

รายงานสรุปผลการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา  
ณ บริษัท สันติภาพเทรดดิ้ง จำกัด  
ระหว่างวันที่ 10 กันยายน – 28 ธันวาคม 2544

โดย  
นายอุสมาน เจะกอเดร์ B 4151364  
นางสาวกนกรัตน์ กลางณรงค์ B 4152118

รายงานนี้เป็นส่วนหนึ่งของรายวิชาสหกิจศึกษา  
ภาคการศึกษาที่ 2 ปีการศึกษา 2544

## กิตติกรรมประกาศ

การที่ข้าพเจ้าได้มาปฏิบัติงานสหกิจศึกษา ณ บริษัทสันติภาพเทรดดิ้ง จำกัด ตั้งแต่วันที่ 10 กันยายน พ.ศ. 2544 ถึงวันที่ 28 ธันวาคม พ.ศ. 2544 ส่งผลให้ข้าพเจ้าได้รับความรู้และประสบการณ์ต่างๆ ที่มีค่ามากมาย สำหรับรายงานวิชาสหกิจศึกษานี้ สำเร็จลงได้ด้วยดีจากความร่วมมือและการสนับสนุนจากหลายฝ่าย ดังนี้

1. คุณชาญชัย วิเศษนัฐ กรรมการผู้จัดการบริษัทสันติภาพเทรดดิ้ง จำกัด ที่เห็นความสำคัญของระบบสหกิจศึกษาและได้ให้โอกาสที่มีคุณค่าอย่างยิ่งต่อข้าพเจ้า

2. คุณธนะเทพ สังเกต ผู้ช่วยกรรมการผู้จัดการ

3. คุณพงษ์เทพ หาญป่า ผู้ช่วยผู้จัดการฝ่ายผลิต

4. คุณแก้วใจ ฝักบัว หัวหน้าแผนกคงสด

5. คุณมานะ รัตโส ผู้ช่วยหัวหน้าแผนกคงสดและเป็น Co-op supervisor

นายอุสมาน เจะกอเคร์

6. คุณวิฑูร เพชรกิ่ง ผู้ช่วยหัวหน้าแผนกคงสดและเป็น Co-op supervisor

นางสาวกนกรัตน์ กลางณรงค์

7. คุณพัชร ศรีสวัสดิ์ หัวหน้าแผนกประกันคุณภาพ และบุคคลอื่นๆ ที่ไม่ได้

กล่าวนามทุกท่านที่ได้ให้คำแนะนำและช่วยเหลือในการทำรายงาน

ข้าพเจ้าใคร่ขอขอบพระคุณผู้มีส่วนเกี่ยวข้องทุกท่านที่ให้การช่วยเหลือและให้คำปรึกษาในการทำรายงานฉบับนี้จนเสร็จสมบูรณ์ ตลอดจนผู้ที่ให้การดูแลตลอดระยะเวลาการปฏิบัติงาน ข้าพเจ้าขอขอบคุณไว้ ณ ที่นี้

นายอุสมาน เจะกอเคร์

นางสาวกนกรัตน์ กลางณรงค์

ผู้จัดทำรายงาน

26 ธันวาคม 2544

มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีสุรนารี

## สารบัญ

|                                      | หน้า |
|--------------------------------------|------|
| กิตติกรรมประกาศ                      | 1    |
| สารบัญ                               | 2    |
| บทนำ                                 | 3    |
| สรุปผลการปฏิบัติงานในแผนกคลัง        | 5    |
| สรุปผลการปฏิบัติงานในแผนกบรรจุหีบห่อ | 6    |
| สรุปผลการปฏิบัติงานในแผนกจัดส่ง      | 8    |
| ประโยชน์ที่ได้รับจากการปฏิบัติงาน    | 9    |



## บทนำ

### บริษัท สันติภาพเทรดดิ้ง จำกัด

ด้วยสภาพภูมิประเทศและภูมิอากาศที่เหมาะสมต่อการเกษตร เป็นส่วนทำให้มีการก่อตั้งบริษัทเพื่อดำเนินการอุตสาหกรรมเกษตรในเขตภาคเหนือ ดังนั้นจึงได้มีการเลือกพื้นที่ริมฝั่งฟากถนนหางดง – สะเมิง อำเภอหางดง จังหวัดเชียงใหม่เป็นสถานที่ก่อตั้งโรงงานขนาดเล็กและเริ่มการผลิต พร้อมกับการเชิญชวนกลุ่มเกษตรกรทั่วไปทุกจังหวัดในภูมิภาคเพื่อร่วมโครงการ ซึ่งได้รับความสนใจและร่วมมือกันอย่างกว้างขวาง ทำให้สามารถขยายพื้นที่และกำลังการผลิตได้อย่างรวดเร็ว

### 1. วัตถุประสงค์

- เพื่อเข้าใจถึงลักษณะการทำงานของบุคคลภายในแผนกและต่างแผนก
- เพื่อเข้าใจถึงกระบวนการผลิตผลิตภัณฑ์ต่างๆ
- เพื่อเข้าใจถึงปัญหาต่างๆ ที่เกิดขึ้นเกี่ยวกับกระบวนการผลิต
- เพื่อนำทฤษฎีที่ได้ศึกษามาประยุกต์ใช้กับการทำงานจริง

### 2. รายละเอียดเกี่ยวกับบริษัท สันติภาพเทรดดิ้ง จำกัด

#### สถานที่ตั้ง

เลขที่ 35 หมู่ 9 ถนนหางดง-สะเมิง ต.หนองควาย อ.หางดง จ.เชียงใหม่ 50230

#### ประวัติความเป็นมา

เริ่มก่อตั้งเมื่อปี พ.ศ. 2531 ด้วยทุนจดทะเบียน 1 ล้านบาท ต่อมาเมื่อปี พ.ศ. 2535 ได้เพิ่มทุนจดทะเบียนเป็น 55 ล้านบาท ด้วยการดำเนินกิจการผลิตและแปรรูปพืชผลทางการเกษตรแบบครบวงจรเพื่อการส่งออก จากบริษัทขนาดเล็กที่มีพนักงานไม่มากนัก สามารถเติบโตขึ้นอย่างต่อเนื่องจนเป็นธุรกิจอุตสาหกรรมอาหารในปัจจุบัน

#### ลักษณะธุรกิจ

ส่งเสริมเกษตรกรทั่วไปในเขตภาคเหนือ โดยการให้ความรู้ ความเข้าใจ และลงทุนให้ในรูปแบบของสินเชื่อเกษตร พร้อมกันนั้นยังได้ส่งเจ้าหน้าที่ และผู้เชี่ยวชาญด้านการเพาะปลูกเข้าไปช่วยเหลือให้คำแนะนำปรึกษาอย่างใกล้ชิด และนำผลผลิตทางการเกษตรที่ได้มาแปรรูปเป็นสินค้าเพื่อการส่งออกต่อไป

#### สินค้าและตลาด

มะเขือม่วงและแตงกวาญี่ปุ่นเป็นพืชหลักที่นำมาแปรรูปเป็นสินค้าตั้งแต่เริ่มก่อตั้งบริษัท และมีพืชชนิดอื่นๆ ด้วยตามความต้องการของตลาด เช่น เทอร์นิฟ กระเจี๊ยบเขียว น้ำเต้า ข้าวโพดหวาน ถั่วเขียวฝักสด (ถั่วแระ) และพืชผักอื่นๆ โดยเฉพาะสายพันธุ์ญี่ปุ่น เป็นต้น โดยตลาดหลักในการส่งออก คือ ประเทศญี่ปุ่น

บริษัทในเครือสหภาพเทรคคิงมี 4 บริษัท ได้แก่

1. บริษัท สหภาพเทรคคิง จำกัด
2. บริษัท ลีโอ ฟู้ดส์ จำกัด ดำเนินการผลิต จำหน่ายพืชผลทางการเกษตรนำมาแปรรูปแช่แข็งและส่งออกขายต่างประเทศ 100% ผลิตภัณฑ์ คือ มะเขือม่วงญี่ปุ่นเป็นผลิตภัณฑ์หลักนำมาแปรรูปด้วยการทอด ย่าง ด้วยเทคโนโลยีแช่แข็งระบบไนโตรเจน (IQF) และบางฤดูกาลจะมีพืชอื่นๆ ตามความต้องการของตลาด เช่น กระเจี๊ยบเขียว พริกยักษ์ เป็นต้น การส่งออกสินค้าในปัจจุบันตลาดหลักในการส่งออก คือ ประเทศญี่ปุ่น แต่อนาคตอันใกล้ทางบริษัทมีโครงการผลิตสินค้าตัวใหม่และขยายตลาดออกไปยังภูมิภาคอื่นๆ เช่น ประเทศแถบทวีปเอเชียตะวันออกเฉียงใต้ ประเทศในยุโรป หรือแม้กระทั่งประเทศในทวีปอเมริกา
3. บริษัท ลีโอ เกลียวรี เซอร์วิส 1999 จำกัด ประกอบธุรกิจด้านการขนส่งวัตถุดิบและสินค้าให้กับบริษัทในเครือ
4. บริษัท กรีนลีโอ จำกัด ลักษณะธุรกิจเป็นการประกอบธุรกิจด้านการแปรรูปวัตถุดิบให้เป็นอาหารสำเร็จรูปพร้อมบริโภคด้วยเทคโนโลยีอันทันสมัย และเครื่องจักรที่ได้มาตรฐาน ตลอดจนการควบคุมที่เข้มงวดทุกขั้นตอนการผลิต สินค้าของบริษัทประกอบไปด้วย แดงกวญี่ปุ่นในซีอิ๊ว แดงกวญี่ปุ่นผสมงิงในซีอิ๊ว ผักกาดขี้เหล็กและแดงกวญี่ปุ่นสามรส ตลาดหลักในปัจจุบัน คือตลาดภายในประเทศ

#### ตำแหน่งงานที่ได้รับมอบหมาย

|                          |                                                                                                                                |
|--------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| ตำแหน่ง                  | : นักศึกษาฝึกงาน รับผิดชอบงานในตำแหน่งผู้ช่วยหัวหน้าแผนก                                                                       |
| แผนก                     | : ผลิต ฝ่ายผลิต                                                                                                                |
| Co-op supervisor         | : คุณมานะ รัตโต (Co-op supervisor ของนายอุสมาน เจะกอเดร์)<br>คุณวิฑูร เพชรกั้ง (Co-op supervisor ของนางสาวกนกกรัตน์ กลางณรงค์) |
| ระยะเวลาที่ปฏิบัติงาน    | : วันที่ 10 กันยายน 2544 – วันที่ 28 ธันวาคม 2544                                                                              |
| Project ที่ได้รับมอบหมาย | : การปรับปรุงกระบวนการผลิตเพื่อลดปริมาณโคลิฟอร์มแบคทีเรียในสินค้าแดงมินิคองสด (เป็นข้อมูลภายในบริษัทไม่สามารถเปิดเผยได้)       |

## รายงานสรุปผลการปฏิบัติงานในแผนกคองเค็ม

จากการได้เข้าปฏิบัติงานในแผนกคองเค็ม ตั้งแต่วันที่ 10 กันยายน 2544 ถึงวันที่ 21 กันยายน 2544 ซึ่งในการปฏิบัติงานนั้น ได้ทำการศึกษาในส่วนเอกสารคู่มือการผลิต การจัดทำรายงานประจำวันและควบคุมกระบวนการผลิต ซึ่งรายละเอียดการปฏิบัติงานทั้งหมดได้สรุปไว้ดังนี้

### งานที่ได้รับมอบหมาย

#### 1. จัดทำรายงานประจำวัน

จากการปฏิบัติงานในแผนกคองเค็ม หน้าที่หนึ่งที่ได้รับมอบหมายคือ การเขียนรายงานการผลิตประจำวันในแต่ละวันจะได้รับรายงานการผลิตจากหัวหน้าแรงงาน เพื่อเขียนรายงานสรุปในใบแจ้งการผลิตของหัวหน้าแรงงาน รายงานประจำวันที่ได้รับมอบหมายประกอบด้วย

- รายงานการผลิตแดงยาวและแดงกลางคองเค็ม การเขียนรายงานประจำวันเป็นการนำข้อมูลทั้งหมดมารวบรวมและสรุปลงในใบแจ้งการผลิตของหัวหน้างาน เพื่อทราบถึงประสิทธิภาพของการผลิตของการผลิต ทั้งการจัดการแรงงานและวัตถุดิบที่ใช้ว่าสามารถแยกเป็นของดีและของเสียปริมาณเท่าใด และเพื่อทราบว่าวัตถุดิบที่รับมาจากแต่ละพื้นที่นั้น คัดแยกเป็นเกรดต่างๆ ได้ปริมาณเท่าใด อีกทั้งยังเป็นข้อมูลที่ต้องเก็บไว้เพื่อเก็บเป็นหลักฐานการผลิต

- รายงานการย้ายบ่อคอง เป็นการบันทึกข้อมูลเกี่ยวกับการย้ายบ่อคองที่ครบอายุการคองครั้งที่ 1 แล้วทำการคองครั้งที่ 2 ในบ่อใดและจำนวนเท่าใด เพื่อเป็นหลักฐานการผลิตที่นำมาใช้ประกอบการตัดสินใจในการนำสินค้าที่ครบอายุการคองครั้งที่ 2 มาทำการคัดเกรดและบรรจุลงเป็นลำดับ

- ใบรายงานประจำวันและแผนงานวันรุ่งขึ้น รายงานประจำวันเป็นการสรุปรายงานในข้อ (1) และ (2) เพื่อแสดงถึงประสิทธิภาพการผลิต การจัดการแรงงานและทราบถึงจำนวนวัตถุดิบที่ใช้สามารถแยกเป็นของดีและของเสียปริมาณเท่าใด โดยใช้เป็นการทำงานของแรงงานประกอบการคำนวณ การกำหนดแผนงานในวันรุ่งขึ้นจะทำให้งานสำเร็จลุล่วงตามเป้าหมายและเวลางานปกติ

#### 2. ควบคุมกระบวนการผลิต

การควบคุมกระบวนการผลิตประกอบด้วย การควบคุมกระบวนการผลิตขั้นตอนต่างๆ ได้แก่ การคัดคุณภาพก่อนและหลังคอง การตัดหัว-ท้าย และการล้างน้ำ เป็นต้น

## รายงานสรุปผลการปฏิบัติงานในแผนกบรรจุหีบห่อ

การปฏิบัติงานในฝ่ายการผลิต แผนกบรรจุหีบห่อ ตั้งแต่วันที่ 24 กันยายน 2544 ถึงวันที่ 20 ตุลาคม 2544 ซึ่งในการปฏิบัติงานครั้งนี้ได้ทำการศึกษางานในส่วนต่าง ๆ ของแผนกดังนี้

### 1. ควบคุมกระบวนการบรรจุสินค้า

การควบคุมกระบวนการบรรจุสินค้าในแผนกบรรจุหีบห่อประกอบด้วย

1.1 ควบคุมการเตรียมน้ำแช่ค สีนค้ำแต่ละชนิดใช้วิธีการเตรียมที่แตกต่างกัน ซึ่งสามารถแบ่งวิธีการเตรียมน้ำแช่คออกเป็น 2 วิธี ได้แก่ การเตรียมน้ำแช่คสำหรับการบรรจุแดงมินิคองสด และการเตรียมน้ำแช่คสำหรับการบรรจุสินค้ำมะเขือ Re ตัดข้าวกลีบ และมะเขือ w คองสด

1.2 ควบคุมและทำหน้าที่ตรวจสอบคุณภาพสินค้ำ และสุ่มตรวจสินค้ำร่วมกับหัวหน้าแรงงาน

- การตรวจสอบคุณภาพสินค้ำ

สินค้ำแต่ละชนิดจะทำการตรวจสอบคุณภาพทั้งก่อนการบรรจุกล่องและหลังการบรรจุกล่องเสมอ เพื่อให้เกิดความมั่นใจว่าสินค้ำที่นำออกจำหน่ายสู่ลูกค้านั้นเป็นสินค้ำที่ได้คุณภาพตรงตามมาตรฐานหรือตามความต้องการของลูกค้า คุณภาพสินค้ำที่ใช้ในการตรวจสอบ ได้แก่ อุณหภูมิในคอง อุณหภูมิในเนื้อสินค้ำ ความเต็มคอง ความเต็มในเนื้อสินค้ำ รวมถึงความเป็นกรด-ด่างในน้ำแช่ค นอกจากนี้หลังจากการบรรจุสินค้ำแล้วจะต้องทำการสุ่มเพื่อตรวจวัดอุณหภูมิสินค้ำในกล่อง ซึ่งจะทำให้การสุ่มตรวจอุณหภูมิ 3 กล่อง ต่อสินค้ำแต่ละชนิด โดยที่อุณหภูมิของสินค้ำในกล่องต้องมีอุณหภูมิตามที่กำหนด การควบคุมอุณหภูมิของสินค้ำในกล่องเป็นสิ่งสำคัญอย่างยิ่งสำหรับสินค้ำที่จำหน่ายในลักษณะของสินค้ำที่ต้องการคงความสดไว้ ซึ่งการลดอุณหภูมิให้ลดต่ำลงโดยวิธีการบรรจุสินค้ำด้วยน้ำแช่คที่ทำการลดอุณหภูมิประมาณ  $0^{\circ}\text{C}$  หรือต่ำกว่าเป็นอีกวิธีหนึ่งที่สามารถช่วยคงความสดของสินค้ำได้ เนื่องจากความเย็นจากน้ำแช่คและความเย็นของตัวสินค้ำเป็นตัวช่วยป้องกันการเสื่อมเสียของสินค้ำได้ เนื่องจากความเย็นทำให้อัตราการหายใจของผลผลิตลดลง การคายน้ำลดลง ตลอดจนสามารถลดการเจริญเติบโตของจุลินทรีย์ที่ทำให้สินค้ำเกิดการเสื่อมเสียได้ด้วย และค่าต่าง ๆ ที่ได้ทำการสุ่มตรวจนั้นจะบันทึกเก็บไว้เป็นหลักฐานการผลิต

- การสุ่มตรวจคุณภาพสินค้ำ

การสุ่มตรวจคุณภาพสินค้ำจะกระทำในลักษณะคล้ายกับการตรวจสอบคุณภาพสินค้ำ แต่จะไม่ทำการสุ่มตรวจสินค้ำทุกเกรดในแต่ละชนิดสินค้ำ คือสินค้ำบางชนิดจะทำการสุ่มเฉพาะสินค้ำเกรด A เท่านั้น เช่น สินค้ำ Re HETA CUT เป็นต้น และลักษณะที่ใช้ในการสุ่มตรวจสินค้ำประกอบด้วย น้ำหนัก เส้นผ่าศูนย์กลาง ความยาว โดยทำการสุ่มสินค้ำมา 10 ลูก ในแต่ละชนิดสินค้ำ ซึ่งการสุ่มตรวจคุณภาพสินค้ำดังกล่าวนี้จะทำการสุ่มตรวจหลังจากที่สินค้ำได้ทำการเบิกออกจากห้องเย็นก่อนการบรรจุสินค้ำลงกล่อง และหลังจากที่สินค้ำได้ผ่านการบรรจุลงกล่องแล้วจะทำการสุ่มตรวจน้ำหนักของสินค้ำอีกครั้ง เพื่อตรวจสอบว่าน้ำหนักสินค้ำที่ผ่านการบรรจุนั้นมีน้ำหนักตรงตามที่กำหนดไว้ ซึ่งวิธีการสุ่มตรวจนั้นจะทำการสุ่มสินค้ำ 5-10 กล่อง สำหรับสินค้ำแต่ละชนิดขึ้นอยู่กับปริมาณสินค้ำที่ทำการบรรจุในวันนั้น ๆ และเก็บบันทึกค่าต่าง ๆ ที่ตรวจได้ไว้เป็นหลักฐานการผลิต แต่หากผลการสุ่มตรวจดังกล่าวพบว่าน้ำหนักของสินค้ำต่อกล่องได้ไม่ตรงตามที่กำหนดไว้จะต้องรื้อกล่องมาทำการบรรจุใหม่

### 1.3 ควบคุมการบรรจุสินค้า

นอกจากนี้สิ่งที่ต้องการควบคุมอีกประการหนึ่ง นั่นคือ ควบคุมการชั่งน้ำหนักสินค้าโดยที่สินค้าแต่ละชนิดจะทำการบรรจุปริมาณที่แตกต่างกัน และน้ำหนักของสินค้าแต่ละชนิดที่ทำการบรรจุนั้นถูกต้องตรงตามที่กำหนดไว้หรือตรงตามข้อมูลที่ได้นำเสนอต่อลูกค้า ซึ่งสินค้าแต่ละชนิดจะมีการกำหนดเกณฑ์ของน้ำหนักที่แตกต่างกัน ซึ่งจะขึ้นอยู่กับทางตลาดที่จะเป็นกำหนดน้ำหนักสินค้าแต่ละชนิด ดังนั้นน้ำหนักของสินค้าจึงอาจมีการเปลี่ยนแปลงได้ตลอดเวลา โดยที่การบรรจุสินค้าแต่ละชนิดนั้นจะมีเกณฑ์มาตรฐานกำหนดไว้ ซึ่งสามารถสรุปไว้ดังตารางที่ 2

## 2. จัดทำรายงานประจำวัน

การจัดทำรายงานประจำวันเป็นการนำข้อมูลต่าง ๆ จากการบรรจุสินค้าในวันที่ผ่านมาสรุป ซึ่งรายงานประจำวันที่จะจัดทำขึ้นจะประกอบด้วย

### 1. ใบแจ้งการทิ้งระหว่างการผลิต

เป็นเอกสารที่แสดงถึงข้อมูลของสินค้าที่ต้องการทิ้ง ซึ่งสินค้าที่ต้องการทิ้งนั้นอาจเกิดจากสินค้าเหลือจากกระบวนการผลิตซึ่งไม่สามารถเก็บไว้เพื่อนำมาบรรจุในวันต่อไปได้เพราะการเก็บดังกล่าวพบว่าสินค้าจะมีคุณภาพที่ต่ำ นอกจากสินค้าเหลือจากการผลิตแล้วที่ต้องการทิ้งแล้วสินค้าที่มีคุณภาพไม่ตรงตามที่กำหนดก็ต้องการทิ้งด้วย เช่น สินค้าที่เกิดสีน้ำตาลบริเวณหัวเนื่องจากการที่น้ำไม่ท่วมในระหว่างการดองหรือสินค้ามี Size ไม่ตรงตามที่กำหนด เช่น Size SS มีขนาดเล็กจนเกินไป เป็นต้น

### 2. ใบสรุปตรวจคุณภาพสินค้า

เป็นข้อมูลที่ได้จากการสุ่มตรวจคุณภาพสินค้าหลังจากการบรรจุเสร็จเรียบร้อยแล้ว ซึ่งใบสรุปตรวจคุณภาพสินค้าจะประกอบด้วยข้อมูลต่อไปนี้ ได้แก่ เส้นผ่าศูนย์กลาง ความยาว น้ำหนัก ซึ่งจะทำการสุ่มตรวจ 10 ลูกต่อสินค้าแต่ละชนิด นอกจากนี้ยังทำการสุ่มตรวจน้ำหนักสินค้าหลังการบรรจุด้วย

### 3. ใบตรวจสอบคุณภาพสินค้าทาง AIR

ข้อมูลจากใบตรวจสอบคุณภาพสินค้าทาง AIR ประกอบด้วย ผลการวัดอุณหภูมิน้ำดอง เนื้อสินค้า อุณหภูมิน้ำแช่และอุณหภูมิสินค้าในกล่อง ผลการวัดความเค็มน้ำดอง ความเค็มในเนื้อสินค้า และความเป็นกรด-ด่างของน้ำแช่ โดยที่สินค้าแต่ละชนิดจะทำการตรวจคุณภาพดังกล่าวเหมือนกันทั้งหมด

### 4. รายงานการบรรจุสินค้าทาง AIR

เป็นการรวบรวมข้อมูลการผลิตในแต่ละวันซึ่งจะแสดงให้เห็นถึงปริมาณวัตถุดิบที่เบิกมาใช้ในการบรรจุลงต่อจากจำนวนสินค้าทั้งหมดที่มีอยู่ในห้องเย็น จำนวนของสินค้าที่ผลิตได้ทั้งหมดว่าได้จำนวนกี่กล่อง และแสดงจำนวนสินค้าที่คงเหลือในห้องเย็น พร้อมทั้งจำนวนสินค้าที่เป็นของเสียที่ต้องการทิ้ง

### 5. ใบสรุปรายงานประจำวัน

เป็นการนำข้อมูลทั้งหมดจากเอกสารในข้อ 1-4 มารวบรวมไว้ในเอกสารฉบับเดียวกัน และแสดงข้อมูลของการบรรจุสินค้าอีกวันหนึ่ง ซึ่งใบสรุปรายงานประจำวันนี้จะบอกละเอียดประสิทธิภาพการทำงานของแผนกบรรจุหีบห่อ

## รายงานสรุปผลการปฏิบัติงานในแผนกของสด

จากการปฏิบัติงานในแผนกของสดตั้งแต่วันที่ 21 ตุลาคม 2544 ถึงวันที่ 8 ธันวาคม 2544 ได้ทำการศึกษาในส่วนของการจัดการการผลิต การจัดทำรายงานประจำวัน ศึกษาและควบคุมกระบวนการผลิตสินค้าต่างๆ ประกอบด้วย มะเขือ WI และมะเขือ RE-Heta cut AIR, แดงสด HAGURA และ แดงมินิของสด ซึ่งผลการปฏิบัติงานทั้งหมดได้สรุปไว้ดังนี้

### งานที่ได้รับมอบหมาย

#### 1. การเขียนใบจัดงาน

เป็นการจัดแรงงานเข้าทำงานในสายการผลิตโดยพิจารณาจาก %yield และจำนวน Order ซึ่งต้องใช้จำนวนแรงงานให้เหมาะสมเพื่อให้การผลิตเสร็จภายในระยะเวลาที่เหมาะสมและผลิตได้ครบตามจำนวน Order ในแต่ละวัน และเป็นการประมาณการถึงปริมาณวัตถุดิบที่ต้องใช้ในการผลิตเพื่อให้ครบตามจำนวน Order ด้วย รวมถึงการสั่งงานกับหัวหน้าแรงงานในการกำหนดเกรดของวัตถุดิบที่จะนำมาผลิตเป็นสินค้าในวันนั้นๆ โดยพิจารณาถึงจำนวน Order, ปริมาณวัตถุดิบที่รับเข้าและจำนวนแรงงานที่มาทำงาน เมื่อมีจำนวน Order น้อยและมีวัตถุดิบเพียงพอจะทำการผลิตสินค้าในเกรดที่มีความต้องการมากที่สุด เช่น มะเขือ WI ผลิตเกรด A, มะเขือ RE ผลิตเกรด M และเกรด S เป็นต้น

#### 2. การจัดทำรายงานประจำวัน

เป็นการนำข้อมูลการผลิตจากรายงานที่หัวหน้าแรงงานเป็นผู้จัดทำมารวบรวม ตรวจสอบถูกต้องและเขียนสรุปลงรายงาน การเขียนรายงานจะทำให้ทราบถึงประสิทธิภาพในการผลิตทั้งการจัดการแรงงานและคุณภาพของวัตถุดิบแต่ละพื้นที่ว่าได้เป็นข้อดีและข้อเสียประมาณเท่าใด การที่ได้ทราบถึงประสิทธิภาพการผลิตนั้นจะทำให้สามารถประมาณการและวางแผนการผลิตในวันถัดไปได้ และได้ทราบว่าใช้วัตถุดิบเกรดใดจากพื้นที่ใดและผลิตได้เป็นสินค้าจำนวนเท่าใด อีกทั้งยังเป็นข้อมูลที่ต้องเก็บไว้เป็นเอกสารหลักฐานการผลิตเพื่อสามารถตรวจสอบย้อนหลังได้ นอกจากนี้ยังมีงานด้านเอกสารอื่นๆ ที่ได้ปฏิบัติดังนี้

- การเขียนใบส่งนำหนักสินค้าเพื่อส่งให้แผนกบรรจุหีบห่อ สินค้าที่ทำการผลิตทั้งหมดที่ต้องทำการบรรจุหีบห่อจะต้องเขียนรายละเอียดของสินค้าเป็นเกรดและน้ำหนัก (อาจเป็นจำนวนลูกขึ้นกับประเภทของสินค้า) ส่งให้แผนกบรรจุหีบห่อ เพื่อเป็นเอกสารหลักฐานว่าแผนกของสดผลิตได้จำนวนเท่าใดและได้ส่งให้แผนกบรรจุหีบห่อเพื่อบรรจุเป็นสินค้าจำนวนเท่าใด
- การคิดค่าहनอน เนื่องจากวัตถุดิบประเภทมะเขือมีของเสียเนื่องจากรูहनอนและตัวहनอนในปริมาณมาก จึงได้มีการจัดเงินส่วนกลางไว้เพื่อเป็นค่าตอบแทนให้กับแรงงาน ซึ่งจำนวนเงินที่แรงงานแต่ละคนจะได้รับขึ้นกับปริมาณรูहनอนและตัวहनอนที่ทำได้ เงินส่วนนี้ยังเป็นแรงกระตุ้นให้แรงงานมีความตั้งใจในการตรวจเช็ครูहनอนและตัวहनอนมากขึ้นด้วย ในแต่ละวันผู้ช่วยหัวหน้าแรงงานจะลงรายงานจำนวนรูहनอนและตัวहनอนที่แรงงานแต่ละคนหาได้และคิดออกมาเป็นจำนวนเงินที่ได้ เมื่อหัวหน้าแรงงานส่งรายงานปริมาณรูहनอนและตัวहनอนมาต้องทำการตรวจสอบเช็คความถูกต้องว่าแรงงานได้รับเงินครบตามจำนวนรูहनอนและตัวहनอนที่ทำได้ และเพื่อให้จำนวนเงินที่แรงงานจะได้รับไม่เกินจำนวนเงินส่วนกลางที่จัดไว้

- การคิด %yield และ %ของเสีย จะทำให้ทราบถึงลักษณะของวัตถุดิบในแต่ละเดือนว่าผลิตได้เป็นสินค้าเกรดใดจำนวนเท่าใด และมี %ของเสียต่างๆ ปริมาณเท่าใด เพื่อสามารถประมาณการลักษณะของวัตถุดิบ ในเดือนถัดไปเพื่อวางแผนการผลิตได้

### ประโยชน์ที่ได้รับจากการปฏิบัติงาน

1. ด้านสังคม
  - ได้รู้จักบุคคลต่างๆ มากขึ้น ทั้งในแผนกและต่างแผนก
  - ได้รู้ถึงลักษณะการทำงานจริงและชีวิตประจำวันในการทำงาน
  - รู้จักปรับตัวและทำงานร่วมกับผู้อื่น ได้ดีมากขึ้น
2. ด้านทฤษฎี
  - ได้ศึกษากระบวนการผลิตสินค้าต่างๆ ของบริษัท ซึ่งเป็นการประยุกต์ทฤษฎีที่เรียนมา
  - ได้ศึกษางานด้านเอกสารของแผนกต่างๆ
  - ได้จัดทำเอกสารมาตรฐาน GMP
3. ด้านปฏิบัติ
  - ได้รู้จักการทำงานในระดับผู้บังคับบัญชา เกี่ยวกับการสั่งงานและการควบคุมคนงาน
  - ได้ปฏิบัติงานในสายการผลิตจริง

