

รายงานสหกิจศึกษา

ณ บริษัท เฟรชมิต ฟู้ด โปรดักส์ จำกัด

12/2 หมู่ 2 ต. ชุนแก้ว อ. นครชัยศรี จ. นครปฐม 73120



นางสาววิมลนาถ คำศิริ B4551997

รายงานนี้เป็นส่วนหนึ่งของรายวิชาสหกิจศึกษา
สาขาวิชาเทคโนโลยีอาหาร สำนักวิชาเทคโนโลยีการเกษตร
มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีสุรนารี

วันที่ 16 เดือนธันวาคม พ.ศ. 2548

เรื่อง ขอส่งรายงานการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา

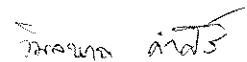
เรียน อาจารย์ที่ปรึกษาสหกิจศึกษา สาขาวิชาเทคโนโลยีอาหาร

ตามที่ข้าพเจ้า นางสาววิมลนาถ คำศิริ นักศึกษาสาขาวิชาเทคโนโลยีอาหาร สำนักวิชาเทคโนโลยีการเกษตร มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีสุรนารี ได้ไปปฏิบัติงานสหกิจศึกษา ระหว่างวันที่ 29 เดือนสิงหาคม พ.ศ. 2548 ถึง วันที่ 16 เดือนธันวาคม พ.ศ. 2548 ในแผนกผลิต ณ บริษัท เฟรชมีท ฟู้ด โปรดักส์ จำกัด

บัดนี้ การปฏิบัติงานสหกิจศึกษาได้สิ้นสุดลงแล้ว ข้าพเจ้าจึงขอส่งรายงานดังกล่าวมาพร้อมกันนี้ จำนวน 1 เล่ม เพื่อขอรับคำปรึกษาต่อไป

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ



(นางสาววิมลนาถ คำศิริ)



กิตติกรรมประกาศ (Acknowledgement)

การที่ข้าพเจ้าได้มาปฏิบัติงานสหกิจศึกษา ณ บริษัทเฟรชมาร์ท ซูเปอร์มาร์เก็ต จำกัด ตั้งแต่วันที่ 29 สิงหาคม 2548 ถึง วันที่ 16 ธันวาคม 2548 ส่งผลให้ข้าพเจ้าได้รับความรู้และประสบการณ์ต่างๆ ที่มีค่ามากมาย สำหรับรายงานวิชาสหกิจฉบับนี้ สำเร็จลงได้ด้วยดีจากความร่วมมือสนับสนุนจากหลายฝ่ายดังนี้

1. คุณจิตติพัฒน์ ดวงพลอย ผู้จัดการทั่วไป ที่เห็นความสำคัญของระบบการศึกษาแบบสหกิจศึกษาและได้ให้โอกาสที่มีคุณค่ายิ่งแก่ข้าพเจ้า

2. คุณสุชาดา เขียวสอาด หัวหน้าแผนกผลิต ซึ่งเป็น Job Supervisor

3. คุณกฤติยา เหมบุตร หัวหน้าแผนกพัฒนาผลิตภัณฑ์

4. คุณวิรัชศักดิ์ แทนสา หัวหน้าแผนกประกันคุณภาพ

5. คุณอภิญา จรูญวานิชย์ หัวหน้าหน่วยแผนกผลิต

6. คุณนิค สุภาพจันทร์ หัวหน้าหน่วยแผนกผลิต

และบุคคลท่านอื่นๆ ที่มีได้กล่าวชื่อนามทุกท่านที่ได้ให้คำแนะนำช่วยเหลือในการจัดทำรายงาน

ข้าพเจ้าใคร่ขอขอบพระคุณผู้ที่มีส่วนเกี่ยวข้องทุกท่าน ที่มีส่วนร่วมในการให้ข้อมูล เป็นที่ปรึกษาในการทำรายงานฉบับนี้จนเสร็จสมบูรณ์ ตลอดจนให้การดูแลและให้ความเข้าใจเกี่ยวกับชีวิตการทำงานจริง ข้าพเจ้าขอขอบคุณไว้ ณ ที่นี้

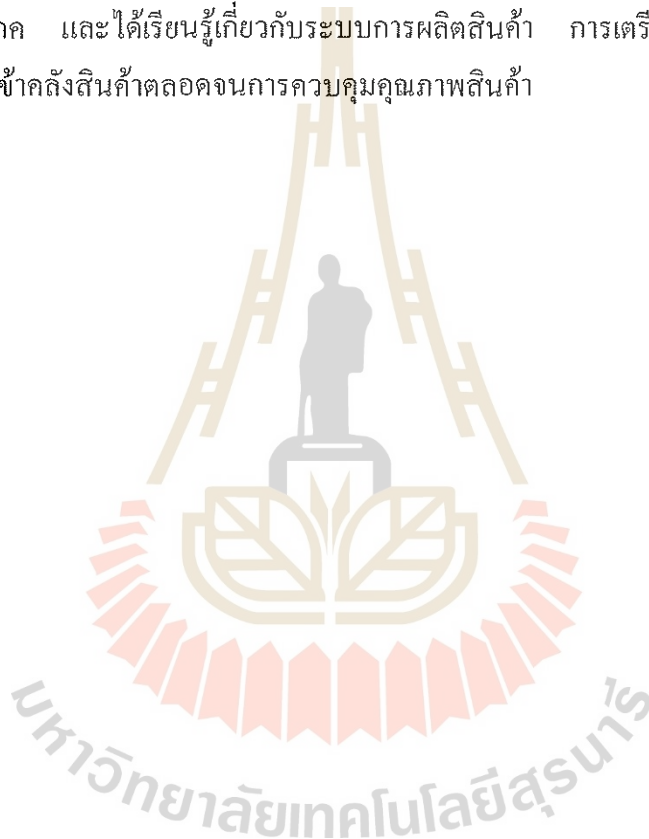
นางสาววิมลนาถ คำศิริ

ผู้จัดทำรายงาน

13 ธันวาคม 2548

บทคัดย่อ (Abstract)

บริษัทเฟรชมาร์ท ฟู้ด โปรดักส์ จำกัด เป็นบริษัทที่สร้างขึ้นเพื่อดำเนินธุรกิจด้านการแปรรูปผลิตภัณฑ์ที่ทำจากเนื้อสุกรเนื้อให้เป็นผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป โดยเน้นความแตกต่างจากตลาดเดิมที่คุณภาพของสินค้า ตั้งแต่การใช้วัสดุที่ปลอดภัย การควบคุมการบวนการผลิตทุกขั้นตอน ให้มีความสะอาด ปลอดภัยตามระบบการควบคุมคุณภาพ ตลอดจนรสชาติของอาหารที่มีความอร่อยแตกต่างจากสินค้าที่วางขายในท้องตลาดทั่วไป จากการที่ได้เข้าไปปฏิบัติงานในโครงการสหกิจศึกษาในบริษัทเฟรชมาร์ท ฟู้ด โปรดักส์ จำกัด ได้รับมอบหมายให้ปฏิบัติหน้าที่ในแผนกผลิต ซึ่งในการเข้าไปปฏิบัติงานนั้น ได้ทำหน้าที่เป็นพนักงานผลิตในห้องผลิตอาหารพร้อมปรุงและห้องอาหารพร้อมบริโภค และได้เรียนรู้เกี่ยวกับระบบการผลิตสินค้า การเตรียมปัจจัยการผลิตสินค้า และการส่งสินค้าเข้าคลังสินค้าตลอดจนการควบคุมคุณภาพสินค้า



สารบัญ

	หน้า
กิตติกรรมประกาศ	1
บทคัดย่อ	2
สารบัญ	3
สารบัญตาราง	4
สารบัญรูป	5
วัตถุประสงค์	6
รายละเอียดเกี่ยวกับบริษัท	6
กระบวนการผลิตสินค้า	9
ปัจจัยในการผลิตสินค้า	11
การบันทึกข้อมูล	16
สรุปผลการปฏิบัติงาน	17
ปัญหาและข้อเสนอแนะ	18
บรรณานุกรม	19



สารบัญตาราง

	หน้า
ตารางที่ 1 แสดงรหัสของวัตถุดิบที่ใช้ผลิตสินค้าชนิดต่างๆ	14
ตารางที่ 2 แสดงช่วงอุณหภูมิของวัตถุดิบก่อนนำมาผลิตสินค้า	14



สารบัญรูปภาพ

	หน้า
รูปที่ 1 แผนผังห้องผลิตสินค้าพร้อมปรุงและสินค้าพร้อมบริโภค	9
รูปที่ 2 รูปแบบการผลิตสินค้าพร้อมปรุงที่ผ่านเครื่อง	10
รูปที่ 3 รูปแบบการผลิตสินค้าพร้อมปรุงที่ไม่ผ่านเครื่อง	11
รูปที่ 4 รูปแบบการผลิตสินค้าพร้อมบริโภค	11



1. วัตถุประสงค์

1. เพื่อศึกษาการทำงานภายในบริษัทเฟรชมีท ฟู้ด โปรดักส์ จำกัด
2. เพื่อเข้าใจเกี่ยวกับกระบวนการผลิตสินค้าและกระบวนการควบคุมคุณภาพของสินค้าภายในบริษัทเฟรชมีท ฟู้ด โปรดักส์ จำกัด
3. เพื่อเพิ่มประสบการณ์จากการปฏิบัติงานจริง
4. เพื่อนำทฤษฎีที่ศึกษามาใช้ในการปฏิบัติงานจริง

2. รายละเอียดเกี่ยวกับบริษัท

2.1 ประวัติบริษัท

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

ต่อมาในปี 2528 เกิดวิกฤตราคาดสุกรตกต่ำ หมูสิ้นตลาด บริษัทฯ ประสบปัญหามากมายในการขาย ถูกเขี่ยกดราคาอย่างมาก ซึ่งในวงจรธุรกิจการเลี้ยงสุกรนั้นฟาร์มจะเป็นผู้ทำหน้าที่เลี้ยงสุกร จากนั้นจะมีคนจับสุกรมาซื้อจากฟาร์มเพื่อไปโรงฆ่า และสุดท้ายจะถูกส่งไปชำแหละขายที่เชียงใหม่เท่านั้น ทางกลุ่มผู้บริหารจึงมีแนวความคิดที่ว่าต้องมีโรงฆ่าและชำแหละเอง

จึงเกิดบริษัทเฟรชมีทโปรดักส์ จำกัด เกิดขึ้นในปี 2529 ซึ่งในการทำธุรกิจโรงฆ่าและชำแหละสุกรนั้น หัวใจของธุรกิจอยู่ที่วัตถุดิบที่ป้อนเข้าโรงงานต้องได้คุณภาพทั้งปริมาณ ขนาด รูปร่างต่างๆ ความเป็นรูปแบบของสุกรขุน จึงเกิดความคิดในการที่จะต้องมีฟาร์มที่ผลิตพ่อแม่พันธุ์ออกสู่ตลาดที่จะผลิตลูกเป็นสุกรขุนเข้าโรงงานจึงเกิดบริษัทพี.ที.เอฟ. จำกัด ในปี 2538 โดยเป็นฟาร์มแม่พันธุ์แท้จาก GGP ผลิตพ่อแม่พันธุ์ให้กับบริษัทปฐุม จำกัด และกลุ่มลูกค้าที่เป็นฟาร์มเครือข่าย

เมื่อมีการขยายตลาดทั้งกลุ่มลูกค้าทั้งในและต่างประเทศ การซื้อขายก็เป็นลักษณะการทำ Contract ทั้งระยะสั้นและระยะยาวมากขึ้น ด้วยเหตุนี้เองการมีวัตถุดิบในมือในปริมาณที่เหมาะสมกับสภาพของตลาด จึงเป็นสิ่งจำเป็นอย่างมาก จึงมีแนวความคิดที่จะต้องมีการมีสุกรขุนของตนเองบางส่วนในปริมาณที่เหมาะสม จึงได้ขยายฟาร์มอีกฟาร์มหนึ่ง คือ ฟาร์มบริษัทพี.ที.ฟิคฟาร์ม จำกัด โดยเป็นฟาร์มที่รับซื้อลูกสุกรมาเป็นสุกรขุน เพื่อเป็นวัตถุดิบให้กับบริษัทเฟรชมีทฯ เพื่อให้สามารถควบคุมทั้งปริมาณ คุณภาพ และต้นทุนการผลิตที่เข้าโรงงานได้

ต่อมาในปี 2539 ได้เกิดบริษัทปทุมมามงคล 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 และได้ร่วมกลุ่มกันเพื่อสร้างจุดแข็งในการทำธุรกิจที่เป็น Integration ภายใต้นามกลุ่มบริษัทปทุมมามงคล จำกัด ซึ่งมีสำนักงานอยู่ที่อาคารที่ทำการเป็นสำนักงานในปัจจุบัน

ต่อมาทางผู้บริหารเห็นว่าชื่อของกลุ่มไม่เป็นสากล และไม่สื่อถึงการทำธุรกิจของกลุ่ม จึงเปลี่ยนชื่อเป็นกลุ่มบริษัทพีแอนด์เอฟ อโกร อินดัสทรี โดยมีที่มาจาก

พี มาจากชื่อกลุ่มเดิม คือ ปทุม

เอฟ มาจาก การทำธุรกิจเกี่ยวกับอาหาร (Food)

อโกร อินดัสทรี มาจากรากของธุรกิจคือ เกษตรอุตสาหกรรม

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

นโยบายขององค์กร

- ต้นทุน : มุ่งมั่นปรับปรุงการบริหารงานเพื่อลดต้นทุนในด้านการผลิต การตลาด เงินทุน และบุคลากรให้อยู่ในระดับที่เหมาะสมและสามารถแข่งขันอยู่ในธุรกิจได้
- คุณภาพ : ยึดมาตรฐานคุณภาพสินค้าและบริการเข้าสู่ระดับสากล
- การตลาด : ปรับปรุงการบริหารงานด้านการตลาดเต็มรูปแบบ
- การพัฒนา : มุ่งมั่นพัฒนาบุคลากรทุกระดับอย่างต่อเนื่อง เพื่อให้เป็นผู้นำและเป็นผู้บริหารมืออาชีพ

ข้อมูลข่าวสาร และเทคโนโลยี : มีการติดตามและนำข้อมูลข่าวสาร และเทคโนโลยีใหม่ เข้ามามีบทบาทในการวางแผนธุรกิจและการบริหารงานมากขึ้น

บริษัทเฟรชมีท ฟู้ด โปรดักส์ จำกัด (Freshmeat food Product Co., Ltd.)

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

เริ่มก่อตั้งในปี 2546 ดำเนินธุรกิจด้านการแปรรูปผลิตภัณฑ์ที่ทำจากเนื้อสุกรเป็นบริษัทน้องใหม่ที่ตั้งขึ้นเพื่อทำการแปรรูปเนื้อหมูให้เป็นผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป โดยเน้นความแตกต่างจากตลาด

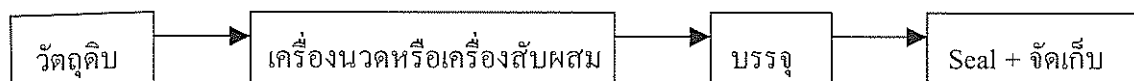
เดิมที่คุณภาพของสินค้า ตั้งแต่การใช้วัสดุที่ปลอดภัย การควบคุมกระบวนการผลิตทุกขั้นตอน ให้มีความสะอาด ปลอดภัยตามระบบการควบคุมคุณภาพ (อย.) ตลอดจนรสชาติของอาหารที่มีความอร่อยแตกต่างจากสินค้าที่วางขายในท้องตลาดทั่วไป

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



1. ห้องผลิตอาหารพร้อมปรุง แบ่งกระบวนการผลิตออกเป็น 2 แบบ คือ

1. การผลิตที่ผ่านเครื่อง ใช้กับผลิตภัณฑ์ที่เป็นเนื้อแดง ได้แก่ หมูนุ่มปรุงรส หมูสามอย่าง หมูบะช่อ หมูแดง หมูนุ่มสูตรต้นตำรับ หมูทอดหมักบรันดี สามารถเขียนรูปแบบการผลิตได้ดังนี้



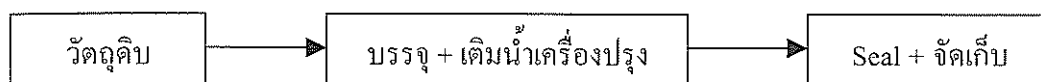
รูปที่ 2 รูปแบบการผลิตสินค้าพร้อมปรุงที่ผ่านเครื่อง

เครื่องมือที่ใช้ในการผลิต มี 5 เครื่องคือ

1. เครื่องนวดสุญญากาศ ทำหน้าที่ในการคลุกเคล้าเครื่องปรุงและวัตถุดิบให้เข้ากัน โดยมีวิธีการใช้งาน 2 ลักษณะ คือ แบบที่ดูดอากาศออก และไม่ดูดอากาศออก ขึ้นอยู่กับชนิดของผลิตภัณฑ์ ซึ่งการใช้เครื่องนวดสุญญากาศแบบที่ดูดอากาศออกจะใช้กับผลิตภัณฑ์ที่ไม่ใช่ของ MK ซึ่งเรียกสินค้าในกลุ่มนี้ว่า มาริเน็ต 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. เครื่องนวดทอดมันหมูแดง 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



รูปที่ 3 รูปแบบการผลิตสินค้าพร้อมปรุงที่ไม่ผ่านเครื่อง

2. ห้องผลิตอาหารพร้อมบริโภค จะแยกออกเป็น 2 ส่วน คือ ห้องต้ม และห้องบรรจุ โดยห้องต้มจะไม่มีกระบวนการควบคุมอุณหภูมิห้อง ส่วนห้องบรรจุนั้นจะควบคุมอุณหภูมิห้องไว้ที่ 15 องศาเซลเซียส สินค้าที่ผลิตในห้องผลิตอาหารพร้อมบริโภคได้แก่ ซี่โครงหมูหนึ่งเต้าเจี้ยว และลูกชิ้น สามารถเขียนกระบวนการผลิตได้ดังนี้



รูปที่ 4 รูปแบบการผลิตสินค้าพร้อมบริโภค

การลดอุณหภูมิของสินค้าก่อนการจัดเก็บนั้นมีวัตถุประสงค์ เพื่อทำลายเชื้อจุลินทรีย์ เนื่องจากเป็น การลดอุณหภูมิอย่างรวดเร็ว ทำให้เกิดสถานะที่เรียกว่า cold shock ซึ่งสามารถทำลายเชื้อจุลินทรีย์ ได้ และนอกจากนี้การลดอุณหภูมิของสินค้าก่อนนำไปทำการแช่แข็งยังเป็นการประหยัดพลังงาน ในระหว่างการแช่แข็งอีกด้วย

ปัจจัยการผลิต

ปัจจัยการผลิตประกอบด้วย

1. พนักงาน
2. วัตถุดิบ
3. เครื่องปรุง
4. น้ำแข็ง
5. เครื่องจักรและอุปกรณ์ในการผลิต
6. บรรจุภัณฑ์และสติ๊กเกอร์

การเตรียมปัจจัยในการผลิตสินค้า

1. พนักงาน จะต้องปฏิบัติตามหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิต หรือ Good Manufacturing Practices (GMP) ซึ่งมีข้อควรปฏิบัติดังนี้

ด้านสุขลักษณะ

- สวมเสื้อ ชุดกันเปื้อน และมีผ้าปิดปากที่สะอาด
- ล้างมือให้สะอาดทุกครั้งก่อนและหลังปฏิบัติงาน
- ตัดเล็บให้สั้น ไม่ทาเล็บ เพื่อเป็นการป้องกันเชื้อจุลินทรีย์ที่อยู่ซอกเล็บปนเปื้อนลงในสินค้าที่ผลิตขึ้น
- สวมหมวกและตาข่ายคลุมผม เพื่อป้องกันมิให้ผมร่วงลงในสินค้าที่ผลิต
- สวมถุงมือ ถ้ามีการสัมผัสกับสินค้า ซึ่งถุงมือที่ใช้ต้องสะอาดและไม่มีการชำรุด
- ไม่สูบบุหรี่ และบ้วนน้ำลายขณะปฏิบัติงาน
- ไม่สวมเครื่องประดับเข้าไปในพื้นที่การผลิต เพื่อเป็นการป้องกันไม่ให้เครื่องประดับเหล่านั้นหลุดลงในสินค้าที่ผลิต และนอกจากนี้เครื่องประดับเหล่านี้ยังเป็นแหล่งสะสมของเชื้อจุลินทรีย์ซึ่งอาจทำให้ปนเปื้อนลงในสินค้าอีกด้วย
- ไม่นำสิ่งของส่วนตัวเข้าไปในพื้นที่การผลิตเพื่อป้องกันการปนเปื้อนของเชื้อจุลินทรีย์และไม่ให้สิ่งของเหล่านั้นหล่นลงในอาหาร
- ในขณะปฏิบัติงานควรเว้นนิสัยแกะ เกา เนื่องจากที่บริเวณผิวหนังของคนเรามีเชื้อจุลินทรีย์อยู่ ซึ่งเป็น *Staphylococcus aureus* ซึ่งจะสร้างสารพิษขึ้นในอาหารทำให้กระเพาะอาหารและลำไส้เกิดการอักเสบ
- ไม่ควรรับประทานอาหารหรือนำสิ่งของอื่นใดเข้าปากขณะปฏิบัติงาน
- ก่อนเข้าไปในพื้นที่ผลิตจะต้องล้างมือให้สะอาดและล้างมือในอ่างน้ำที่ผสมคลอรีนที่มีความเข้มข้น 50 ppm

ด้านสุขภาพ

- ผู้ปฏิบัติงานในบริเวณผลิตต้องมีสุขภาพดี
- ผู้ที่มีอาการไอหรือจาม ต้องเสีย งดควรหลีกเลี่ยงการปฏิบัติงานที่สัมผัสกับอาหาร
- กรณีที่พนักงานเกิดบาดเจ็บและต้องปฏิบัติงานที่สัมผัสกับอาหาร จะต้องปิดหรือพันแผล และสวมถุงมือ เพื่อป้องกันมิให้เกิดการปนเปื้อนลงสู่อาหาร

พนักงาน จะถูกแบ่งออกเป็น พนักงานที่ผลิตอาหารพร้อมบริโภค พนักงานที่ผลิตอาหารพร้อมปรุง และพนักงานทำความสะอาด โดยพนักงานเหล่านี้จะมีชุดที่ใช้เปลี่ยนก่อนเข้าพื้นที่ผลิตที่แตกต่างกัน เพื่อให้เห็นความแตกต่างไม่ทำให้เกิดการปะปนของพนักงานในระหว่างการทำงาน และเพื่อเป็นการป้องกันการเกิดการปนเปื้อนข้ามของเชื้อจุลินทรีย์จากของดิบลงในของสุก โดยพนักงานแต่ละกลุ่มมีการแต่งตัวและปฏิบัติหน้าที่ดังนี้

พนักงานที่ผลิตอาหารพร้อมบริโภค

การแต่งกาย สวมหมวกคาดด้วยสีเหลือง ตาข่ายคลุมผม และผ้าปิดปาก สวมเสื้อสีเหลือง กางเกงสีดำ และรองเท้าน้ำบู๊ท ขณะปฏิบัติงานสวมถุงมือสีฟ้า

การปฏิบัติงาน พนักงานที่ผลิตอาหารพร้อมบริโภคจะทำหน้าที่ผลิตสินค้าและบรรจุสินค้า ตลอดจนการทำความสะอาดเครื่องมือ และอุปกรณ์ที่ใช้ในการผลิต และบรรจุสินค้า หากมีสิ่งของ ตกลงพื้นห้ามเก็บโดยเด็ดขาด ซึ่งหน้าที่เก็บของที่ตกพื้นเป็นหน้าที่ของพนักงานทำความสะอาด ทั้ง เนื่องจากการป้องกันการปนเปื้อนของจุลินทรีย์ที่อยู่บนพื้นปนเปื้อนลงในอาหาร

พนักงานที่ผลิตอาหารพร้อมปรุง

การแต่งกาย สวมหมวกสีขาว ตาข่ายคลุมผม และผ้าปิดปาก สวมเสื้อและกางเกงขาว และรอง เท้าบู๊ท ขณะปฏิบัติงานสวมถุงมือสีฟ้า เช่นเดียวกัน

การปฏิบัติงาน พนักงานที่ผลิตอาหารพร้อมปรุง จะทำหน้าที่ในการตรวจสอบสต็อกเกอร์ และ ทำการติดสต็อกเกอร์เพื่อใช้บรรจุสินค้าในวันต่อไป และทำการผลิตสินค้าและบรรจุสินค้าที่ผลิต เสร็จ ตลอดจนการทำความสะอาดห้องและอุปกรณ์ต่างๆ ที่ใช้ในการผลิตและบรรจุสินค้า

พนักงานทำความสะอาด

การแต่งกาย ในห้องผลิตอาหารพร้อมบริโภค และห้องผลิตอาหารพร้อมปรุง พนักงานทำความสะอาด จะมีการแต่งกายที่แตกต่างกัน โดยพนักงานทำความสะอาดห้องผลิตอาหารพร้อมบริโภคจะ แต่งกายคล้ายกับพนักงานผลิตแต่แตกต่างกันที่หมวกและเสื้อจะคาดด้วยแถบสีเหลืองเพื่อให้เห็น ความแตกต่างระหว่างพนักงานทำความสะอาดกับพนักงานผลิต เช่นเดียวกับพนักงานทำความสะอาด ที่ห้องผลิตอาหารพร้อมปรุง พนักงานทำความสะอาดจะแต่งกายคล้ายกับพนักงานผลิตแต่ก ต่างที่หมวกกับเสื้อจะคาดด้วยแถบสีแดง

การปฏิบัติงาน พนักงานทำความสะอาดจะทำความสะอาดพื้น ผนัง เพดาน และอุปกรณ์ที่ใช้ ผลิตสินค้าบางชนิดเท่านั้น และทำหน้าที่ในการเตรียมน้ำผสมคลอรีนสำหรับใช้ล้างมือเข้าไปในพื้นที่ ผลิตและแช่อุปกรณ์ในพื้นที่ผลิต สำหรับน้ำผสมคลอรีนนี้นั้นจะมีความเข้มข้น 50 ppm สำหรับล้าง มือแช่อุปกรณ์สำหรับผลิตสินค้า และ 200 ppm สำหรับล้างรองเท้าและทำความสะอาดพื้น โดยจะ ทำการเปลี่ยนน้ำทุกๆ 2 ชั่วโมง และจะมีพนักงานแผนกประกันคุณภาพคอยตรวจสอบ

2. วัตถุดิบ ประกอบด้วยหมูเนื้อแดง และเครื่องใน โดยหมูเนื้อแดง จะรับในตอนเช้าของวันที่ผลิต ส่วนเครื่องในนั้นจะรับในช่วงบ่าย ทั้งหมูเนื้อแดง และเครื่องใน จะผ่านการตรวจสอบจากแผนก ประกันคุณภาพ จากนั้นผลิตจะเบิกวัตถุดิบจากคลังโดยเขียนรหัสของวัตถุดิบที่ใช้ผลิตสินค้าชนิด ต่างๆ ตามแผนการผลิตในแต่ละวัน ซึ่งรหัสของวัตถุดิบที่ใช้แสดงดังตารางที่ 1

ตารางที่ 1 แสดงรหัสของวัตถุดิบที่ใช้ผลิตสินค้าชนิดต่างๆ

รหัสวัตถุดิบ	สินค้า
1521-0S2	ตับหมูปรุงรส
1611-0S2	หัวใจหมูปรุงรส
1811-0S0	เซ่งจี (ไต)
2121-0S2	ไส้อ่อนปรุงรส
0335-0S0	หมูนุ่มปรุงรส และหมูสามอย่าง
0711-0S0 และ 0531-0S0	ซี่โครงหมูหนึ่งเต้าเจี้ยว
0231-120	หมูทอดหมักบรันดิ
0433-1S2	หมูทอดทรงเครื่อง, หมูนุ่มสูตรต้นตำรับ, หมูนุ่มไดโตมอน
0433-192	หมูปาปริก้า
0431-160	หมูสับปรุงรส
0531-170 และ 0533-160	หมูบะช่อ
0534-160	หมูเค็้ง

เมื่อได้รับวัตถุดิบมาแล้วจะต้องนำมาปฏิบัติดังนี้

1. ชั่งน้ำหนัก เพื่อให้ได้น้ำหนักตรงตามปริมาณการใช้ในการผลิตในแต่ละ batch วัตถุดิบที่เหลือจะนำมาปรับปริมาณใน batch อื่นๆ ที่วัตถุดิบมีน้ำหนักขาด เมื่อถึงวันสุดท้ายของสัปดาห์ จะนำวัตถุดิบที่เหลือทั้งหมดมาผลิตเป็นสินค้าจนหมด
2. วัดอุณหภูมิ เนื่องจากอุณหภูมิมีความสำคัญต่อคุณภาพของผลิตภัณฑ์ ดังนั้นจึงได้กำหนดอุณหภูมิของวัตถุดิบชนิดต่างๆ ไว้ดังตารางที่ 2

ตารางที่ 2 แสดงช่วงอุณหภูมิของวัตถุดิบก่อนนำมาผลิตสินค้า

วัตถุดิบ	ช่วงอุณหภูมิที่กำหนด (องศาเซลเซียส)
เนื้อหมูสันนอก	-3 ถึง 7
เนื้อสะโพก	0 - 7
สันคอ	0 - 7
ซี่โครง	0 - 7
เนื้อไหล่	0 - 7
หมูปด	0 - 4
เครื่องใน	0 - 10

การวัดอุณหภูมิของวัตถุดิบจะทำการวัดอุณหภูมิ 3 จุด เพื่อให้ครอบคลุมและเกิดความสม่ำเสมอ เนื่องจากอุณหภูมิของวัตถุดิบในแต่ละจุดนั้นจะไม่เท่ากัน

3. เครื่องปรุ้ง เครื่องปรุ้งจะส่งให้กับแผนกผลิตในช่วงประมาณ 16.00 น. ก่อนวันผลิต โดยพนักงานผลิตจะทำการชั่งน้ำหนักเครื่องปรุ้งทุกชนิดและทุก Batch ซึ่งเครื่องปรุ้งแต่ละชนิดจะระบุว่าเป็นเครื่องปรุ้งที่ใช้ผลิตสินค้าชนิดใด เป็นเครื่องปรุ้งชนิดใด วันที่จะใช้ผลิตเป็นสินค้า และหมายเลข batch โดยหมายเลข batch นั้นจะทำการระบุด้วยตัวเลข 4 หลัก ยกตัวอย่างเช่น 0104 ซึ่งหมายความว่า เป็นเครื่องปรุ้งที่ใช้ผลิตสินค้า batch ที่ 1 จากการผลิตสินค้าทั้งหมด 4 batch

4. น้ำแข็ง ใช้สำหรับลดอุณหภูมิในระหว่างการผลิตสินค้าและการบรรจุ โดยแบ่งชนิดของน้ำแข็งที่ใช้ออกเป็น 2 ชนิด คือ

- น้ำแข็งไม่ ใช้สำหรับลดอุณหภูมิของผลิตภัณฑ์โดยไม่มีการผสมลงไปในผลิตภัณฑ์
- น้ำแข็งหลอด ใช้สำหรับลดอุณหภูมิของผลิตภัณฑ์โดยผสมลงไปในผลิตภัณฑ์

5. เครื่องจักรและอุปกรณ์ในการผลิต พนักงานจะต้องตรวจสอบอยู่เสมอว่าอุปกรณ์และเครื่องมือเหล่านั้น อยู่ในสภาพดีพร้อมที่จะใช้งานหรือไม่ หากเกิดชำรุดจะต้องแจ้งให้หัวหน้าแผนกมารับทราบ เครื่องมือและอุปกรณ์เหล่านี้ทั้งก่อนและหลังใช้งานจะต้องทำความสะอาดโดยมีขั้นตอนในการทำความสะอาดดังนี้

ก่อนการผลิต

- ทำความสะอาดโดยใช้น้ำสะอาดเพื่อกำจัดฝุ่นที่เกาะอยู่ทั้งภายในและภายนอก
- ล้างด้วยน้ำผสมคลอรีนที่มีความเข้มข้น 50 ppm นาน 5 นาที เพื่อฆ่าเชื้อจุลินทรีย์ที่ตกค้างอยู่
- ล้างออกด้วยน้ำสะอาดอีกครั้ง

หลังการผลิต การทำความสะอาดปฏิบัติเช่นเดียวกันแต่ในขั้นตอนแรกจะต้องใช้น้ำฉีดล้างคราบที่ตกค้างออกก่อนแล้วทำความสะอาดด้วยน้ำยาทำความสะอาดแล้วจึงล้างออกด้วยน้ำสะอาดและน้ำผสมคลอรีนที่มีความเข้มข้น 50 ppm

5. บรรจุภัณฑ์และสติ๊กเกอร์ บรรจุภัณฑ์และสติ๊กเกอร์ จะถูกเตรียมไว้ล่วงหน้าก่อนวันผลิต 1 วัน โดยพนักงานห้องสุกจะเป็นคนเตรียมและส่งให้พนักงานห้องดิบในตอนเช้าของวันที่ผลิตสินค้า ชนิดนั้นๆ บรรจุภัณฑ์ที่ใช้มี 3 ชนิด คือ ซองไนลอนขนาด 200 x 280 mm และ 170 x 260 mm และ ถุงพลาสติกขนาด 7.5 x 12 cm ส่วนสติ๊กเกอร์มี 3 ขนาดเช่นเดียวกัน ได้แก่ ขนาด 89 x 135 mm, 4 x 3 cm และ 5 x 4 cm

การบันทึกข้อมูล

การบันทึกข้อมูลมีความสำคัญอย่างยิ่งสำหรับกระบวนการผลิต ซึ่งสามารถเก็บไว้เป็นเอกสารทวนสอบ หากเกิดปัญหาขึ้นกับสินค้าที่ผลิตจะสามารถระบุได้ว่าปัญหาเกิดขึ้นที่จุดใดของกระบวนการผลิต โดยข้อมูลจะถูกนำมาตรวจสอบอีกครั้ง และทำการวิเคราะห์เปอร์เซ็นต์ของผลผลิตที่ได้ (% Yield) เปอร์เซ็นต์การสูญเสีย (% Loss) ประสิทธิภาพในการทำงาน (Efficiency) ในรูปของสินค้าที่ผลิตได้ใน 1 ชั่วโมง ซึ่งเขียนสูตรการคำนวณได้ดังนี้

$$\% \text{ Yield} = \frac{\text{น้ำหนักของผลิตภัณฑ์ที่ผลิตได้}}{\text{น้ำหนักของวัตถุดิบที่ใช้ทั้งหมด}} \times 100$$

$$\% \text{ Loss} = 100 - \% \text{ Yield}$$

$$\text{Efficiency} = \frac{\text{น้ำหนักของผลิตภัณฑ์ที่ผลิตได้ (kg)}}{\text{เวลาที่ใช้ในการผลิตทั้งหมด (hr)}}$$



สรุปผลการปฏิบัติงาน

การปฏิบัติงานในบริษัทเฟรชมาร์ท ฟู้ด โปรดักส์ จำกัด ในแผนกผลิตส่งผลให้เกิดประโยชน์ ดังนี้

1. ด้านตนเอง

- ทำให้มีความรับผิดชอบในการทำงานมากขึ้น
- เรียนรู้การทำงานร่วมกับคนอื่น
- สามารถปรับตัวให้เข้ากับสภาพแวดล้อมได้ดีขึ้น
- มีความละเอียดรอบคอบในการทำงานมากขึ้น
- สามารถแก้ปัญหาที่เกิดขึ้นในระหว่างการทำงานได้

2. ด้านการปฏิบัติงาน

- สามารถนำความรู้ที่เรียนมาประยุกต์ใช้ในการทำงานจริง
- ได้เรียนรู้ระบบการทำงานของแผนกผลิต และการผลิตสินค้าชนิดต่างๆ
- ได้ประสบการณ์ในการทำงานจริง
- ได้รับความรู้ใหม่เพิ่มเติมจากการปฏิบัติงาน
- ได้เห็นถึงวิธีแก้ปัญหาเมื่อมีปัญหาเกิดขึ้นขณะปฏิบัติงาน

ปัญหาและข้อเสนอแนะ

จากการปฏิบัติงานในแผนกผลิต ณ บริษัทเฟรชมาร์ท ฟู้ด โปรดักส์ จำกัด เป็นระยะเวลา 10 สัปดาห์นั้น นอกจากจะเป็นการนำความรู้ที่ได้รับจากมหาวิทยาลัยมาประยุกต์ใช้ในการปฏิบัติงานจริง และยังได้รับความรู้ใหม่ๆ เพิ่มเติมอีกมากมาย ซึ่งเป็นประสบการณ์ที่ดี ที่จะนำไปปรับปรุงในการทำงานจริงในอนาคตต่อไป ซึ่งในการปฏิบัติงานพบปัญหาและอุปสรรคบางประการ ได้แก่

1. เนื่องจากเป็นการปฏิบัติงานจริงเป็นครั้งแรก ทำให้ช่วงแรกยังทำงานได้ไม่เต็มที่นัก และมีข้อบกพร่องอยู่พอสมควร ต่อมาสามารถปรับตัวและได้รับคำแนะนำจาก Job Supervisor จึงทำงานได้ดีขึ้นตามลำดับ
2. พนักงานยังไม่เข้าใจความสำคัญของแผนกต่างๆ ที่ต้องทำงานร่วมกัน
3. ในระหว่างการผลิตสินค้าพร้อมบริโภค ในช่วงที่จะตักสินค้าออกจากหม้อจะมีวัตถุดิบมารอเพื่อจะทำการผลิตใน batch ต่อไป ซึ่งในจุดนี้อาจทำให้เกิดการ cross contaminate ได้



บรรณานุกรม

เปิดโลกกว้างสู่พีเอ็นดีเอฟ อโกร อินค์สทรี, ฝ่ายพัฒนาทรัพยากรมนุษย์ บริษัทเฟรชมาร์ท ฟู้ด
โปรดักส์ จำกัด, 2548, นครปฐม

