



DRY OUT MANAGEMENT FOR TURNAROUND AND SHUTDOWN

Turnaround Management Division





สมาชิกการจัดการความรู้ Best Practice



ชวลิต บุญบำรุงชัย
ที่ปรึกษา
อายุงาน 17 ปี



กตส บุญยะวรรณะ
ที่ปรึกษา
อายุงาน 9 ปี



เบญจพร พุ่มลำเจียก
หัวหน้ากลุ่ม
อายุงาน 2 ปี 10 เดือน



เมธา พรลุษสว่าง
สมาชิก
อายุงาน 3 ปี 5 เดือน

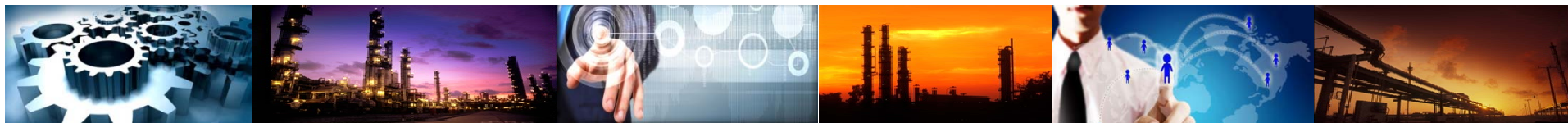


ตันสนะ ตริอาทิตย์โยชิน
สมาชิก
อายุงาน 6 เดือน



สุชัจจ์ ฐิริยากร
สมาชิก
อายุงาน 6 เดือน





โครงสร้างบังคับบัญชา

Our Business



Gas Unit



Oil Unit



International
Trading Unit



Petrochemical &
Refining Unit

รองกรรมการผู้จัดการ
ใหญ่หน่วยธุรกิจก๊าซ

ผู้ช่วยกรรมการผู้จัดการใหญ่แยก
ก๊าซธรรมชาติ (ผยก.)

ฝ่ายจัดจำหน่าย
ผลิตภัณฑ์ก๊าซ (จผก.)

ฝ่ายโรงแยกก๊าซ
ระยอง (ยรก.)

ฝ่ายโรงแยกก๊าซ
ชนอม (ยชก.)

ฝ่ายวิศวกรรมบำรุงรักษา
โรงแยกก๊าซ (วบก.)

ฝ่ายบริหารเทคนิคและ
แผนการผลิต (ทผก.)

ฝ่ายสนับสนุนการปฏิบัติการ
โรงแยกก๊าซ (สยก.)

ส่วนบริหารการซ่อมใหญ่โรง
แยกก๊าซธรรมชาติระยอง

ฝ่ายโรงแยกก๊าซระยอง II (ยยก.)





1 เป้าหมายการจัดการความรู้ที่ท้าทายและชัดเจนต่อการพัฒนาศักยภาพหน่วยงาน

Challenge Target to develop division

Zero delay time in Turnaround/Shutdown from dry out management

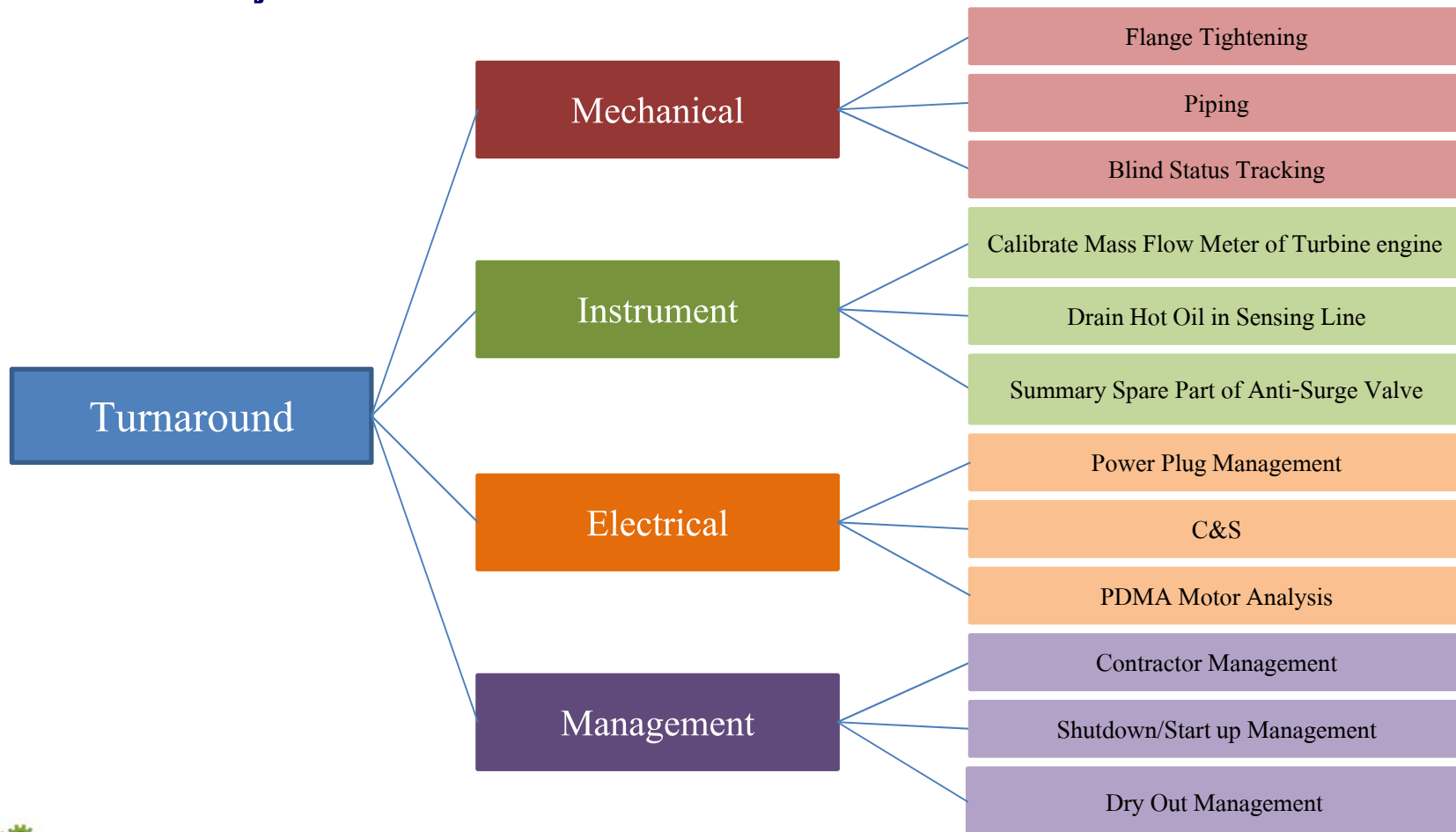


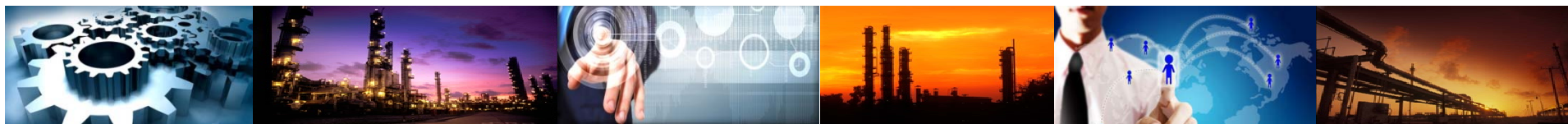
 **Target.**



2 การกำหนดหัวข้อความรู้ที่ประกอบด้วยแหล่งความรู้และลำดับการจัดการ

2.1 หัวข้อความรู้(Knowledge Map)





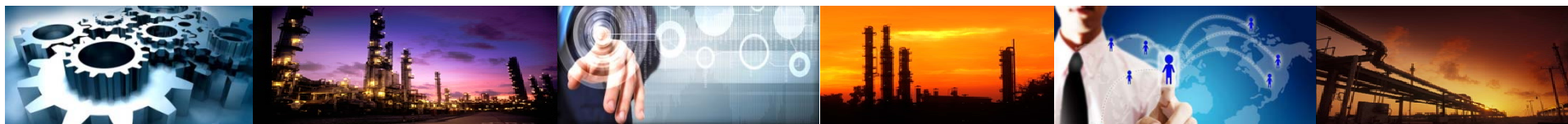
2 การกำหนดหัวข้อความรู้ที่ประกอบด้วยแหล่งความรู้ลำดับการจัดการ



☐ 2.2 Division's Knowledge Audit

No.	Knowledge topic	Score	Knowledge source
TA-01	Flange tightening	309	MR.KLOT,CoP TA
TA-02	Piping	200	MR.KLOT,ENIS
TA-03	Blind status tracking	338	MR.KLOT
TA-04	Calibrate mass flow meter of turbine engine	75	MISS BENCHAPORN
TA-05	Drain hot oil in sensing line	25	MR.METHAR
TA-06	Summary spare part of anti-surge valve	115	MR.METHAR
TA-07	Power Plug Management	120	MISS BENCHAPORN
TA-08	C&S	140	MR.METHAR
TA-09	PDMA Motor analysis	115	MR.METHAR
TA-10	Contractor Management	140	MR.KLOT,CoP TA
TA-11	Shutdown/Start up Management	304	MISS BENCHAPORN
TA-12	Dry Out Management	368	MISS BENCHAPORN,CoP TA





2 การกำหนดหัวข้อความรู้ที่ประกอบด้วยแหล่งความรู้ลำดับการจัดการ

2.3 Division's Knowledge Audit criteria

หัวข้อการให้ Score	แนวทางการให้ Score	80-100	60-79	40-59	20-39	0-19
ด้านมูลค่าความรู้	ใช้ประสบการณ์และความรู้ที่มีประเมินว่าความรู้นั้นๆ สามารถสร้างมูลค่าได้มาก คิดเป็นจำนวนเงินเท่าใดหรือ หากไม่มีความรู้นั้นแล้วจะก่อให้เกิดความสูญเสียเท่าใด	>5,000,000	1,000,000-5,000,000	500,000-999,999	100,000-499,999	<100,000
ด้านจำนวนคนที่เกี่ยวข้องกับความรู้	ใช้ประสบการณ์และความรู้ที่มีประเมินว่าความรู้นั้นมีผู้ที่ต้องใช้งานมากเพียงใดหรือเกี่ยวข้องกับคนในองค์กรมากเพียงใด	>400	300-399	200-299	100-199	<100
ด้านความถี่การใช้ความรู้	ใช้ประสบการณ์และความรู้ที่มีประเมินว่าความรู้นั้นถูกใช้งานบ่อยเพียงใด	Daily	Weekly	monthly	quarterly	Yearly
ด้านความปลอดภัย,ผลกระทบชุมชนและสิ่งแวดล้อม	ใช้ประสบการณ์และความรู้ที่มีประเมินว่าความรู้นั้นเกี่ยวข้องกับความปลอดภัย,ผลกระทบชุมชนและสิ่งแวดล้อม มากเพียงใด	ความปลอดภัย+ชุมชน+สิ่งแวดล้อม	ความปลอดภัย+ชุมชน	ความปลอดภัย+สิ่งแวดล้อม	ชุมชน+สิ่งแวดล้อม	สิ่งแวดล้อม
ด้านความจำเป็นเร่งด่วนของความรู้	ใช้ประสบการณ์และความรู้ที่มีประเมินว่าความรู้นั้นต้องได้รับการจัดการเพื่อให้มีความชัดเจน ถูกต้อง เพื่อการรืบนนำมาใช้เร่งด่วนเพียงใด	1 เดือน	3 เดือน	6 เดือน	1 ปี	2 ปี





3. การสร้าง แบ่งปัน จัดเก็บความรู้ ประยุกต์ใช้ความรู้และมุ่งสู่การพัฒนา Best Practice

3.1 กระบวนการจัดการความรู้ Best practice ที่ใช้งานปัจจุบัน





3. การสร้าง แบ่งปัน จัดเก็บความรู้ ประยุกต์ใช้ความรู้และมุ่งสู่การพัฒนา Best Practice

SCOPE OF PROJECT

CPM START UP Plan

รับมอบอุปกรณ์

Remove Blind

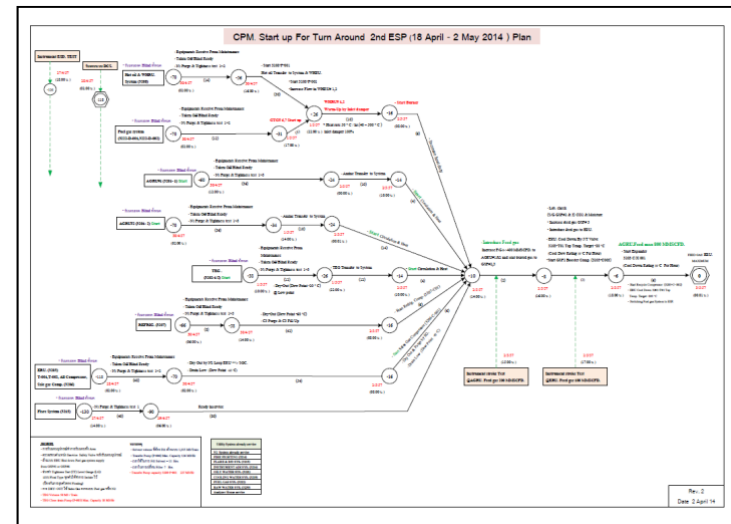
N2 Purge & Tightness Test

Dry Out
(Dew Point – 65 c)

Introduce Feed Gas

Feed Gas Max

END





3. การสร้าง แบ่งปัน จัดเก็บความรู้ ประยุกต์ใช้ความรู้และมุ่งสู่การพัฒนา Best Practice

Current Situation

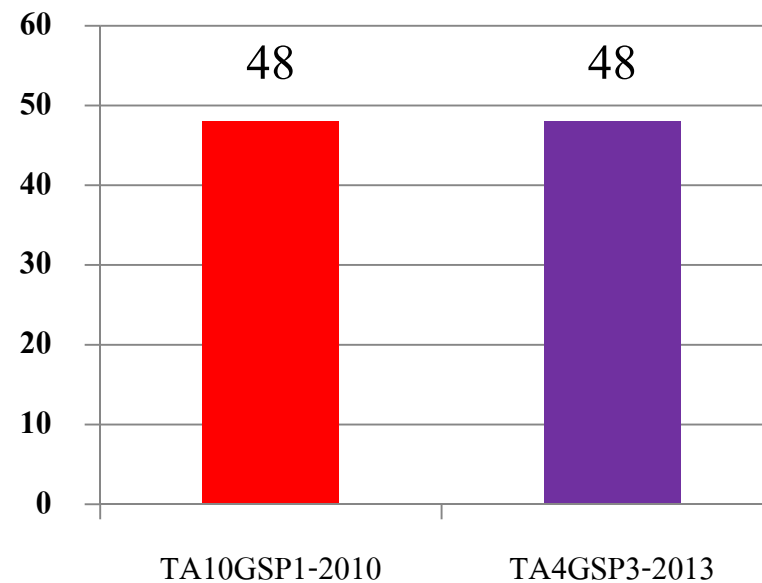


สภาพปัญหา TA4GSP3 2013

- การ Dry Out ซ้ำกว่าแผน 48 ชั่วโมง

3.2 อธิบาย รายละเอียดของ Practice เดิม

จำนวนชั่วโมงการ Dry Out ที่ซ้ำกว่าแผน





3. การสร้าง แบ่งปัน จัดเก็บความรู้ ประยุกต์ใช้ความรู้และมุ่งสู่การพัฒนา Best Practice

□ 3.2 อธิบาย รายละเอียดของ Practice เดิม

ผลกระทบทางตรง

พิจารณาผลกระทบ

ตนเอง

SD Execution Delay ไม่เป็นไปตาม Target

ลูกค้าภายใน

- สูญเสีย Opportunity Loss

- ได้รับข้อร้องเรียนจากลูกค้าภายนอก

ลูกค้าภายนอก

- ได้รับ Product ลำช้า

- สูญเสีย Opportunity Loss





3. การสร้าง แบ่งปัน จัดเก็บความรู้ ประยุกต์ใช้ความรู้และมุ่งสู่การพัฒนา Best Practice

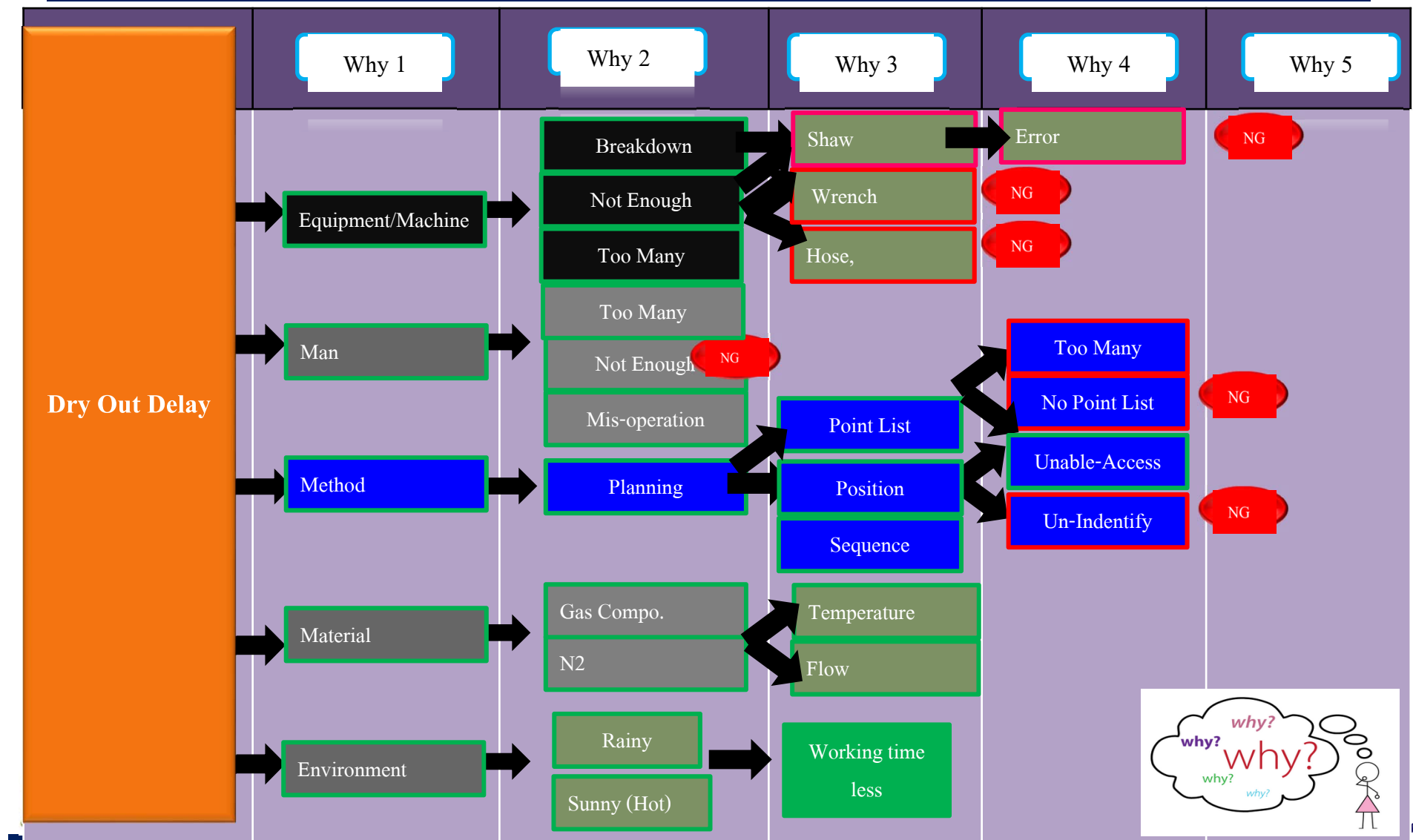
☐ 3.2 อธิบาย รายละเอียดของ Practice เดิม

ผลกระทบทางอ้อม

Q คุณภาพของงาน	- งานไม่มีคุณภาพเนื่องจากล่าช้าทำให้ต้องเร่งรีบในกระบวนการอื่นๆ
C ต้นทุน	- สูญเสียโอกาสในการผลิต (Margin Loss) 13.4 ล้านบาทต่อ 1 Turnaround/Shutdown
D ส่งมอบ	- การส่ง Product ให้ลูกค้าล่าช้าไม่เป็นไปตามแผน
S ความปลอดภัย	- ต้องเร่งรีบในกระบวนการ Start Up เพื่อพยายาม Recovery แผนทำให้อาจเกิดอุบัติเหตุขึ้น
M ขวัญและกำลังใจ	- ผู้ปฏิบัติเสียขวัญและกำลังใจเนื่องจากถูกลูกค้าร้องเรียนเนื่องจากไม่ได้รับ Product ตามกำหนดที่ตกลงกันไว้ - ผู้ปฏิบัติงานเกิดความเหนื่อยล้าเนื่องจากงานล่าช้า
E สิ่งแวดล้อม	- เมื่อต้องเร่งรีบปฏิบัติงานทำให้การทำงานขาดความระมัดระวังมากขึ้น อาจเกิดปัญหาการหกหล่นรั่วไหลจะส่งผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม



วิเคราะห์ปัญหาโดยใช้ : Why-Why Analysis





Problem Before Improvement

Problem # 1

3.2 อธิบาย รายละเอียดของ Practice เดิม

Problem : ค่าที่อ่านได้จากเครื่องวัด Dew Point ไม่เปลี่ยนแปลง

How to prove : 1. Check Battery
2. ตรวจสอบวันหมด Due Date ของ การ Calibrate



Result : 1. ตรวจสอบพบถ่านอ่อน
2. เครื่องไม่ได้ Calibrate หมด Due Date





Problem Before Improvement

Problem # 2

3.2 อธิบาย รายละเอียดของ Practice เดิม

Problem : เครื่องวัด Dew Point ไม่เพียงพอ

How to prove : ตรวจสอบจำนวนจุดที่วัด Dew Point และจำนวนเครื่องวัด Dew Point



Result : จำนวนเครื่องวัด Dew Point ไม่เพียงพอเนื่องจากต้องใช้งานหลายจุดพร้อมกันทำให้เสียเวลาในการต่อคิวรอ





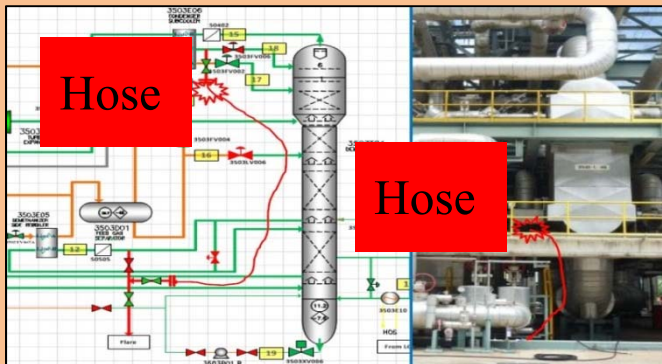
Problem Before Improvement

Problem # 3

3.2 อธิบาย รายละเอียดของ Practice เดิม

Problem : Hose และ ประแจสำหรับขันเปิด Drain Low Point ไม่เพียงพอ

How to prove : 1. ตรวจสอบจำนวน Hose ที่ต้องใช้งานและจำนวน Hose ที่มีเหลืออยู่จริง
2. ตรวจสอบจำนวนประแจสำหรับขันเปิด Drain Low Point ที่ต้องใช้งานและจำนวนประแจสำหรับขันเปิด Drain Low Point ที่มีเหลืออยู่จริง



อุปกรณ์	จำนวนที่ต้องใช้	จำนวนที่มีอยู่จริง	ปัญหา
Hose	50	20	ต้องรอให้แต่ละจุดเสร็จแล้ว จึงจะถอดไปใช้ต่อที่อื่นได้
ประแจสำหรับ ขันเปิด Drain Low Point	20	10	คนใช้งานต้องรอคิว

Result : จำนวน Hose และ ประแจสำหรับขันเปิด Drain Low Point ไม่เพียงพอเนื่องจากต้องใช้งานหลายจุดพร้อมกันทำให้เสียเวลาในการต่อคิวรอ





Problem Before Improvement

Problem # 4

□ 3.2 อธิบาย รายละเอียดของ Practice เดิม

Problem : จำนวน Man Power ไม่เพียงพอ

How to prove : ตรวจสอบจำนวนพนักงานปตท.และพนักงานผู้ช่วยทั้งหมด

กะ	จำนวนคนที่ ต้องมี	จำนวนที่มีอยู่จริง	ปัญหา
กะดึก ปตท.	25	11	ขาดแรงงาน
กะดึก พนักงานผู้ช่วย	15	3	ขาดแรงงาน
กะกลางวัน ปตท.	25	11	ขาดแรงงาน
กะกลางวัน พนักงาน ผู้ช่วย	8	3	ขาดแรงงาน

Result : พนักงานปตท. และพนักงานผู้ช่วยไม่เพียงพอทำให้การ Dry out ล่าช้าเนื่องจากต้องรอดำเนินการจุดอื่นให้แล้วเสร็จก่อนมาดำเนินการในจุดนั้น (ไม่สามารถดำเนินการคู่ขนาน)





Problem Before Improvement

Problem # 5

□ 3.2 อธิบาย รายละเอียดของ Practice เดิม

Problem : ไม่ทราบจำนวน Low Point ทั้งหมดที่จะต้องเปิด

How to prove : ตรวจสอบรายการ Dew/Low Point ทั้งหมด เพื่อเช็ค ว่า Dew/Low Point ถูกเปิดครบถ้วนหรือไม่

Result : ไม่พบรายการ Dew/Low Point ที่จะต้องเปิด (การเปิด Drain แต่ละครั้งใช้ประสบการณ์ของผู้ปฏิบัติงานแต่ละคน)





Problem Before Improvement

Problem # 6

□ 3.2 อธิบาย รายละเอียดของ Practice เดิม

Problem : ไม่ทราบตำแหน่งของ Low Point Drain ครบทุกจุด

How to prove : สำรวจจุด Low Point Drain ทุกจุดที่หน้างานจริง

Low Point : Can't Identify



Result : พบว่าไม่ได้ดำเนินการเปิด Low Point Drain บางจุดเนื่องจากถูกนั้งร้านบังทำให้ไม่ทราบว่าบริเวณนั้นมีจุด

Low Point Drain





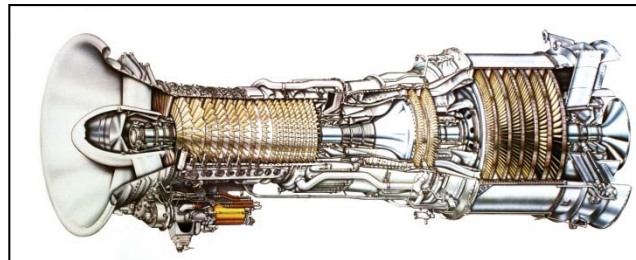
3. การสร้าง แบ่งปัน จัดเก็บความรู้ ประยุกต์ใช้ความรู้และมุ่งสู่การพัฒนา Best Practice

3.2 อธิบาย รายละเอียดของ Practice เดิม

ขั้นตอนในการ Dry Out



Dry Out By N2
Drain Low Point



- Dry Out By Sales Gas
- Drain Low Point



วัดค่า Dew Point
(-65 c)

Plan : Dry Out 21 hrs. (GSP3)

Plan : Dry Out 52 hrs. (ESP)

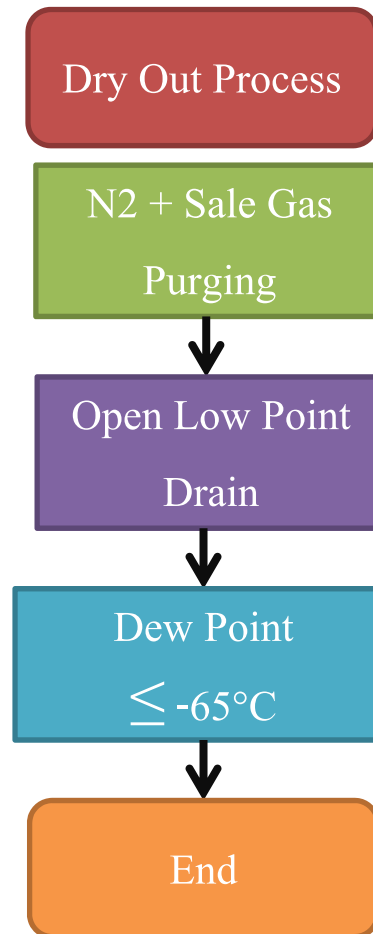
Plan : Dry Out 60 hrs. (GSP5)





3. การสร้าง แบ่งปัน จัดเก็บความรู้ ประยุกต์ใช้ความรู้และมุ่งสู่การพัฒนา Best Practice

☐ 3.2 อธิบาย รายละเอียดของ Practice เดิม





3. การสร้าง แบ่งปัน จัดเก็บความรู้ ประยุกต์ใช้ความรู้และมุ่งสู่การพัฒนา Best Practice

- ☐ 3.3.1 อธิบาย รายละเอียด ของ Practices ที่มีการใช้ความรู้มาพัฒนาจนได้เป็น Best Practice

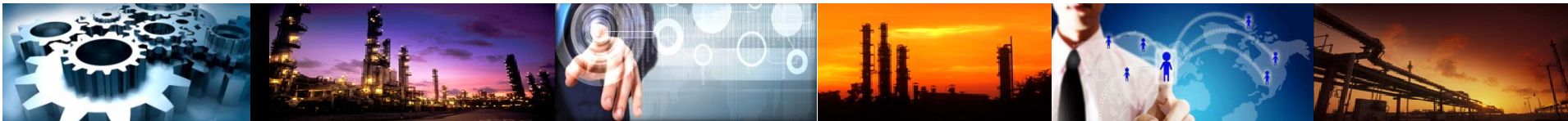
OBJECTIVE

ลดเวลาการ Dry Out ในขั้นตอนการ Start Up ทำให้ไม่เกิดการ Delay ในช่วง Turnaround/Shutdown

TARGET

ชั่วโมงการ Dry Out เสร็จตามแผน (Delay=0 Hrs.)





NEW PRACTICE

Problem # 1

□ 3.3.1 อธิบาย รายละเอียด ของ Practices ที่มีการใช้ความรู้มาพัฒนาจนได้เป็น Best Practice

Problem : ค่าที่อ่านได้จากเครื่องวัด Dew Point ไม่เปลี่ยนแปลง

Solution: 1. Check Battery ก่อนการใช้งานทุกครั้ง
2. ทำการ Calibrate ก่อนการใช้งานทุกครั้ง



Result : เครื่องวัด Dew Point สามารถอ่านค่าได้อย่างแม่นยำ

ขอบคุณข้อมูลจาก Lab





NEW PRACTICE

Problem # 2



3.3.1 อธิบาย รายละเอียด ของ Practices ที่มีการใช้ความรู้มาพัฒนาจนได้เป็น Best Practice

Problem : เครื่องวัด Dew Point ไม่เพียงพอ

Solution: ตรวจสอบจำนวนจุดที่วัด Dew Point และจำนวนเครื่องวัด Dew Point เพื่อบริหารจัดการและจัดหาเครื่องวัด Dew Point ให้มีความเหมาะสม



Result : เครื่องวัด Dew Point เพียงพอต่อการใช้งานจริงไม่เกิด Waiting Time โดยเพิ่มเครื่องวัด Dew Point เป็น 7 เครื่อง

ขอบคุณข้อมูลจาก Lab





NEW PRACTICE

Problem # 3

□ 3.3.1 อธิบาย รายละเอียด ของ Practices ที่มีการใช้ความรู้มาพัฒนาจนได้เป็น Best Practice

Problem : Hose และ ประแจสำหรับชั้นเปิด Drain Low Point ไม่เพียงพอ

Solution: 1. ตรวจสอบจำนวน Hose ที่ต้องใช้งานและจำนวน Hose ที่เหลืออยู่จริง เพื่อบริหารจัดการและจัดหา Hose ให้มีความเหมาะสม

2. ตรวจสอบจำนวนประแจสำหรับชั้นเปิด Drain Low Point ที่เหลืออยู่จริงและจำนวนประแจสำหรับชั้นเปิด Drain Low Point ที่ใช้งานจริง เพื่อบริหารจัดการและจัดหาประแจสำหรับชั้นเปิด Drain Low Point ให้มีความเหมาะสม



Tool Management

Result : Hose และ ประแจสำหรับชั้นเปิด Drain Low Point เพียงพอต่อการใช้งานจริงไม่เกิด Waiting Time โดยรวบรวมจัดหา Hose เพิ่มและประแจสำหรับชั้นเปิด Drain Low Point เพิ่มเติมให้เพียงพอตามจำนวนที่ใช้จริงจากการสำรวจและวิเคราะห์จุดที่ต้องใช้

ขอบคุณข้อมูลจาก Operation





NEW PRACTICE

Problem # 4

3.3.1 อธิบาย รายละเอียด ของ Practices ที่มีการใช้ความรู้มาพัฒนาจนได้เป็น Best Practice

Problem : จำนวน Man Power ไม่เพียงพอ

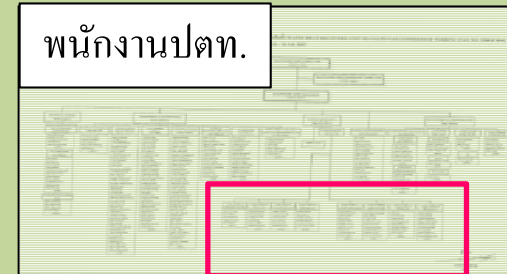
Solution: บริหารจัดการโดยการจัด Man Power เสริมกะให้เพียงพอและสอดคล้องกับ Task งานในแต่ละวัน

พนักงานผู้ช่วย



Man Power Management

พนักงานปดท.



กะ	จำนวน			ปฏิบัติงาน (ประมาณ)	NOTE
	FOREMAN	แรงงาน	รวม		
DAY	2	8	10	DAY 1-3, DAY12-15	2 TEAM
NIGHT	2	8	10	DAY 1-3, DAY12-15	2 TEAM
DAY	1	4	5	DAY 4-11	1 TEAM
NIGHT	1	4	5	DAY 4-11	1 TEAM

Result : Man Power เพียงพอต่อการทำ Dry Out ไม่เกิด Waiting Time





NEW PRACTICE

Problem # 5

3.3.1 อธิบาย รายละเอียด ของ Practices ที่มีการใช้ความรู้มาพัฒนาจนได้เป็น Best Practice

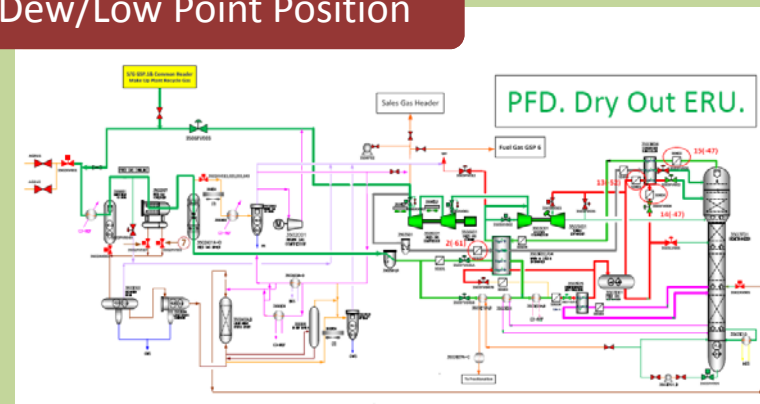
Problem : ไม่ทราบจำนวน Low Point ทั้งหมดที่จะต้องเปิด

Solution: รวบรวม Dew/Low Point ทั้งหมดและ Mark Dew/Low Point List ลงใน P&ID เพื่อเป็น Standard และ แขนง Tag หน่วยงานจริง

Dew/Low Point List

	Description	P&ID
1	Up Stream 3503S0101A,B	3503-001
2	Up Stream 3503S0102A,B	3503-001
3	Feed Gas Outlet 3503E012	3503-001
4	Up Stream 3503S0103A,B	3503-001
5	Up Stream 3503S0104A,B	3503-001
6	Outlet 3503E01 to 3503E01(Tube)	3503-002
7	Outlet 3503E01 to 3503T01(Shell)	3503-002
8	Outlet 3503E03A(Tube)	3503-002
9	Outlet 3503E03B(Tube)	3503-002
10	Inlet 3503E10(Shell)	3503-003
11	Up Stream 3503S0504A,B	3503-003
12	Up Stream 3503S0505A,B	3503-003
13	Up Stream 3503S0401A,B	3503-004
14	Up Stream 3503S0404A,B	3503-004
15	Up Stream 3503S0402A,B	3503-004
16	UP Stream 3503LV006	3503-004
17	Down Stream 3503FV002	3503-004
18	Down Stream 3503FV006	3503-004
19	Bottom 3503T01	3503-006
20	Up Stream 3503S0403A,B	3503-004
21	Outlet Dehydration (3502-S01)	

Dew/Low Point Position



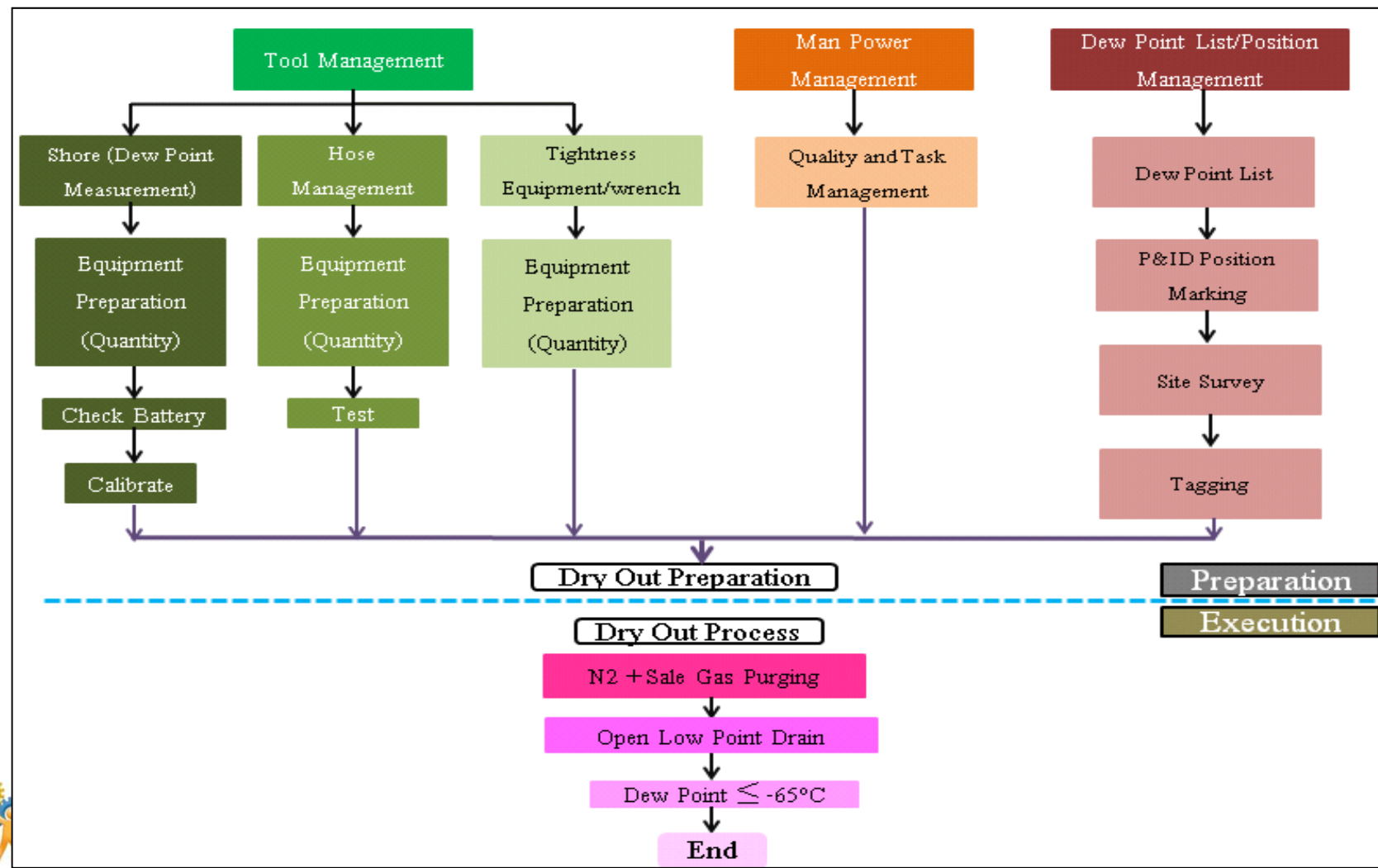
Result : สามารถเปิด Dew/Low Point List ได้ครบถ้วนทุกจุด





3. การสร้าง แบ่งปัน จัดเก็บความรู้ ประยุกต์ใช้ความรู้และมุ่งสู่การพัฒนา Best Practice

3.3.1 อธิบาย รายละเอียด ของ Best Practices และการนำ Best Practice ไปใช้งาน



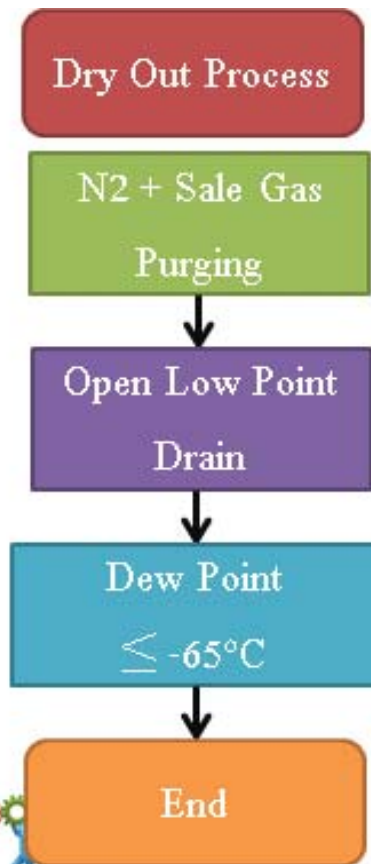


3. การสร้าง แบ่งปัน จัดเก็บความรู้ ประยุกต์ใช้ความรู้และมุ่งสู่การพัฒนา Best Practice

3.3.2 อธิบายผลลัพธ์ที่ดีขึ้น ของ Best practice ว่าดีกว่า practice เดิมอย่างไร

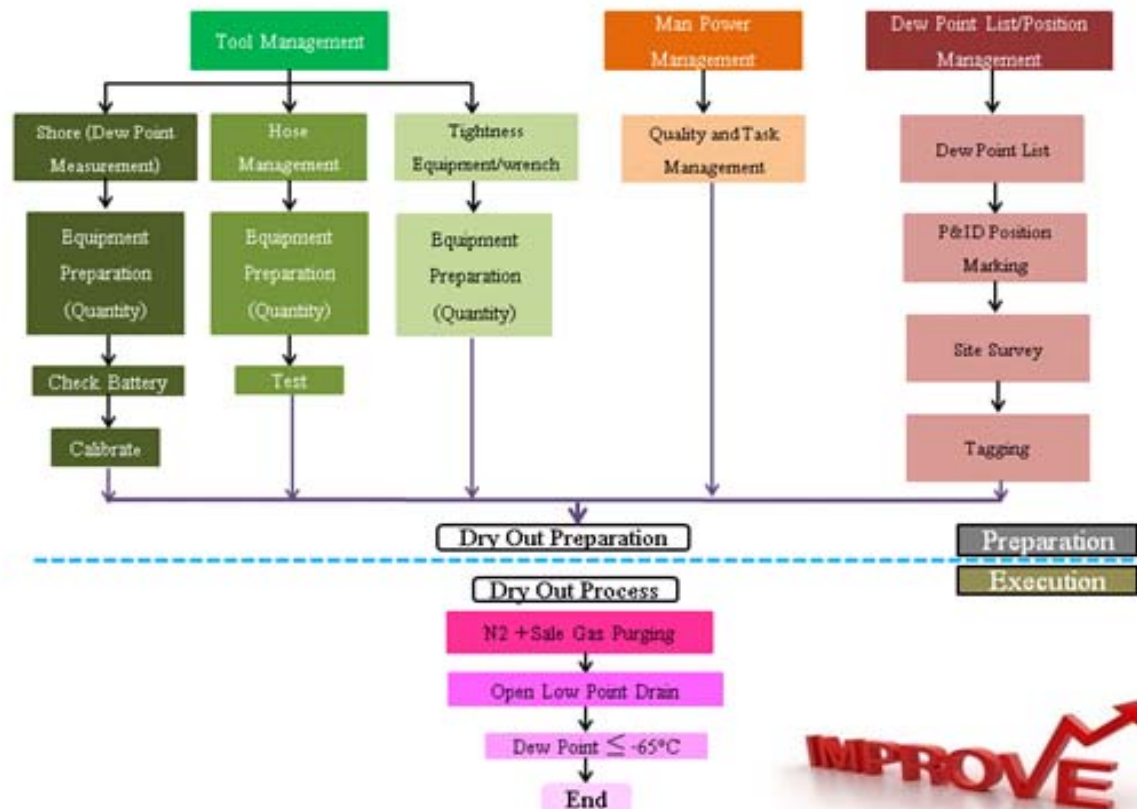
Best Practice เดิม

ไม่มีขั้นตอนการ Preparation



Best Practice

เพิ่มขึ้นตอนการบริหารจัดการในช่วง Preparation ใน 3 ส่วน คือ Tool Management, Man Power Management และ Dew Point List/Position Management





3. การสร้าง แบ่งปัน จัดเก็บความรู้ ประยุกต์ใช้ความรู้และมุ่งสู่การพัฒนา Best Practice

□ 3.3.2 อธิบายผลลัพธ์ที่ดีขึ้น ของ Best practice ว่าดีกว่า practice เดิมอย่างไร

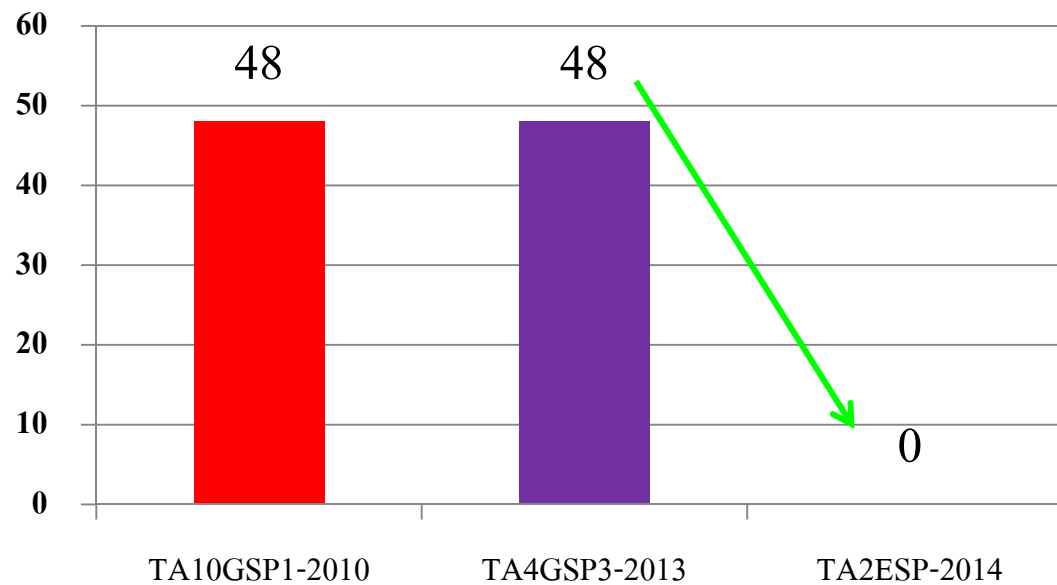




3. การสร้าง แบ่งปัน จัดเก็บความรู้ ประยุกต์ใช้ความรู้และมุ่งสู่การพัฒนา Best Practice

3.3.2 อธิบายผลลัพธ์ที่ดีขึ้น ของ Best practice ว่าดีกว่า practice เดิมอย่างไร

จำนวนชั่วโมงการ Dry Out ที่ช้ากว่าแผน



ESP Apr

- Dry Out Plan : 52 hrs.
- Dry Out Actual 52 hrs

No delay

Follow Up Plan

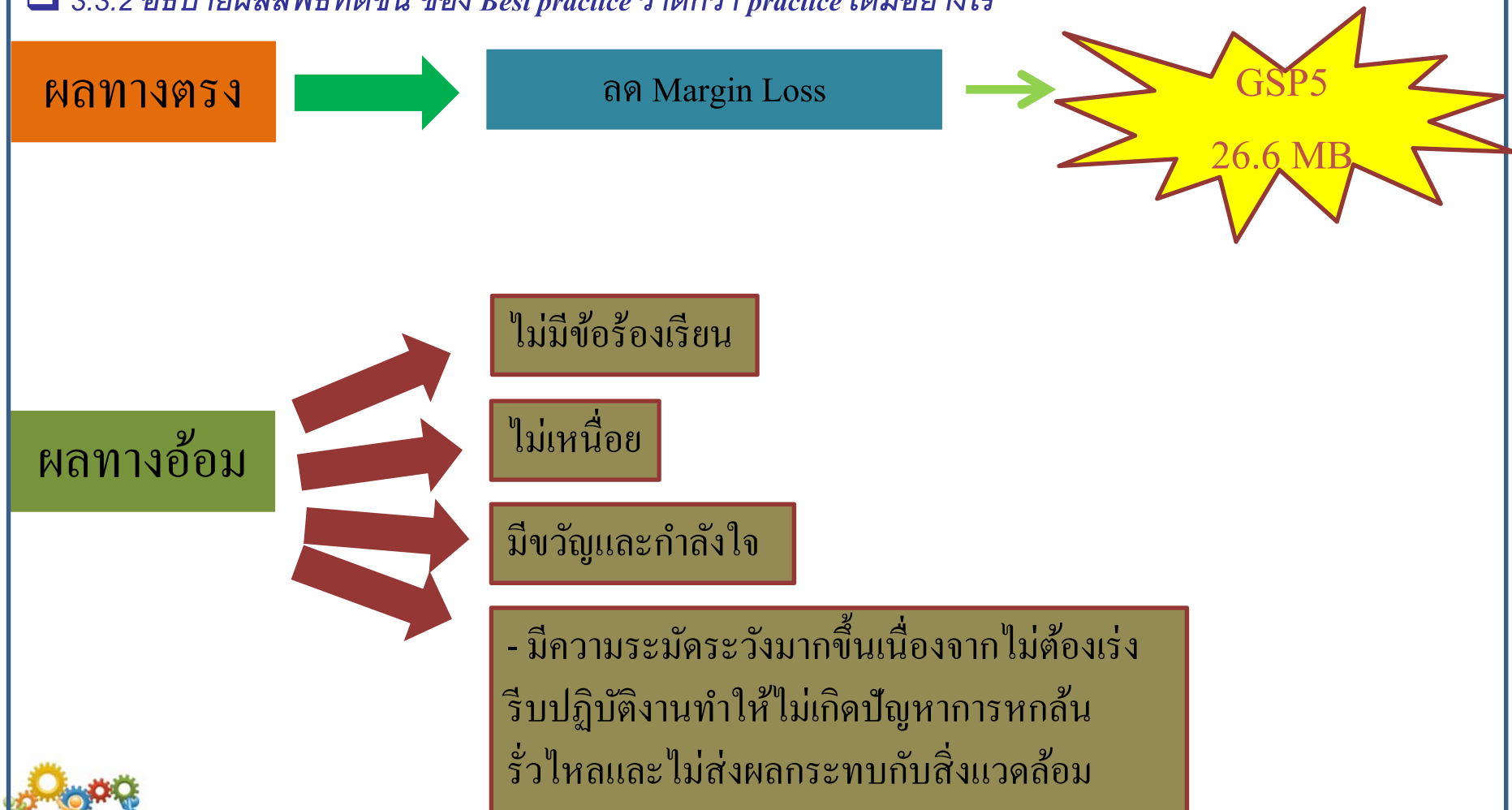
- GSP6 Jul 2014
- GSP5 Aug 2014
- GSP1 May 2015
- GSP5 Jul 2015





3. การสร้าง แบ่งปัน จัดเก็บความรู้ ประยุกต์ใช้ความรู้และมุ่งสู่การพัฒนา Best Practice

□ 3.3.2 อธิบายผลลัพธ์ที่ดีขึ้น ของ Best practice ว่าดีกว่า practice เดิมอย่างไร



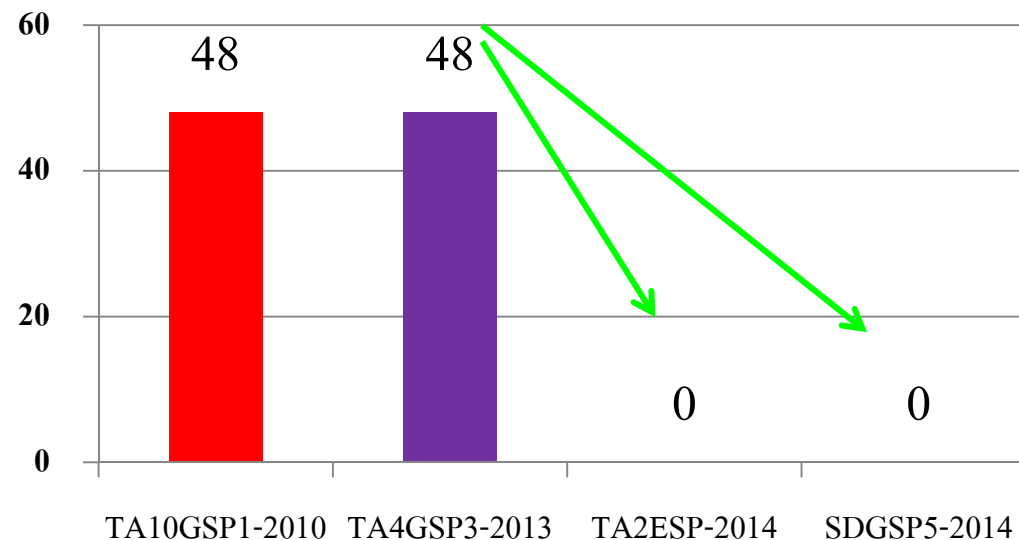


3. การสร้าง แบ่งปัน จัดเก็บความรู้ ประยุกต์ใช้ความรู้และมุ่งสู่การพัฒนา Best Practice

3.3.2 อธิบายผลลัพธ์ที่ดีขึ้น ของ Best practice ว่าดีกว่า practice เดิมอย่างไร

การนำ Best practice ที่ได้ไปใช้งานต่อใน Shutdown GSP5

จำนวนชั่วโมงการ Dry Out ที่ช้ากว่าแผน



ESP Apr

- Dry Out Plan : 52 hrs.
- Dry Out Actual 52 hrs.

No delay

GSP5 Sep

- Dry Out Plan : 60 hrs.
- Dry Out Actual 48 hrs.

No delay

Follow Up to Next Year 2015

- GSP1 May
- GSP5 Jul

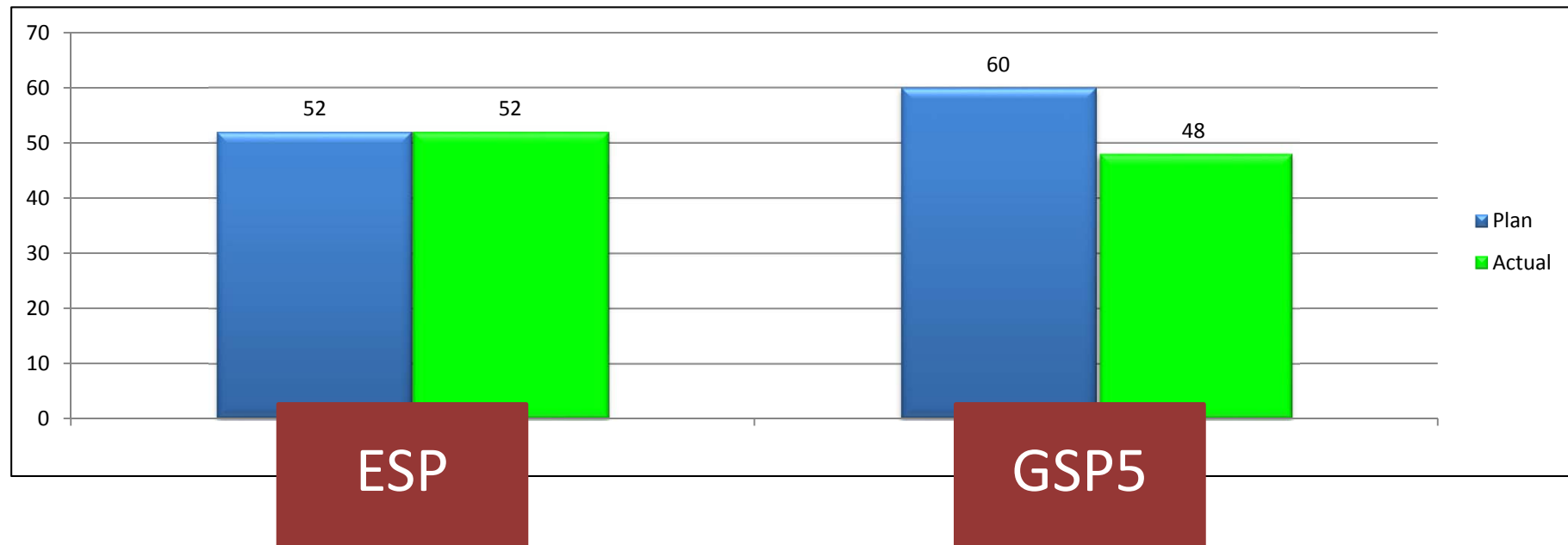




3. การสร้าง แบ่งปัน จัดเก็บความรู้ ประยุกต์ใช้ความรู้และมุ่งสู่การพัฒนา Best Practice

3.3.2 อธิบายผลลัพธ์ที่ดีขึ้น ของ Best practice ว่าดีกว่า practice เดิมอย่างไร

สรุปผลการดำเนินการตาม Best Practice





3. การสร้าง แบ่งปัน จัดเก็บความรู้ ประยุกต์ใช้ความรู้และมุ่งสู่การพัฒนา Best Practice

□ 3.4 การนำ Best Practices ไปเผยแพร่

Event	Location	Date
TPM Health Check	ชาญ.	17 ก.ค. 57
Knowledge Sharing for Operation	PPS Meeting	10 เม.ย. 56
Department Meeting	C-229	15 ต.ค. 57



TPM Health Check

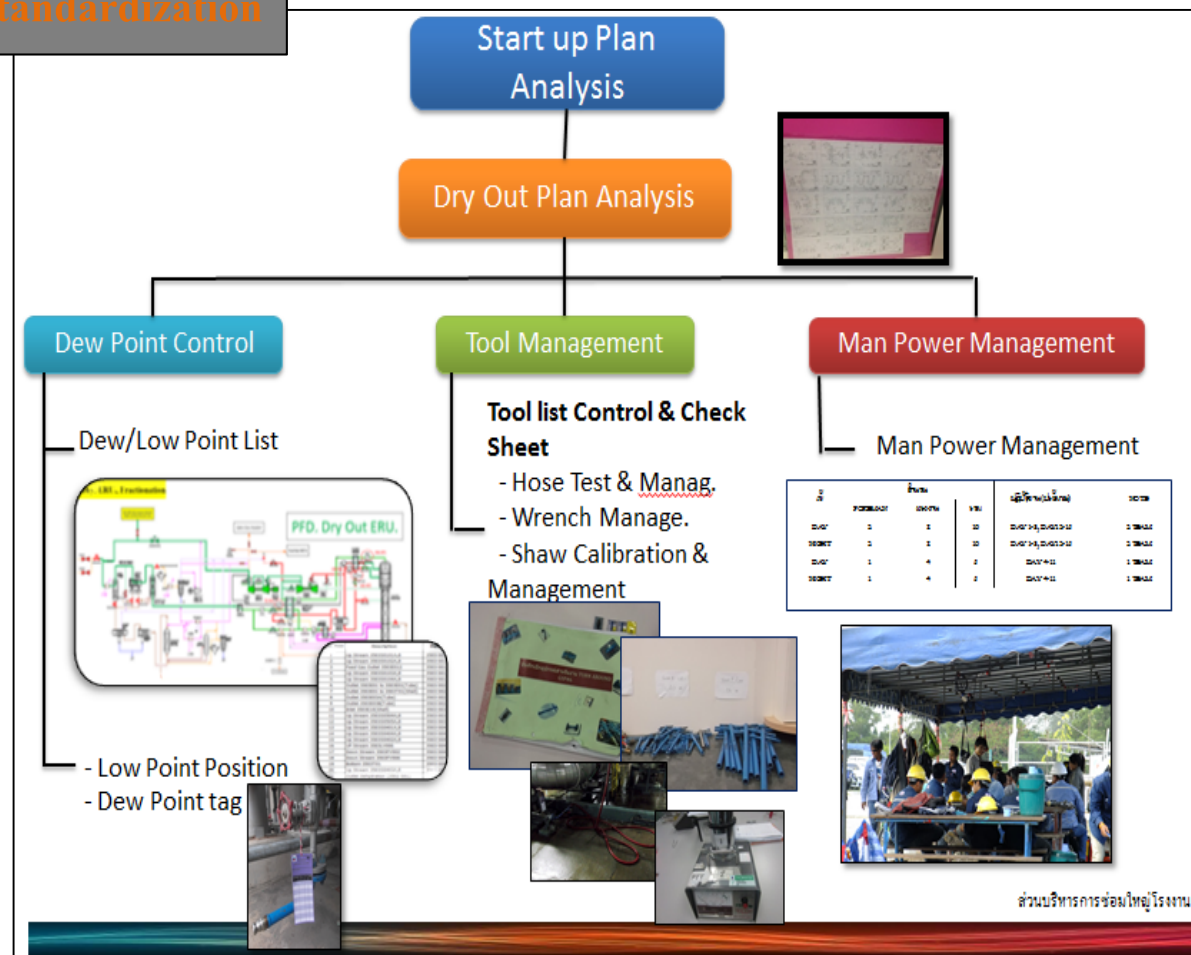


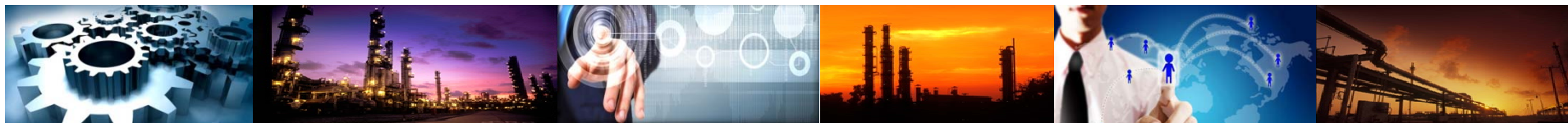


3. การสร้าง แบ่งปัน จัดเก็บความรู้ ประยุกต์ใช้ความรู้และมุ่งสู่การพัฒนา Best Practice

3.4 การนำ Best Practices ไปเผยแพร่

การตั้งมาตรฐาน : **Dry Out Standardization**





3. การสร้าง แบ่งปัน จัดเก็บความรู้ ประยุกต์ใช้ความรู้และมุ่งสู่การพัฒนา Best Practice

3.5 ระบบการจัดเก็บ Best Practices

Best Practice

Home > Internal Knowledge > Best Practice > Best Practice

This Web Site is for generation of Best Practice, Verification & Store.

Best Practice Menu

เพิ่ม Best Practice ฉบับใหม่ หรือ แก้ไข Best Practice ที่อยู่ระหว่างจัดทำ (Editing)

ตรวจสอบเรื่อง และ Document status ของ Best Practice และ ประวัติ Best Practice ของตนเอง

คัดกรอง Best Practice ที่มีผู้ส่งมาให้คัดกรอง

Best Practice

Display By Small Group | แสดง Best Practice แยกตาม Small Group

Display By Division | แสดง Best Practice แยกตาม Division

Published Best Practice

New Upload Actions Settings View: Published OPL

Name	Equipment/System	Area	Work Group	Division	Knowledge Verifier	Created By	Created	Knowledge Value	Published Knowledge	Status	Total Score	Edit
Best Practice_Dry Out Management For Turnaround and Shutdown NEW	Others	General	Process operation	ช.ญ. รบ.ก.	CHAWALIT BOONBUMRUNGCHAI	BENCHAPORN POOMLUMJIEK	19/11/2014 20:16	฿2,000,000	Published	Published	76	





4 การควบคุมคุณภาพ ความรู้ ให้มีความถูกต้องแม่นยำ เชื่อถือได้ ทันท่วงทีอยู่เสมอ

Knowledge Topics	ผู้อนุมัติให้มีการเผยแพร่	ความถี่ในการปรับปรุง	วันที่ปรับปรุงครั้งสุดท้าย
Dry Out Management for Turnaround	Chawalit.B	Every Turnaround	May. 2014
Dry Out Management for Turnaround	Chawalit.B	Every Turnaround	July. 2014
Dry Out Management for Turnaround	Chawalit.B	Every Turnaround	September. 2014

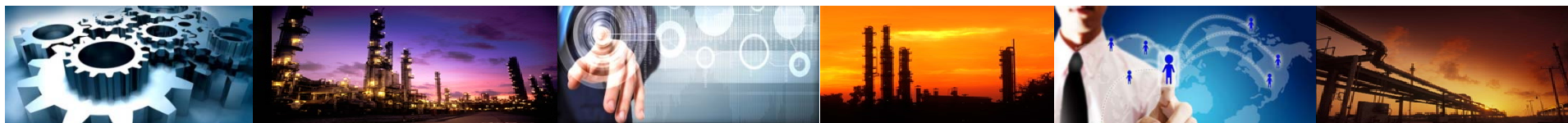




5. การจัดการแผนงานและตัวชี้วัดความสำเร็จ Best Practice

No	Topics	Resp.	Jan,14	Feb,14	Mar, 14	Apr 14	May 14	Aug 14	Sep 14
1	Choose topic to develop to be Best practice	Benchaporn							
2	Set target of Best Practice	Benchaporn							
3	Develop Practice to be Best Practice	Member							
4	Check correction of the practice	Chawalit							
5	Use Practice	T/A Team							
6	Compare Practice with target	Benchaporn							
7	Improve Practice	T/A Team							
8	Use Practice after improvement	T/A Team							
9	Compare result with target and announce to be Best Practice	Benchaporn							





6. การรายงานและการติดตามความก้าวหน้าจากผู้บริหาร

รายงานผลการดำเนินงานเทียบกับเป้าหมายประจำปีของผู้จัดการส่วน หน่วยงาน ส่วนบริหารการซ่อมใหญ่โรงงาน ประจำเดือน ตุลาคม 57

ประเภท QCDSMEE	รายละเอียดของงาน / โครงการ	ผู้รับผิดชอบ	เป้าหมาย (ตัววัดผล)	ผลการดำเนินงาน (เทียบกับเป้าหมาย)			กรณีมีการปรับ เป้าหมายหรือพบ ปัญหา (ให้ระบุเหตุผล) *
				รายละเอียด	เท่ากับ/ สูงกว่า	ต่ำกว่า	
E,E	11.9 การแก้ไขข้อร้องเรียนด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและ สิ่งแวดล้อม ให้ครบถ้วน	เมธา	แก้ไขครบ 100%	แก้ไขเมื่อพบประเด็น แล้วเสร็จ	✓		
	12. KM Compliance				✓		
Q,C,D	12.1 จำนวนเรื่องที่น่าเข้าระบบ KM	เมธา	1 เรื่อง/คน	กลศ 2 เบญจพร 2 เมธา 1 คีนสนะ 1 สุชีจจ์ 1	✓		
Q	12.2 การเข้าร่วมงาน KM Knowledge Sharing	เมธา	ไม่น้อยกว่า 2 ครั้ง/คน	กลศ 3 เบญจพร 2 เมธา 2 คีนสนะ 2 สุชีจจ์ 2	✓		
Q	12.3 Best Practice การแก้ไขปัญหาในงาน	เมธา	1 เรื่อง	แล้วเสร็จอยู่ระหว่าง	✓		

