

รายงานการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา

โดย

นายวิฑูร เพชรกิ่ง

B3850701



ปฏิบัติงาน ณ

บริษัทสันติภาพเทรดดิ้ง จำกัด

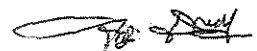
อำเภอหางดง จังหวัดเชียงใหม่

กิตติกรรมประกาศ

การที่ข้าพเจ้าได้มาปฏิบัติงานงานสหกิจศึกษา ณ บริษัท สันติภาพเทรดดิ้ง จำกัด ตั้งแต่วันที่ 12 มกราคม 2542 ถึงวันที่ 30 เมษายน 2542 ส่งผลให้ข้าพเจ้าได้รับความรู้และประสบการณ์ต่าง ๆ ที่มีค่ามากมาย สำหรับรายงานวิชาการสหกิจศึกษานี้สำเร็จลง ได้ด้วยดีจากความร่วมมือและสนับสนุนจากหลายฝ่ายดังนี้

1. คุณธนเทพ สังเกต ผู้ช่วยกรรมการผู้จัดการ (HR) บริษัท สันติภาพเทรดดิ้ง จำกัด ที่เห็นความสำคัญของระบบการศึกษาแบบสหกิจศึกษา และได้ให้โอกาสที่มีคุณค่าต่อข้าพเจ้า
2. คุณแก้วใจ ฝักบัว หัวหน้าแผนกผลิต ซึ่งเป็น job supervisor
3. คุณนพดล จีระประภา ผู้ช่วยหัวหน้าแผนกผลิต ซึ่งเป็น job supervisor

ข้าพเจ้าใคร่ขอกราบขอบพระคุณผู้มีส่วนเกี่ยวข้องทุกท่าน ที่มีส่วนสนับสนุนให้รายงานวิชาการนี้สำเร็จลุล่วงไปด้วยดี



(นายวิฑูร เพชรกิ่ง)

ผู้จัดทำรายงาน

เมษายน 2542

มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีสุรนารี

สารบัญ

	หน้า
กิตติกรรมประกาศ	ก
สารบัญ	ข
บทนำ	1
ประวัติความเป็นมา	1
ลักษณะธุรกิจ	1
ผู้บริหารปัจจุบัน	1
การจัดแบ่งหน่วยงาน	2
สินค้าและตลาด	2
หน้าที่ที่ได้รับมอบหมาย	4
แผนการปฏิบัติงาน	4
รายละเอียดของงาน	4
รายละเอียดของการผลิตสินค้าของสดบางชนิด	5
งานที่ได้รับมอบหมาย	13
สรุปผลการปฏิบัติงาน	14
ปัญหาและแนวทางแก้ไข	15

บริษัท สันติภาพเทรดดิ้ง จำกัด

บทนำ

ตามที่มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีสุรนารี ได้กำหนดให้มีหลักสูตรสหกิจศึกษาขึ้นสำหรับทุกสาขาวิชา เพื่อให้ นักศึกษามีประสบการณ์ในการทำงานจริงในสถานประกอบการ ได้นำเอาความรู้ความสามารถที่มีมาประยุกต์ใช้กับงาน สำหรับสาขาเทคโนโลยีอาหาร ได้กำหนดให้นักศึกษาเข้าหลักสูตรสหกิจศึกษาในภาคการศึกษาที่ 2 และ 3 ตามความเหมาะสมของสถานประกอบการที่เสนองานมาและตามความพร้อมของนักศึกษา

ในภาคการศึกษาที่ 3 ปีการศึกษา 2541 นี้ ข้าพเจ้านายวิthur เพชรกิ่ง นักศึกษาสาขาวิชาเทคโนโลยีอาหาร สำนักวิชาเทคโนโลยีการเกษตร ได้เข้าร่วมกับโครงการสหกิจศึกษาและพัฒนาอาชีพ ออกปฏิบัติงานที่ บริษัท สันติภาพเทรดดิ้ง จำกัด อ.หางดง จ.เชียงใหม่ ในตำแหน่งผู้ช่วยหัวหน้าแผนกผลิต

ประวัติความเป็นมา

บริษัท สันติภาพเทรดดิ้ง จำกัด ตั้งอยู่เลขที่ 35 หมู่ 9 ถนนหางดง-สะเมิง ต.หนองควาย อ.หางดง จ.เชียงใหม่ 50230 โทร (053) 441317-20 โทรสาร (053) 441321

เริ่มก่อตั้งเมื่อ ปี พ.ศ. 2531 ด้วยทุนจดทะเบียน 1 ล้านบาท ต่อมาเมื่อ ปี พ.ศ. 2535 ได้เพิ่มทุนจดทะเบียนเป็น 55 ล้านบาท ด้วยการดำเนินกิจการผลิต และแปรรูปสินค้าพืชผลทางการเกษตรแบบครบวงจรเพื่อการส่งออก จากบริษัทเล็ก ๆ ที่มีพนักงานไม่กี่คน สามารถเติบโตขึ้นอย่างต่อเนื่องจนเป็นธุรกิจอุตสาหกรรมขนาดกลางในปัจจุบัน

ลักษณะธุรกิจ

ส่งเสริมเกษตรกรทั่วไปในเขตภาคเหนือ โดยการให้ความรู้ ให้คำแนะนำ อีกทั้งลงทุนให้เกษตรกรในรูปแบบสินเชื่อเกษตร พร้อมทั้งส่งเจ้าหน้าที่และผู้เชี่ยวชาญด้านการเพาะปลูก เข้าไปประจำในท้องที่เพื่อให้การแนะนำและดูแลสวนอย่างใกล้ชิด และนำผลผลิตเข้ามาเป็นวัตถุดิบในการแปรรูปเป็นสินค้าต่อไป

ผู้บริหารปัจจุบัน

ประธานกรรมการบริหารและกรรมการผู้จัดการ	นายชาญชัย	วิเศษณ์ฐ
ผู้ช่วยกรรมการผู้จัดการ (บริหาร-บัญชีและการเงิน)	นางรสริน	พันธ์พานิช
ผู้ช่วยกรรมการผู้จัดการ (บริหาร-ทรัพยากรมนุษย์)	นายธนเทพ	สังเกิด
และ นายเกรียงฤทธิ์ ศักดิ์วีระกุล ที่ปรึกษาบริษัทฯ		

การจัดแบ่งหน่วยงาน

ปัจจุบันมีจำนวนพนักงานทั้งสิ้น 400 คน และได้จัดแบ่งหน่วยงานการบริหาร ออกเป็น 10 ฝ่าย (ดังแผนภาพ)

สินค้าและตลาด

ทางบริษัทฯ ได้ผลิตสินค้าออกเป็น 2 ประเภท คือ สินค้าประเภททองสด และสินค้าประเภททองเค็ม โดยใช้ มะเขือม่วงและแตงกวาญี่ปุ่น เป็นวัตถุดิบหลักที่ใช้แปรรูปเป็นสินค้าตั้งแต่เริ่มก่อตั้งบริษัทฯ ตัวอย่างของสินค้าของบริษัทฯ เช่น

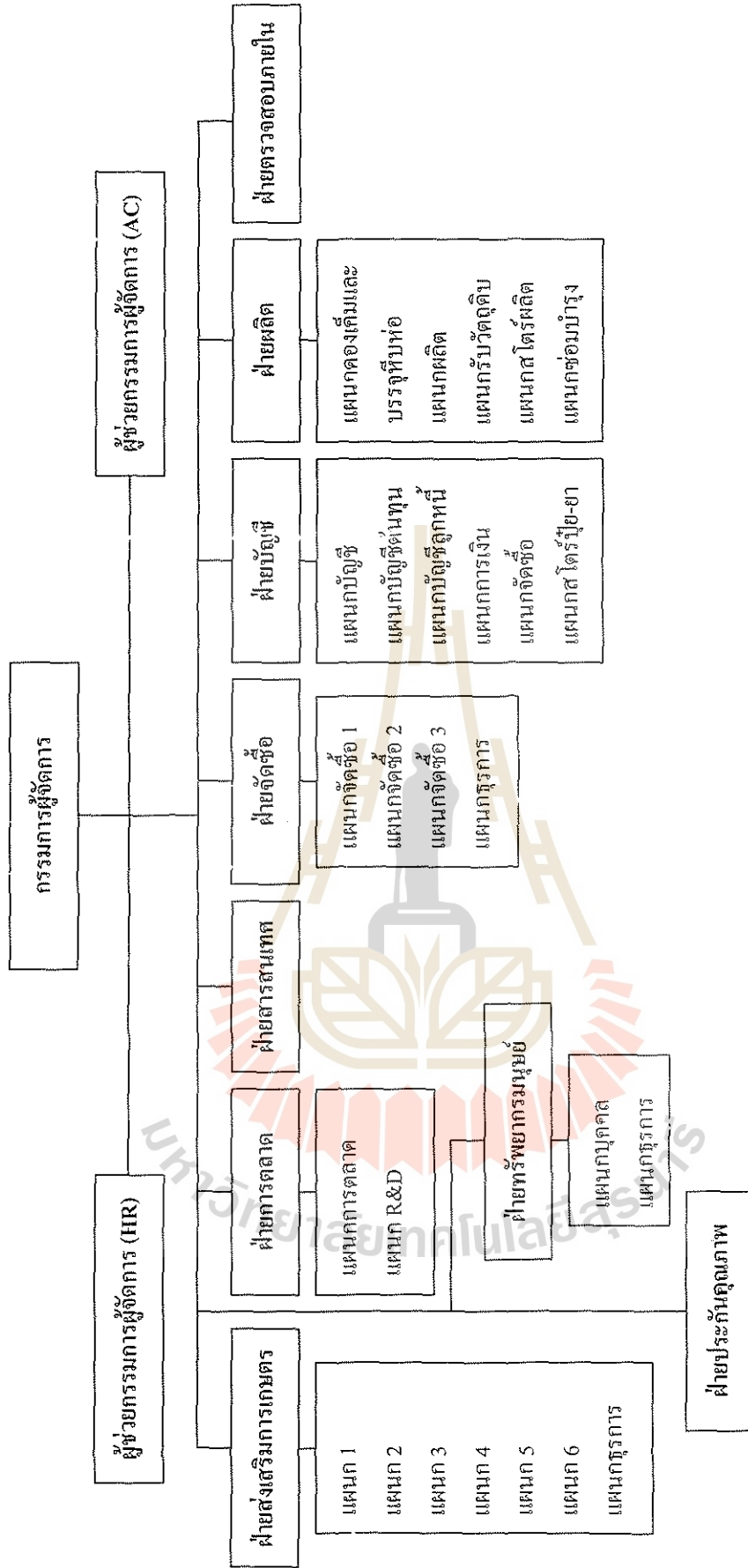
สินค้าประเภททองสด

- มะเขือ W ทองแอร์
- มะเขือ W ทองรีเฟอร์
- มะเขือ Ringo(Ri) ทองแอร์
- มะเขือ Ringo ทองรีเฟอร์
- แตงสด ทองแอร์
- แตงสด ทองรีเฟอร์
- แตงยาว ทองรีเฟอร์
- แตงคล้า ทองแอร์
- แตงมินิ ทองแอร์

สินค้าประเภททองเค็ม

- มะเขือ RO ทองเค็ม
- มะเขือ Ringo ทองเค็ม
- มะเขือ RE ทองเค็ม
- มะเขือ W ทองเค็ม
- แตงยาว ทองเค็ม
- แตงคล้า ทองเค็ม
- แตงมินิ ทองเปรี้ยว

และในบางครั้งจะใช้พืชชนิดอื่น ๆ มาใช้เป็นวัตถุดิบบ้าง ตามความต้องการของตลาด เช่น เทอร์นิฟ, กระเจียบเขียว และน้ำเต้า เป็นต้น โดยตลาดการส่งออกทั้งหมดของบริษัทฯ ในปัจจุบันยังคงเป็นประเทศญี่ปุ่นเพียงประเทศเดียวเท่านั้น



แผนภาพการจัดแบ่งหน่วยงานของบริษัท สันติภาพเทรตคิง จำกัด

หน้าที่ที่ได้รับมอบหมาย

การเข้าร่วมโครงการสหกิจศึกษากับ โครงการสหกิจศึกษาและพัฒนาอาชีพ และบริษัท สันติภาพ เทรดดิ้ง จำกัด ในภาคการศึกษาที่ 3 ปีการศึกษา 2541 ครั้งนี้ ในตำแหน่งผู้ช่วยหัวหน้าแผนกผลิต ซึ่งมีหน้าที่ควบคุมดูแลการผลิตของแผนกผลิตในส่วนของการผลิตสินค้าประเภททองสด ร่วมกับหัวหน้าแผนกและ job supervisor โดยมีอำนาจในการตัดสินใจตลอดจนสั่งงานทุกอย่างในสายการผลิต

แผนการปฏิบัติงาน

- สัปดาห์ที่ 1 – 2 ทำความรู้จักกับผู้ร่วมงาน ศึกษาถึงขอบข่ายของอำนาจหน้าที่ และศึกษาในรายละเอียดของงาน
- สัปดาห์ที่ 3 – 16 ควบคุมการผลิตสินค้าทุกชนิดในสายการผลิตของสินค้าทองสด

รายละเอียดของงาน

ลักษณะของงานเป็นงานประจำ เริ่มเข้างาน 8.00 น. ต้องรับจัดคนงานเข้า line ให้เหมาะสมกับปริมาณ order และเวลาในการทำงาน ซึ่งโดยปกติจะมีเป้าหมายการทำงานของแต่ละสินค้าอยู่แล้ว(กิโลกรัม หรือลูก/คน/วัน(8 ชั่วโมง)) จากนั้นจึงจัดทำรายงานการผลิตสินค้าส่งหัวหน้าฝ่าย และร่วมประชุมประจำวันภายในฝ่ายผลิต หลังจากนั้นจึงเข้าไปดูแลการผลิตภายใน line และควบคุมทำความสะอาดหลังการผลิต โดยปกติแล้วจะเลิกงาน 17.00 น. อาจมีงานล่วงเวลาบ้างตามปริมาณ order

ตัวอย่างวิธีการจัดคนงานเข้า line ของมะเขือ W

$$\begin{aligned} \text{ปริมาณวัตถุดิบที่ต้องใช้} &= \frac{\text{ปริมาณ order (กล่อง)} \times \text{น้ำหนักบรรจุต่อกล่อง}}{\% \text{yield ของสินค้า}} \\ \text{จำนวนคนที่ใช้} &= \frac{\text{ปริมาณวัตถุดิบที่ต้องใช้ หรือ ปริมาณ order}}{\text{เป้าหมายการทำงาน}} \end{aligned}$$

เช่น มี order 250 กล่อง %yield 50%

$$\begin{aligned} \text{ปริมาณวัตถุดิบที่ต้องใช้} &= (250 \times 18) / 50\% \\ &= 9000 \text{ kg.} \end{aligned}$$

$$\text{จำนวนคนตัดข้าวกลีบ} = 9000 / 130 = 69 \text{ คน}$$

$$\text{จำนวนคนคอง} = \text{จำนวน order} / \text{เป้าหมายการคอง} = 250/45 = 5 \text{ คน}$$

คนเช็กเกรด C 1 คน และคนนับหนอน 1 คน

$$\text{จำนวนคนเงินวัตถุดิบ} = \text{น้ำหนักวัตถุดิบ} / \text{เป้าหมายการเงิน} = 9000 / 3500 = 3 \text{ คน}$$

รวมคนทั้งหมดที่ต้องใช้ในการผลิตมะเขือ W = 79 คน

รายละเอียดของการผลิตสินค้าคองสดบางชนิด

การคองสดจะมี 2 ประเภท คือ คอง Air และ คอง Reefer

- | | |
|------------|---|
| คอง Air | เป็นการคองที่จะส่งผลิตภัณฑ์หรือสินค้าไปทางเครื่องบิน |
| คอง Reefer | เป็นการคองที่จะใช้ความเข้มข้นของน้ำเกลือสูงกว่าคอง Air สามารถเก็บไว้ได้นานกว่า มีการส่งผลิตภัณฑ์หรือสินค้าทางเรือ |

Spec วัตถุดิบ มะเขือ W

- | | |
|---------|---|
| Grade A | ขนาดเส้นผ่าศูนย์กลาง 2.7 – 3.7 cm. ไม่มีแมลง หนอนเจาะ สีม่วงงามมันตลอดลูก |
| Grade B | ขนาดเส้นผ่าศูนย์กลาง 3.7 – 4.5 cm. ไม่มีแมลง หนอนเจาะ สีผิวลายได้บางส่วน |
| Grade C | ขนาดเส้นผ่าศูนย์กลาง 2.7 – 3.7 cm. ไม่มีแมลง หนอนเจาะ สีผิวลายได้บางส่วน |

การบรรจุ มะเขือ W

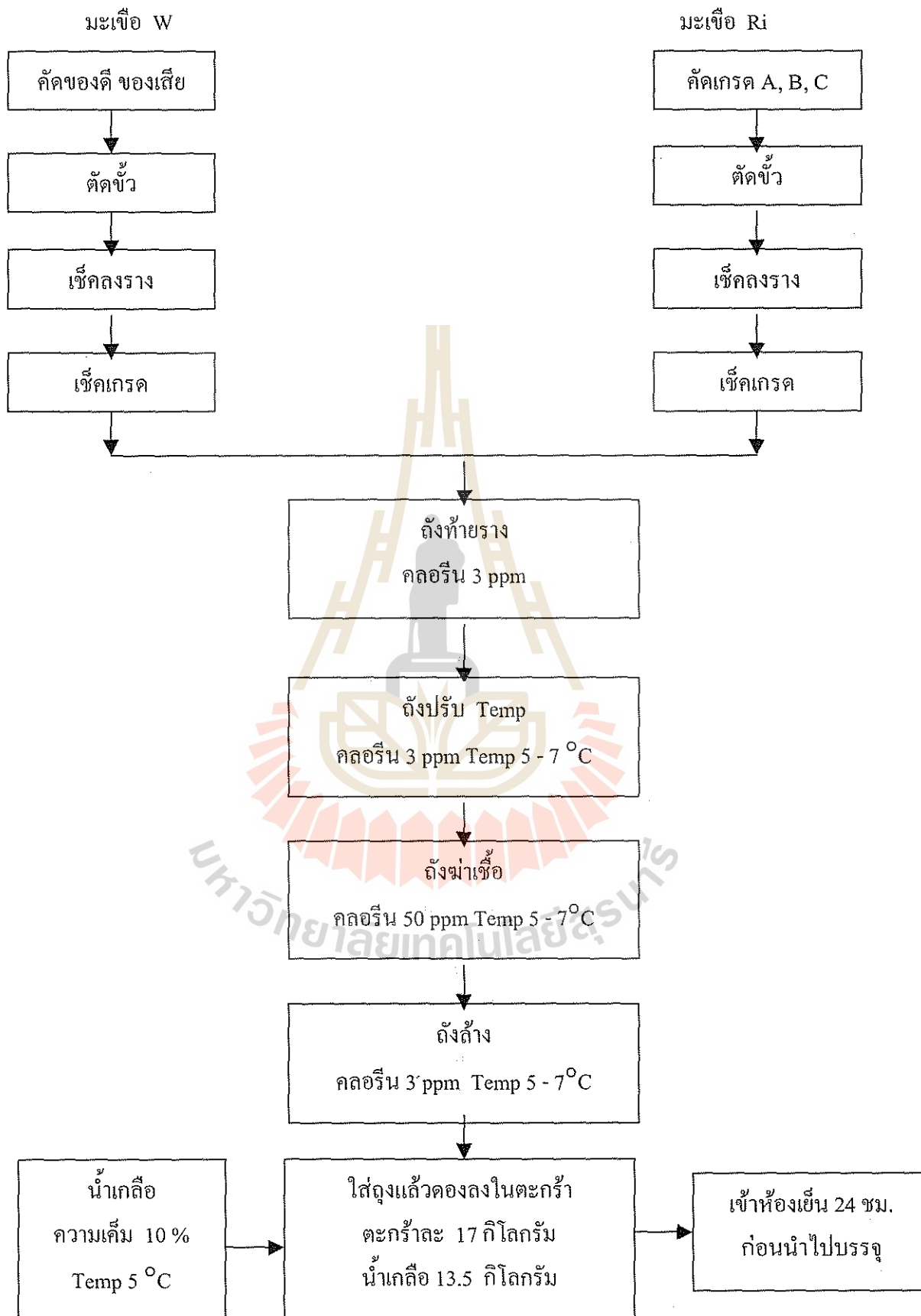
คอง AIR

- บรรจุลงถุงพลาสติกใส 2 ชั้นแล้วใส่ลงในกล่องโฟม น้ำหนักมะเขือ 16.2 Kg.
- เติมน้ำคองลงให้ได้น้ำหนักรวมเป็น 21.5 Kg.
- ดูดอากาศออกก่อนมัดถุง
- ปิดฝากล่องด้วยเทป
- หุ้มด้านนอกด้วยถุงพลาสติกสีเหลือง

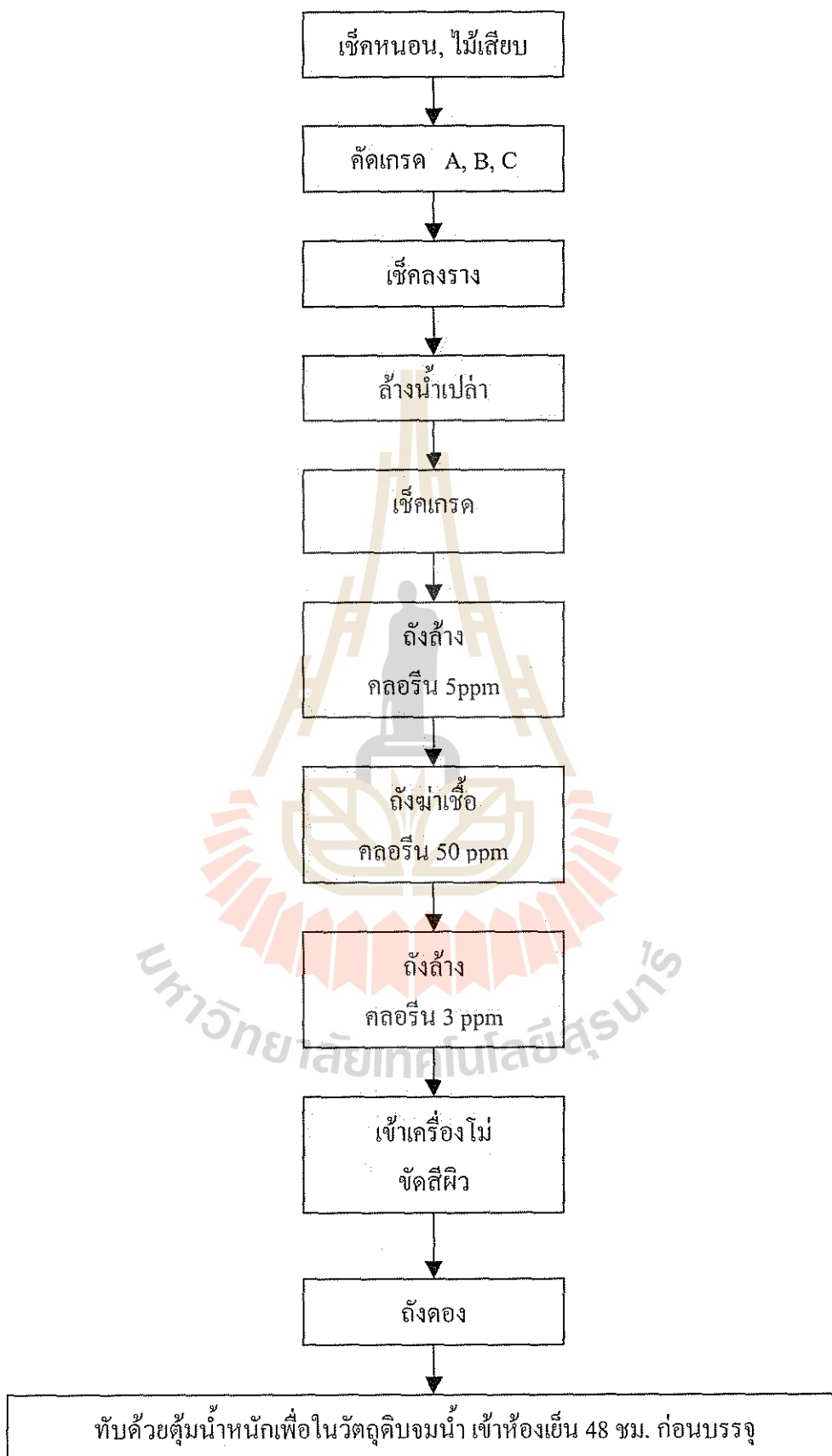
Spec วัตถุดิบ มะเขือ Ri

- | | |
|---------|---|
| Grade A | ความยาว 5.0 – 8.0 cm. ไม่มีแมลง หนอนเจาะ สีม่วง งามมันตลอดลูก |
| Grade B | ความยาว 8.0 – 10.0 cm. ไม่มีแมลง หนอนเจาะ สีผิวลายได้บางส่วน |
| Grade C | ความยาว 5.0 – 8.0 cm. ไม่มีแมลง หนอนเจาะ สีผิวลายได้บางส่วน |

Flow chart การผลิต มะเขือ W, Ri ดอง AIR



Flow chart การผลิต มะเขือ Ri ดอง Reefer



การบรรจุ มะเขือ Ri

คอง AIR

- บรรจุถุงพลาสติกใส 2 ชั้นแล้วใส่ลงในกล่องโฟม น้ำหนักมะเขือ 15.5 Kg.
- เติมน้ำคองลงให้ได้น้ำหนักรวมเป็น 22.0 Kg.
- ดูดอากาศออกก่อนมัดถุง
- ปิดฝากล่องด้วยเทป
- หุ้มด้านนอกด้วยถุงพลาสติกสีฟ้า

คอง REEFER

- บรรจุถุงพลาสติก 2 ชั้นแล้วใส่ลงในลังไม้ น้ำหนักมะเขือ 45.0 Kg.
- เติมน้ำคองลงให้ได้น้ำหนักรวมเป็น 63.0 Kg.
- รีดอากาศออกก่อนมัดถุง
- ปิดฝาลังวางบนพาเลททุกตะ 20 ลัง
- นำเข้าเก็บในห้องเย็นเพื่อรวบรวมให้ครบตู้ Container 40 ft. จำนวน 340 ลัง

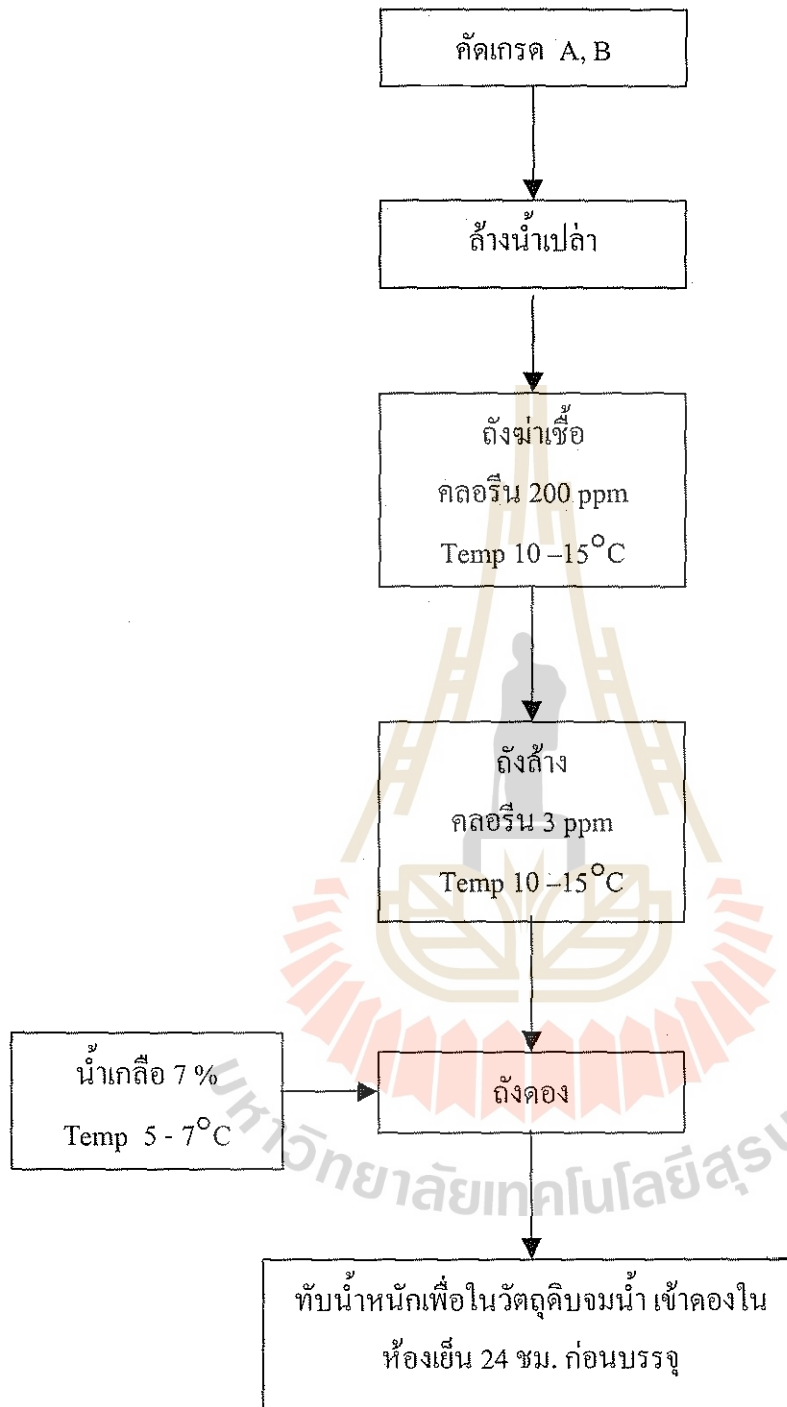
Spec วัตถุดิบแดง Mini

Grade A	ความยาว 11.0 – 14.0 cm. เส้นผ่าศูนย์กลาง 1.5 – 2.0 cm.
Grade B	ความยาว 8.0 – 11.0 cm. เส้นผ่าศูนย์กลาง 1.5 – 1.8 cm.

การบรรจุแดง Mini คอง AIR

- บรรจุถุงพลาสติกใส 2 ชั้นแล้วใส่ลงในกล่องโฟม น้ำหนักแดง Mini 20.0 Kg.
- เติมน้ำเกลือ 4.5 % ลงให้ได้น้ำหนักรวมเป็น 24.0 Kg.
- ดูดอากาศออกก่อนมัดถุง
- ปิดฝากล่องด้วยเทป
- หุ้มด้านนอกด้วยถุงพลาสติก

Flow chart การผลิต แดงมินิ ดอก Air



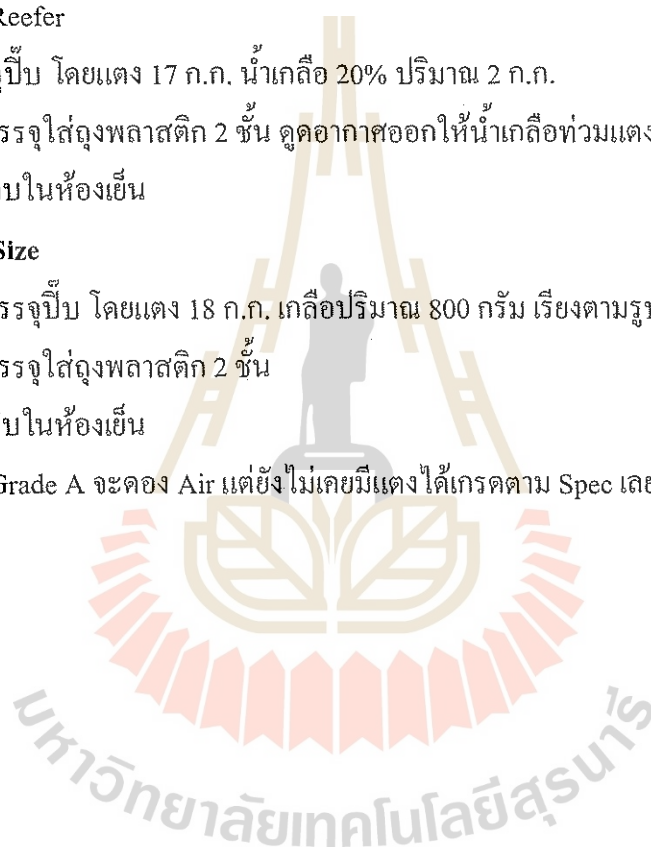
Spec วัตถุดิบแตงยาว (Cucumber)

- Grade A ยาว 18 – 22 cm. เส้นผ่าศูนย์กลางกลาง 2.5 – 3.0 cm. ผิวเขียวสม่ำเสมอ ท้องขาวได้ 1 cm. ตามความยาวของแตงและโค้งงอได้ 1 cm.
- Grade B ยาว 15 – 25 cm. เส้นผ่าศูนย์กลางกลาง 2.5 – 3.0 cm. ผิวเขียว ท้องขาวได้ 2 ใน 3 ของลูกยาวของแตงหรือเหลือผิวสีเขียวประมาณ 15 cm. โค้งงอได้ 3 ซม.
- Grade C ยาว 15 – 25 cm. เส้นผ่าศูนย์กลางกลาง 2.5 – 3.0 cm. ผิวเขียว ท้องขาวได้ 2 ใน 3 ของลูกยาวของแตง หรือเหลือผิวสีเขียวประมาณ 10 cm. โค้งงอได้ 4 cm.
- Off – Size โค้งงอเกิน 4 cm. ตกเกรดทุกชนิด

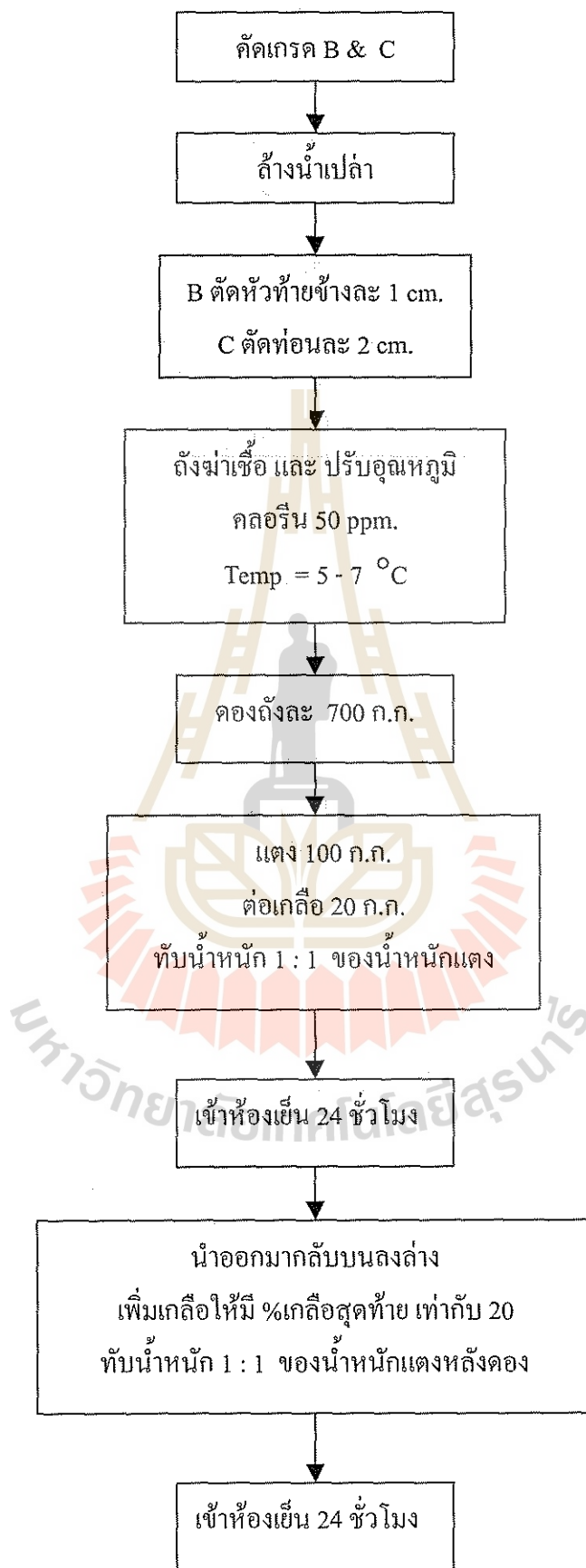
การบรรจุแตงยาว Reefer

- Grade B -** บรรจุปี๊บ โดยแตง 17 ก.ก. น้ำเกลือ 20% ปริมาณ 2 ก.ก.
- บรรจุใส่ถุงพลาสติก 2 ชั้น ดูดอากาศออกให้น้ำเกลือท่วมแตง
 - เก็บในห้องเย็น
- Grade C & Off - Size**
- บรรจุปี๊บ โดยแตง 18 ก.ก. เกลือปริมาณ 800 กรัม เรียงตามรูป
 - บรรจุใส่ถุงพลาสติก 2 ชั้น
 - เก็บในห้องเย็น

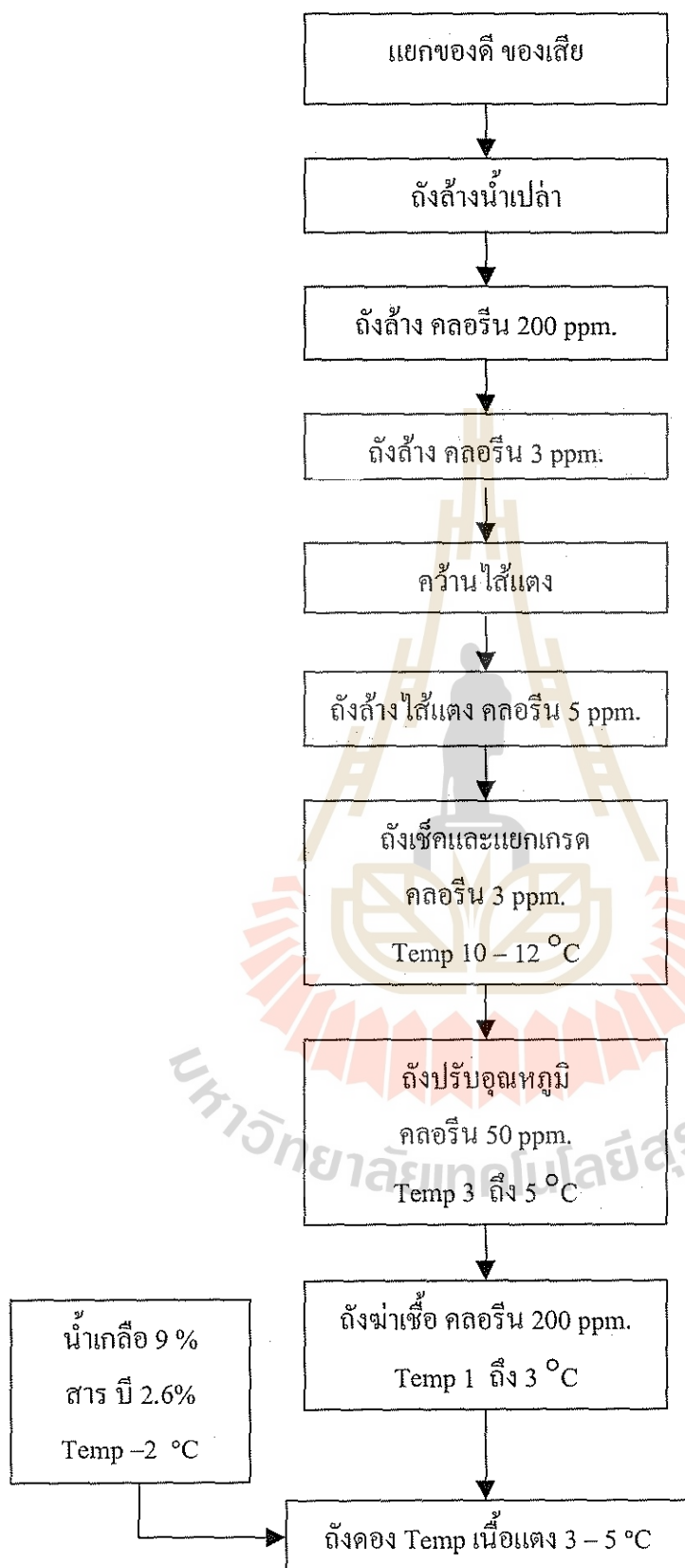
โดยปกติ Grade A จะคง Air แต่ยังไม่เคยมีแตงได้เกรดตาม Spec เลย จึงไม่ขอกล่าวถึง



Flow chart การผลิต แตงยาว ดอง Reefer



Flow chart การผลิต แดงสด ดอง Air



Spec วัตถุดิบแตงสด

- Grade A ยาว 16 – 18 cm. เส้นผ่าศูนย์กลาง 6 – 8 cm. ท้องขาวได้ 2 cm.
 ผิวไม่แตกไม่มีรอยแมลงเจาะ ข้ำไม่เกิน 1 cm. ไม่เกิน 2 – 3 จุด
 รอยบุ๋มไม่เกิน 1 ที่ ไม่เกิน 1 มิลลิเมตร ผิวต้องเป็นสีเขียวสีเหลืองไม่เอา
 ไม่เป็นลูกน้ำเต้า รอยแผลเป็นสีเหลืองไม่เอา รอยขีดข่วนมีได้รอยเดียว
 ยาวไม่เกิน 1 cm. ผิวถลอกตรงกลางไม่เอา
- Grade B ยาว 16 – 18 cm. เส้นผ่าศูนย์กลาง 6 – 8 cm. ท้องขาวได้ 3 cm.
 ผิวแตกไม่ได้ ไม่มีรอยแมลงเจาะ ข้ำไม่เกิน 1 cm. ไม่เกิน 2 – 3 จุด
 รอยบุ๋มไม่เกิน 2 ที่ ไม่เกิน 2 มิลลิเมตร ต้องเป็นสีเขียวสีเหลืองไม่เอาไม่เป็นลูกน้ำเต้า
 รอยแผลเป็นสีเหลืองไม่เอา รอยขีดข่วนมีได้ 2 รอยที่ละไม่เกิน 1 cm. ผิวถลอกตรง
 กลางไม่เอา
- Grade C ยาว 16 – 18 cm. เส้นผ่าศูนย์กลาง 6 – 8 cm. ท้องขาวได้ 3 cm.
 ผิวแตกไม่ได้ ไม่มีรอยแมลงเจาะ ข้ำไม่เกิน 1 cm. ไม่เกิน 2 – 3 จุด
 รอยบุ๋มไม่เกิน 2 ที่ ไม่เกิน 3 มิลลิเมตร ต้องเป็นสีเขียวสีเหลืองไม่เอาไม่เป็นลูกน้ำเต้า
 รอยแผลเป็นสีเหลืองไม่เอา รอยขีดข่วนมีได้ 3 รอยที่ละไม่เกิน 3 cm. ผิวถลอกตรง
 กลางไม่เอา

การบรรจุแตงสด

คอง Air

- บรรจุกล่องโฟม โดยบรรจุแตง 80 – 100 ลูก / กล่อง
- บรรจุแตงลงในถุงพลาสติก 2 ชั้น ดูดอากาศให้น้ำท่วมแตง
- น้ำเกลือ 2.7 % ปริมาณ 3 ก.ก.

งานที่ได้รับมอบหมาย

การติดตามคุณภาพของวัตถุดิบมะเขือ W ในแต่ละแหล่งวัตถุดิบ

วัตถุประสงค์

- 1 เพื่อทราบถึง %yield ของสินค้ามะเขือ W ในแต่ละวันของแต่ละแหล่งวัตถุดิบ
- 2 เพื่อเป็นแนวทางในการปรับปรุงคุณภาพของวัตถุดิบ

วิธีการ

เก็บรวบรวมข้อมูลจากใบรายงานการผลิตของหัวหน้าแรงงาน แปรข้อมูลออกมาในรูปเปอร์เซ็นต์ นำมาสร้างกราฟเพื่อเปรียบเทียบว่าสินค้าหรือของเสียในแต่ละแหล่งวัตถุดิบมีแนวโน้มเป็น

อย่างไร จะขอเสนอเฉพาะของสินค้ามะเขือ W ใน 1 สัปดาห์ (วันที่ 1 – 7 เมษายน 2542) เท่านั้นเพื่อเป็นตัวอย่าง

ข้อมูลที่ได้ทางแผนกผลิตจะแจ้งไปยังฝ่ายประกันคุณภาพ เพื่อแจ้งต่อไปยังฝ่ายส่งเสริมการเกษตรเพื่อนำข้อมูลที่ได้ไปปรับปรุงคุณภาพของวัตถุดิบต่อไป

สรุปและวิจารณ์ผล

พบว่าโดยเฉลี่ยแล้ววัตถุดิบมะเขือ W ในพื้นที่อำเภอฟัวเป็นแหล่งวัตถุดิบที่มี %yield ของสินค้าสูงที่สุด พื้นที่ฮอด และพื้นที่เชียงดาวมีคุณภาพลดลงตามลำดับ แต่จะเห็นว่า %yield ของแต่ละพื้นที่จะแตกต่างกันมากในแต่ละวัน เนื่องจากในแต่ละพื้นที่ที่มีแปลงเพาะปลูกหลายแปลงและในแต่ละวันนั้นจะเก็บไม่ครบทุกแปลง โดยจะเก็บหมุนเวียนกันหรือบางแปลงจะเก็บวันเว้นวัน และพบว่าพื้นที่วังเหนือจะให้ %yield ของสินค้าต่ำที่สุด เนื่องจากเป็นวัตถุดิบพันธุ์ใหม่ที่ลูกค้าต้องการให้ทดลองปลูกและแปรรูปให้ ลักษณะภายนอกมีผิวสีม่วงบางปนเขียวเล็กน้อย ลูกยาว จึงทำให้แปรรูปออกมาเป็นสินค้าได้น้อย จะเห็นว่าของเสียส่วนใหญ่จะเป็นลูกกลาย ลูกยาว และเกรด B

ประโยชน์ของการติดตามคุณภาพของสินค้า คือ ทำให้ทราบว่าคุณภาพของวัตถุดิบในแต่ละแหล่งเป็นอย่างไร ซึ่งมีผลโดยตรงต่อการตัดสินใจนำวัตถุดิบเข้า line โดยจะเลือกแหล่งวัตถุดิบที่มี % yield สูงเข้าผลิตก่อน เพื่อป้องกันเสียค่าล่วงเวลา และเมื่อพบว่าแหล่งวัตถุดิบแหล่งใดมีคุณภาพต่ำก็สามารถแจ้งฝ่ายส่งเสริมการเกษตรผ่านฝ่ายประกันคุณภาพ เพื่อปรับปรุงคุณภาพวัตถุดิบให้ดีขึ้นต่อไป

สรุปผลการปฏิบัติงาน

การปฏิบัติงานใน บริษัทสันติภาพ เทรดดิ้ง จำกัด ตั้งแต่วันแรกจนถึงวันสุดท้าย ข้าพเจ้าได้รับมอบหมายให้ปฏิบัติงานต่างๆมากมาย ข้าพเจ้าได้ปฏิบัติด้วยความเต็มใจและตั้งใจ งานต่างๆที่ข้าพเจ้าได้รับมอบหมายนั้นข้าพเจ้าคิดว่า ได้ทำดีที่สุดเต็มความสามารถแล้วและคิดว่าได้บรรลุจุดประสงค์ที่ job supervisor ตั้งใจไว้

ข้าพเจ้ารู้สึกภูมิใจเป็นอย่างยิ่งที่ได้มาสหกิจศึกษาที่บริษัทสันติภาพเทรดดิ้ง จำกัด แล้วได้รับความไว้วางใจจาก job supervisor ให้มีส่วนดูแลรับผิดชอบ line การผลิต แม้บางครั้งข้าพเจ้าจะทำผิดพลาดบ้างแต่ข้าพเจ้าก็ไม่รู้สึกท้อแท้ แต่กลับคิดว่านั้นคือประสบการณ์อย่างดียิ่ง และในท้ายที่สุดนี้ข้าพเจ้าคิดว่าข้าพเจ้าประสบความสำเร็จในการมาปฏิบัติงานสหกิจศึกษา ตามวัตถุประสงค์และปรัชญาของมหาวิทยาลัยแล้ว

ปัญหาและแนวทางแก้ไข

ปัญหาใหญ่ที่พบในการออกสหกิจศึกษาครั้งนี้ คือ ปัญหาด้านการใช้ภาษา เนื่องจากแรงงานในสายการผลิตทั้งหมดเป็นคนท้องถิ่น พูดภาษาท้องถิ่นไม่สามารถพูดภาษากลางได้ ทำให้สื่อหรือส่งงานลำบาก แนวทางในการแก้ปัญหาก็คือพยายามศึกษาภาษาท้องถิ่น โดยพูดคุยกับแรงงานบ่อย ๆ สำหรับคำสั่งที่สำคัญมากก็จะสั่งกับหัวหน้าแรงงาน และอีกแนวทางถ้าเป็นไปได้ควรเลือกออกสหกิจศึกษาในท้องถิ่นของคนที่ได้รับความสะดวกในทุกเรื่อง



ภาคผนวก

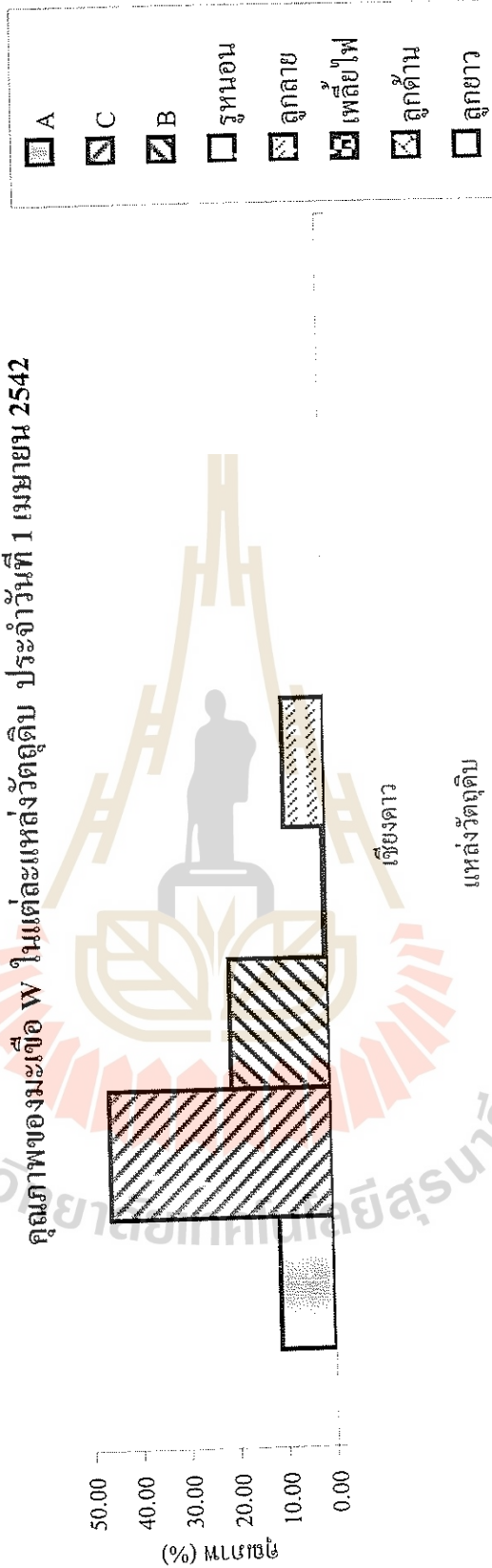
ผลการติดตามคุณภาพวัดดูดิบแต่ละแหล่งวัดดูดิบ ในช่วงวันที่ 1 – 7 เมษายน 2542



คุณภาพวัสดุดิบแต่ละแหล่ง ประจำวันที่ 1 เมษายน 2542

ของเสีย																	
วัตถุดิบ พื้นที่	น.รับเข้า (กก.)	สินค้า															
		A	%	C	%	B	%	รื้อถอน	%	ถูกลาย	%	เพื่อยไฟ	%	ถูกดำน	%	ถูกยาว	%
เสียงดาว	3498	391	11.18	1598	45.68	714	20.41	29	0.83	302	8.63	0	0.00	0	0.00	0	0.00

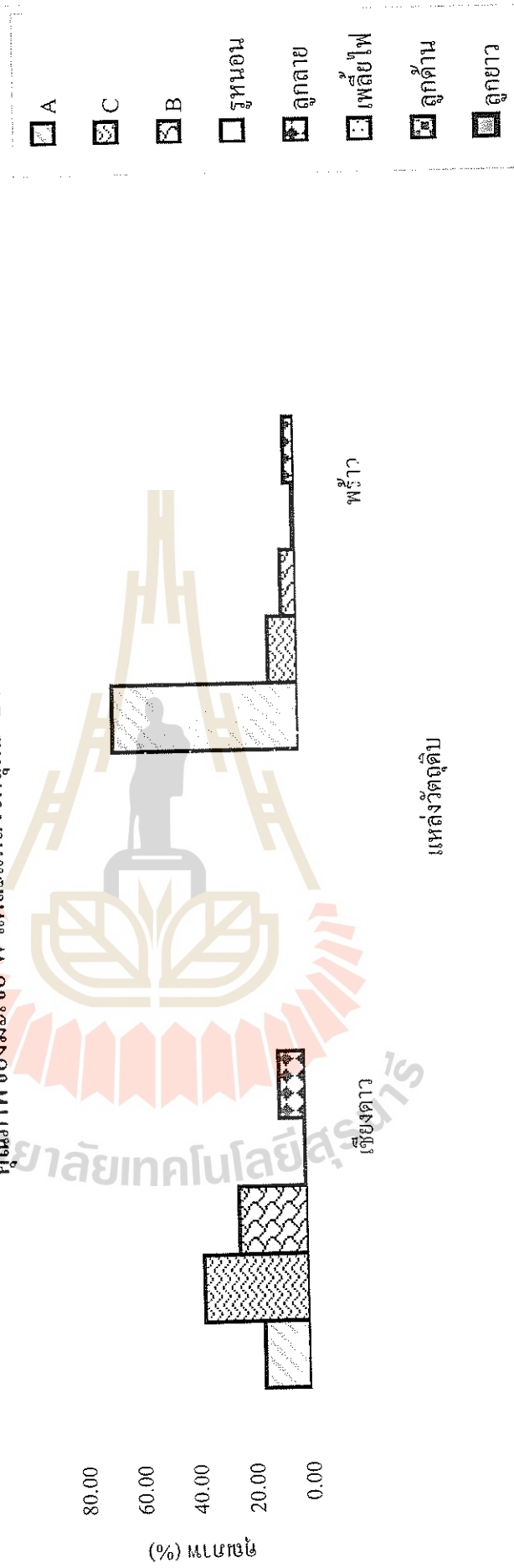
คุณภาพของมะเดื่อ W ในแต่ละแหล่งวัสดุดิบ ประจำวันที่ 1 เมษายน 2542



คุณภาพวัสดุดิบแต่ละแหล่ง ประจำวันที่ 2 เมษายน 2542

คุณภาพวัสดุครบแต่ละแหล่ง ประจำปี 2542																	
วัตถุดิบ พื้นที่	น.น.รับเข้า (กค.)	สินค้า			ของเสีย												
		A	%	C	%	B	%	รูนอน	%	ถูกลาย	%	เพสียไฟ	%	ถูกด้าน	%	ถูกยาว	%
เตียงดาว	4447	714	16.06	1646	37.01	1086	24.42	31	0.70	420	9.44	0	0.00	0	0.00	0	0.00
พร้าว	182	121	66.48	19	10.44	10	5.49	2	1.10	7	3.85	0	0.00	0	0.00	0	0.00

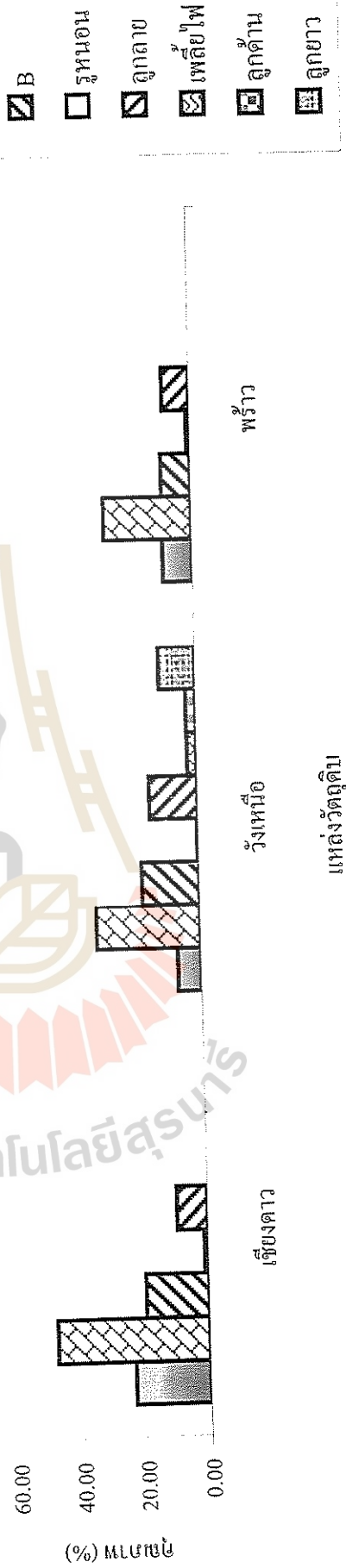
คุณภาพของมะเขือ W แต่ละแหล่งวัสดุดิบ ประจำวันที่ 2 เมษายน 2542



คุณภาพวัสดุดิบแต่ละแหล่ง ประจำวันที่ 3 เมษายน 2542

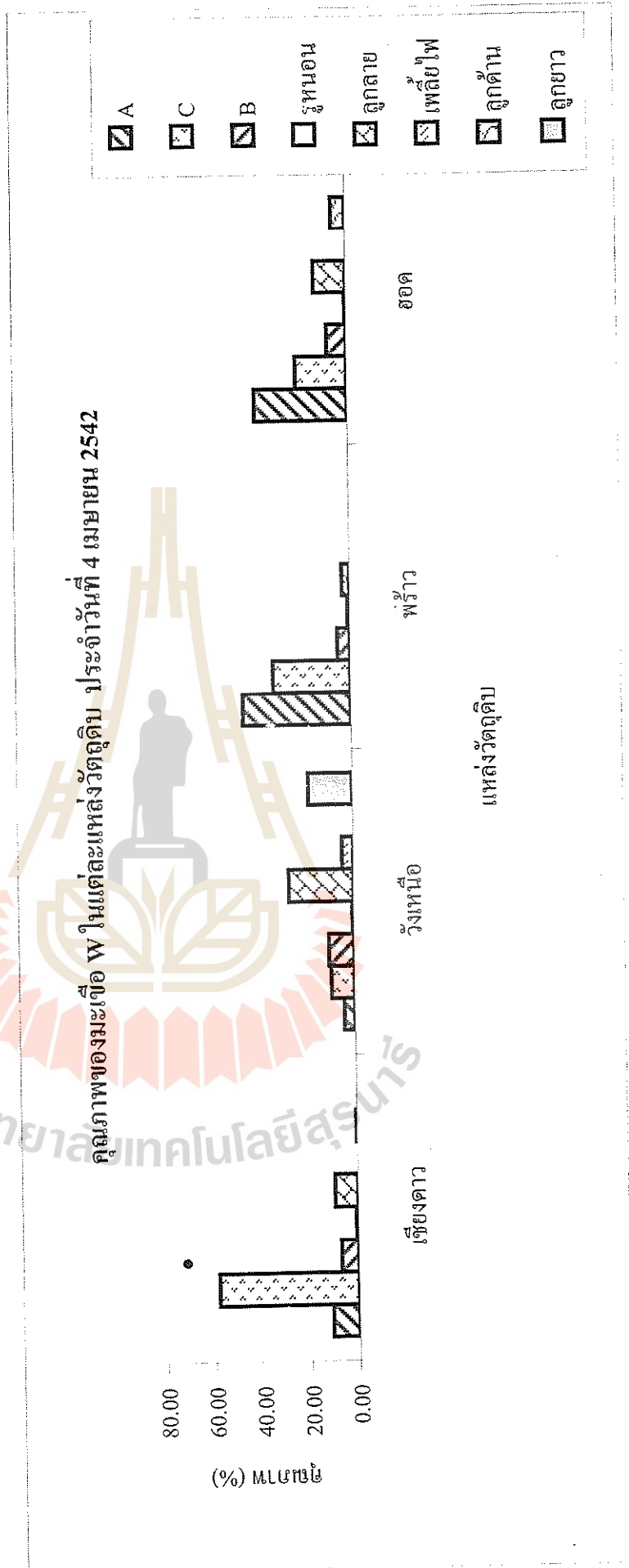
ของเสีย																	
วัตถุดิบ พื้นที่	น.รับเข้า (กก.)	สินค้า															
		A	%	C	%	B	%	รูนอน	%	ถูกลาย	%	เพรียไฟ	%	ถูกด้าน	%	ถูกยาว	%
เขียงดาว	3103	714	23.01	1470	47.37	600	19.34	34	1.10	293	9.44	0	0.00	0	0.00	0	0.00
วังเหนือ	2372	170	7.17	765	32.25	418	17.62	9	0.38	353	14.88	70	2.95	74	3.12	267	11.26
พร้าว	2740	251	9.16	748	27.30	251	9.16	28	1.02	230	8.39	0	0.00	0	0.00	0	0.00

คุณภาพของมะเขือ W ในแต่ละแหล่งวัสดุดิบ ประจำวันที่ 3 เมษายน 2542



คุณภาพวัดดูดิบแต่ละแหล่ง ประจำวันที่ 4 เมษายน 2542

ของเสีย																	
วัดดูดิบ พื้นที่	น.น.รับเข้า (กก.)	สินค้า						ของเสีย									
		A	%	C	%	B	%	รื้อถอน	%	ถูกลาย	%	เพลิงไฟ	%	ลูกค้าน	%	ดูดยาว	%
เชียงดาว	4683	510	10.89	2720	58.08	330	7.05	35	0.75	442	9.44	0	0.00	16	0.34	0	0.00
วังเหนือ	2337	102	4.36	223	9.54	243	10.40	12	0.51	628	26.87	107	4.58	0	0.00	430	18.40
พร้าว	1735	782	45.07	561	32.33	91	5.24	15	0.86	54	3.11	0	0.00	0	0.00	0	0.00
ฮอด	345	134	38.84	74	21.45	28	8.12	2	0.58	46	13.33	0	0.00	20	5.80	0	0.00

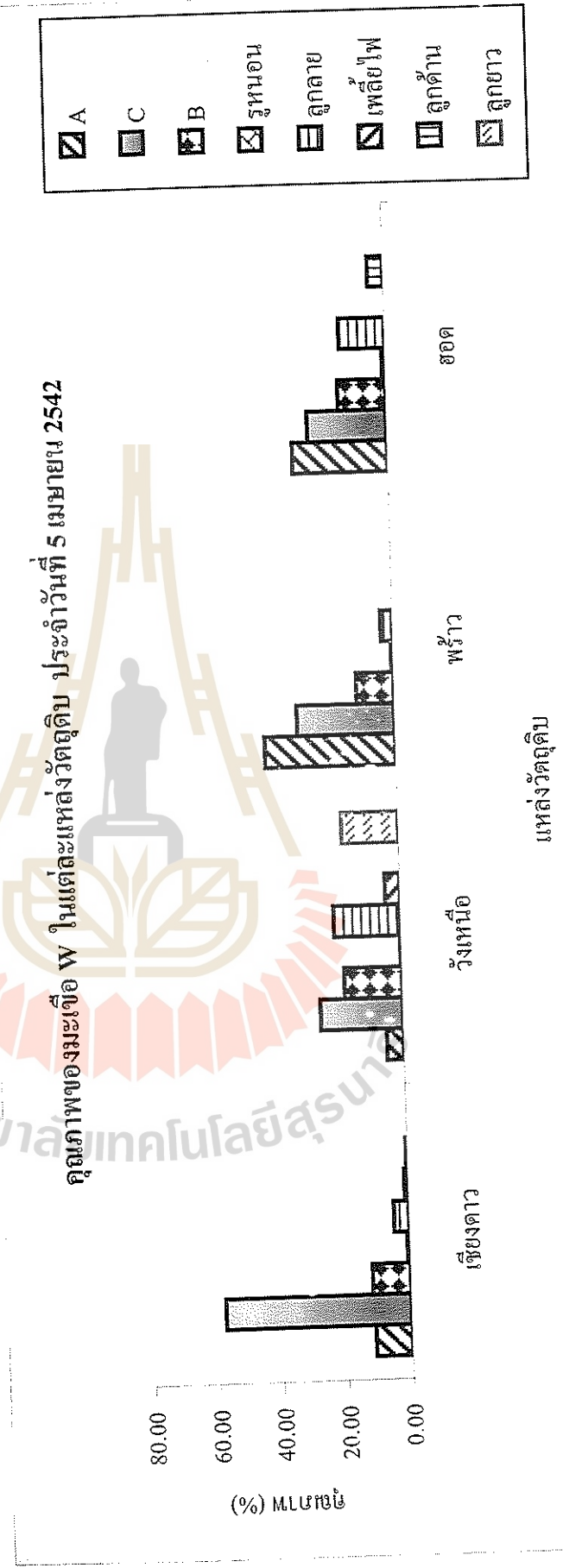


แหล่งวัดดูดิบ

คุณภาพวัตถุดินแต่ละแหล่ง ประจำวันที่ 5 เมษายน 2542

ของเสีย																	
วัตถุดิบ พื้นที่	นน.รับเข้า (กก.)	สินค้า															
		A	%	C	%	B	%	รูนอน	%	ลูกลาย	%	เพลียไฟ	%	ลูกด้าน	%	ลูกยาว	%
เชียงดาว	4932	544	11.03	2839	57.56	575	11.66	35	0.71	228	4.62	53	1.07	16	0.32	0	0.00
วังเหนือ	2661	136	5.11	680	25.55	474	17.81	7	0.26	550	20.67	120	4.51	0	0.00	466	17.51
พร้าว	1345	544	40.45	408	30.33	156	11.60	7	0.52	48	3.57	0	0.00	0	0.00	0	0.00
ฮอด	620	183	29.52	153	24.68	92	14.84	6	0.97	87	14.03	0	0.00	29	4.68	0	0.00

คุณภาพของมะเกลือ W ในแต่ละแหล่งวัตถุดิน ประจำวันที่ 5 เมษายน 2542



แหล่งวัตถุดิน

คุณภาพวัตถุดิบแต่ละแหล่ง ประจำวันที่ 7 เมษายน 2542

วัตถุดิบ พื้นที่	น.ร.รับเข้า (กก.)	สินค้า				ของเสีย											
		A	%	C	%	B	%	รื้อถอน	%	ถูกลาย	%	เพี้ยนไฟ	%	ถูกดัน	%	ถูกยาว	%
เชิงดาว	5823	561	9.63	2992	51.38	825	14.17	43	0.74	605	10.39	72	1.24	0	0.00	0	0.00
วังเหนือ	2362	51	2.16	357	15.11	404	17.10	6	0.25	336	14.23	423	17.91	92	3.90	631	26.71
พร้าว	1660	595	35.84	527	31.75	200	12.05	9	0.54	107	6.45	0	0.00	0	0.00	0	0.00
ฮอด	1032	323	31.30	340	32.95	165	15.99	4	0.39	52	5.04	0	0.00	20	1.94	20	1.94

คุณภาพของมะเขือ W ในแต่ละแหล่งวัตถุดิบ ประจำวันที่ 7 เมษายน 2542

