

รายงานปฏิบัติงานสหกิจศึกษา

เรื่อง

การควบคุมคุณภาพ

ปฏิบัติงาน ณ บริษัท เฟรชมิต ฟู้ด โปรดักส์ จำกัด
12/2 หมู่ 2 ต. ชุนแก้ว อ. นครชัยศรี จ. นครปฐม 73120

จัดทำโดย

นางสาวศศิประภา

กาญจนวัฒนา

B4550921

รายงานนี้เป็นส่วนหนึ่งของรายวิชา 305491 สหกิจศึกษา
คณะเทคโนโลยีการเกษตร สาขาวิชาเทคโนโลยีอาหาร
มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีสุรนารี
ภาคการศึกษาที่ 2 ปีการศึกษา 2548

วันที่ 20 เดือน ธันวาคม 2548

เรื่อง ขอส่งรายงานการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา
เรียน อาจารย์ที่ปรึกษา สาขาวิชาเทคโนโลยีอาหาร

ตามที่ข้าพเจ้า นางสาวศศิประภา กาญจนวัฒนา นักศึกษาสาขาวิชาเทคโนโลยีอาหาร สำนักวิชาเทคโนโลยีการเกษตร มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีสุรนารี ได้ไปปฏิบัติงานสหกิจศึกษา ระหว่างวันที่ 29 สิงหาคม 2548 ถึงวันที่ 16 ธันวาคม 2548 ณ บริษัทเฟรชมาร์ท ฟู้ด โปรดักส์ จำกัด ในตำแหน่งพนักงานควบคุมคุณภาพ และได้รับมอบหมายจาก Job Supervisor ให้ทำหน้าที่เป็นพนักงานควบคุมคุณภาพได้เรียนรู้และปฏิบัติงานเกี่ยวกับกระบวนการควบคุมคุณภาพตั้งแต่การรับเข้าวัตถุดิบจนถึงกระบวนการขนส่งสินค้าให้ลูกค้า

บัดนี้ การปฏิบัติงานสหกิจได้สิ้นสุดลงแล้ว ข้าพเจ้าขอส่งรายงานดังกล่าว มาพร้อมกันนี้ จำนวน 1 เล่ม เพื่อขอรับคำปรึกษาต่อไป

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ

ศศิประภา กาญจนวัฒนา

(นางสาวศศิประภา กาญจนวัฒนา)

มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีสุรนารี

กิตติกรรมประกาศ (Acknowledgement)

การที่ข้าพเจ้าได้มาปฏิบัติงานสหกิจศึกษา ณ บริษัทเฟรชมิต ฟู้ด โปรดักส์ จำกัด ตั้งแต่ วันที่ 29 สิงหาคม 2548 ถึง วันที่ 16 ธันวาคม 2548 ส่งผลให้ข้าพเจ้าได้รับความรู้และประสบการณ์ต่างๆ ที่มีค่ามากมาย สำหรับรายงานวิชาสหกิจฉบับนี้ สำเร็จลงได้ด้วยดีจากความร่วมมือสนับสนุนจากหลายฝ่ายดังนี้

1. คุณจิตติพัฒน์ ดวงพลอย ผู้จัดการทั่วไป ที่เห็นความสำคัญของระบบการศึกษาแบบสหกิจศึกษาและได้ให้โอกาสที่มีคุณค่ายิ่งแก่ข้าพเจ้า
2. คุณวิรัชศักดิ์ แทนสา หัวหน้าแผนกประกันคุณภาพ ซึ่งเป็น Job Supervisor
3. คุณกฤติยา เหมบุตร หัวหน้าแผนกพัฒนาผลิตภัณฑ์
4. คุณศิริพร ฉัตรเลขวนิช หัวหน้าหน่วยควบคุมคุณภาพ
5. คุณดวงพร คล้ายยัง พนักงานประกันคุณภาพ

และบุคคลท่านอื่นๆ ที่มีได้กล่าวนามทุกท่านที่ได้ให้คำแนะนำช่วยเหลือในการจัดทำ

รายงาน

ข้าพเจ้าใคร่ขอขอบพระคุณผู้ที่มีส่วนเกี่ยวข้องทุกท่าน ที่มีส่วนร่วมในการให้ข้อมูลและเป็นที่ปรึกษาในการทำรายงานฉบับนี้จนเสร็จสมบูรณ์ ตลอดจนให้การดูแลและให้ความเข้าใจเกี่ยวกับชีวิตการทำงานจริง ข้าพเจ้าขอขอบคุณไว้ ณ ที่นี้

นางสาวศศิประภา กาญจนวัฒนา

ผู้จัดทำรายงาน

13 ธันวาคม 2548

มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีสุรนารี

บทคัดย่อ (Abstract)

บริษัทเฟรชมิต ฟู้ด โปรดักส์ จำกัด เป็นบริษัทที่สร้างขึ้นเพื่อทำการแปรรูปเนื้อหมูให้เป็นผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป โดยเน้นความแตกต่างจากตลาดเดิมที่คุณภาพของสินค้า ตั้งแต่การใช้วัสดุที่ปลอดภัย การควบคุมกระบวนการผลิตทุกขั้นตอนให้มีความสะอาด ปลอดภัยตามระบบการควบคุมคุณภาพ (GMP) ตลอดจนรสชาติของอาหารที่มีความอร่อยแตกต่างจากสินค้าที่วางขายในท้องตลาดทั่วไป จากการที่ได้เข้าไปปฏิบัติงานในโครงการสหกิจศึกษาในบริษัทเฟรชมิต ฟู้ด โปรดักส์ จำกัด ได้รับมอบหมายให้ปฏิบัติหน้าที่ในแผนกประกันคุณภาพ ซึ่งในการเข้าไปปฏิบัติงานนั้น ได้ทำหน้าที่เป็นพนักงานควบคุมคุณภาพได้เรียนรู้และปฏิบัติงานเกี่ยวกับกระบวนการควบคุมคุณภาพตั้งแต่การรับเข้าวัตถุดิบจนถึงกระบวนการขนส่งสินค้าให้ลูกค้า



สารบัญ

	หน้า
จดหมายนำส่งรายงาน	1
กิตติกรรมประกาศ	2
บทคัดย่อ	3
สารบัญ	4
สารบัญตาราง	5
วัตถุประสงค์	6
รายละเอียดเกี่ยวกับบริษัท	6
การควบคุมคุณภาพ	
การควบคุมการรับเข้าวัตถุดิบ	9
การควบคุมการจัดเก็บวัตถุดิบ	13
การควบคุมกระบวนการผลิต	14
การควบคุมการบรรจุ	21
การจัดเก็บสินค้า	23
การขนส่งสินค้า	23
สรุปผลการปฏิบัติงาน	25
ปัญหาและข้อเสนอแนะ	26
บรรณานุกรม	27



สารบัญตาราง

	หน้า
ตารางที่ 1 ช่วงอุณหภูมิมาตรฐานวัตถุดิบก่อนรับเข้า	9
ตารางที่ 2 ช่วงอุณหภูมิของวัตถุดิบก่อนทำการผลิตเป็นผลิตภัณฑ์	13



วัตถุประสงค์

1. เพื่อศึกษาการทำงานภายในบริษัทเฟรชมิท ฟู้ด โปรดักส์ จำกัด
2. เพื่อเข้าใจเกี่ยวกับกระบวนการควบคุมคุณภาพภายในบริษัท
3. เพื่อเพิ่มพูนประสบการณ์จากการปฏิบัติงานจริง
4. เพื่อนำทฤษฎีที่ศึกษามาใช้ในการปฏิบัติงานจริง

รายละเอียดเกี่ยวกับบริษัท

ประวัติบริษัท

กลุ่มบริษัทพีแอนด์เอฟ อโกร อินดัสทรี เริ่มดำเนินการมาตั้งแต่ปี 2524 ในนามบริษัทปทุม จำกัด โดยการก่อตั้งร่วมกันระหว่างคุณวารินทร์ ภัททิยกุล และคุณอภิสิทธิ์ ธนสัมพันธ์ โดยคุณอภิสิทธิ์ ธนสัมพันธ์ มีความต้องการที่จะตั้งฟาร์มที่ จ.นครปฐม เป็นแหล่งเลี้ยงสุกรที่ใหญ่ที่สุดในประเทศ การเริ่มแรกธุรกิจของบริษัทปทุม จำกัด เป็นรูปแบบฟาร์มเลี้ยงสุกรแม่พันธุ์ เพียงระยะเวลา 4 ปี บริษัทฯ สามารถขยายแม่พันธุ์ได้ครบจำนวน 2,000 ตัว และได้ผลิตลูกสุกร และสุกรขุนเพื่อป้อนตลาดในประเทศ โดยมีหน่วยงานโครงการพิเศษ พี.ที.เอ็ม. เป็นโครงการส่งเสริมการเลี้ยงสุกรกับเกษตรกรรายย่อย และเป็นหน่วยงานด้านการขายสุกรของบริษัทฯ

ต่อมาในปี 2528 เกิดวิกฤตราคาดสุกรตกต่ำ หมูล้มตลาด บริษัทฯ ประสบปัญหามากมายในการขาย ถูกเจ๊งกดราคาอย่างมาก ซึ่งในวงจรธุรกิจการเลี้ยงสุกรนั้นฟาร์มจะเป็นผู้ทำหน้าที่เลี้ยงสุกร จากนั้นจะมีคนจับสุกรมาซื้อจากฟาร์มเพื่อไปโรงฆ่า และสุดท้ายจะถูกส่งไปชำแหละขายที่เชียงใหม่เท่านั้น ทางกลุ่มผู้บริหารจึงมีแนวความคิดที่ว่าต้องมีโรงฆ่าและตัดแต่งเอง จึงเกิดบริษัทเฟรชมิท โพรเซสซิง จำกัด เกิดขึ้นในปี 2529 ซึ่งในการทำธุรกิจโรงฆ่าและชำแหละสุกรนั้น หัวใจของธุรกิจอยู่ที่วัตถุดิบที่ป้อนเข้าโรงงานต้องได้คุณภาพทั้งปริมาณ ขนาด รูปร่างต่างๆ ความเป็นรูปแบบของสุกรขุน จึงเกิดความคิดในการที่จะต้องมีฟาร์มที่ผลิตพอแม่พันธุ์ออกสู่ตลาดที่จะผลิตลูกเป็นสุกรขุนเข้าโรงงานจึงเกิดบริษัทพี.ที.เอฟ. จำกัด ในปี 2538 โดยเป็นฟาร์มแม่พันธุ์แท้จาก GGP ผลิตพอแม่พันธุ์ให้กับบริษัทปทุม จำกัด และกลุ่มลูกค้าที่เป็นฟาร์มเครือข่าย

เมื่อมีการขยายตลาดทั้งกลุ่มลูกค้าทั้งในและต่างประเทศ การซื้อขายก็เป็นลักษณะการทำ Contract ทั้งระยะสั้นและระยะยาวมากขึ้น ด้วยเหตุนี้เองการมีวัตถุดิบในมือในปริมาณที่เหมาะสมกับสภาพของตลาด จึงเป็นสิ่งจำเป็นอย่างมาก จึงมีแนวความคิดที่จะต้องมีการมีสุกรขุนของตนเอง บางส่วนในปริมาณที่เหมาะสม จึงได้ขยายฟาร์มอีกฟาร์มหนึ่ง คือ ฟาร์มบริษัทพี.ที.ฟิคฟาร์ม จำกัด โดยเป็นฟาร์มที่รับซื้อลูกสุกรมาเป็นสุกรขุน เพื่อเป็นวัตถุดิบให้กับบริษัทเฟรชมิทฯ เพื่อให้สามารถควบคุมทั้งปริมาณ คุณภาพ และต้นทุนการผลิตที่เข้าโรงงานได้

ต่อมาในปี 2539 ได้เกิดบริษัทปทุมมหามงคล จำกัด (บริษัทปทุม จำกัด ในปัจจุบัน) ขึ้นมา โดยโอนธุรกิจฟาร์มจากบริษัทปทุม จำกัด โดยที่บริษัทปทุม จำกัด หันไปดำเนินธุรกิจประเภท

trading ภายใต้ชื่อโครงการ พี.ที.เอ็ม. ซึ่งทำการซื้อขายสุกร อาหารสัตว์ ยาสัตว์ และเป็นธุรกิจที่สนับสนุนกิจการฟาร์ม และโรงงาน โดยเป็นผู้ช่วยจัดหาปัจจัยการผลิตต่างๆ เพื่อป้อนธุรกิจดังกล่าว ซึ่งปัจจุบันได้จดทะเบียนในนาม บริษัทพี.ที.เอ็ม. อโกร และได้รวมกลุ่มกันเพื่อสร้างจุดแข็งในการทำธุรกิจที่เป็น Integration ภายใต้นามกลุ่มบริษัทปฐมมхамมงคล จำกัด ซึ่งมีสำนักงานอยู่ที่อาคารที่ทำการเป็นสำนักงานในปัจจุบัน

ต่อมาทางผู้บริหารเห็นว่าชื่อของกลุ่มไม่เป็นสากล และไม่สื่อถึงการทำธุรกิจของกลุ่ม จึงเปลี่ยนชื่อเป็นกลุ่มบริษัทพีแอนด์เอฟ อโกร อินดัสทรี โดยมีที่มาจาก

พี มาจากชื่อกลุ่มเดิม คือ ปฐม

เอฟ มาจาก การทำธุรกิจเกี่ยวกับอาหาร (Food)

อโกร อินดัสทรี มาจากรากของธุรกิจคือ เกษตรอุตสาหกรรม

และในปี 2546 เมื่อตลาดเนื้อสุกรมีการแข่งขันกันอย่างรุนแรง ประกอบกับกระแสอาหารเพื่อสุขภาพ (food safety) มาแรงจึงเกิดบริษัทน้องใหม่คือ บริษัทเฟรชมีท ฟู้ด โปรดักส์ จำกัด ซึ่งเป็นบริษัทที่ทำธุรกิจการนำเนื้อสุกรมาแปรรูปเป็นผลิตภัณฑ์พร้อมปรุงและอาหารพร้อมบริโภคในรูปแบบต่างๆป้อนตลาด ปัจจุบันมีสินค้าหลายตัว เช่น สเต็ก, หมูนุ่ม, หมูหมักบรันดิ, หมูทรงเครื่อง, หมูบะช่อ, หมูสับปรุงรส, หมูเค็ม, ลูกชิ้นและทอดมัน เป็นต้น

นโยบายขององค์กร

ต้นทุน : มุ่งมั่นปรับปรุงการบริหารงานเพื่อลดต้นทุนในด้านการผลิต การตลาด เงินทุน และบุคลากรให้อยู่ในระดับที่เหมาะสมและสามารถแข่งขันอยู่ในธุรกิจได้

คุณภาพ : ยึดมาตรฐานคุณภาพสินค้าและบริการเข้าสู่ระดับสากล

การตลาด : ปรับปรุงการบริหารงานด้านการตลาดเต็มรูปแบบ

การพัฒนา : มุ่งมั่นพัฒนาบุคลากรทุกระดับอย่างต่อเนื่อง เพื่อให้เป็นผู้นำและเป็นผู้บริหารมืออาชีพ

ข้อมูลข่าวสาร และเทคโนโลยี : มีการติดตามและนำข้อมูลข่าวสาร และเทคโนโลยีใหม่ เข้ามาใช้มีบทบาทในการวางแผนธุรกิจและการบริหารงานมากขึ้น

บริษัทเฟรชมีท ฟู้ด โปรดักส์ จำกัด (Freshmeatfood Product Co., Ltd.)

ตั้งอยู่ที่ 12/2 หมู่ 2 ต. ขุนแก้ว อ. นครชัยศรี จ. นครปฐม 73120

เริ่มก่อตั้งในปี 2546 ดำเนินธุรกิจด้านการแปรรูปผลิตภัณฑ์ที่ทำจากเนื้อสุกรเป็นบริษัทน้องใหม่ที่ตั้งขึ้นเพื่อทำการแปรรูปเนื้อหมูให้เป็นผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป โดยเน้นความแตกต่างจากตลาดเดิมที่คุณภาพของสินค้า ตั้งแต่การใช้วัสดุที่ปลอดภัย การควบคุมกระบวนการผลิตทุกขั้นตอน

ให้มีความสะอาด ปลอดภัยตามระบบการควบคุมคุณภาพ (GMP) ตลอดจนรสชาติของอาหารที่มีความอร่อยแตกต่างจากสินค้าที่วางขายในท้องตลาดทั่วไป

ปัจจุบัน บจ. เฟรชมิท ฟู้ด ได้พัฒนาสินค้าขึ้นหลายตัวแต่ยังไม่ได้วางขายเนื่องจากต้องการพัฒนาสินค้าให้มีเอกลักษณ์ของรสชาติที่โดดเด่นจากผลิตภัณฑ์ทั่วไป โดยเน้นที่ความแตกต่างจากรูปแบบเดิมๆ ที่เคยทำมาในตลาดและมุ่งตอบสนองตลาดที่มีความต้องการเฉพาะด้าน (Niche market)

ชื่อสถานประกอบการ	บริษัทเฟรชมิท ฟู้ด โปรดักส์ จำกัด
	Freshmeat Food Products Co., Ltd
จำนวนพนักงาน	48 คน
ชื่อนักศึกษา	นางสาวศศิประภา กาญจนวัฒนา
รหัสประจำตัว	B4550921
ชื่อพนักงานที่ปรึกษา	คุณวิรัชดี แทนสา
ตำแหน่ง	หัวหน้าแผนกประกันคุณภาพ
เวลาในการทำงาน	6 วัน ต่อ สัปดาห์ (48 ชั่วโมง)
งานที่ได้รับมอบหมาย	พนักงานควบคุมคุณภาพได้เรียนรู้และปฏิบัติงานเกี่ยวกับกระบวนการควบคุมคุณภาพตั้งแต่การรับเข้าวัตถุดิบจนถึงกระบวนการขนส่งสินค้าให้ลูกค้า

มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีสุรนารี

การควบคุมคุณภาพ

กระบวนการควบคุมคุณภาพเริ่มตั้งแต่การควบคุมการรับเข้าวัตถุดิบ การควบคุมการจัดเก็บ วัตถุดิบ การควบคุมกระบวนการผลิต การควบคุมการบรรจุ การควบคุมกระบวนการจัดเก็บและ การควบคุมกระบวนการจัดส่ง

1. การควบคุมการรับเข้าวัตถุดิบ

วัตถุดิบแบ่งเป็น 4 ประเภท ได้แก่

1. วัตถุดิบประเภทเนื้อสัตว์ ได้แก่ เนื้อแดง และเครื่องใน
2. วัตถุดิบประเภทเครื่องปรุง
3. วัตถุดิบประเภทบรรจุภัณฑ์ ได้แก่ กล่อง ถุง และสติ๊กเกอร์
4. วัตถุดิบประเภทสารเคมี ได้แก่ Cl_2 และ น้ำยาทำความสะอาด

1.1 การตรวจรับวัตถุดิบประเภทเนื้อสัตว์

วัตถุดิบประเภทเนื้อสัตว์บริษัท freshmeat food รับเข้ามาจากบริษัท freshmeat processing ทั้งหมด ซึ่งประกอบด้วย เนื้อสันนอก เนื้อไหล่ ซีโรงแก็ ซีโรงอ่อน เนื้อไหล่ บด เนื้อสะโพกบด สันคอ ตับ เซ่งจี ใส่อ่อนและหัวใจ เป็นต้น

วัตถุดิบถูกส่งเข้ามาทางพื้นที่ใช้ร่วมระหว่างบริษัท freshmeat food และบริษัท freshmeat processing โดยมีช่วงเวลาส่งวัตถุดิบแต่ละชนิดแตกต่างกันดังนี้

ช่วงเวลา 7.30 น.	รับเข้าวัตถุดิบประเภทเนื้อแดงทั้งหมด
ช่วงเวลา 11.30 น.	รับเข้าวัตถุดิบประเภทเครื่องใน ได้แก่ ตับ
ช่วงเวลา 14.30 น.	รับเข้าวัตถุดิบประเภทเครื่องใน ได้แก่ หัวใจ , เซ่งจี
ช่วงเวลา 16.00 น.	รับเข้าวัตถุดิบประเภทเครื่องใน ได้แก่ ใส่อ่อน

เนื่องจากวัตถุดิบประเภทเครื่องในมีจำนวนจุลินทรีย์ในปริมาณที่มากกว่าวัตถุดิบประเภทเนื้อแดงจึงทำการตรวจรับหลังวัตถุดิบประเภทเนื้อแดงเพื่อป้องกันการปนเปื้อน

เมื่อรับวัตถุดิบเข้ามา พนักงานควบคุมคุณภาพทำการวัดอุณหภูมิของวัตถุดิบ โดย วัตถุดิบแต่ละชนิดมีช่วงอุณหภูมิที่กำหนดเป็นมาตรฐานแตกต่างกันดังตารางที่ 1

ตารางที่ 1 ช่วงอุณหภูมิมาตรฐานวัตถุดิบก่อนรับเข้า

ชนิดของวัตถุดิบ	ช่วงอุณหภูมิ (°C)
เนื้อสันนอก	-5 – 7
เนื้อไหล่	0 – 7
เนื้อสะโพก	0 – 7
เนื้อสันคอ	0 – 7
ซี่โครง	0 – 7
เนื้อสะโพกบด	0 – 4
เนื้อไหล่บด	0 – 4
เครื่องใน	0 – 10

หลังจากนั้นตรวจสอบชิ้นเนื้อว่ามีความผิดปกติหรือไม่ โดยดูว่าชิ้นเนื้อมีจุดขาวเลือดหรือสิ่งแปลกปลอมหรือชิ้นส่วนของวัตถุดิบที่ไม่ต้องการปนอยู่หรือไม่ ตรวจสอบความสะอาดของตะกร้าที่ใช้วัตถุดิบเพื่อป้องกันการปนเปื้อน เหตุที่ต้องมีการตรวจสอบชิ้นเนื้อว่ามีความผิดปกติหรือไม่นั้น เนื่องจากเลือดเป็นแหล่งอาหารที่สำคัญของจุลินทรีย์ ซึ่งมีผลทำให้อายุการเก็บของชิ้นเนื้อสั้นลง เมื่อผลการตรวจพบว่ามีสิ่งผิดปกติ พนักงานควบคุมคุณภาพจะรายงานให้หัวหน้าแผนกประกันคุณภาพทราบเพื่อพิจารณาว่าสามารถรับวัตถุดิบล็อตนี้ได้หรือไม่ ถ้าผลการตรวจไม่พบสิ่งผิดปกติ พนักงานควบคุมคุณภาพจะทำการสุ่มตัวอย่างวัตถุดิบเพื่อดูความสม่ำเสมอของชิ้นเนื้อและการสุ่มตัวอย่างนี้ยังเป็นตัวแทนของวัตถุดิบทั้งหมด ทำให้สามารถตรวจสอบความผิดปกติของวัตถุดิบได้ละเอียดยิ่งขึ้น

การสุ่มตัวอย่างสามารถทำได้โดย สุ่มตักตัวอย่างวัตถุดิบประมาณ 4 – 5 ตะกร้า ใส่รวมกันในตะกร้าใบใหม่ให้น้ำหนักประมาณ 15 กิโลกรัม และสุ่มตัวอย่างจากตะกร้านั้นออกมา 300 กรัม และนำไปชั่งน้ำหนัก (ทำซ้ำ 2 ครั้ง) โดยการตรวจรับวัตถุดิบทำการตรวจรับตามมาตรฐานที่มีการตกลงร่วมกันไม่ว่าจะเป็น อุณหภูมิ ขนาดชิ้น หรือจุดควบคุมต่างๆ

1.2 การตรวจรับวัตถุดิบประเภทเครื่องปรุง

วัตถุดิบประเภทเครื่องปรุงมีการตรวจรับ 2 ประเภท

1.2.1 การตรวจรับเครื่องปรุงที่รับมาจาก Supplier

1.2.2 การตรวจรับเครื่องปรุงที่พนักงานแผนกคลังสินค้าและแผนกพัฒนาผลิตภัณฑ์เป็นผู้เตรียม

1.2.1 การตรวจรับเครื่องปรุงที่รับมาจาก Supplier

เครื่องปรุงถูกส่งเข้ามาที่บริษัททุกวันจันทร์ พนักงานควบคุมคุณภาพตรวจสอบคุณลักษณะทางกายภาพ ความสะอาดของภาชนะบรรจุ รอยซีลที่ปากถัง ตรวจสอบวันที่ผลิต วันที่หมดอายุ และลดการผลิตที่ถึงบรรจุว่าตรงกับใบ Certificated of Analysis (COA) หรือ ใบ Material Safety Data Sheet (MSDS) ที่ Supplier แนบมาด้วยหรือไม่ เพื่อป้องกันการรับของย้อนลอตและตรวจสอบว่าตรงตามมาตรฐานที่ตกลงร่วมกัน

1.2.2 การตรวจรับเครื่องปรุงที่พนักงานแผนกคลังสินค้าและแผนกพัฒนาผลิตภัณฑ์เป็นผู้เตรียม

การเตรียมเครื่องปรุงเพื่อเป็นส่วนผสมในการผลิตเป็นผลิตภัณฑ์ มีการเตรียมล่วงหน้า 1 วัน แต่ถ้าเป็นของสดจะมีการเตรียมตอนเช้าของวันที่ทำการผลิต โดยการเตรียมในช่วงเช้าเป็นการเตรียมเครื่องปรุงของแผนกพัฒนาผลิตภัณฑ์ (R&D) ซึ่งเครื่องปรุงที่เตรียมจะมีลักษณะเป็นผงและเป็น Premix ส่วนช่วงบ่ายเป็นการเตรียมเครื่องปรุงของแผนกคลังสินค้า (WH) ซึ่งเครื่องปรุงมีทั้งลักษณะที่เป็น Premix และเครื่องปรุงธรรมชาติ เมื่อเตรียมเสร็จมีการขนย้ายเครื่องปรุงจากห้องเตรียมเครื่องปรุงไปที่ไลน์ผลิตในเวลา 16.00 น. โดยส่งเข้าไปทางพื้นที่ใช้ร่วม

ในการตรวจสอบของแผนกประกันคุณภาพ เมื่อเครื่องปรุงถูกส่งมาทำการสุ่มชั่งน้ำหนักของเครื่องปรุงสำหรับผลิตสินค้าทุกชนิดอย่างละ 1 batch batch ใดก็ได้เพื่อเป็นการทวนสอบอีกครั้งหนึ่งและมีการตรวจสอบป้ายบ่งชี้ (สติ๊กเกอร์) ว่าออกชื่อเครื่องปรุง วันที่ผลิต ระบุ batch และจำนวน batch ทั้งหมดถูกหรือไม่ ถ้าเครื่องปรุงสำหรับผลิตสินค้าชนิดใดมีปัญหาจะมีการสั่งให้ Hold เครื่องปรุงสำหรับผลิตสินค้าชนิดนั้นไว้ทั้งชุด เพื่อนำกลับไปแก้ไข หลังจากนั้นเครื่องปรุงถูกส่งเข้ามาที่ไลน์ผลิต (ห้องผลิตอาหารพร้อมปรุง) พนักงานผลิตทำการชั่งน้ำหนักเครื่องปรุงทุกชนิดและทุก batch เพื่อเก็บข้อมูลและทวนสอบอีกครั้งหนึ่ง

1.3 การตรวจรับวัตถุดิบประเภทบรรจุภัณฑ์

วัตถุดิบประเภทบรรจุภัณฑ์มีการตรวจรับ 2 ประเภท

1.3.1 การตรวจรับบรรจุภัณฑ์ที่รับมาจาก Supplier

1.3.2 การตรวจรับบรรจุภัณฑ์ที่พร้อมทำการบรรจุ

1.3.1 การตรวจรับบรรจุภัณฑ์ที่รับมาจาก Supplier

- บรรจุภัณฑ์ประเภทถุง

ถุงสำหรับการบรรจุมี 3 ประเภท ได้แก่

1. ถุงพลาสติก

มีสีขาวขุ่น ขนาด 7.5 x 12 นิ้ว ใช้สำหรับบรรจุสินค้าที่ผลิตจากเนื้อแดง ได้แก่ หมูนุ่มปรุงรส หมูสามอย่าง หมูนุ่มต้นตำรับ หมูนุ่มไคโดมอน หมูปาปริก้า

2. ชองไนลอน

มีสีขาวใส มี 2 ขนาดคือ

2.1 ขนาด 170 x 260 mm ใช้บรรจุสินค้าที่มีการบรรจุแบบสุญญากาศ (Vacuum) โดยบรรจุถุงละ 300 กรัม

2.2 ขนาด 200 x 280 mm ใช้บรรจุสินค้าแช่เย็นและสินค้าแช่แข็ง โดยบรรจุถุงละ 1,000 กรัม

สินค้าที่บรรจุได้แก่ หมูบะซ่อ หมูเค้ง ทอดมัน หมูสับปรุงรส หมูทอดทรงเครื่อง หมูทอดหมักบรันดิ ซีโครนึ่งเต้าเจี้ยว ลูกชิ้น สเต็ก ตับหมูปรุงรส ไส้อ่อนปรุงรส หัวใจปรุงรส แซงจี (ไต)

3. ถุงบรรจุ 300 กรัม

เป็นชองไนลอนสีแดง มีขนาด 170 x 260 mm ใช้การบรรจุแบบ Vacuum บรรจุถุงละ 300 กรัม สินค้าที่บรรจุได้แก่ หมูหมักบรันดิ หมูทอดทรงเครื่อง หมูนุ่ม สูตรต้นตำรับ และหมูสับปรุงรส

การตรวจรับสินค้าประเภทถุง พนักงานควบคุมคุณภาพตรวจสอบความเรียบร้อยของถุงโดยถุงต้องไม่มีรอยยับ ตรวจสอบสิ่งแปลกปลอม ตรวจสอบความสะอาดของถุง

- บรรจุภัณฑ์ประเภทกล่อง

กล่องสำหรับบรรจุผลิตภัณฑ์มี 4 ประเภท ได้แก่

1. กล่อง F1 ใช้สำหรับบรรจุสินค้าที่ไม่ใช่สินค้า Marinated หรือสินค้าของ MK ได้แก่ หมูสามอย่าง หมูนุ่มปรุงรส ตับหมูปรุงรส หัวใจปรุงรส ไส้อ่อนปรุงรส แซงจี (ไต)

2. กล่อง F2 ใช้สำหรับบรรจุสินค้าที่ผลิตจากห้องผลิตอาหารพร้อมบริโภค ได้แก่ ซีโครนึ่งเต้าเจี้ยว

3. กล่อง F3 ใช้สำหรับบรรจุสินค้าของคาร์ฟูร์ ได้แก่ หมูหมักบรันดิ หมูทอดทรงเครื่อง หมูนุ่มสูตรต้นตำรับ และหมูสับปรุงรส

4. กล่อง F4 ใช้สำหรับบรรจุสินค้า Marinated

การตรวจรับบรรจุภัณฑ์ประเภทกล่อง พนักงานควบคุมคุณภาพตรวจสอบลักษณะของกล่อง ความสมบูรณ์ของกล่อง รายละเอียดด้านหลังกล่องว่าถูกต้องหรือไม่ ความคมชัดของตัวอักษร ความถูกต้องของสี

● บรรจุภัณฑ์ประเภทสติ๊กเกอร์

สติ๊กเกอร์ที่ใช้มี 2 ขนาด ได้แก่

1. ขนาด 3 x 4 cm ใช้เป็นป้ายบ่งชี้สำหรับผลิตภัณฑ์ ดังต่อไปนี้ หมูนุ่ม ไคโดมอน หมูนุ่มปรุงรส หมูสามอย่าง หมูนุ่มสูตรต้นตำรับ ตับหมูปรุงรส หัวใจปรุงรส ไข่อ่อนปรุงรส แซงจี (ไต)
2. ขนาด 89 x 135 mm ใช้เป็นป้ายบ่งชี้สำหรับผลิตภัณฑ์ ดังต่อไปนี้ หมูบะซ้อ หมูเค็ม ทอดมัน หมูสับปรุงรส หมูทอดทรงเครื่อง หมูทอดหมักบรันดิ ซีโรหนึ่ง เต้าเจี้ยว ลูกชิ้น สเต็ก

การตรวจรับบรรจุภัณฑ์ประเภทสติ๊กเกอร์ พนักงานควบคุมคุณภาพตรวจสอบ สะอาด ความเรียบร้อยของกระดาษ สติ๊กเกอร์ไม่หลุดลอก

1.3.2 การตรวจรับบรรจุภัณฑ์ที่พร้อมทำการบรรจุ

สติ๊กเกอร์ที่ผ่านการพิมพ์เรียบร้อยแล้ว พนักงานในห้องผลิตอาหารพร้อมบริโภค รับมาเพื่อติดกับถุง เพื่อเป็นการจำกัดขอบเขตในการทำงาน พนักงานควบคุมคุณภาพ ตรวจสอบความเรียบร้อยของสติ๊กเกอร์และถุง โดยดูในเรื่อง ความชัดเจนของตัวอักษรที่พิมพ์ ความถูกต้องของตำแหน่งที่ติด ติดแล้วสติ๊กเกอร์ไม่หลุดลอก โดยทำการสุ่มตรวจถุง สำหรับบรรจุผลิตภัณฑ์ทุกชนิด 1 batch batch ใดก็ได้

2. การควบคุมการจัดเก็บวัตถุดิบ

● วัตถุดิบประเภทเนื้อแดง

เมื่อวัตถุดิบผ่านการตรวจเรียบร้อยแล้ว จะถูกส่งเข้ามาที่ห้อง C5 ในห้องผลิตอาหารพร้อมปรุงซึ่งมีอุณหภูมิประมาณ 0 – 4 °C เพื่อรอการนำไปผลิตเป็นผลิตภัณฑ์ ภายในวันเดียวกันกับที่รับเข้า โดยอุณหภูมิของวัตถุดิบก่อนที่ทำการผลิตเป็นผลิตภัณฑ์แต่ละชนิดมีช่วงอุณหภูมิแตกต่างกันดังตารางที่ 2

ตารางที่ 2 ช่วงอุณหภูมิของวัตถุดิบก่อนทำการผลิตเป็นผลิตภัณฑ์

ชนิดของวัตถุดิบ	ช่วงอุณหภูมิ (°C)
วัตถุดิบที่ทำการผลิตเป็นหมูนุ่มปรุงรส	-5 - 7
วัตถุดิบที่ทำการผลิตเป็นหมูสามอย่าง	-5 - 7
วัตถุดิบที่ทำการผลิตเป็นสเต็ก	-5 - 7
วัตถุดิบที่ทำการผลิตเป็นซี่โครงนึ่งเต้าเจี้ยว	0 - 7 (ซี่โครง) และ 0 - 7 (เนื้อ)
วัตถุดิบที่ทำการผลิตเป็นหมูนุ่มไคโดมอน	0 - 7
วัตถุดิบที่ทำการผลิตเป็นหมูนุ่มสูตรต้นตำรับ	0 - 7
วัตถุดิบที่ทำการผลิตเป็นหมูทอดทรงเครื่อง	0 - 7
วัตถุดิบที่ทำการผลิตเป็นหมูทอดหมักบรันดี	0 - 7
วัตถุดิบที่ทำการผลิตเป็นตับหมูปรุงรส	0 - 10
วัตถุดิบที่ทำการผลิตเป็นหัวใจปรุงรส	0 - 10
วัตถุดิบที่ทำการผลิตเป็นไส้อ่อนปรุงรส	0 - 10
วัตถุดิบที่ทำการผลิตเป็นเซ่งจี	0 - 10

● วัตถุดิบประเภทเครื่องปรุง

เครื่องปรุงที่ผ่านการสุ่มตรวจโดยพนักงานควบคุมคุณภาพและพนักงานในแผนกผลิตแล้วถูกเก็บไว้ในห้องผลิตอาหารพร้อมบริโภค เพื่อรอการผลิตในวันถัดไป

● วัตถุดิบประเภทบรรจุภัณฑ์

บรรจุภัณฑ์ประเภทถุงที่ผ่านการติดสติ๊กเกอร์และผ่านการตรวจเรียบร้อยแล้ว พนักงานผลิตในห้องอาหารพร้อมบริโภคเก็บไว้ในกล่องและส่งในพนักงานผลิตในห้องผลิตอาหารพร้อมบริโภคในเช้าของวันที่ทำการผลิต เพื่อทำการบรรจุ

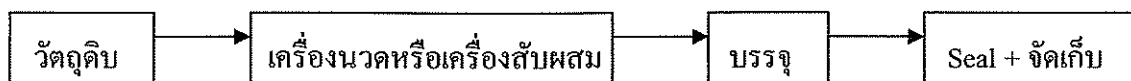
3. การควบคุมกระบวนการผลิต

แผนกผลิตแบ่งออกเป็น 2 ห้อง คือ

1. ห้องผลิตอาหารพร้อมปรุง (ready to cook) หรือ line คีบ
2. ห้องผลิตอาหารพร้อมบริโภค (ready to eat) หรือ line สุก

1. ห้องผลิตอาหารพร้อมปรุง แบ่งกระบวนการผลิตออกเป็น 2 แบบ คือ

1. การผลิตที่ผ่านเครื่อง ใช้กับผลิตภัณฑ์ที่เป็นเนื้อแดง ได้แก่ หมูนุ่มปรุงรส หมูสามอย่าง หมูพะข่อ หมูเค็ม หมูนุ่มสูตรต้นตำรับ หมูทอดหมักบรันดี สามารถเขียนรูปแบบการผลิตได้ดังนี้



เครื่องมือที่ใช้ในการผลิต มี 5 เครื่องคือ

1. เครื่องนวดสุญญากาศ ทำหน้าที่ในการคลุกเคล้าเครื่องปรุงและวัตถุดิบให้เข้ากัน โดยมีวิธีการใช้งาน 2 ลักษณะ คือ แบบที่ดูดอากาศออก และไม่ดูดอากาศออก ขึ้นอยู่กับชนิดของผลิตภัณฑ์ ซึ่งการใช้เครื่องนวดสุญญากาศแบบที่ดูดอากาศออกจะใช้กับผลิตภัณฑ์ที่ไม่ใช่ของ MK ซึ่งเรียกสินค้าในกลุ่มนี้ว่า มาร์เน็ต เช่น หมูนุ่มสูตรต้นตำรับ หมูทอดทรงเครื่อง เป็นต้น โดยก่อนทำการนวดต้องดูดอากาศออก 15-18 InHg. และนวดผลิตภัณฑ์นาน 30 นาที สำหรับสเต็กจะนวดนาน 60 นาที ส่วนการใช้เครื่องนวดสุญญากาศแบบที่ไม่ดูดอากาศออกจะใช้กับผลิตภัณฑ์ที่เป็นของ MK ได้แก่ หมูนุ่มปรุงรส และหมูสามอย่าง โดยนวดนาน 15 นาที

2. เครื่องสับผสม ทำหน้าที่ในการลดขนาดของวัตถุดิบ ทำให้วัตถุดิบมีเนื้อสัมผัสที่ละเอียดมากขึ้น และผสมคลุกเคล้าเครื่องปรุงกับวัตถุดิบให้เข้ากัน

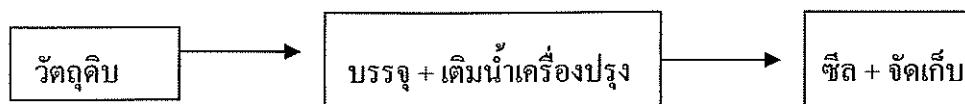
3. เครื่องนวดทอดมันหมูเค็ม ทำหน้าที่ในการผสมคลุกเคล้าเครื่องปรุงและวัตถุดิบให้เข้ากัน ทำให้ผลิตภัณฑ์มีลักษณะเนื้อที่เนียนมากขึ้น

4. เครื่องทำลูกชิ้น ใช้ผลิตลูกชิ้น

5. เครื่องนวดขนาดเล็ก ใช้สำหรับผลิตสินค้าที่มีปริมาณน้อย น้ำหนักสินค้าต่อ 1 batch ไม่เกิน 30 กิโลกรัม

การใช้เครื่องจักรเหล่านี้ในการผลิต ในระหว่างการผลิตจะเกิดความร้อนขึ้นดังนั้นจึงมีการกำหนดอุณหภูมิของผลิตภัณฑ์หลังจากที่เอาออกจากเครื่องจักรไว้ ซึ่งอุณหภูมิของผลิตภัณฑ์หลังจากออกจากเครื่องไม่ควรเกิน 12 องศาเซลเซียส สำหรับผลิตภัณฑ์ที่มีลักษณะที่เป็นอิมัลชันจะมีการลดอุณหภูมิระหว่างกระบวนการผลิต เนื่องจากความร้อนที่เกิดขึ้นจะทำให้ไขมันเกิดการแตกตัวออกเป็นเม็ดเล็กๆ เพิ่มพื้นที่ผิวสัมผัสของเม็ดไขมันให้มากขึ้นซึ่งการเกิดลักษณะเช่นนี้จะส่งผลต่อเนื้อสัมผัสของผลิตภัณฑ์ โดยการลดอุณหภูมินั้นจะใช้น้ำแข็ง ซึ่งมี 2 ประเภท คือ น้ำแข็งหลอดใช้ผสมลงในตัวของผลิตภัณฑ์ และน้ำแข็งบดใช้ลดอุณหภูมิภายนอกเท่านั้น

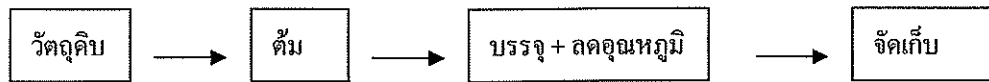
2. การผลิตที่ไม่ผ่านเครื่อง เป็นกระบวนการผลิตที่ใช้กับผลิตภัณฑ์ที่เป็นเครื่องใน ซึ่งสามารถเขียนรูปแบบการผลิตได้ดังนี้



ในกระบวนการควบคุมคุณภาพในกระบวนการผลิตมีการปฏิบัติในขั้นตอนต่างๆ ของกระบวนการผลิตดังนี้



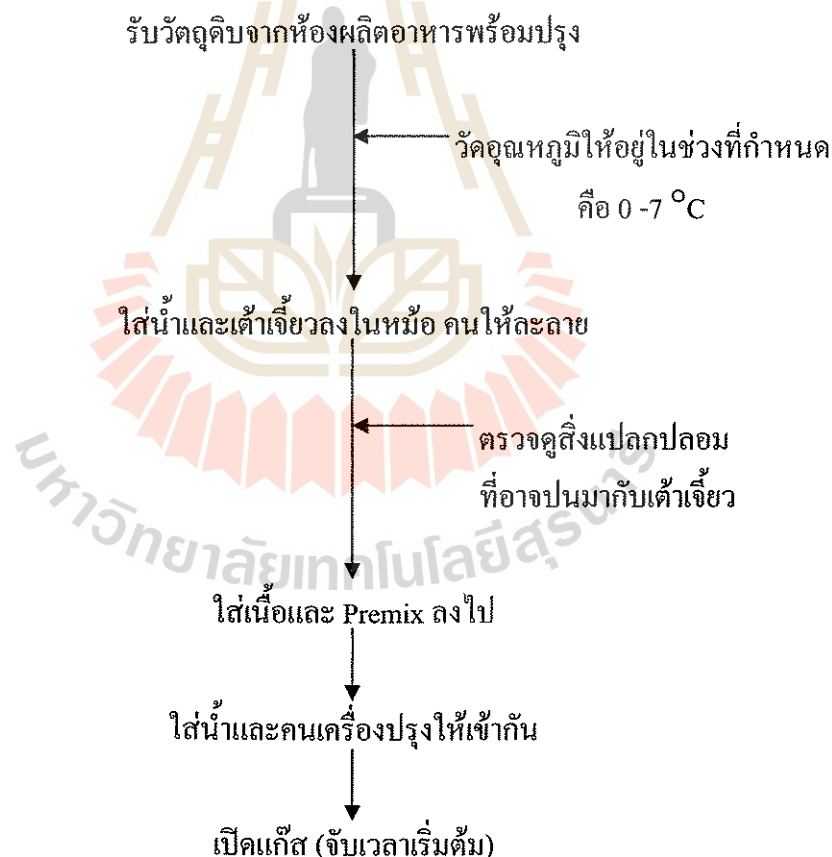
2. ห้องผลิตอาหารพร้อมบริโภค จะแยกออกเป็น 2 ส่วน คือ ห้องต้ม และห้องบรรจุ โดยห้องต้มไม่มีการควบคุมอุณหภูมิห้อง ส่วนห้องบรรจุนั้นจะควบคุมอุณหภูมิห้องไว้ที่ 15 องศาเซลเซียส สินค้าที่ผลิตในห้องผลิตอาหารพร้อมบริโภคได้แก่ ซีโรงหนึ่งเต้าเจี้ยว และลูกชิ้น สามารถเขียนกระบวนการผลิตได้ดังนี้



การลดอุณหภูมิของสินค้าก่อนการจัดเก็บนั้นมีความสำคัญเพื่อทำลายเชื้อจุลินทรีย์ เนื่องจากการลดอุณหภูมิอย่างรวดเร็ว ทำให้เกิดสภาวะที่เรียกว่า Cold shock ซึ่งสามารถทำลายเชื้อจุลินทรีย์ได้ และนอกจากนี้การลดอุณหภูมิของสินค้าก่อนนำไปทำการแช่แข็งยังเป็นการประหยัดพลังงานในระหว่างการทำแช่แข็งอีกด้วย

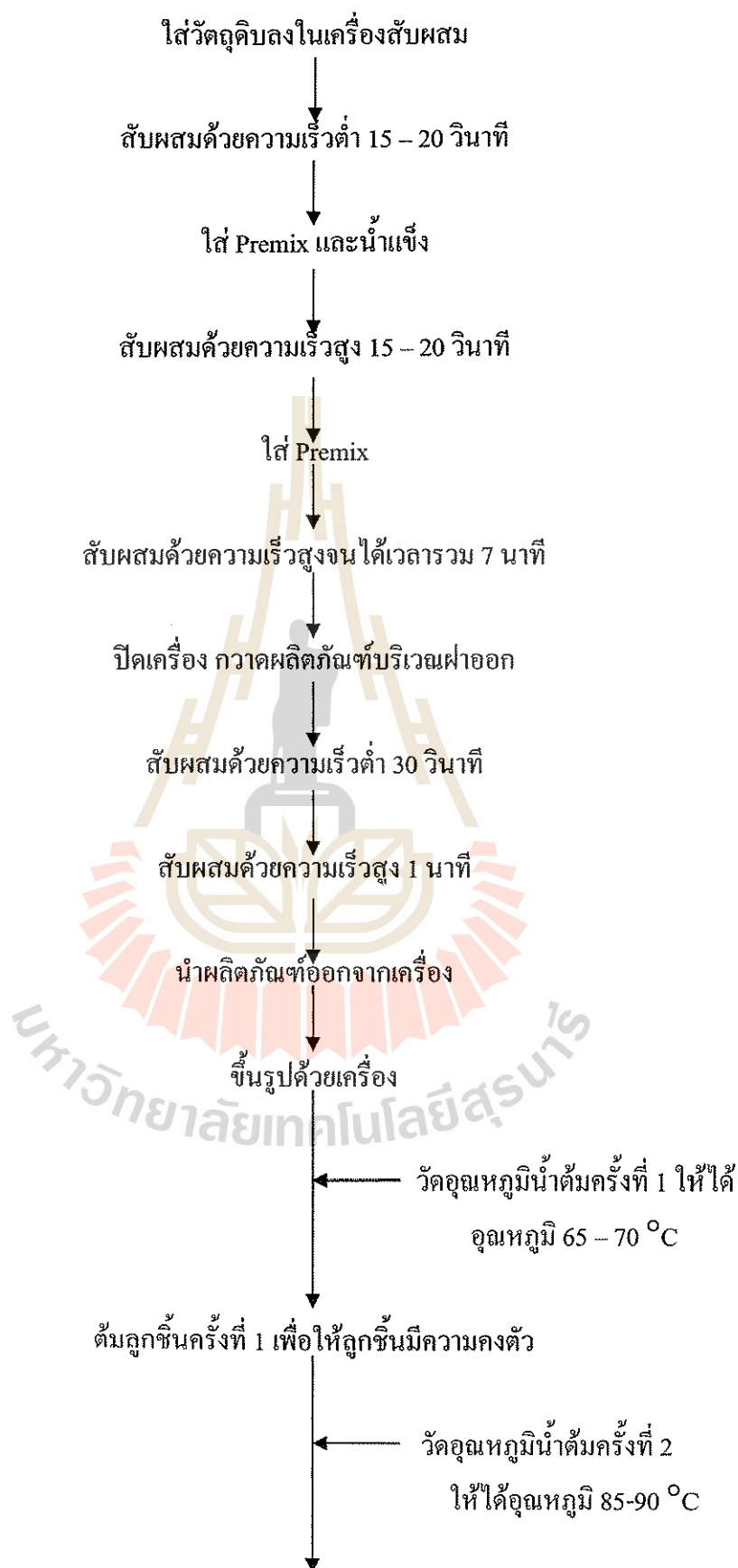
ในกระบวนการควบคุมคุณภาพในกระบวนการผลิตมีการปฏิบัติในขั้นตอนต่างๆ ของกระบวนการผลิตดังนี้

- ซีโรงหนึ่งเต้าเจี้ยว





● ลูกชิ้น





4. การควบคุมการบรรจุ

การควบคุมคุณภาพในการบรรจุมีการตรวจน้ำหนักหลังการบรรจุ น้ำหนักต่อชิ้น (สำหรับผลิตภัณฑ์บางชนิด) อุณหภูมิหลังการบรรจุ รอยขีดตรวจดูว่าสนิทหรือไม่ ความคมชัดไม่หลุดลอกของสติ๊กเกอร์

- การบรรจุสินค้าประเภทเนื้อแดง

ตักผลิตภัณฑ์ใส่ซองในถาดหรือถาดพลาสติก 300 กรัม

หรือ 1000 กรัมตามแต่นิคมของผลิตภัณฑ์

ซีลปิดปากถุง

← สุ่มตัวอย่างเพื่อตรวจดูน้ำหนักต่อถุง รอยขีด อุณหภูมิหลังการบรรจุ และ ความคมชัดไม่หลุดลอกของสติ๊กเกอร์

บรรจุลงบล็อก

- การบรรจุสินค้าประเภทเครื่องใน

ตักผลิตภัณฑ์ใส่ซองในถาดน้ำหนักตามชนิดของผลิตภัณฑ์

(ตับ 960 กรัม, หัวใจ 790 กรัม, เซ่งจี้ 950 กรัม, ใส่อ่อน 935 กรัม)

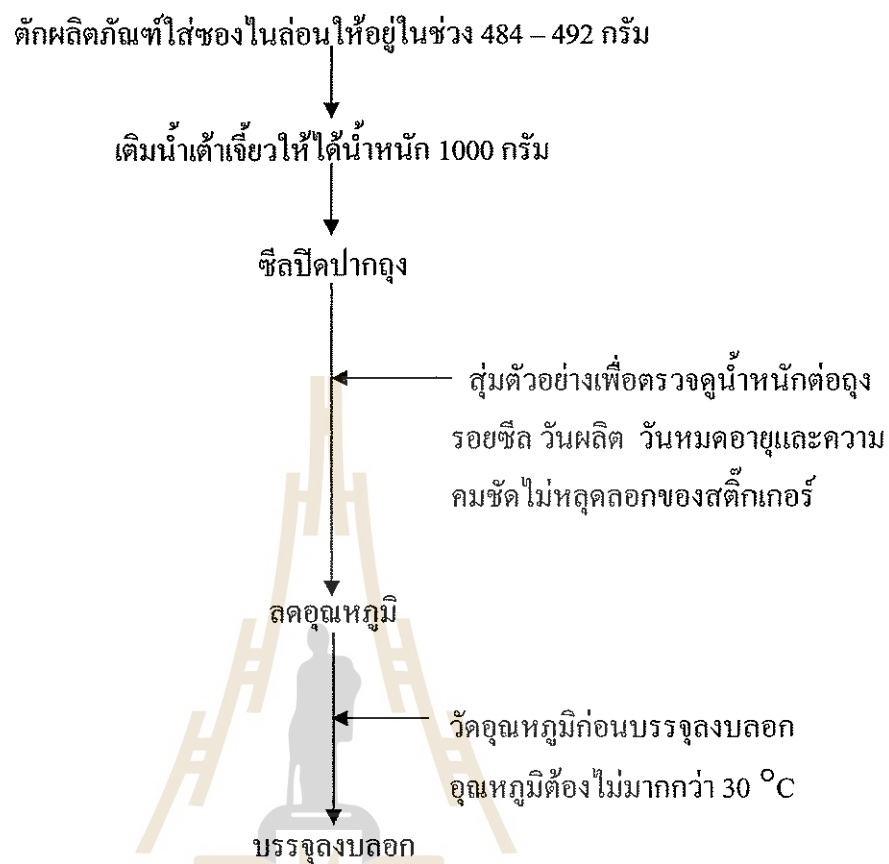
เติมน้ำเครื่องปรุงให้ได้น้ำหนัก 1000 กรัม

ซีลปิดปากถุง

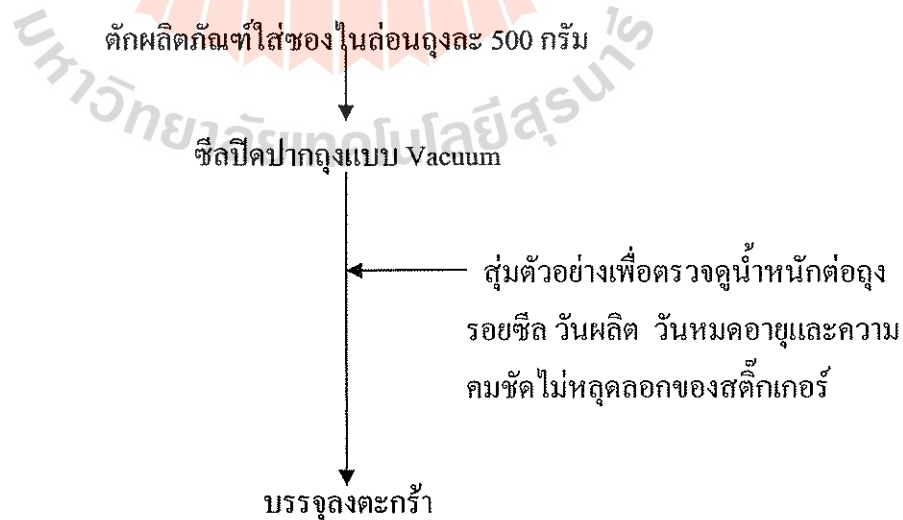
← สุ่มตัวอย่างเพื่อตรวจดูน้ำหนักต่อถุง รอยขีด อุณหภูมิหลังการบรรจุ วันผลิต วันหมดอายุและความคมชัดไม่หลุดลอกของสติ๊กเกอร์

บรรจุลงบล็อก

● การบรรจุซีโรงนึ่งเต้าเจี้ยว



● การบรรจุลูกชิ้น



5. การจัดเก็บสินค้า

การจัดเก็บสินค้าของบริษัท freshmeat food มี 2 แบบ คือ

1. สินค้าแช่เย็น
2. สินค้าแช่แข็ง

1. การจัดเก็บสินค้าแช่เย็น

การจัดเก็บสินค้าแช่เย็น ทำการบรรจุลงตะกร้า ตะกร้าละ 10 ถุง สำหรับผลิตภัณฑ์ประเภทเนื้อแดง และตะกร้าละ 12 ถุงสำหรับลูกชิ้น เพื่อให้อุณหภูมิก่อนนำส่งลูกค้าได้ตามมาตรฐานที่ตั้งไว้ หลังจากนั้นนำไปเก็บไว้ที่ห้อง C5 สำหรับผลิตภัณฑ์อาหารพร้อมปรุงและห้อง C6 สำหรับผลิตภัณฑ์อาหารพร้อมบริโภค ซึ่งทั้ง 2 ห้องมีอุณหภูมิอยู่ในช่วง $0 - 4^{\circ}\text{C}$ โดยสินค้าแช่เย็นมีอายุการเก็บ 7 วัน

สินค้าแช่เย็น ได้แก่ หมูบะซ่อ หมูเค้ง หมูนุ่มสูตรต้นตำรับ ทอดมันหมู สูตรเผ็ดน้อย หมูทอดหมักบรันดิ ลูกชิ้น หมูทอดทรงเครื่อง

2. การจัดเก็บสินค้าแช่แข็ง

การจัดเก็บสินค้าแช่แข็ง ทำการบรรจุลงบล็อก บล็อกละ 15 ถุง และนำไปแช่แข็งที่คลัง F ของบริษัท freshmeat processing ซึ่งมีอุณหภูมิประมาณ -30°C โดยสินค้าแช่แข็งมีอายุการเก็บ 45, 60 และ 120 วัน ตามแต่ชนิดของผลิตภัณฑ์

สินค้าแช่แข็ง ได้แก่ ตับหมูปรุงรส หัวใจปรุงรส ใส่อ่อนปรุงรส เซ่งจี (ไต) หมูบะซ่อ หมูเค้ง ทอดมัน หมูตับปรุงรส หมูทอดทรงเครื่อง หมูทอดหมักบรันดิ ซีโรนึ่งเต้าเจี้ยว หมูนุ่มปรุงรส หมูสามอย่าง หมูนุ่มต้นตำรับ หมูนุ่มไคโดมอน หมูปาปริก้า

6. การขนส่งสินค้า

การขนส่งสินค้าของบริษัท freshmeat food มี 2 แบบ คือ

1. การขนส่งสินค้าแช่เย็น
2. การขนส่งสินค้าแช่แข็ง

1. การขนส่งสินค้าแช่เย็น

ก่อนทำการโหลดของลงรถ พนักงานควบคุมคุณภาพวัดอุณหภูมิของสินค้าโดยอุณหภูมิของสินค้าแช่เย็นต้องอยู่ในช่วง $0 - 5^{\circ}\text{C}$ ถ้าอุณหภูมิสูงกว่านี้จะไม่อนุญาตให้โหลดของลงรถ ,ตรวจสอบอุณหภูมิของรถ โดยอุณหภูมิต้องอยู่ในช่วง $0 - 3^{\circ}\text{C}$,ดูความสะอาดของคอนข้างรถ และความสะอาดของรถที่ทำการขนส่ง พนักงานที่นำของลงรถตรวจดู Lot number ที่ปั๊มอยู่ที่ข้างกล่อง โดย Lot number ประกอบด้วยตัวเลข 8 ตัว โดย 2 ตัวแรกจะเป็น EST number ของบริษัท 2 ตัวถัดมาคือ วันที่ผลิต ตามด้วยเดือนที่ผลิต และปี ค.ศ ที่ผลิต ตามลำดับ เมื่อมีการนำสินค้าลงรถ พนักงานที่ทำหน้าที่โหลดสินค้าจะขานวันที่ผลิต เพื่อให้พนักงานควบคุมคุณภาพตรวจสอบว่าสินค้าโหลดลงรถครบหรือไม่

2. การขนส่งสินค้าแช่แข็ง

ก่อนทำการ โหลดของลงรถ พนักงานควบคุมคุณภาพจะวัดอุณหภูมิของสินค้าโดยอุณหภูมิของสินค้าแช่แข็งต้องมีอุณหภูมิต่ำกว่า -15°C ถ้าอุณหภูมิสูงกว่านี้จะไม่อนุญาตให้โหลดของลงรถ ,ตรวจสอบอุณหภูมิของรถ โดยอุณหภูมิต้องมีอุณหภูมิไม่มากกว่า -10°C ,ดูความสะอาดของคอนข้างรถ และความสะอาดของรถที่ทำการขนส่ง พนักงานที่นำของลงรถจะตรวจดู Lot number ที่ปั๊มอยู่ที่ข้างกล่อง โดย Lot number ประกอบด้วยเลข 8 ตัว โดย 2 ตัวแรกจะเป็น EST number ของบริษัท 2 ตัวถัดมาคือ วันที่ผลิต ตามด้วยเดือนที่ผลิต และปี ค.ศ ที่ผลิต ตามลำดับ เมื่อมีการนำสินค้าลงรถ พนักงานที่ทำหน้าที่โหลดสินค้าจะขานวันที่ผลิต เพื่อให้พนักงานควบคุมคุณภาพตรวจสอบว่าสินค้าโหลดลงรถครบหรือไม่

สรุปผลการปฏิบัติงาน

การปฏิบัติงานในบริษัทเฟรชมาร์ท ซูเปอร์มาร์เก็ต จำกัด ในแผนกประกันคุณภาพส่งผลให้เกิดประโยชน์ดังนี้

1. ด้านตนเอง

- มีความรับผิดชอบต่อตนเองและการทำงานมากขึ้น
- สามารถทำงานร่วมกับผู้อื่นได้ดีขึ้น
- มีความละเอียดรอบคอบมากขึ้น
- เรียนรู้จากความผิดพลาด โดยไม่ให้สิ่งที่ผิดพลาดไปแล้วเกิดขึ้นอีก
- สามารถแก้ปัญหาที่เกิดขึ้นได้ดีกว่าเดิม

2. ด้านการปฏิบัติงาน

- ได้ใช้ความรู้ที่เรียนมาใช้ในการทำงานจริง
- ได้เรียนรู้กระบวนการควบคุมคุณภาพตั้งแต่ขั้นตอนการรับวัตถุดิบ จนถึงกระบวนการขนส่งสินค้าให้ลูกค้า
- ได้ประสบการณ์ในการทำงานจริง
- ได้รับความรู้ใหม่เพิ่มเติม
- ได้ทราบว่าการทำงานจริงกับหลักการที่เรียนมาบางทีไม่สามารถนำมาใช้ได้เลยต้องมีการประยุกต์ให้เข้ากับสถานการณ์
- ได้เห็นถึงวิธีแก้ปัญหาเมื่อมีปัญหาเกิดขึ้นขณะปฏิบัติงาน
- ได้รู้ถึงความเชื่อมโยงของแต่ละแผนกในบริษัท

มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีสุรนารี

ปัญหาและข้อเสนอแนะ

จากการปฏิบัติงานในแผนกประกันคุณภาพ ณ บริษัทเฟรชมิท ฟู้ด โปรดักส์ จำกัด นอกจากเป็นการนำความรู้ที่ได้รับจากมหาวิทยาลัยมาประยุกต์ใช้ในการปฏิบัติงานจริง และยังได้รับความรู้ใหม่ๆ เพิ่มเติมอีกมากมาย ซึ่งเป็นประสบการณ์ที่ดี ที่จะนำไปปรับปรุงในการทำงานจริงในอนาคตต่อไป ซึ่งในการปฏิบัติงานพบปัญหาและอุปสรรคบางประการ ได้แก่

1. เนื่องจากเป็นการปฏิบัติงานจริงเป็นครั้งแรก ทำให้ช่วงแรกยังทำงานได้ไม่เต็มที่นักและมีข้อบกพร่องอยู่พอสมควร ต่อมาสามารถปรับตัวและได้รับคำแนะนำจาก Job Supervisor จึงทำงานได้ดีขึ้นตามลำดับ
2. เนื่องจากบุคลากรในแผนกมีน้อย แต่งานที่ทำมีค่อนข้างมาก ดังนั้นหากมีบุคลากรเพิ่มขึ้น ก็จะทำให้งานมีประสิทธิภาพขึ้นด้วย
3. ก่อนมาสหกิจศึกษาไม่ได้มีการตั้งวัตถุประสงค์ว่าต้องการได้อะไรจากการมาปฏิบัติงานจึงไม่มีเป้าหมายในการทำงาน



บรรณานุกรม

เปิดโลกกว้างสู่ พีแอนด์เอฟ อโกร อินดัสทรี, ฝ่ายพัฒนาทรัพยากรมนุษย์ บริษัทเฟรชมิต ฟู้ด
โปรดักส์ จำกัด, 2548, นครปฐม

