับข้อสอบโดย Committee | <p>1.) ST. 3~4 สอบสัมภาษณ์โดย DDM หรือ CS ที่ได้รับมอบหมายในกรณีที่ DDM ไม่ว่าง และ CS ที่เป็นหัวหน้าโดยตรง หรือ CS แผนกอื่นที่ได้รับมอบหมาย</p> <p>2.) ST. 5~6 สอบสัมภาษณ์โดย DEGM หรือ DM ที่ได้รับมอบหมายในกรณีที่ DEGM ไม่ว่าง และ DM ที่เป็นหัวหน้าโดยตรง หรือ DDM ที่ได้รับมอบหมาย</p> |

latest_update : 10/9/2023 3:44:00 PM