

มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีสุรนารี
สำนักวิชาเทคโนโลยีการเกษตร
สาขาวิชาเทคโนโลยีอาหาร

รายงานการปฏิบัติงานในสถานประกอบการ

ณ บริษัท มาดีสามพราน จำกัด (มหาชน)

โดย

นาย ละนอง ปรีกกระโทก
รหัส B 3750254

นางสาว นภาพร ทรงบรรพต
รหัส B 37501428

รายงานนี้เป็นส่วนหนึ่งของวิชา 305499 ศึกษาดูงาน 1 สาขาวิชาเทคโนโลยีอาหาร
สำนักวิชาเทคโนโลยีการเกษตร มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีสุรนารี

วันที่ 25 สิงหาคม 2541

เรื่อง ขอส่งรายงานการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา 1

เรียน อาจารย์ที่ปรึกษาสหกิจศึกษา

ตามที่ข้าพเจ้า นาย คະนอง ปรีกกระ โทก และน.ส. นภาพร ทรงบรรพต ได้ไปปฏิบัติงานในตำแหน่ง ผู้ช่วยหัวหน้าแผนกผลิตผลไม้อื่น ๆ ณ บริษัท มาติสามพราน จำกัด (มหาชน) ในวิชาสหกิจศึกษา 1 และได้ปฏิบัติงานในช่วงเวลาดังกล่าว ตั้งแต่ 12 พฤษภาคม 2541 ถึง 28 สิงหาคม 2541 ข้าพเจ้าขอส่งรายงานการปฏิบัติงานพร้อมผลการเรียนที่ได้

จึงเรียนมาเพื่อ โปรดพิจารณาตรวจรับรายงานดังกล่าว

ขอแสดงความนับถือ

คະนอง ปรีกกระ โทก

(นาย คະนอง ปรีกกระ โทก)

น.ส. นภาพร ทรงบรรพต

(น.ส. นภาพร ทรงบรรพต)

มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีสุรนารี

กิตติกรรมประกาศ

รายงานเรื่องกระบวนการผลิตผลไม้ชิ้นนี้สำเร็จได้ด้วยดีผู้จัดทำต้องขอขอบพระคุณ บริษัท มาลีสามพราน จำกัด (มหาชน) ที่ให้โอกาสผู้จัดทำได้เข้ามาปฏิบัติงานในโครงการสหกิจศึกษา ขอขอบคุณ คุณ จตุพร นาคราช คุณสนธยา บำรุงชีพ คุณมาเรียม ทองประเสริฐ คุณอารมณ์ กุลครอง ที่ให้ความรู้ ความเอาใจใส่ และดูแลผู้จัดทำ ตลอดระยะเวลาการปฏิบัติงาน รวมทั้งให้คำปรึกษาปัญหาต่างๆ ขอขอบคุณฝ่ายธุรการในส่วนผลิตผลไม้ทุกคน ที่คอยช่วยเหลือและแนะนำในการจัดพิมพ์ รายงานและขอบคุณพนักงานในแผนกทุกคน และขอขอบคุณ ร.ศ. ดร. กนกอร อินทรพิเชฐ ซึ่งเป็นอาจารย์ที่มาปฐมมนิเทศใน ระหว่างการปฏิบัติงานรวมทั้งอาจารย์ท่านอื่นๆ ที่ช่วยให้ความรู้เพื่อนำมาใช้ในการปฏิบัติงานในครั้งนี้

ผู้จัดทำ



บทกัณฑ์ย่อ

ข้าพเจ้า ได้มาปฏิบัติงานในตำแหน่งผู้ช่วยหัวหน้าแผนกผลิตผลไม้อื่นๆ ณ บริษัท มาลี สามพราน จำกัด (มหาชน) ซึ่งทางแผนกผลิตผลไม้อื่นๆ ได้ส่งข้าพเจ้าไปฝึกยังส่วนต่างๆ นับตั้งแต่จุดรับวัตถุดิบ จุดเตรียมการผลิต JUICE PUREE' จุดตรวจรับวัตถุดิบผลไม้ การเตรียมการผลิตผลไม้อื่นๆ ได้แก่ มะละกอ ลิ้นจี่ เงาะ มะม่วง กัลยาริฝรัง ซึ่งมีกระบวนการ การปลูก ทั่ววัน ชูคได้ เตะเมล็ด หั่น การตัดแต่ง การบรรจุ รวมทั้งตรวจสอบคุณภาพผลิตภัณฑ์ก่อนส่งไปปิดฝา- ฆ่าเชื้อ หลังจากได้ศึกษาและปฏิบัติในส่วนต่างๆของแผนกแล้ว ข้าพเจ้าได้ร่วมติดตามการ IMPLEMENT KAIZEN ในสายการผลิต. ทำการพิมพ์แก้ไข และติดตามงานเอกสาร ระบบ ISO 9002



สารบัญรูป

	หน้า
- รูปที่ 1 แสดง โครงสร้างองค์กร บริษัท	3
- รูปที่ 2 แสดง โครงสร้างองค์กร ส่วนงานผลิตผลไม้ อื่น ๆ	4
- รูปที่ 3 แสดง วิธีการผลิตมะละกอบรรจุกระป๋อง	5
- รูปที่ 4 แสดง วิธีการผลิตกล้วยบรรจุกระป๋อง	7
- รูปที่ 5 แสดง วิธีการผลิตลิ้นจี่บรรจุกระป๋อง	9
- รูปที่ 6 แสดง วิธีการผลิตเงาะบรรจุกระป๋อง	11
- รูปที่ 7 แสดง วิธีการผลิตฝรั่งบรรจุกระป๋อง	13
- รูปที่ 8 แสดง วิธีการผลิตมะม่วงบรรจุกระป๋อง	15
- รูปที่ 9 แสดง วิธีการผลิตน้ำมะพร้าวเทศ	17

สารบัญตาราง

	หน้า
- ตารางที่ 1 แสดงระยะเวลาในการเก็บวัตถุดิบที่ใช้ในการผลิต	20

จุดประสงค์

1. เพื่อแสดงรายละเอียดในการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา 1 ณ บริษัท มาลีสามพราน จำกัด (มหาชน)
2. เพื่อแสดงกระบวนการผลิตผลไม้บรรจุกระป๋องบางชนิด

ชื่อและที่ตั้งของสถานประกอบการ

ชื่อบริษัท บริษัท มาลี สามพราน จำกัด (มหาชน)
 MALEE SAMPRAN PUBLIC CO. LTD
 ที่อยู่ 26/1 หมู่ 5 ถนนทางเข้าอำเภอ
 ต. ขายชา อ. สามพราน
 จ. นครปฐม
 73110

ประวัติการก่อตั้ง

กิจการของบริษัทฯ เริ่มจากอุตสาหกรรมในครอบครัวเมื่อกว่า 30 ปีที่ผ่านมา โดยคุณบุญ กุลปิยะวาจา ต่อมาจึงได้จดทะเบียนก่อตั้งในนามบริษัท โรงงานมาลีสามพราน จำกัด เมื่อวันที่ 2 กุมภาพันธ์ 2521 ด้วยทุนจดทะเบียนเริ่มแรก 10 ล้านบาท เพื่อดำเนินธุรกิจเป็นผู้ผลิตและจำหน่ายทั้งอาหารกระป๋องและผลไม้กระป๋อง กิจการได้เจริญเติบโตขึ้นเป็นลำดับ เมื่อปี 2524 จึงได้ทำการขยายกำลังผลิตด้วยการสร้างโรงงานขึ้นบนพื้นที่ 30 ไร่ ที่อำเภอสามพราน จังหวัดนครปฐม กิจการได้ประสบผลสำเร็จเป็นที่น่าพอใจ โดยสินค้าของบริษัทฯ เป็นที่รู้จักกว้างขวาง ทั้งในประเทศและต่างประเทศ บริษัทได้เพิ่มทุนหลายครั้งจาก 10 ล้านบาทเป็น 125 ล้านบาท เมื่อเดือนมกราคม 2535 พร้อมทั้งนำหุ้นเข้าจดทะเบียนในตลาดหลักทรัพย์แห่งประเทศไทย เมื่อวันที่ 13 มีนาคม 2535 หลังจากนั้นบริษัทฯ ได้จดทะเบียนแปรสภาพเป็นบริษัทมหาชนเมื่อวันที่ 17 กันยายน 2535 และเพิ่มทุนอีก 125 ล้านบาทเป็น 250 ล้านบาท เมื่อวันที่ 30 มีนาคม 2537

ต่อมาในเดือน เมษายน 2335 บริษัทฯ ได้มีการปรับเปลี่ยนกลุ่มผู้ถือหุ้น โดยบริษัท เอบี โก้ โฮลดิ้งส์ จำกัด (มหาชน) ได้เข้าซื้อหุ้นของบริษัทจากผู้ถือหุ้นเดิม 10,000,000 หุ้น คิดเป็นร้อยละ 40 ของทุนจดทะเบียน โดยการเข้าร่วมครั้งนี้ มีผลดีแก่บริษัทฯ เป็นอย่างมาก เนื่องจากทีมผู้บริหารมืออาชีพจาก บมจ. เอบี โก้ โฮลดิ้งส์ ได้เข้าร่วมบริหารงานร่วมกับกลุ่มผู้ถือหุ้นเดิม ซึ่งมีทั้งประสบการณ์และความชำนาญ และเพื่อรองรับธุรกิจที่ขยายตัวสูงขึ้น บริษัทได้เพิ่มทุนอีกครั้งจาก 250 ล้านบาท เป็น 650 ล้านบาท โดยเป็นทุนที่เรียกชำระแล้ว 500 ล้านบาท เมื่อวันที่ 26 กันยายน 2539 ทำให้สัดส่วนการถือหุ้น บมจ. เอบี โก้ โฮลดิ้งส์ และบริษัท บุญมาลี โปรดักส์ จำกัด เมื่อสิ้นปี 2539 อยู่ในอัตรา ร้อยละ 42 และ 34 ของทุนจดทะเบียน ตามลำดับ และเมื่อวันที่ 15 พฤษภาคม 2541 บริษัท โรงงานมาลีสามพราน จำกัด (มหาชน) ได้ทำการเปลี่ยนชื่อเป็น บริษัท มาลีสามพราน จำกัด (มหาชน)

ลักษณะธุรกิจ

บริษัทฯ เป็นผู้ผลิตและจำหน่ายผลิตภัณฑ์ผลไม้บรรจุกระป๋องและเครื่องดื่ม มีสายผลิตภัณฑ์หลัก 4 ประเภท คือผลไม้บรรจุกระป๋อง น้ำสับปะรดเข้มข้น อาหารบรรจุกระป๋องและผลิตภัณฑ์เครื่องดื่มภายใต้เครื่องหมายการค้าของบริษัทฯ คือ MALEE, FIRST CHOICE, HUNTER, FARMER และผลิตภัณฑ์ภายใต้เครื่องหมายทางการค้าของถูกค้าทั้งภายในประเทศ และต่างประเทศ โดยตลาดในประเทศจะขายผ่าน บริษัท มาลีซัพพลาย จำกัด ซึ่งเป็นบริษัทในเครือ ด้านต่างประเทศ บริษัทฯ ได้ส่งสินค้าไปจำหน่ายถึง 63 ประเทศ โดยผ่านตัวแทนจำหน่ายรวมทั้งขายตรงไปยังลูกค้า ทำให้ตรา "มาลี" นั้นทำให้ตรามาลีเป็นที่รู้จักอย่างกว้างขวางทั่วโลก

ผลิตภัณฑ์ของบริษัทฯสามารถแบ่งออกได้เป็นประเภทและสัดส่วนต่างๆดังนี้

- ผลิตภัณฑ์เครื่องดื่ม 51%
- ผลไม้กระป๋อง 19%
- สับปะรดกระป๋อง 15%
- นม 8 %
- น้ำผลไม้เข้มข้น 6 %
- อื่นๆ 1 %

โครงสร้างองค์กรของบริษัทแสดงดังรูปที่ 1

ตำแหน่งและลักษณะงานในความรับผิดชอบในการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา

- พิมพ์แก้ไข ติดตามงานเอกสารระบบ ISO 9002
- ติดตามการ IMPLEMENT KAIZEN ในสายการผลิตให้เกิดประสิทธิภาพ
- ศึกษารายละเอียดของงานอย่างละเอียดเพื่อจัดทำเอกสารให้ตรงกัน

ระยะเวลาในการปฏิบัติงาน

เริ่มปฏิบัติงาน วันที่ 12 พฤษภาคม 2541 วันสิ้นสุดปฏิบัติงาน 28 สิงหาคม 2541

จำนวนชั่วโมงในการทำงาน : 48 ชั่วโมง ต่อสัปดาห์

ชื่อพนักงานผู้ที่บริษัทมอบหมายให้เป็นผู้ประสานงานกับมหาวิทยาลัย

Co - Op supervisor คุณ สนธยา บำรุงชีพ

ตำแหน่ง หัวหน้าแผนกผลิตผลไม้

มีหน้าที่วางแผน / ควบคุมดูแล ตรวจสอบกระบวนการที่ได้รับมอบหมายให้

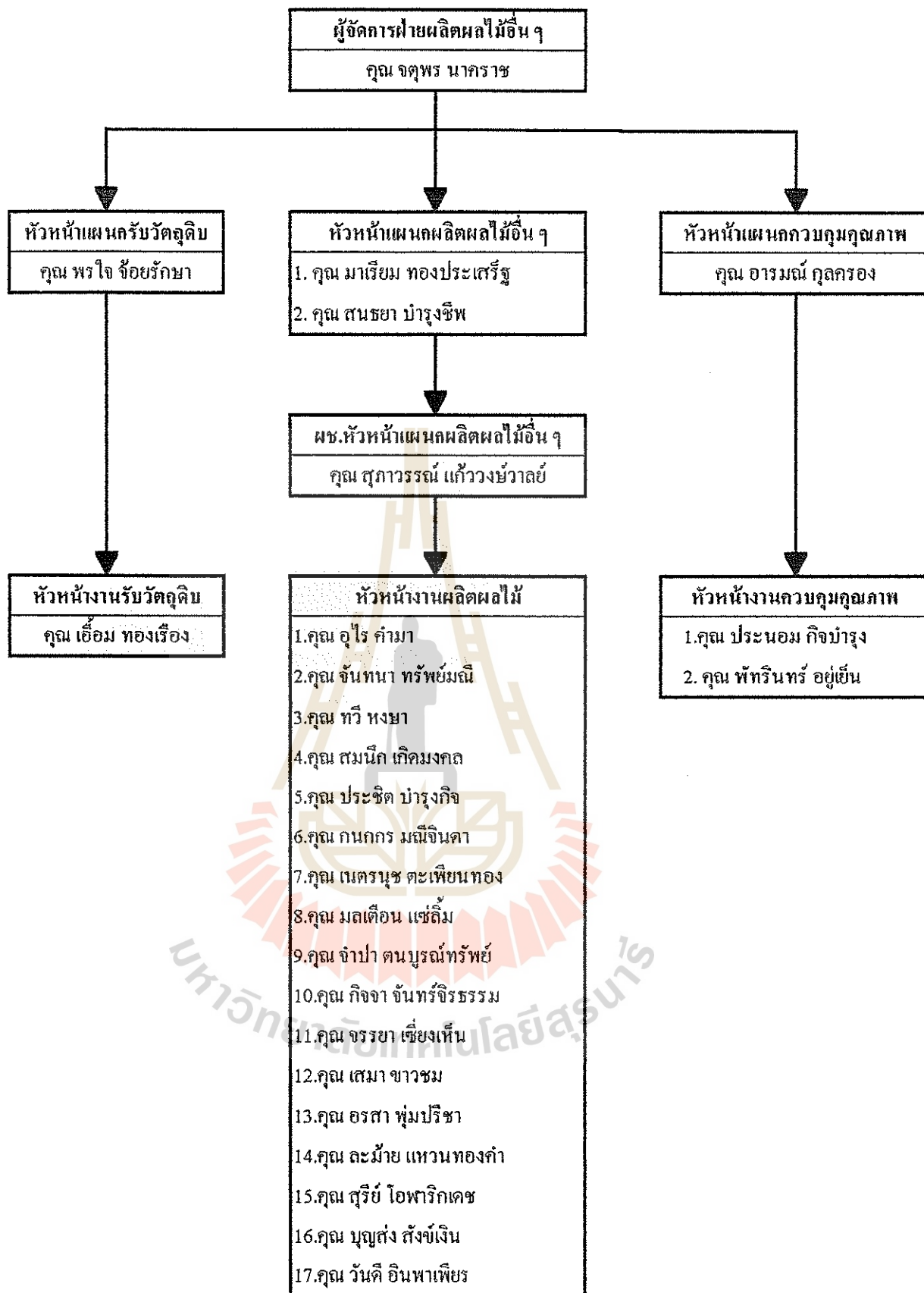
เป็นไปตาม Quality Plan รวมทั้งทำแผนการฝึกอบรม และจัดอัตราค่าจ้างพนักงานให้เหมาะสม

ส่วนงานผลิตผลไม้ จะแบ่งเป็น 3 แผนกหลักดังนี้

1. แผนกรับวัตถุดิบ
2. แผนกเตรียมการผลิตผลไม้
3. แผนกควบคุมคุณภาพ

ซึ่ง โครงสร้างองค์กรของส่วนงานผลิตผลไม้ แสดงดังรูปที่ 2

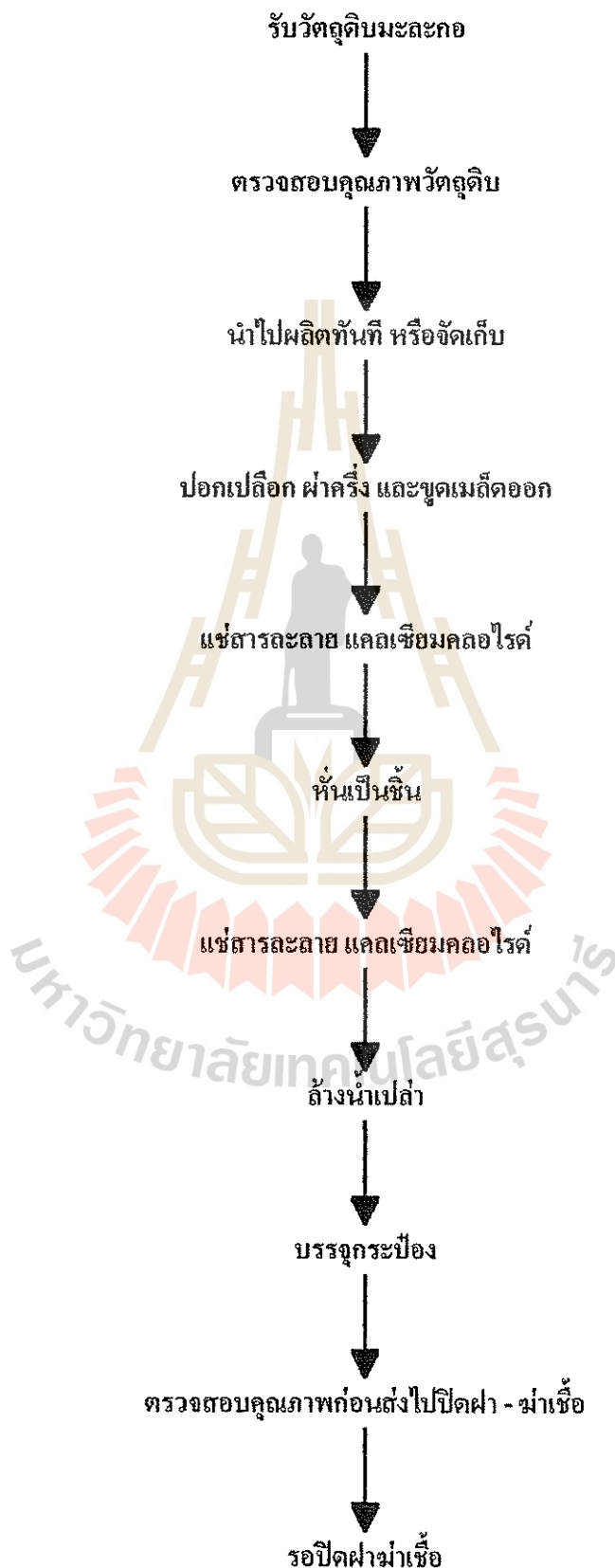




รูปที่ 2 แสดงโครงสร้างองค์กรฝ่ายผลิตผลไม้

กระบวนการผลิตในส่วนผลไม้อื่น ๆ

ส่วนผลิตผลไม้อื่น ๆ สามารถแบ่งการทำงานออกเป็น 3 แผนกคือ แผนกรับวัตถุดิบ แผนกผลิตผลไม้ และแผนกควบคุมคุณภาพ ซึ่งแต่ละแผนกจะประสานงานกัน เพื่อผลิตผลไม้บรรจุกระป๋อง วัตถุดิบที่ใช้ในการผลิต มีหลายชนิดขึ้นอยู่กับฤดูกาล ลิ้นจี่ มะม่วง กัลล้วยฝรั่ง เงาะ มะละกอ และอื่น ๆ กระบวนการผลิตผลไม้ตั้งแต่รับวัตถุดิบ การตรวจรับวัตถุดิบ การเตรียมการผลิต การบรรจุกระป๋อง และการตรวจสอบผลิตภัณฑ์ก่อนปิดฝา -ฆ่าเชื้อดังนี้



รูปที่ 3 แสดงวิธีการผลิตมะละกอบรรจุกระป๋อง

ขั้นตอนกระบวนการผลิตมะละกอบรรจุกระป๋อง

วิธีรับวัตถุดิบมะละกอ

เมื่อรถส่งวัตถุดิบมาถึง และชั่งน้ำหนักเรียบร้อยแล้ว เข้าไปจอด ณ จุดรับวัตถุดิบ และทำการลงวัตถุดิบมะละกอ พนักงานลงวัตถุดิบจะใช้เหล็กทาสแตนเลสเจาะดูเนื้อใน และสีของมะละกอ เพื่อทำการคัดแยกประเภท โดยแบ่งออกเป็น 3 ส่วนใหญ่ ๆ ดังนี้

ส่วนที่ 1. ผลที่ยังค่อนข้างดิบเขียว (ลูกเข้าสี) วัตถุดิบเหล่านี้ต้องเก็บไว้ก่อน

ส่วนที่ 2. ผลที่สุก และผลห่าม สามารถนำวัตถุดิบเหล่านี้ไปผลิตได้เลย

ส่วนที่ 3. ผลที่ยังดิบ ผลแตก เนื้อยุ่ย ลูกเล็กกว่ามาตรฐาน ต้องคัดทิ้งให้แก่ผู้ส่งวัตถุดิบ

การลงวัตถุดิบมะละกอสามารถลงได้ 2 วิธีคือ การลง โดยให้พนักงานคนหนึ่ง โยน และพนักงานอีกคนรับใส่ตะกร้า และอีกวิธีคือ แบบปล่อยตามรางสายพาน แล้วนำตะกร้ามารับผลมะละกอ เมื่อลงแล้วจะนำวัตถุดิบมะละกอไปผลิตหรือเก็บ ณ บริเวณที่กำหนดไว้ และต้องมีป้ายระบุวัน เดือน ปีที่ส่ง ชื่อผู้ส่ง ชื่อสินค้า และทะเบียนรถ และเมื่อลงวัตถุดิบหมดแล้วรถขนส่งวัตถุดิบจะ ไปชั่งน้ำหนักกรด พร้อมกับวัตถุดิบที่กินผู้ส่ง เพื่อได้น้ำหนักสุทธิของมะละกอที่รับเข้า

หมายเหตุ การเก็บรักษา เก็บที่อุณหภูมิปกติไม่ควรเกิน 3 วัน เพราะถ้าเก็บไว้นานจะสุก และเนื้อจะนิ่มเกินไป ถ้าเก็บในห้องเย็นอุณหภูมิ 5 - 15 °C ไม่ควรเก็บเกิน 1 สัปดาห์

วิธีตรวจรับวัตถุดิบมะละกอ

พนักงานควบคุมคุณภาพ จะทำการสุ่มมะละกอมาประมาณ 2 % ของน้ำหนักรับเข้า แล้วทำการตรวจ

- ตรวจคัดขนาด โดยชั่งน้ำหนัก (กิโลกรัม/จำนวนลูก) และผ่าดูความหนาของเนื้อมะละกอ
- ตรวจคัดตำหนิ แยกเป็นผลอ่อนเกิน สุกเกิน ผลแตกชำรุดเน่าเสีย และมีพันธุ์อื่นปน
- ตรวจคัดความแก่ - อ่อน โดยดูสีผิวที่เปลือก ดูสีเนื้อ โดยการผ่าดูเนื้อภายใน
- ตรวจสภาพการขนส่งต้องไม่พบทรายปะปนมากับวัตถุดิบ รถขนส่งไม่เปียกแฉะ
- ตรวจเช็คคุณภาพทางเคมี ได้แก่ Brix, pH , % Acid และปริมาณไนเตรท

วิธีเตรียมการผลิตมะละกอ

พนักงานลำเลียงวัตถุดิบมายังจุดเตรียมการผลิตมะละกอ ดำเนินการทำความสะอาดมะละกอ ปอกเปลือกมะละกอ และผ่าครึ่ง และขูดเมล็ดออก นำไปแช่สารละลายแคลเซียมคลอไรด์ แล้วนำไปหั่นตามมาตรฐานที่กำหนดได้กะละมัง แล้วปล่อยลงสายพาน เพื่อตรวจคัดขึ้นมะละกอ นำมะละกอไปแช่สารละลายแคลเซียมคลอไรด์ เพื่อรอบรรจุกระป๋อง

วิธีการบรรจุกระป๋องมะละกอ

นำมะละกอที่รอการบรรจุมาล้างน้ำเปล่า และเทลงบนขาตั้งสแตนเลส (อุปกรณ์ช่วยในการบรรจุ) พนักงานจะใช้มือกวาดมะละกอลงใส่กระป๋อง พนักงานที่บรรจุต้องคัดขึ้นที่เนื้อยุ่ย และขึ้นที่ผิวนอก เมื่อบรรจุกระป๋องเสร็จแล้วนำไปชั่งน้ำหนัก และส่งไปปิดฝา - ฉ่ำเชื้อ

การตรวจผลิตขั้นต้นก่อนส่งไปปิดฝา-ฉ่ำเชื้อ

หลังจากบรรจุกระป๋อง และชั่งน้ำหนักแล้ว พนักงานควบคุมคุณภาพจะทำการตรวจ

- ชั่งน้ำหนัก Packed Weight
- ตรวจสอบคุณภาพ โดยการดมกลิ่น วัดขนาดขึ้น ตรวจตำหนิดังนี้
 - Critical Defect ได้แก่ สิ่งแปลกปลอม
 - Characteristic ตรวจดูขึ้นที่มีสีแตกต่างปน
 - major Defect เป็นตำหนิที่มีลักษณะยุ่ย และ ขึ้นผิวนอก ขึ้นหั่นไม่ขาด ตัดแต่งไม่สะอาด
 - minor Defect ได้แก่ มีขึ้นเล็ก และเศษปน

ขั้นตอนกระบวนการผลิตกล้วยบรรจุกระป๋อง

วิธีรับวัตถุดิบกล้วยน้ำว้า

เมื่อรถส่งวัตถุดิบเข้าชั่งน้ำหนัก แล้วจะเข้าไปจอด ณ จุดลงวัตถุดิบ เปิดท้ายรถเพื่อส่งกล้วยน้ำว้า โดยมีพนักงานแยกถูกทุก ลูกดิบ พร้อมทั้งคัดเลือกลูกเล็ก ลูกดิบ และถูกทุกและ คั้นไปกับรถส่งวัตถุดิบ ส่วนหวีที่ดิบจะใช้มีดปาดคว่ำมีเมล็ดหรือไม่ ถ้ามีจะคัดทิ้ง กล้วยน้ำว้าที่คัดแล้ว นำใส่ตะกร้า พร้อมมีป้ายกำกับบอก วัน เดือน ปี ทะเบียนรถ ชื่อผู้ส่ง และชื่อสินค้า เมื่อกล้วยน้ำว้าลงจากรถเรียบร้อยแล้ว รถขนส่งวัตถุดิบจะไปชั่งน้ำหนักรถ พร้อมกับวัตถุดิบที่คั้นผู้ส่ง เพื่อได้น้ำหนักสุทธิของฝรั่งที่รับเข้า

หมายเหตุ การเก็บรักษากล้วยน้ำว้า จะเก็บที่อุณหภูมิห้อง ไม่ควรเก็บไว้ในห้องเย็น

วิธีตรวจวัตถุดิบกล้วยน้ำว้า

พนักงานควบคุมคุณภาพ จะทำการสุ่มกล้วยน้ำว้ามา ประมาณ 2 % ของน้ำหนักรับเข้า แล้วทำการตรวจ

- ตรวจลักษณะภายนอก โดยตรวจความยาวผล (ซม.) เส้นผ่าศูนย์กลางตามขวางของลูก (มม.)
- ตรวจลักษณะผิว แยกเป็นผลอ่อนเกินไป สุกเกินไป ผลแตกชำรุดจากการกระแทก ผลเน่าเสีย ผลเป็นโรคหรือแมลงกัดเจาะ ผลดิบไม่สมบูรณ์ และมีพันธุ์อื่นปน
- ตรวจวัดความแก่อ่อน โดยตรวจแยกจากสีผิวของเปลือกภายนอก และดูลักษณะภายนอกของผลกล้วยน้ำว้า
- ตรวจสภาพการขนส่งต้องไม่เปียกและ วัตถุดิบที่นำมาไม่ร้อนสูงเกิน 75 ซม.
- ตรวจเช็คคุณภาพทางเคมี ได้แก่ ° Brix, pH, % Acid

วิธีเตรียมการผลิตกล้วยน้ำว้า

เปิดวัตถุดิบกล้วยน้ำว้ามาที่จุดเตรียมวัตถุดิบ กล้วยที่ใช้ผลิตต้องสุกพอดี ไม่ละ หรือห่า เตรียมผลิต โดยเริ่มจากการปอกกล้วย แล้วนำกล้วยแช่สารละลายกรดมะนาว (แช่ไม่เกิน 60 นาที) จากนั้นนำกล้วยมาหั่นแล้วแช่กล้วยด้วยสารละลายกรดมะนาว เพื่อรอการบรรจุ

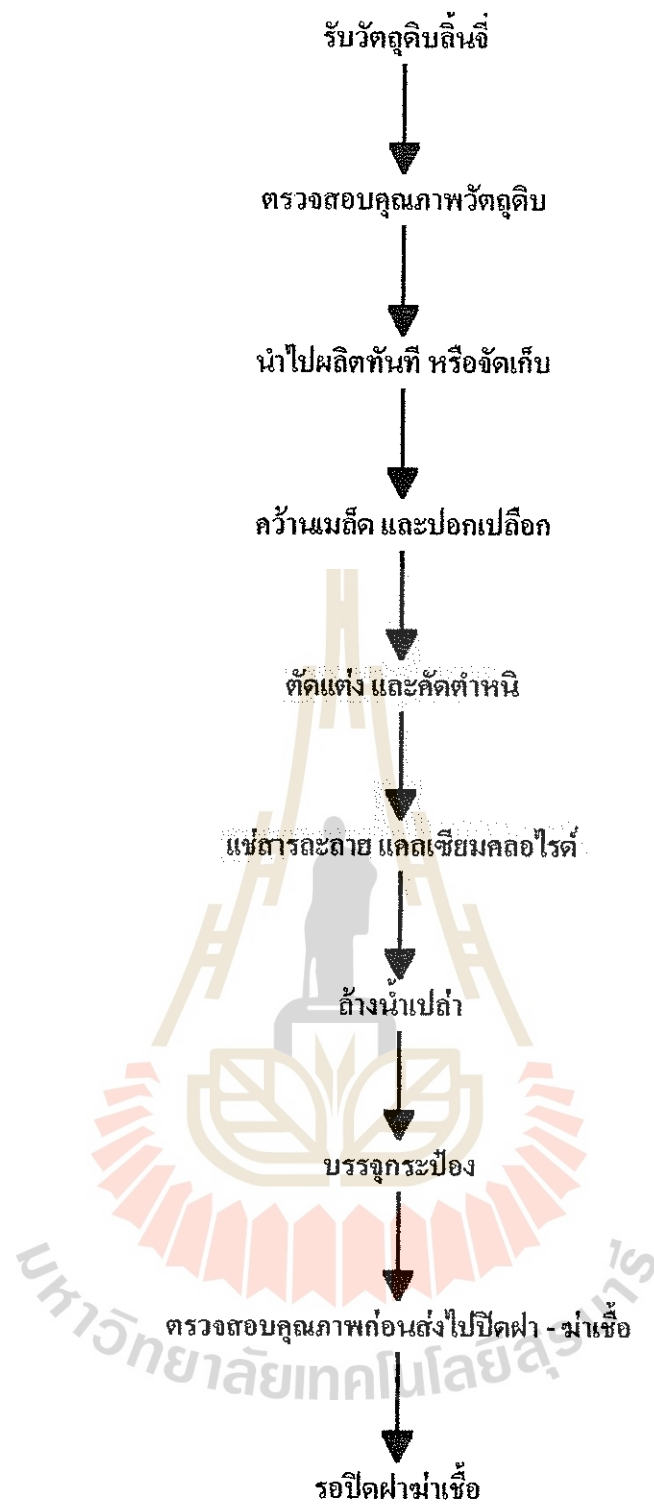
วิธีการบรรจุกระป๋องกล้วยน้ำว้า

ลักษณะขนาดของชั้นกล้วยที่ได้มาตรฐาน จะแบ่งเป็นขนาดชั้นใหญ่ และชั้นเล็ก นำชั้นกล้วยแต่ละชั้นไปเทียบชั่งน้ำหนัก ให้ได้ตามมาตรฐานที่กำหนดในแต่ละขนาดแล้วนับจำนวนชั้น เพื่อนำมากำหนดเป็นปริมาณในการบรรจุกระป๋องทุกครั้ง

การตรวจผลิตภัณฑ์ก่อนนำไปปิดฝา-ฆ่าเชื้อ

หลังบรรจุกระป๋อง และชั่งน้ำหนักแล้ว พนักงานควบคุมคุณภาพจะทำการตรวจ

- ชั่งน้ำหนัก Packed Weight
- ตรวจสอบคุณภาพ โดยการดมกลิ่น ตรวจชิ้นผลิตภัณฑ์ สีผิวปกติ ตัดไม่ขาด



รูปที่ 5 แสดงวิธีการผลิตต้นจ้บรรจุกระป๋อง

ขั้นตอนกระบวนการผลิตลิ้นจี่บรรจุกระป๋อง

วิธีรับวัตถุดิบลิ้นจี่

เมื่อรถส่งวัตถุดิบเข้าซังน้ำหนักแล้ว จะเข้าไปจอคน จดรับวัตถุดิบ จากนั้นก็ลงลิ้นจี่ โดยเทจากตะกร้าของผู้ส่งลงในตะกร้าของโรงงาน วางเรียงบนพาเลท และจะมีป้ายบอกวัน เดือน ปี ทะเบียนรถ ชื่อผู้ส่ง และชื่อสินค้า แล้วลำเลียงไปจัดเก็บในห้องเย็น หรือนำไปผลิตทันที ขึ้นอยู่กับแผนควบคุมการผลิต และสภาพของวัตถุดิบ เมื่อลงลิ้นจี่หมดคันแล้ว จะให้รถขึ้นซังน้ำหนักพร้อมกับวัตถุดิบที่กินผู้ส่ง จะได้น้ำหนักสุทธิของลิ้นจี่

หมายเหตุ

การเก็บรักษาวัตถุดิบลิ้นจี่แบ่งเป็นสองกรณี

- กรณีผลิตทันทีควรผลิตให้หมดภายในวันนั้น แต่หากไม่หมดให้เก็บที่อุณหภูมิห้องปกติได้
- กรณีรอการผลิตเกิน 1 วัน ควรนำเข้าเก็บในห้องเย็น อุณหภูมิประมาณไม่เกิน 5-15°C แต่ไม่ควรเก็บนานเกิน 2-3 วัน

การตรวจวัตถุดิบลิ้นจี่

พนักงานควบคุมคุณภาพทำการสุ่มลิ้นจี่ 2 % ของน้ำหนักรับเข้า หรือ 2 % ของน้ำหนักทุกขนาด แล้วตรวจสอบ

- ตรวจการคัดขนาด โดยชั่งน้ำหนัก (จำนวนลูกไม่รวมก้าน / ก.ก.)
- ตรวจการคัดตำหนิ โดยแยกผลอ่อน สุกเกิน ผลแตกชำ ผลเน่าเสีย ผลเป็นเชื้อรา ผลไม่สมบูรณ์เนื้อในแข็ง และผลที่มีแมลงเกาะติด
- ตรวจคัดความแก่อ่อน โดยดูจากสีผิวเปลือก
- ตรวจสภาพการขนส่ง ต้องไม่พบทราย หรือสิ่งปนเปื้อนมากับวัตถุดิบ รถขนส่งไม่เปียกและ
- ตรวจเช็คคุณภาพทางเคมี ได้แก่ ° Brix, pH, % Acid

วิธีเตรียมการผลิตลิ้นจี่

เบิกวัตถุดิบลิ้นจี่มายังจุดเตรียมวัตถุดิบ ชั่งน้ำหนัก จากนั้นนำมาล้างน้ำเกลือ แล้วเอาเปลือกออก ลิ้นจี่ที่ก้านแล้ว แยกใส่ภาชนะแล้วชั่งน้ำหนัก คัดตำหนิ แล้วนำมาแช่สารละลายแคลเซียมคลอไรด์ แล้วส่งไปบรรจุ

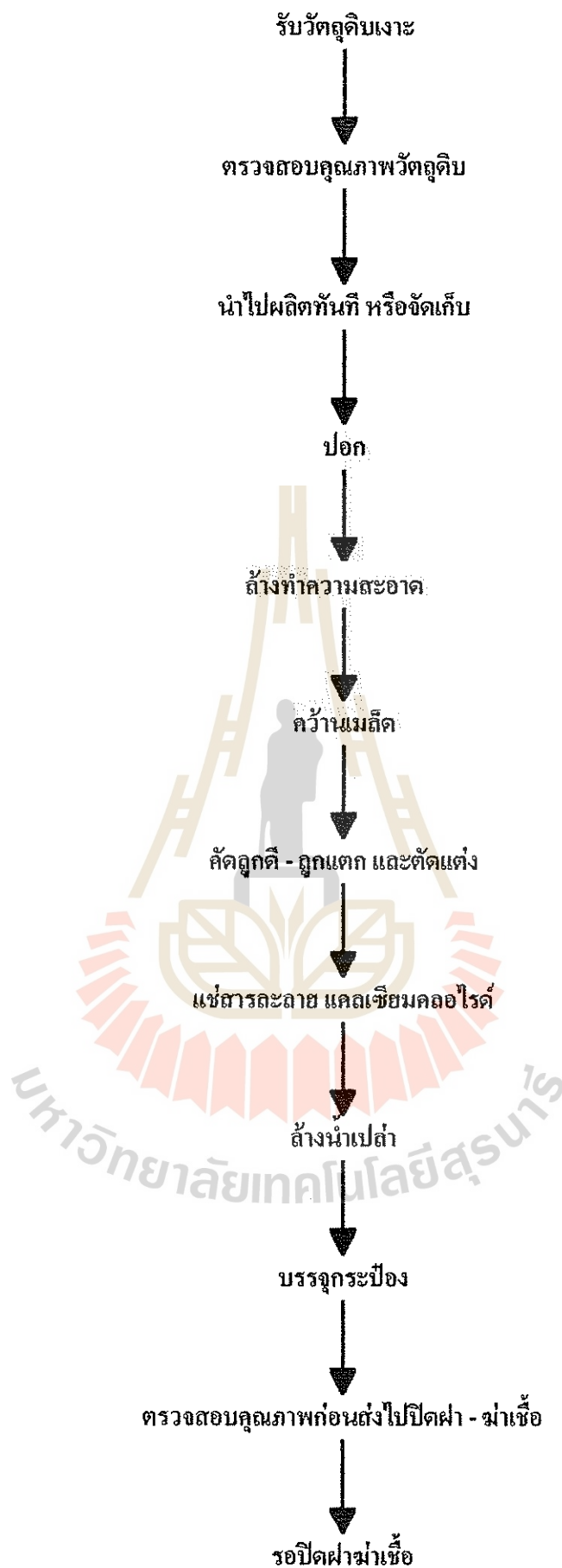
วิธีบรรจุกระป๋องลิ้นจี่

เตรียสารละลายแคลเซียมคลอไรด์ที่แช่ลิ้นจี่ออกนำมาล้างน้ำแล้วเทลงสายพาน โดยจะมีพนักงาน คัดเกรดลิ้นจี่ ในระหว่างที่คัดจะตรวจลูกเสีย ลูกมีตำหนิและสิ่งแปลกปลอมปนมาด้วย หลังจากนั้นนำกระป๋อง ลิ้นจี่ไปชั่งน้ำหนักด้วยเครื่องชั่งสองแขน ถ้าพบว่าน้ำหนักเกินหรือขาดต้องแก้ไขให้ถูกต้องโดยการเพิ่มหรือ ตึงออก แล้วลำเลียงส่งไปยังแผนกปิดฝา-ฆ่าเชื้อ โดยมีป้ายระบุ ขนาด รหัส เวลา และผู้รับผิดชอบ

การตรวจผลิตลิ้นจี่ก่อนส่งไปปิดฝา - ฆ่าเชื้อ

หลังจากบรรจุเนื้อและชั่งน้ำหนัก พนักงานควบคุมคุณภาพ จะทำการตรวจ

- ชั่งน้ำหนัก Packed Weight
- ตรวจสอบคุณภาพโดยตรวจดมกลิ่น นับจำนวนลูก/กระป๋อง แดก ปากแตก ขั้วติด ตำหนิเสีย ขนาด ไม่สม่ำเสมอ เนื้อนุ่มลิ้น ตัดแต่งเสียรูปทรง สีผิดปกติและสิ่งปนเปื้อนอื่นๆ



รูปที่ 6 แสดงวิธีการผลิตเงาะบรรจุกระป๋อง

ขั้นตอนกระบวนการผลิตเงาะบรรจุกระป๋อง

วิธีรับวัตถุดิบเงาะ

เมื่อรถส่งวัตถุดิบเข้าซึ่งน้ำหนักแล้วจะเข้าไปจอด ณ จุดลงวัตถุดิบ ถอยรถขึ้น DUMPER เปิดท้ายรถให้เงาะไหลลงสายพานเพื่อคัดลูกเสีย ลูกจืด ลูกเน่า เพื่อทิ้งไปกับรถส่งวัตถุดิบ เงาะที่ผ่านการคัดจะบรรจุลงตะกร้านำไปยังสถานที่เก็บโดยจะมีป้ายบอก วัน เดือน ปี ทะเบียนรถ ชื่อผู้ส่ง ชื่อสินค้า หรือนำไปผลิตทันที เมื่อลงวัตถุดิบหมดแล้วให้รถขึ้นซึ่งน้ำหนักเพื่อหกน้ำหนักรถ และน้ำหนักวัตถุดิบที่ทิ้งผู้ส่ง จะได้ น้ำหนักสุทธิของเงาะ

หมายเหตุ การเก็บรักษาเงาะ หากผลิตทันทีหรือผลิตในวันนั้นหรือรอการผลิตในวันรุ่งขึ้นให้เก็บไว้ในที่อุณหภูมิห้อง แต่ถ้าวรอการผลิตนานกว่า จะต้องนำเก็บเข้าห้องเย็นอุณหภูมิประมาณ 5-15 °C ระยะเวลาในการเก็บในห้องเย็นขึ้นอยู่กับสภาพวัตถุดิบ แต่ไม่ควรเกิน 2 วัน กรณีวัตถุดิบที่รับเข้ามาในสภาพไม่ดกนัก (ลูกแก่ไม่สุก ผลตรวจพบมีของเสียมากกว่าปกติ) เก็บค้างต่อไปไม่ได้ ต้องนำไปผลิตทันทีหรือผลิตภายในวันที่ได้รับเข้า

การตรวจรับวัตถุดิบเงาะ

พนักงานควบคุมคุณภาพทำการสุ่มเงาะมา 2% ของน้ำหนักรับเข้าแล้วทำการตรวจสอบ

- ตรวจสอบขนาด โดยชั่งน้ำหนัก (จำนวนลูกไม่รวมก้าน/กิโลกรัม)
- ตรวจสอบค้ำหนักร้อยละสิบแยกเป็นผลอ่อนเกิน ผลแก่เกิน ผลมีราก ผลเงาะเปลือกหนาเนื้อในลีบ(เงาะกระเปาะ) ผลเป็น โรคหรือแมลงรบกวน ผลเงาะเสีย ผลแตก ผลเงาะผ่านการอบร้อนจนเสียคุณภาพ ผลมีสีผิดปกติ และมีพันธุ์อื่นปน
- ตรวจสอบความแก่-อ่อน โดยดูสีเปลือกภายนอก
- ตรวจสอบสภาพการขนส่งต้องไม่พบทรายปะปนมากับวัตถุดิบ รถขนส่งไม่เปียกและ
- ตรวจสอบคุณภาพทางเคมี ได้แก่ ° Brix, pH, % Acid

การเตรียมการผลิตเงาะ

พนักงานเบิกวัตถุดิบเงาะมาจากจุดรับวัตถุดิบ ทำการปอกเปลือกแล้วล้างทำความสะอาดสิ่งปนเปื้อนที่ผิวเงาะออก จึงทำการควั่นเมล็ด พร้อมทั้งมีการคัดลูกดีและลูกแตก แล้วนำไปแช่สารละลายเคลือบเมล็ดผลไม้ส่งไปบรรจุ

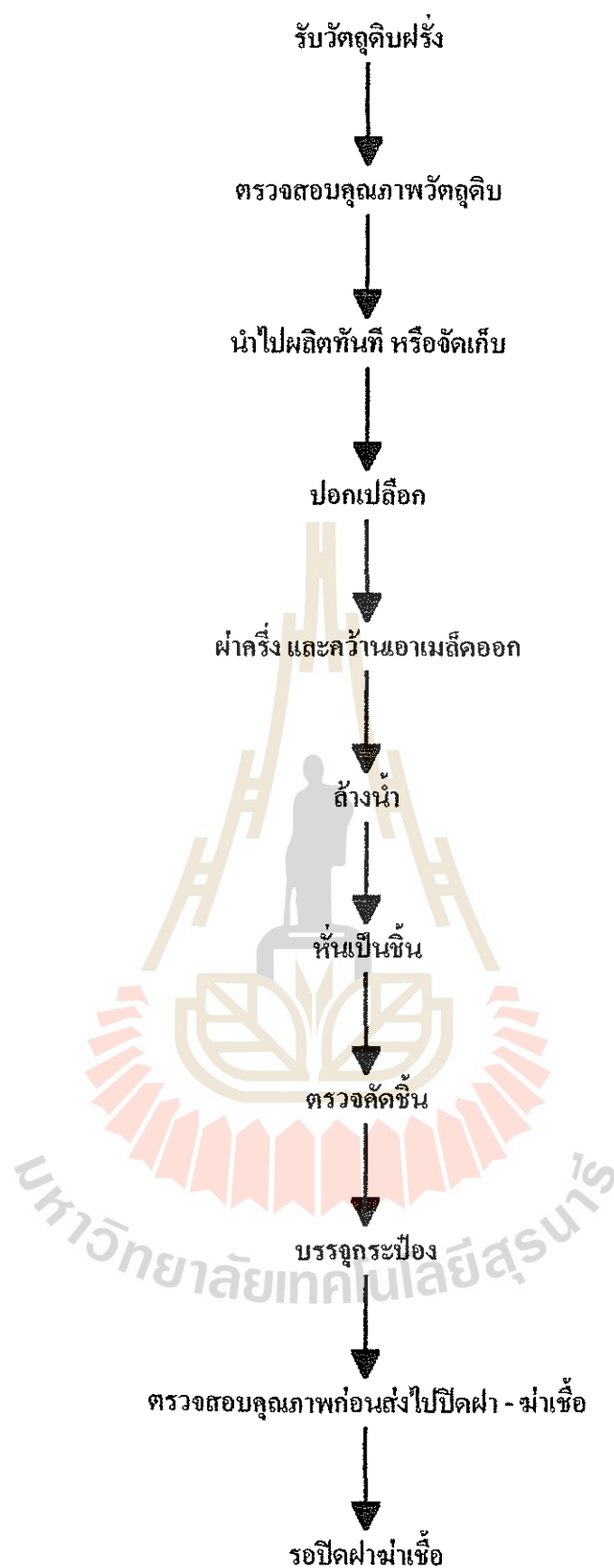
วิธีการบรรจุกระป๋องเงาะล้วน

เทสารละลายเคลือบเมล็ดผลไม้ที่แช่เงาะออก ล้างน้ำและปล่อยลงราง จะมีพนักงานคัดเกรดลูกเสีย ลูกเป็นตำหนิหรือสิ่งแปลกปลอมแยกออก เมื่อบรรจุเงาะแล้วนำไปซึ่งน้ำหนัก เรียงลงพาเลท โดยระบุป้ายเวลา ลงเลข ขนาด รหัส และผู้รับผิดชอบ แล้วส่งไปปิดฝาฆ่าเชื้อ

การตรวจผลิตภัณฑ์ก่อนส่งไปปิดฝา - ซ้ำเชื้อ

หลังบรรจุเงาะ และชั่งน้ำหนักแล้ว พนักงานควบคุมคุณภาพจะทำการตรวจ

- ชั่งน้ำหนัก Packed Weight
- ตรวจสอบคุณภาพ โดย คมกลั่น นับจำนวนลูก/กระป๋อง เศษ แตก ขนาดไม่สม่ำเสมอ เสีย เยื่อเมล็ดติด เนื้อนุ่มเกินไป รอยโรค ปากแตก และสิ่งปนเปื้อน



รูปที่ 7. แสดงวิธีการผลิตฝรั่งบรรจุกระป๋อง

ขั้นตอนกระบวนการผลิตฝรั่งบรรจุกระป๋อง

วิธีรับวัตถุดิบฝรั่ง

เมื่อรถส่งวัตถุดิบมาถึง และชั่งน้ำหนักเรียบร้อยแล้ว เข้าไปจอด ณ จุดรับวัตถุดิบ และทำการลงวัตถุดิบฝรั่ง พนักงานลงวัตถุดิบต้องคัดลูกเสีย แม่ ลูกที่เป็นรูหนอนเจาะ ลูกเล็กเกิน ลูกดิบเขียว ลูกสุกเกิน ออกใต้ตะกร้าไว้ เพื่อคืนไปกับรถ ฝรั่งที่ผ่านการคัดแล้วจะนำไปเก็บยังสถานที่เก็บ หรือนำไปผลิตทันที แต่ถ้าจะเก็บไว้นานก็เก็บไว้ในห้องเย็น และต้องมีป้ายระบุวัน เดือน ปีที่ส่ง ชื่อผู้ส่ง ชื่อสินค้า และทะเบียนรถ และเมื่อลงวัตถุดิบหมดแล้ว รถขนส่งวัตถุดิบจะไปส่งน้ำหนักรถ พร้อมกับวัตถุดิบที่คืนผู้ส่ง เพื่อให้ได้น้ำหนักสุทธิของฝรั่งที่รับเข้า

หมายเหตุ การเก็บรักษา วัตถุดิบฝรั่งไม่เก็บวัตถุดิบไว้ตากแดดหรือตากฝน พื้นไม่เปียกและถ้าเก็บอุณหภูมิปกติไม่ควรเกิน 2 วัน การเก็บวัตถุดิบเข้าห้องเย็นอุณหภูมิไม่เกิน

5-15 °C

วิธีตรวจรับวัตถุดิบฝรั่ง

พนักงานควบคุมคุณภาพ จะทำการสุ่มฝรั่งมา ประมาณ 2 % ของน้ำหนักรับเข้า แล้วทำการตรวจ

- ตรวจคัดขนาด โดยชั่งน้ำหนัก (จำนวนลูก/ กิโลกรัม)
- ตรวจคัดตำหนิ แยกเป็นผลอ่อนเกิน ลูกเกิน ผลแตกซ้ำจากการระแทก ผลเน่าเสีย ผลเป็นโรคหรือแมลงกัดเจาะ ผลเป็นตำหนิลูกลาย และมีพันธุ์อื่นปน
- ตรวจคัดความแก่อ่อน ดูลักษณะความแข็งของเนื้อฝรั่ง
- ตรวจสภาพการขนส่งต้องไม่พบทรายปะปนมากับวัตถุดิบ รถขนส่งไม่เปียกและ
- ตรวจเช็คคุณภาพทางเคมี ได้แก่ ° Brix, pH, % Acid

วิธีเตรียมการผลิตฝรั่ง

พนักงานลำเลียงวัตถุดิบมายังจุดเตรียมการผลิตฝรั่ง ดำเนินทำความสะอาด แล้วจึงปอกเปลือก, ผ่าครึ่ง, กว้าง และแกะเมล็ด พร้อมตัดแต่งตำหนิซ้ำ , เน่าเสีย, รอยหนอนเจาะ, จุก, ขั้ว, และรอยตำหนิอื่นๆ รวมทั้งคัดแยกสิ่งปนเปื้อนออกมาให้หมด ถ้าฝรั่งแล้วจึงทำการหั่นขนาดชิ้นฝรั่ง ตรวจคัดชิ้นฝรั่งก่อนส่งไปบรรจุ

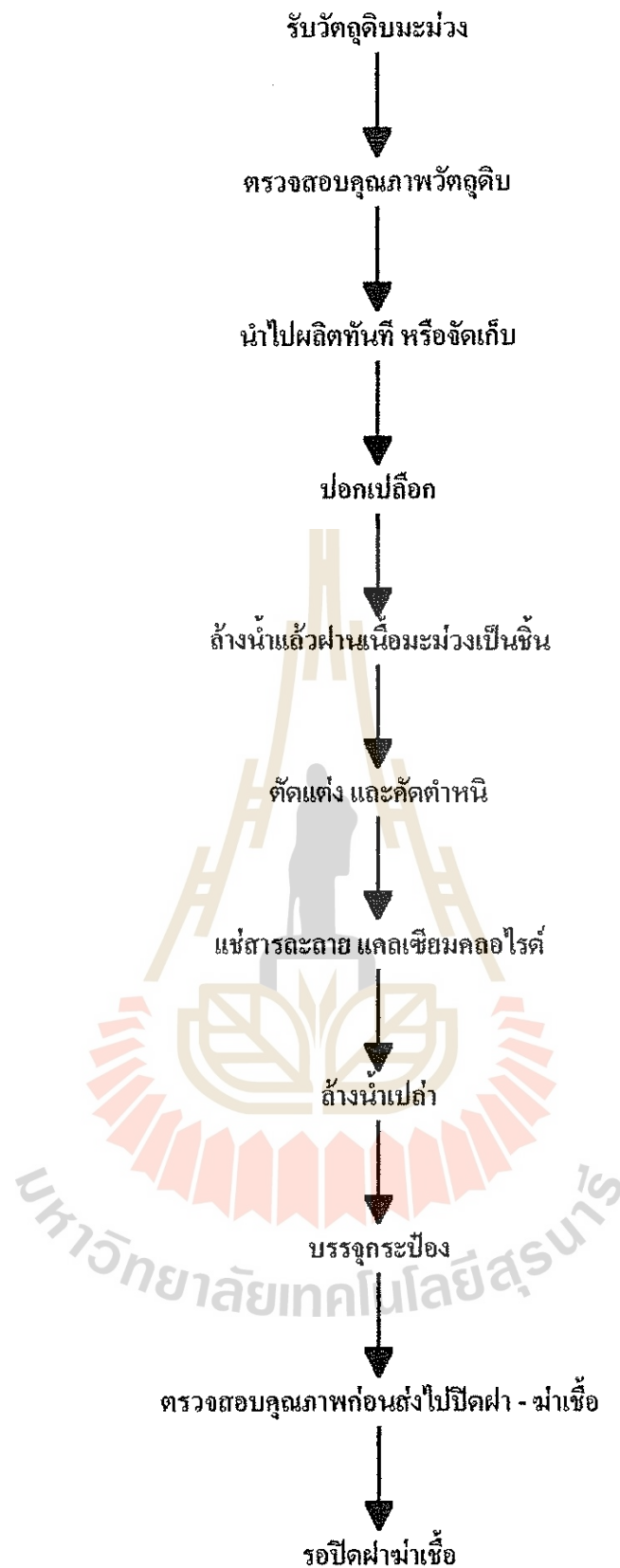
วิธีการบรรจุกระป๋องฝรั่ง

ฝรั่งจาก Line เตรียมที่จะนำมาบรรจุจะต้องมีการสุ่มลักษณะและขนาดของชิ้น หลังจากดูลักษณะของชิ้นว่าใช้ได้จึงทำการล้างฝรั่ง ก่อนนำขึ้นบนรางเพื่อทยอยบรรจุ ขณะบรรจุต้องทำการคัดตำหนิ คัดชิ้นผิดขนาดและสิ่งปนเปื้อนต่างๆแยกไว้ การบรรจุจะใช้ชิ้นฝรั่งแล้วชั่งน้ำหนักจากนั้นเทเนื้อฝรั่งลงในกระป๋อง

การตรวจผลิตภัณฑ์ก่อนนำไปปิดฝา-นำเชื้อ

หลังจากบรรจุกระป๋อง และชั่งน้ำหนักแล้ว พนักงานควบคุมคุณภาพจะทำการตรวจ

- ชั่งน้ำหนัก Packed Weight
- ตรวจสอบคุณภาพ โดยตรวจชิ้นผิดขนาด ชิ้นผิดรูปทรง เศษชิ้นเล็กๆ นิ่ม ซ้ำ เสียน้ำ สีผิดปกติ หั่นไม่ขาด และเสีย



รูปที่ 8 แสดงวิธีการผลิตมะม่วงบรรจุกระป๋อง

ขั้นตอนกระบวนการผลิตมะม่วงบรรจุกระป๋อง

วิธีรับวัตถุดิบมะม่วง

เมื่อรถส่งวัตถุดิบเข้าชั่งน้ำหนัก แล้วจะ ไปจอด ณ จุดลงวัตถุดิบ จากนั้นก็ลงมะม่วงจากรถ โดยใช้วิธีการลงทางสายพาน จะมีสเปรย์น้ำล้างมะม่วง และมีพนักงานคัดแยกมะม่วงที่เสีย แดง เพื่อคืนรถส่งวัตถุดิบ มะม่วงที่รับจะไหลตามสายพาน จะมีสเปรย์น้ำยาอีเทอร์ลก่อนมะม่วงจะไหลลงตะกร้า จากนั้นนำไปบ่มไวยังสถานที่จัดเก็บ จะมีป้ายบอกวัน เดือน ปี ทะเบียนรถ ชื่อผู้ส่ง และชื่อสินค้า ส่วนรถส่งวัตถุดิบจะ ไปชั่งน้ำหนักรถพร้อมวัตถุดิบ ที่กินผู้ส่ง จะได้น้ำหนักสุทธิของมะม่วงที่รับ

หมายเหตุ การเก็บรักษา จะเก็บไว้ในที่ร่ม ไม่ให้ตากแดด หรือเปียกฝน พื้นต้องไม่เปียก และจะนำมะม่วงไปผลิตเมื่อสุกได้ที่ ถ้ายังไม่ได้ที่จะเก็บบ่มไว้ก่อน

การตรวจรับวัตถุดิบมะม่วง

พนักงานควบคุมคุณภาพ จะทำการสุ่มมะม่วงประมาณ 2 % ของน้ำหนักรับเข้าแล้วทำการตรวจ

- ตรวจการคัดขนาด โดยชั่งน้ำหนัก (จำนวนผล / ลูก)
- ตรวจการคัดตำหนิ โดยแยกผลอ่อน สุกเกิน ผลแตกชำรุด ผลเน่าเสีย และมะม่วงพันธุ์อื่นที่ปนมา
- ตรวจคัดความแก่อ่อน โดยดูจากสีผิวเปลือก สัมผัสจากผลมะม่วง และใช้มีดเจาะดูจนถึงเมล็ด
- ตรวจสภาพการขนส่ง ต้องไม่พบทราย หรือสิ่งปนเปื้อนมากับวัตถุดิบ รถขนส่งไม่เปียกและ
- ตรวจเช็คคุณภาพทางเคมี ได้แก่ ° Brix, pH, % Acid

วิธีเตรียมการผลิตมะม่วง

เบิกวัตถุดิบมาจากจุดรับวัตถุดิบ ทำการชั่งน้ำหนัก ล้างทำความสะอาด ปอกเปลือก ล้างน้ำอีกครั้ง แล้วผ่านมะม่วงออกเป็นชิ้น คัดแยกชิ้นมะม่วงสีต่าง ๆ ได้แก่ สีแดงเข้ม สีกลางสวย สีกลางขาว และชิ้นไม่สวย จากนั้นแช่สารละลายแคลเซียมคลอไรด์ ส่งไปบรรจุกระป๋อง

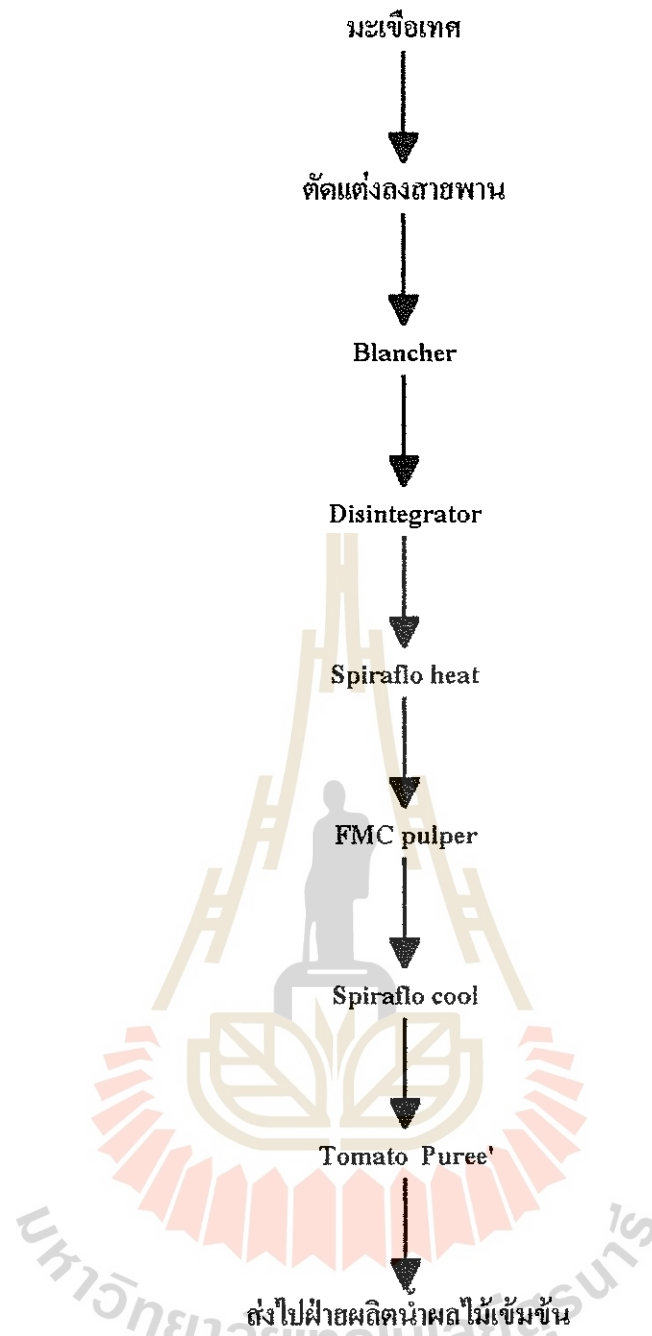
วิธีบรรจุกระป๋องมะม่วง

เทสารละลายแคลเซียมคลอไรด์ที่แช่น้ำมะม่วงทิ้ง นำชิ้นมะม่วงมาล้างน้ำเปล่า แล้วปล่อยลงสายพาน โดยมีพนักงานบรรจุ และคัดแยกตำหนิ เมื่อบรรจุแล้วปล่อยลงสายพาน จะมีพนักงานชั่งน้ำหนักโดยเครื่องชั่ง 2 แขน ชั่งน้ำหนักให้ได้ตามใบสั่งงาน จากนั้นเรียงลงพาเลท โดยมีป้ายระบุขนาด รหัส เวลา สีของมะม่วง และผู้รับผิดชอบ และลำเลียงส่งไปยังแผนกปิดฝา - ฆ่าเชื้อ

การตรวจผลิตภัณฑ์ก่อนส่งไปปิดฝา - ฆ่าเชื้อ

หลังบรรจุมะม่วงลงกระป๋อง และชั่งน้ำหนักเรียบร้อยแล้ว พนักงานควบคุมคุณภาพจะทำการตรวจ โดยการสุ่มทุก 30 นาที และตรวจสอบดังนี้

- ชั่งน้ำหนัก Packed Weight
- ตรวจสอบคุณภาพ โดยดูจำนวนชิ้น / กระป๋อง วัดขนาดชิ้นตามความยาว เส้นเมล็ด ไตขาว เปลือกติด ดีไม่สม่ำเสมอ และ ผิดขนาด ผิดรูปร่าง และสิ่งปนเปื้อน



รูปที่ 9

แสดงกระบวนการผลิตน้ำมะเขือเทศ

ขั้นตอนการผลิตน้ำมะเขือเทศ

1. มะเขือเทศที่นำเข้าโรงงานจะต้องเป็นมะเขือเทศที่สด แฉ่ำจัด และทุกทั้งลูก บรรจุในตะกร้ารับวัตถุดิบพลาสติกโปร่ง
2. มะเขือเทศผ่านการคัดแต่งบนสายพาน โดยการคัดตำหนิ เสีย และขี้ออก
3. นำมะเขือเทศมาทำการล้างทั้งลูกใน Blancher (ที่มีความจุ 1400 ลิตร flow rate น้ำเข้า 15,000 - 45,000 ลิตร/ชม.)
flow rate มะเขือที่เหมาะสมในการ feed ประมาณ 3,000 ก.ก./ชม.)
4. มะเขือเทศที่ออกจาก Blancher จะผ่านลงสายพาน เพื่อนำส่งเข้าสู่สายการผลิต โดยตลอดทางจะมีการสเปรย์น้ำอีกครั้ง
ก่อนนำเข้า Disintegrator
5. นำมะเขือเทศเข้า Disintegrator (เครื่องมือที่มีลักษณะเป็นใบมีด 4 ใบ คล้ายเครื่องหมาย +) ซึ่ง Disintegrator จะทำ
หน้าที่ในการตีปั่นมะเขือเทศให้ละเอียด
6. มะเขือเทศจะผ่านเข้า Spiraflo Heat Exchanger โดยมีอุณหภูมิน้ำร้อนประมาณ 80 - 85 ° C และอุณหภูมิผลิตภัณฑ์ที่ได้
ประมาณ 75 - 80 ° C
7. นำเข้า FMC finisher โดยกาก และน้ำมะเขือเทศจะออกคนละทาง
8. น้ำมะเขือเทศที่ได้จาก FMC finisher จะมีลักษณะข้นเป็นเนื้อเดียวกัน สิ้นลงออกต้ม ผ่าน Spiraflo Cool Exchanger
ซึ่งผลิตภัณฑ์ที่ได้จะมีอุณหภูมิประมาณ 35 ° C
9. น้ำมะเขือเทศที่ได้จะส่งไปยังฝ่ายผลิตน้ำผลไม้เข้มข้นต่อไป



สรุปผลการปฏิบัติงาน

จากการปฏิบัติงาน ณ บริษัท มาลีสามพราน จำกัด (มหาชน) ในส่วนผลิตผลไม้อื่น ๆ เป็นระยะเวลา 16 สัปดาห์ ได้เรียนรู้กระบวนการผลิตผลไม้บรรจุกระป๋อง รวมทั้งการผลิตรายผลไม้ จากแผนกต่าง ๆ ในส่วนของผลิตผลไม้อื่น ๆ ได้แก่ แผนกปรับวัตถุดิบ แผนกผลิตผลไม้ และแผนกควบคุมคุณภาพ ซึ่งแต่ละแผนกจะทำงานประสานงานกัน ในการผลิตให้เกิดประสิทธิภาพซึ่งแต่ละแผนกมีวิธีปฏิบัติงานดังแสดงในรายงาน สำหรับกระบวนการผลิตผลไม้ที่ได้แสดงดังรายงานนั้นเป็นเพียงส่วนหนึ่งที่ผลิตเท่านั้น เพราะผลไม้หลายชนิดจะมีในบางฤดูกาลเท่านั้น แต่ก็มีบางชนิดที่ผลิตได้ทั้งปีได้แก่ มะละกอ กล้วย และฝรั่ง

จากการเรียนรู้ในกระบวนการผลิตผลไม้อื่น ๆ ซึ่งแต่ละแผนกจะมีการทำงานที่ต่างกัน ทำให้ได้ประสบการณ์ที่หลากหลาย ทำให้ได้เข้าใจระบบการทำงาน เรียนรู้ถึงการรับผิดชอบ การทำงานร่วมกับผู้อื่น การวางตัวกับบุคคลอื่น ๆ เพื่อเป็นแนวทางในการทำงานในอนาคต



ภาคผนวก

วิธีจัดเก็บวัตถุดิบ

วัตถุดิบที่ใช้ในการผลิตต้องมีสภาพพร้อมที่จะผลิตซึ่งจะนำไปผลิต การจัดเก็บวัตถุดิบจึงมีความสำคัญมาก ระยะเวลาในการเก็บวัตถุดิบที่ใช้ในการผลิต แล้วแต่ความเหมาะสม ได้แก่ สภาพความเหมาะสมของวัตถุดิบ และแผนการผลิตที่จะใช้วัตถุดิบนั้น ระยะเวลาในการเก็บวัตถุดิบแสดงดังตารางที่ 1

จัดเก็บวัตถุดิบด้านนอก

- เมื่อลงวัตถุดิบแต่ละชนิด ถ้าเลี้ยงขึ้นพาลาเลทจนเต็มพาลาเลท
- เมื่อเต็มพาลาเลทแล้ว รถยก ยกเก็บยังสถานที่จัดเก็บวัตถุดิบตามป้ายแขวนบอกของผลไม้แต่ละชนิด
- การจัดเก็บผลไม้แต่ละชนิดจะมีป้ายติดอยู่ทุก ๆ พาลาเลท บอกถึง วันเดือนปี ทะเบียนรถ ชื่อสินค้า และชื่อผู้ส่ง
- เมื่อรถยก ยกเก็บยังสถานที่เก็บวัตถุดิบแล้ว รถจะยกเก็บขึ้นอีก 1 พาลาเลท และเรียงเป็นแถวออกมาเรื่อย ๆ จนหมดคันรถ ของวัตถุดิบชนิดนั้น ๆ
- เมื่อตั้งไว้ความเอือกของผลไม้แต่ละชนิดแล้ว ทางฝ่ายผลิตก็จะนำไปผลิต โดยทยอยยกไปตั้งบนสายพาน

การจัดเก็บวัตถุดิบเข้าห้องเย็น

- เมื่อลงวัตถุดิบแต่ละชนิดหมดแล้ว จะตั้งไว้ด้านนอกตามป้ายแขวนบอกของผลไม้แต่ละชนิดก่อน
- วัตถุดิบทุก ๆ ชนิด จะนำไปผลิต โดยทยอยไปตั้งไว้ท้ายสายพานลำเลียงขึ้น
- เช็คว่าผลไม้ชนิดไหนไม่ผลิตในวันนั้น หรือผลิตน้อย เพื่อไม่ให้เกิดการเสียหายของผลไม้แต่ละชนิด ก็จะนำเข้าห้องเย็น

การนำเข้าห้องเย็น

- จะนำเข้าห้องเย็นตามที่ทางห้องเย็นกำหนดเวลา และถ็อกที่กำหนดไว้
- ถ้ามีการนำเข้าก่อนเวลาที่กำหนด จะมี MEMO แจ้งของนำวัตถุดิบเข้าก่อนเวลาที่กำหนด
- รถยกจะยกวัตถุดิบเข้าห้องเย็น ทีละ 1 พาลาเลท และพาลาเลทที่ 2 จะเห็นขึ้นอีก 1 พาลาเลท (เท่ากับซ้อน 2 พาลาเลท)
- มีพนักงานคอยปิด - เปิดประตูห้องเย็น 1 คน จนกว่าจะนำวัตถุดิบเข้าห้องเย็นเรียบร้อยแล้ว
- ในกรณีที่วัตถุดิบนำเข้าห้องเย็นมีมาก ถ็อกของวัตถุดิบไม่พอวาง จะขอเสริมในถ็อกต่อไป
- มีการจดบันทึกรายการ การนำเข้าชนิดของผลไม้ วันเดือนปีที่นำเข้า และวันเดือนปีที่นำออกผลิต ทุก ๆ ครั้ง

ตารางที่ 1 แสดงระยะเวลาในการเก็บวัตถุดิบที่ใช้ในการผลิต

วัตถุดิบ	ใบไม้ผลิตเลย	เก็บไว้ ด้านนอก (1 คืน)	เก็บไว้ ด้านนอก (2 - 3 คืน)	เก็บไว้ใน ห้องเย็น (1 คืน)	เก็บไว้ใน ห้องเย็น (1 - 6 คืน)	ในกรณีที่เก็บเกิน จากที่กำหนด
มะละกอ	✓	✓			✓	ตรวจสอบคุณภาพ
ฝรั่ง	✓	✓		✓		ตรวจสอบคุณภาพ
กล้วย	-	บ่ม 24 ชม.	✓			
มะม่วง	-	บ่ม 24 ชม.	✓	✓		ตรวจสอบคุณภาพ
เงาะ	✓	✓	✓		✓	ตรวจสอบคุณภาพ
ลิ้นจี่	✓	✓		✓		ตรวจสอบคุณภาพ

มาตรฐานมะม่วงแก้ว

คุณภาพวัตถุดิบ

1. ชื่อพันธุ์ : พันธุ์แก้วเขียว , แก้วดำ , แก้วขาว เท่านั้น พันธุ์อื่นไม่รับ
2. สภาพวัตถุดิบและความสุก : ผลแก่จัด ผิวไม่แตก ไม่ช้ำ
3. ขนาดลูก (จำนวนลูก/kg) แบ่งเป็น 2 เกรด
 - * ขนาดใหญ่ จำนวนเฉลี่ย ไม่มากกว่า 6 ผล/kg
 - * ขนาดเล็กจำนวนเฉลี่ย มากกว่า 6 ผล/kg
4. ผิวไม่ช้ำ ไม่แตก
5. ส่วนตำหนิเสียหายไม่ได้ มีได้ ไม่มากกว่า 6% เช่น ลูกช้ำ ผลเน่าเสีย และผลสุกเกิน

มาตรฐานวัตถุดิบลิ้นหี

คุณภาพวัตถุดิบ

1. ชื่อพันธุ์ : พันธุ์ของชาย
2. ชื่อวิทยาศาสตร์ : LICHI CHINENSIS SONN.
3. ความแก่ของวัตถุดิบลิ้นหี : ไม่อ่อนหรือแก่เกินไป เป็นผลที่สมบูรณ์และผลติดกับก้าน เป็นลิ้นจี๊ต
4. ผิวเปลือกสี ไม่แตก ผลไม่ช้ำ ไม่เน่าเสีย
5. ผิวเปลือกต้องไม่เป็นรา หรือมีแมลงเกาะติด เช่น เพลี้ย (กรณีพบถือเป็นตำหนิให้ตัดออก)
6. เมื่อเอาเปลือกออก เนื้อลิ้นจี๊ภายในเป็นลักษณะของเนื้อลิ้นจี๊ที่สด ไม่มีหนอนแมลง หรือตำหนิเสียหายอื่นๆ
7. ส่วนที่ใช้ไม่ได้
 - * ผลที่อ่อน หรือ แก่เกินไป
 - * ผลแตกช้ำ ผลเน่าเสีย
 - * ผลเป็นรา หรือแมลงเกาะติด
 - * ผลไม่สมบูรณ์ เนื้อในแข็งแกรน
 - * ก้านมีได้ไม่เกิน 6%

มาตรฐานวัตถุดิบฝรั่ง

คุณภาพวัตถุดิบ

1. ชื่อพันธุ์ : พันธุ์ทุตเกล้า , พันธุ์แอบเปิ้ลเนื้อหนา กลมสวย
2. ชื่อวิทยาศาสตร์ : PSIDIUM GUAJAVE
3. ความแก่ของวัตถุดิบ : ใหม่วสด ไม่แก่เกินไป ต้องแก่จัดแต่ไม่สุก
4. ปราศจากรอยช้ำกระแทก เน่าเสีย แมลงกัด เป็น โรค กรณีพบตัดแยกทิ้ง
5. ถูกตำหนิ ถูกตาย