

“คุณเตรียมความพร้อมอย่างเต็มที่  
เพื่อรับมือหลังเกิดความเสียหายแล้วหรือยัง”

เราขอเสนอแนวทางการจัดการความเสี่ยง  
ซึ่งแตกต่างจากแนวทางเดิมๆ

# การวิเคราะห์ผลกระทบทางการเงิน

ตอบสนอง  
ความต้องการ  
เหล่านี้

จัดทำหรือทบทวนแผนธุรกิจต่อเหตุการณ์ฉุกเฉิน (BCP)

เข้าใจความเสี่ยงของคุณเองมากขึ้น  
เพื่อเตรียมรับมือกับอุบัติเหตุที่ร้ายแรง

จัดทำแผนเพื่อป้องกันการเกิดอุบัติเหตุ  
แบบเดิมซ้ำต่อเครื่องจักร

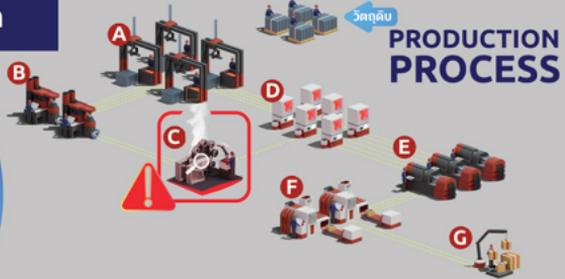
ตรวจสอบว่าบรรรมภ์ประกันภัยของคุณ  
ที่มีอยู่เพียงพอและเหมาะสมแล้วหรือยัง

บริการของเรา

หากเกิดอุบัติเหตุร้ายแรง เช่น เครื่องจักรเสียหาย หรือไฟไหม้/ระเบิด ในกระบวนการผลิตของคุณ  
เราจะระบุกระบวนการที่เป็นคอขวด ซึ่งส่งผลกระทบต่อที่สุดต่อกระบวนการผลิต  
รวมถึงการประมาณการระยะเวลาในการฟื้นฟูและความสูญเสียที่อาจเกิดขึ้น

## ระบุกระบวนการที่เป็นคอขวด

ระบุกระบวนการที่เป็นคอขวด  
โดยการเข้าสำรวจสถานที่จริง  
และวิเคราะห์ข้อมูลกระบวนการผลิตจริงของคุณ



## การคำนวณระยะเวลาฟื้นฟูและความสูญเสียที่อาจเกิดขึ้น → จัดทำรายงาน



วิเคราะห์ข้อมูล  
และประเมินความสูญเสีย  
ที่อาจเกิดขึ้น



จัดทำรายงาน  
การปรับปรุง  
ความเสี่ยง

ตัวอย่างรายงาน



- ▶ จัดทำมาตรการลดความเสี่ยง
- ▶ จัดทำแผนปรับปรุง
- ▶ ติดตามผล

Scan!



### จุดเด่นที่ 1

ทำให้เกิดการมีส่วนร่วมที่  
เหมาะสม

- จัดเตรียมเครื่องจักรทดแทนล่วงหน้า
- ใช้ประโยชน์จากวัตถุดิบและ  
สินค้าคงคลัง และอื่นๆ ได้อย่างสูงสุด

### จุดเด่นที่ 2

สามารถฟื้นฟูกิจการได้อย่างรวดเร็ว  
และลดต้นทุนที่ใช้ในการฟื้นฟู

- มาตรการฟื้นฟูอย่างรวดเร็วด้วยใช้เครื่องช่วย  
ผู้เชี่ยวชาญด้านเครื่องจักรของเรา เป็นต้น

### จุดเด่นที่ 3

สนับสนุนการปรับปรุงความเสี่ยง  
ของคุณอย่างเป็นรูปธรรม

- การฝึกอบรมพนักงาน การจัดทำแผนธุรกิจ  
ต่อเหตุการณ์ฉุกเฉิน (BCP) การติดตาม  
แผนปรับปรุงความเสี่ยง การทบทวนแผน  
การประกันภัยของบริษัทของคุณ

# ขั้นตอนการให้บริการ

## 1. เตรียมการเข้าสำรวจ

\*สถานที่จริง  
หนึ่งเดือนล่วงหน้า



### ข้อมูลที่สำคัญ

- เราจะส่งแบบสอบถามและร้องขอเอกสาร/ข้อมูลที่สำคัญ เพื่อให้คุณจัดเตรียมและส่งให้เราล่วงหน้า
- วิศวกรของเราพิจารณาข้อมูลข้างต้น ร่วมกับผลการสำรวจในอดีต (หากมี) รายการและความคืบหน้าในการปรับปรุงความเสี่ยง รวมถึงความคืบหน้าในการปรับปรุง ประวัติการเกิดอุบัติเหตุ เป็นต้น

## 2. เข้าสำรวจสถานที่จริง

\*ระยะเวลาที่ใช้ขึ้นอยู่กับ  
ขนาดของโรงงาน โดยปกติแล้ว  
ใช้เวลาประมาณครึ่งวันถึงหนึ่งวัน



วิศวกรของเรา (1-3 คน) จะเข้าสำรวจสถานที่จริง

### ① ทดสอบเกณฑ์

เราจะสัมภาษณ์ผู้รับผิดชอบปริมาณการผลิต กระบวนการผลิต ชื่อสามัญและความปลอดภัยในโรงงาน เป็นต้น โดยอ้างอิงจากคำตอบของคุณในแบบสอบถาม โดยปกติแล้วจะใช้เวลาประมาณ 1-2 ชั่วโมง

### ② สำรวจสถานที่จริง

เราสำรวจความเสี่ยงที่แท้จริงในกระบวนการผลิตของคุณ รวมถึงอุปกรณ์และการป้องกันอัคคีภัย ตำแหน่งจัดเก็บวัตถุดิบและสินค้า เป็นต้น

## 3. นำส่งรายงาน

\*ภายในหนึ่งเดือนครึ่งหลัง  
การสำรวจภัย

นำส่งรายงานการประเมินความเสี่ยงและแผนการปรับปรุงความเสี่ยง

และจัดการประชุมสัมมนาสำหรับฝ่ายการดำเนินงานบริษัทท่าน

โดยเราจะให้อธิบายอย่างละเอียดและพูดคุยเกี่ยวกับการปรับปรุงความเสี่ยงในอนาคต

## ตัวอย่างรายงาน

### จุดที่ 1: ระดับขั้นตอนที่เป็นคอขวด

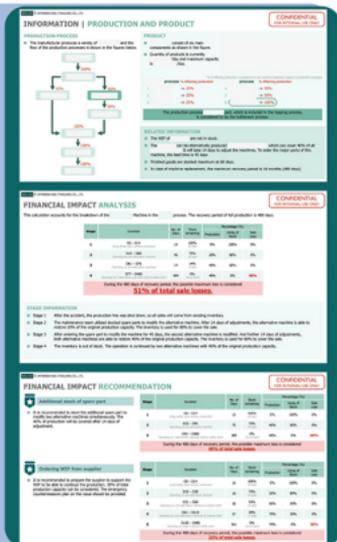
- ยืนยันสินค้าคงคลังปัจจุบันและงานที่กำลังดำเนินการ วิธีการจัดซื้อทดแทน วิธีการกักตุนและระยะเวลาการกักตุนในกรณีเกิดอุบัติเหตุ
- จำนวนผลกระทบต่อปริมาณการผลิตของผลิตภัณฑ์ที่สำคัญหากการผลิตหยุดชะงักสำหรับแต่ละกระบวนการ
- ระดับขั้นตอนที่เป็นขั้นตอนที่เป็นคอขวดที่ส่งผลกระทบมากที่สุด

### จุดที่ 2: จำนวนและระยะเวลาการกักตุน และความสูญเสียที่อาจเกิดขึ้น

- ปัจจัยที่ใช้ประกอบการคำนวณระยะเวลาการกักตุน และความสูญเสียที่อาจเกิดขึ้นหลังกระบวนการผลิตหยุดชะงัก
- จำนวนสินค้าคงคลังของวัตถุดิบและงานที่กำลังดำเนินการ
- วิธีการจัดซื้อทดแทนสำหรับเครื่องจักรที่เสียหาย ระยะเวลาที่ต้องใช้และปริมาณการผลิตที่ใช้การจัดซื้อทดแทน
- ผลผลิตของผลิตภัณฑ์ที่สำคัญที่ลดลงเมื่อเกิดอุบัติเหตุร้ายแรง
- ทำไร้งัดขึ้นของผลิตภัณฑ์ที่สำคัญ

### จุดที่ 3: เสนอแผนปรับปรุงความเสี่ยง

- นำเสนอแผนการปรับปรุงความเสี่ยงเพื่อลดระยะเวลาการกักตุนและความสูญเสียที่อาจเกิดขึ้น
- จัดอะไหล่เมื่อไว้สำหรับเครื่องจักรที่เกิดปัญหาของขวด
- ทำจำนวนสินค้าคงคลังของงานที่กำลังดำเนินการและผลิตภัณฑ์ที่สำคัญให้มากที่สุด



ติดต่อเรา / Contact Us



+66 (0) 2679 6165



#projectMSI



www.ms-ins.co.th



@MSITB

Mitsui Sumitomo Insurance Co., Ltd. Thailand Branch  
• 175 Sathorn City Tower 14th Floor, South Sathorn Road,  
Thungmahamek, Sathorn, Bangkok 10120, Thailand

*"Are you fully prepared after an accident occurs?"*

*We provide risk solution different from conventional ones.*

# Financial Impact Analysis

**Meet these needs**

Formulating or reviewing a BCP plan

To understand more about your risks to prepare for a serious accident

Formulating a plan to prevent from recurring accidents to machinery

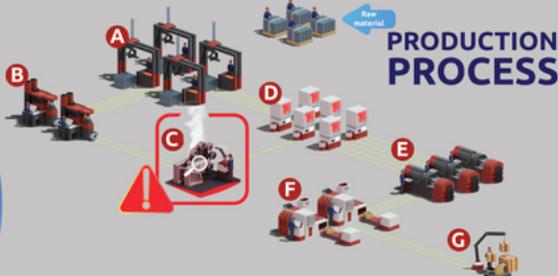
Check whether your company's insurance is appropriate or not

**What kind of service?**

Assuming that a serious accident (such as "machine damage" or "fire/explosion") occurs in your manufacturing process, we identify the bottleneck process that will have the greatest impact on production activities. The service calculates (visualizes) the recovery period and the potential loss.

**Identify bottleneck process**

*Identify bottleneck process through on-site surveys and analysis of factory manufacturing process data.*



**Calculation of recovery period and the potential loss**  
→ **Report provision**



Analyze data and calculate the potential loss



Create risk improvement reports



- Risk reduction measures
- Formulation of improvement plan
- Follow up



## Merit 1

**Support the construction of optimal supply chains**

- Secure alternative machinery in advance.
- Support optimization of raw materials and inventory, etc.

## Merit 2

**Achieve early recovery and reduction in recovery costs**

- Early recovery measures by making use of our mechanical equipment expert network, etc.

## Merit 3

**Strongly support your risk improvement efforts**

- Employee training, BCP formulation, follow-up risk improvement plan, insurance review, etc.

# Flow of provision

## 1. Advance preparation

\*On-site investigation about 1 month in advance

### Information on required materials

• We will provide you with a "questionnaire" and "required materials list" and ask you to submit them in advance. (\*Please refer to the attached sheet, "Questionnaire/Required Materials List")

• Engineers will review the responses and materials received, the results of the previous survey, and risk improvement items. We will check the improvement status, fire insurance accident data, etc. in advance.



## 2. Survey implementation

\*Depending on factory size, usually half a day to 1 day

Our engineers (1-3 people) will visit your factory and conduct a field survey.

### ①Hearing

Based on the "questionnaire" you submitted, we conduct interviews with the people in charge of production management and disaster prevention at the factory regarding manufacturing processes, production plans, safety measures, etc. (usually takes about 1 to 2 hours).

### ②On-site survey

We conduct on-site confirmation of the actual risk status of manufacturing processes within factories, fire and disaster prevention equipment, storage locations for raw materials and finished products, etc.



## 3. Report submission

\*About 1.5 months after survey

We will submit a "risk assessment report" and a "risk improvement plan." We will also hold a briefing session for your company's finance department, where we will provide detailed explanations and discuss follow-up on future risk improvement plans.

# Report sample

## Point 1: Identify bottleneck processes

- Confirm the current inventory of raw materials and work-in-progress, alternative procurement methods, recovery methods and recovery period in the event of an accident.
- Calculate the impact on the production volume of finished products if production is stopped for each process. Identify process bottlenecks with the greatest impact.

## Point 2: Calculate recovery period and the potential loss

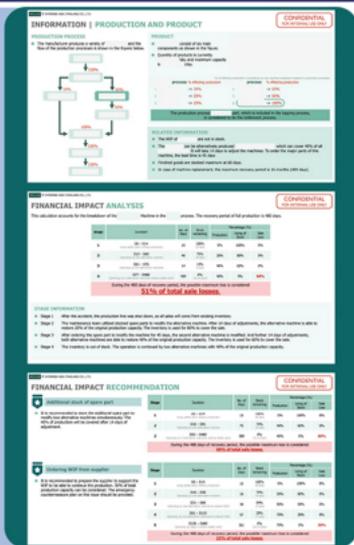
We consider the following points and calculate the recovery period and the potential loss amount after production stoppage.

- Inventory amount of raw materials and work in progress
- Alternative procurement methods for damaged machinery, required period, and production volume through alternative procurement
- Reduced production of finished products when a serious accident occurs
- Finished product profit margin

## Point 3: Propose a risk improvement plan

We propose a risk improvement plan to minimize the recovery period and the potential loss.

- Securing spare parts for machines that are experiencing bottlenecks
- Optimization of inventory amount of work-in-process and finished products



ติดต่อเรา /Contact Us



+66 (0) 2679 6165



#projectMSI



www.ms-ins.co.th



@MSITB

Mitsui Sumitomo Insurance Co., Ltd. Thailand Branch  
• 175 Sathorn City Tower 14th Floor, South Sathorn Road,  
Thungmahamek, Sathorn, Bangkok 10120, Thailand