

งานนำเสนอการฝึกประสบการณ์  
นักศึกษามหาวิทยาลัยราชภัฏเชียงใหม่

ชั้นปีที่ 5 ภาควิชา อุตสาหกรรมเกษตร

ปีการศึกษา 2556

ณ บริษัท วิแอนด์พี เฟรชฟูดส์ จำกัด

39 หมู่ที่ 2 ต.ชมภู อ.สารภี จ.เชียงใหม่

ระหว่างวันที่ 21 ตุลาคม 2556 – วันที่ 7 กุมภาพันธ์ 2557

โดย

นางสาวจันทร์จิรา ทิพาคำ รหัส 52125320

# วัตถุประสงค์ของการฝึกประสบการณ์วิชาชีพ

- เพื่อฝึกประสบการณ์วิชาชีพ โดยสัมผัสกับหน้างานและทำงานเสมือนพนักงานทั่วไป
- สามารถเรียนรู้และแก้ไขปัญหาที่อาจเกิดขึ้นได้ระหว่างการทำงาน
- เรียนรู้การใช้ชีวิตให้อยู่ร่วมกับผู้อื่นได้อย่างสงบสุข
- เพื่อเตรียมความพร้อมก่อนการทำงานจริง
- เพื่อให้รู้จักการทำงานอย่างเป็นระบบแบบแผน
- เรียนรู้การรู้จักวางตัวให้เป็นที่น่าเคารพและเชื่อถือให้กับพนักงาน
- เข้าใจวิธีการแก้ไขปัญหา



บริษัท วีแอนด์พี เฟรชฟู้ดส์ จำกัด จัดตั้งขึ้นเมื่อวันที่ 16 มิถุนายน พ.ศ. 2534 เป็นโรง  
ชำแหละสุกรที่ทันสมัยในภาคเหนือ สามารถชำแหละสุกรได้ 200 ตัวต่อชั่วโมง เพื่อ  
จำหน่ายเนื้อสุกรทั้งแบบแช่เย็นและแช่แข็ง ทั้งนี้ได้รับใบอนุญาตส่งออก(EST101) และยัง  
ได้รับรองระบบมาตรฐาน GMP HACCP ISO 9001:2008 ได้รับจาก LRQA



# ภาระหน้าที่และงานที่ได้รับมอบหมาย

ม ๑๑ ม ๑๒ ม ๑๓ ม ๑๔ ม ๑๕ ม ๑๖ ม ๑๗ ม ๑๘

## ศึกษางานในแผนระบบคุณภาพ

### 1. ที่ปรึกษา/ผู้ควบคุมดูแลการฝึกประสบการณ์

- คุณจักรพันธ์ ธรรมธิ ตำแหน่ง หัวหน้าแผนระบบคุณภาพ
- คุณประเทือง รอดสการ ตำแหน่ง หัวหน้าหน่วยควบคุมคุณภาพ
- คุณสมพร รอยรัก ตำแหน่ง เจ้าหน้าที่ประกันคุณภาพ

## 2. รายละเอียดงานที่ฝึกปฏิบัติ

- จัดเก็บเอกสาร
- เรียงเอกสาร
- ศึกษาจากเอกสารก่อนการปฏิบัติงานจริง

# ศึกษางานในหน่วยงานเชือดและเครื่องใน

## 1. ที่ปรึกษา/ควบคุมดูแล

คุณพนิดา มีงาม ตำแหน่ง เจ้าหน้าที่ควบคุมคุณภาพ (หน่วยงานเชือดและเครื่องใน)

## 2. รายละเอียดงานที่ฝึกปฏิบัติ

## เชือด

- ตรวจสอบคุณภาพสุกรรับเข้า ถ้าเป็น โรคต้องแยกคอกรอเชือดลำดับสุดท้าย
- ในกระบวนการเชือดจะสุ่มสุกร 1 ตัว ตรวจวัดอุณหภูมิหมีอlovak จับเวลาของตั้งแต่ขั้นตอนแรกจนถึงขั้นตอนสุดท้าย (ต้องทำเครื่องหมายเพื่อให้ QC ในหน่วยงานถัดไปสุ่มตรวจต่อไป)



## เครื่องใน

- ศึกษาชิ้นส่วนของเครื่องใน
- วัตถุประสงค์ของหม้อลวกเครื่องใน จับเวลาตั้งแต่กระบวนการแรกจนสิ้นสุดกระบวนการ (ซึ่งนำหนักก่อนแล้วหลังการลวก)
- ตรวจสอบเครื่องซิลดอง โดยจะสุ่มทุกครั้งชั่วโมง 5 ตัวอย่าง ซึ่งนำหนัก ดูวันที่ผลิตและหมดอายุ การร่วของถุ เป็นต้น

- ตรวจสอบเครื่องตรวจจับโลหะ ทุกหนึ่งชั่วโมง

ผลิตภัณฑ์ผ่านเครื่อง



โลหะผ่านเครื่อง



ผลิตภัณฑ์และโลหะผ่านเครื่อง



เปลี่ยน โปรแกรมทุกครั้งที่มีการเปลี่ยนผลิตภัณฑ์

# ศึกษางานในหน่วยงานเปิดซาก

## 1. ที่ปรึกษา/ควบคุมดูแล

คุณพรพรรณ อินตะมา ตำแหน่ง เจ้าหน้าที่ควบคุมคุณภาพ  
(หน่วยงานเปิดซาก)

## 2. รายละเอียดงานที่ฝึกปฏิบัติ

- ตรวจสอบซาก เช่น รอยชำรุด ปอดติด โครง ฝีหนอง เป็นต้น (ติดป้ายแขวนไปกับซาก)
- ตรวจสอบเครื่องใน เช่น ปอดติด โครง ฝีหนอง เป็นต้น

- ตรวจสอบอุณหภูมิจากการสุ่มที่ผ่านมาในหน่วยงานเชือดวัดที่สะโพก และเครื่องในอีก 4 นิ้ว จับเวลาในการลดอุณหภูมิซากอย่างรวดเร็ว
- ตรวจสอบอุณหภูมิหม้อลวกมีด ( $\geq 82^{\circ}\text{C}$ )
- สุ่มตรวจหน้ากาสุกสุกรทุก 15 นาที ครั้งละ 3 หน้า ตรวจดูรอยขีดข่วน แผล โคนมีด ขน รอยชำ เป็นต้น
- ตรวจสอบภาพซากสุกร โดยใช้วิธีการวัดค่าดัชนี LSQ เปอร์เซ็นต์เนื้อแดง และค่าความหนาไขมันสันหลัง (Back fat Thickness)

- ใช้ไม้บรรทัดวัดความหนาไขมันสันหลัง 6 ตำแหน่ง ดังนี้



## สูตรคำนวณค่าความหนาไขมันสันหลัง (Backfat Thickness : B)

$$B = \frac{BF1 + BF2 + \left( \frac{BF3 + BF4 + BF5}{3} \right)}{3}$$

เกรดค่าความหนาไขมันสันหลังมี 3 ระดับ ดังนี้

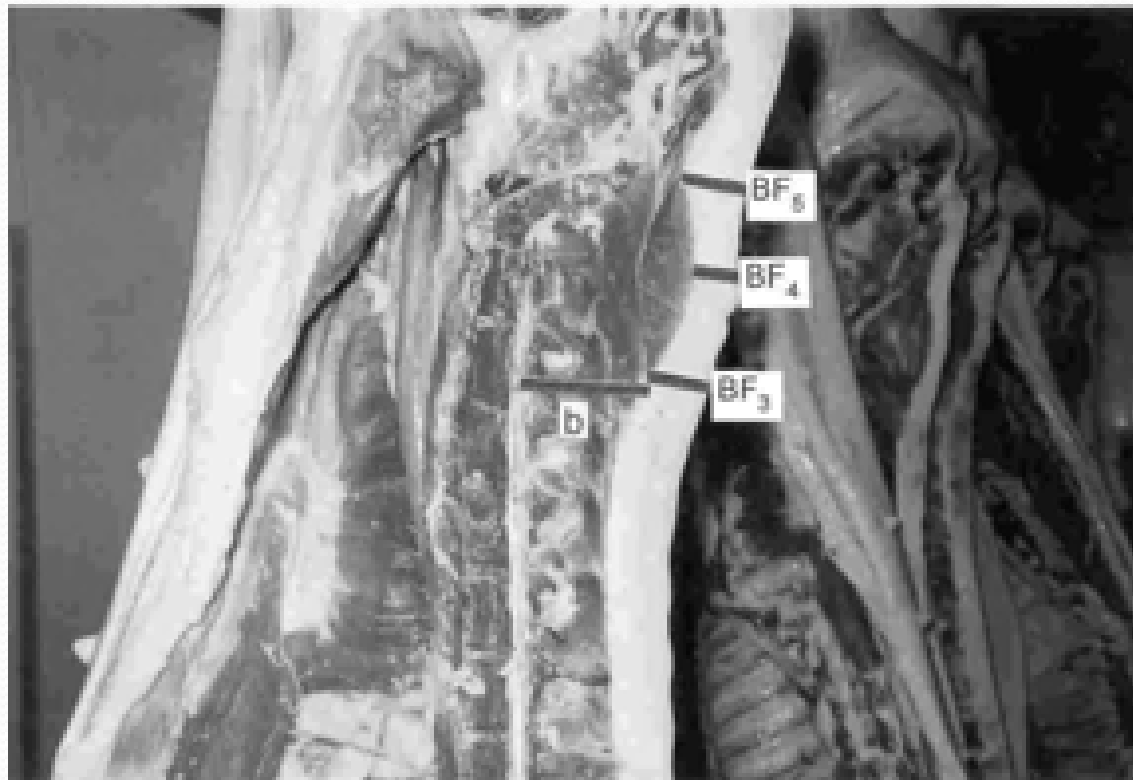
ระดับปกติ      ค่า B                       $\leq 0.021$

ระดับมัน        ค่า B                      0.022-0.024

ระดับมันมาก    ค่า B                       $\geq 0.024$

## สูตรคำนวณค่าดัชนี LSD เปอร์เซ็นต์เนื้อแดง

$$\text{LSD} = \frac{\text{BF}_3 + \text{BF}_4}{2B}$$



เกณฑ์ที่เหมาะสมในการจัดระดับชั้นของซากสุกรตามดัชนี LSD มี 6 ระดับ ดังนี้

- ระดับชั้นที่ 1 LSD  $\leq 0.20$  เพอร์เซ็นต์เนื้อแดงสูงที่สุด
- ระดับชั้นที่ 2 LSD 0.21-0.26 เพอร์เซ็นต์เนื้อแดงสูงมาก
- ระดับชั้นที่ 3 LSD 0.27-0.32 เพอร์เซ็นต์เนื้อแดงสูง
- ระดับชั้นที่ 4 LSD 0.33-0.38 เพอร์เซ็นต์เนื้อแดงปานกลาง
- ระดับชั้นที่ 5 LSD 0.39-0.44 เพอร์เซ็นต์เนื้อแดงต่ำ
- ระดับชั้นที่ 6 LSD  $\geq 0.45$  เพอร์เซ็นต์เนื้อแดงต่ำที่สุด



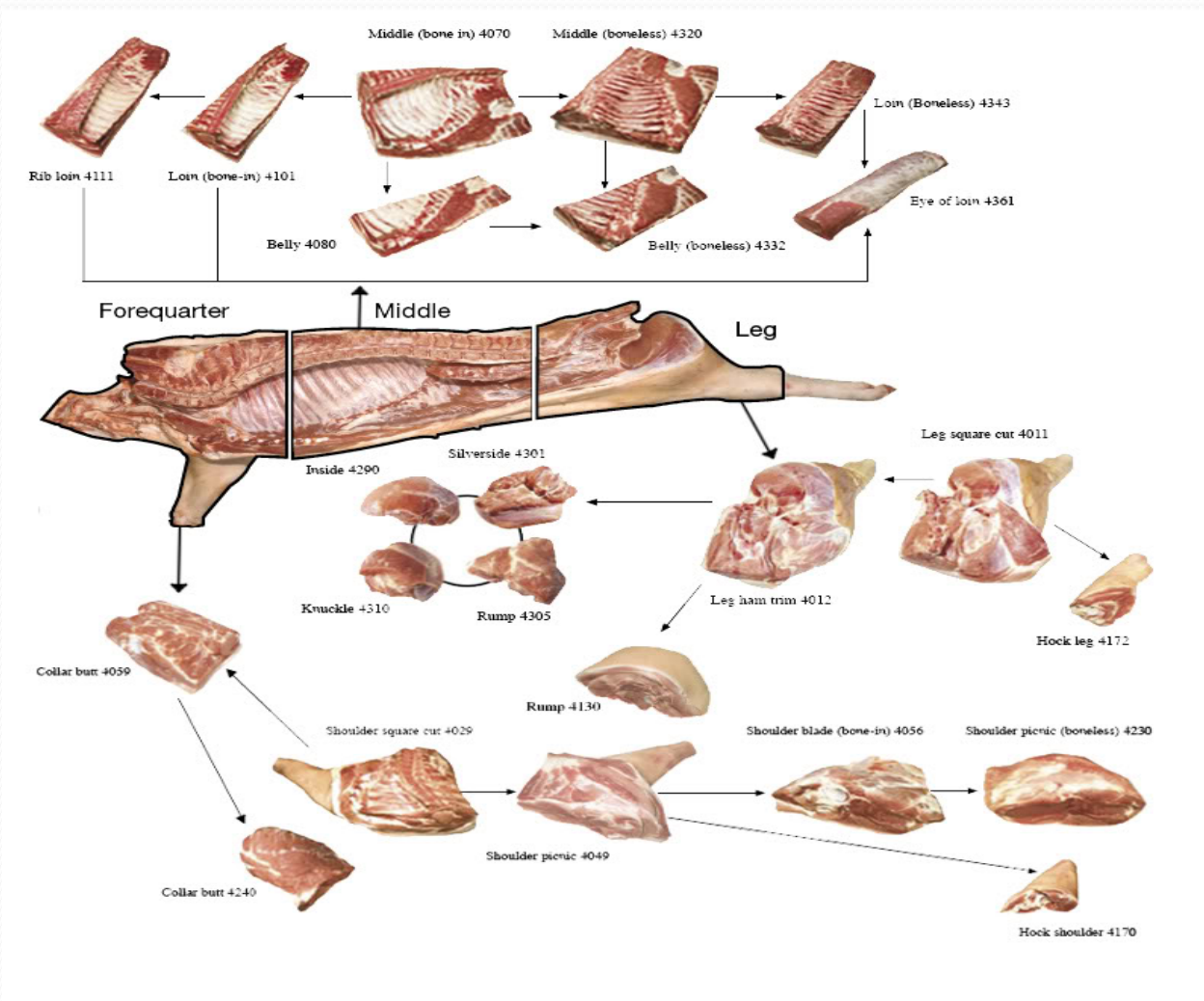
# ศึกษางานในหน่วยงานตัดแต่งหยาบ

## 1. ที่ปรึกษา/ควบคุมดูแล

คุณสิรินภา อังควนิช ตำแหน่ง เจ้าหน้าที่ควบคุมคุณภาพ  
(หน่วยงานตัดแต่งหยาบ)

## 2. รายละเอียดงานที่ฝึกปฏิบัติ

- ศึกษาชิ้นส่วนต่างๆของซากสุกรในแต่ละตัวจะแยกได้เป็น 6 ชิ้นส่วน ได้แก่ ส่วนหัวไหล่ 2 ชิ้น ส่วนสามชั้น 2 ชิ้น และส่วนสะโพก 2 ชิ้น (ซี่ก ซ้ายและขวา)



# ชิ้นส่วนต่างๆของซากสุกร

- ตรวจสอบอุณหภูมิชิ้นส่วนทั้ง 3 ส่วน อุณหภูมิห้องต่างๆ เช่น ห้องแกะหยาบ ห้องพ่นซาก ห้องตัดแต่งพิเศษ ห้องOvernigh chii เป็นต้น และอุณหภูมิหม้อลวกมีด ( $\geq 82^{\circ}\text{C}$ ) ทุกหนึ่งชั่วโมง
- ชั่งชิ้นส่วนที่เป็นตำหนิหรือฝิหนอง จดบันทึก ส่วนที่เป็นตำหนิจะนำกลับไปเป็นผลิตภัณฑ์เกรด B ส่วนชิ้นส่วนที่เป็นฝิหนองต้องทิ้งและกันแยกออก

# ศึกษางานในหน่วยงานตัดแต่งพิเศษ

## 1. ที่ปรึกษา/ควบคุมดูแล

คุณสุพัชรา ทองแจ่ม ตำแหน่ง เจ้าหน้าที่ควบคุมคุณภาพ (หน่วยงานตัดแต่งพิเศษ)

## 2. รายละเอียดงานที่ฝึกปฏิบัติ

- ศึกษาสเปกของลูกค้า
- ตรวจสอบคุณภาพทั่วไปของชิ้นส่วน วัดอุณหภูมิชิ้นส่วน และวัดขนาดผลิตภัณฑ์ให้ได้ตามสเปกของลูกค้า

- ตรวจสอบเครื่องตรวจจับโลหะ
- ตรวจสอบเครื่องซีลถุง โดยจะสุ่มทุกครึ่งชั่วโมง 5 ตัวอย่าง ชั่งน้ำหนัก ดูวันที่ผลิตและหมดอายุ การรั่วของถุง เป็นต้น
- คูเปอร์เซ็นต์มันในหมอบคที่ถูกจำกัด คือ ในหมอบคอนามัยต้องมีมันอยู่ไม่เกินร้อยละ 10 ของผลิตภัณฑ์ มีเส้นผ่าศูนย์กลาง 8 mm โดยสุ่มมาครึ่งละ 3 ตัวอย่าง ตัวอย่างละ 100 g จากนั้นทำการแยกมันกับเนื้อแดงออกจากกัน ชั่งเนื้อแดง (94 g) และชั่งมัน (4 g)

## วิธีคำนวณเปอร์เซ็นต์ความมัน

$$\text{ความมัน} = \frac{100 \times \text{มันที่ได้}}{\text{น้ำหนักทั้งหมด}}$$

# กระบวนการผลิต

การรับเข้าสูกร

การพื้กคอกสูกร

ทำให้สลดด้วยไฟฟ้า

แทงคอ (แผลกว้าง 3-5 นิ้ว)

เอาเลือดออก ( $\geq 45$  s)

แขวนขา (ขาหลังด้านซ้าย)

ลวกน้ำร้อน (อุณหภูมิน้ำลวก  $59-61^{\circ}\text{C}$ )

ขนออก

ปิดขนแห้ง ( $\geq 20$  s)

เผาขน (2.8-3.2 s)

ปิดขนเปียก (40-50 s)

ตัดหัว



เจาะก้น

ดึงไต

เปิดช่องท้องเอาเครื่องในออก  
(เครื่องในแดง,เครื่องในขาว)

ดึงมันเปลง

ตัดขาหน้า

ล้างซากด้วยเครื่องล้างซาก  
(น้ำ 16 ลิตร/ตัว แรงดัน 2 บาร์)

ผ่าครึ่งซาก

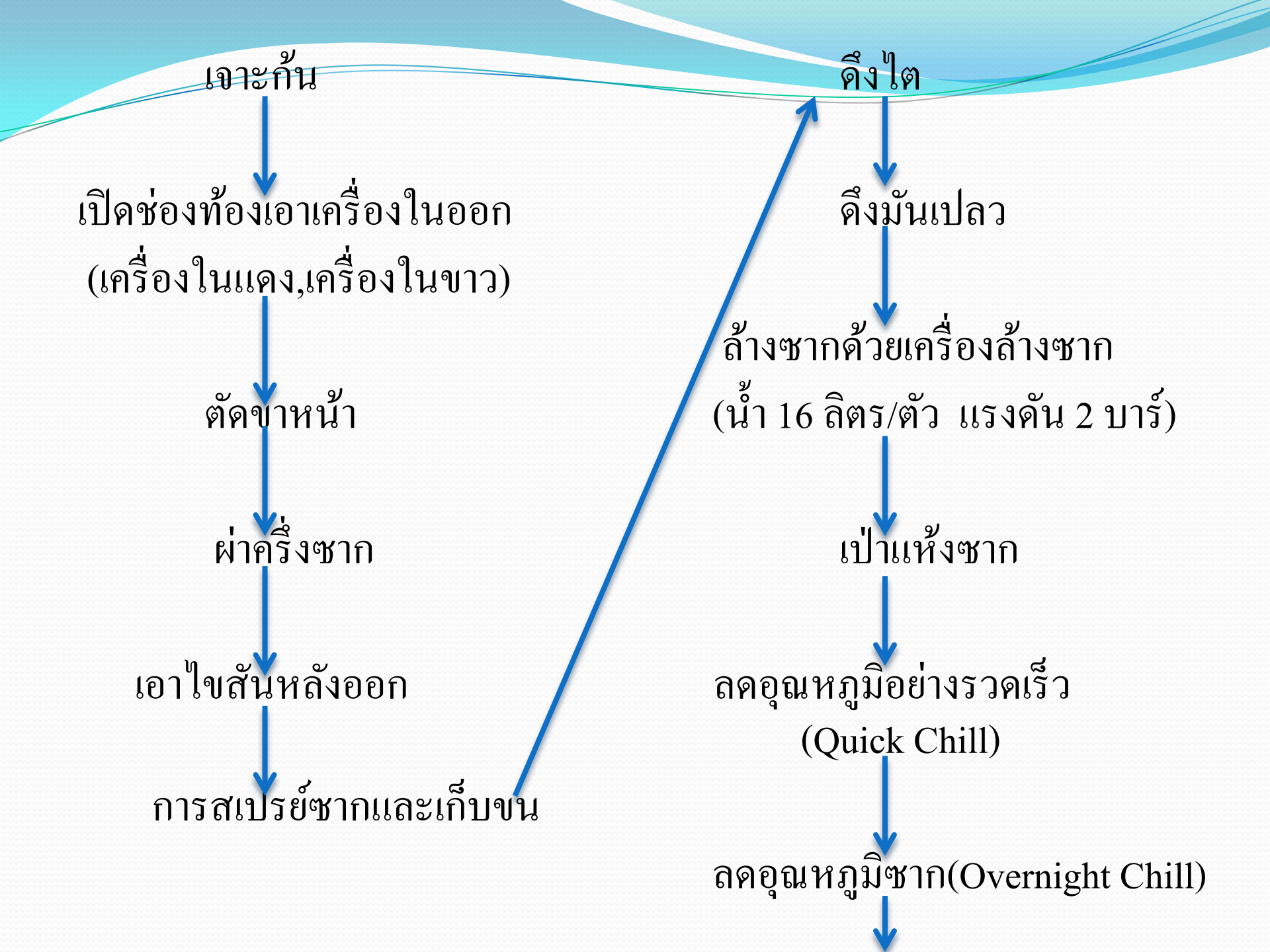
เป่าแห้งซาก

เอาไขสันหลังออก

ลดอุณหภูมิอย่างรวดเร็ว  
(Quick Chill)

การสเปร์ย์ซากและเก็บขน

ลดอุณหภูมิซาก(Overnight Chill)





พืชนาก

ตัดแต่ง

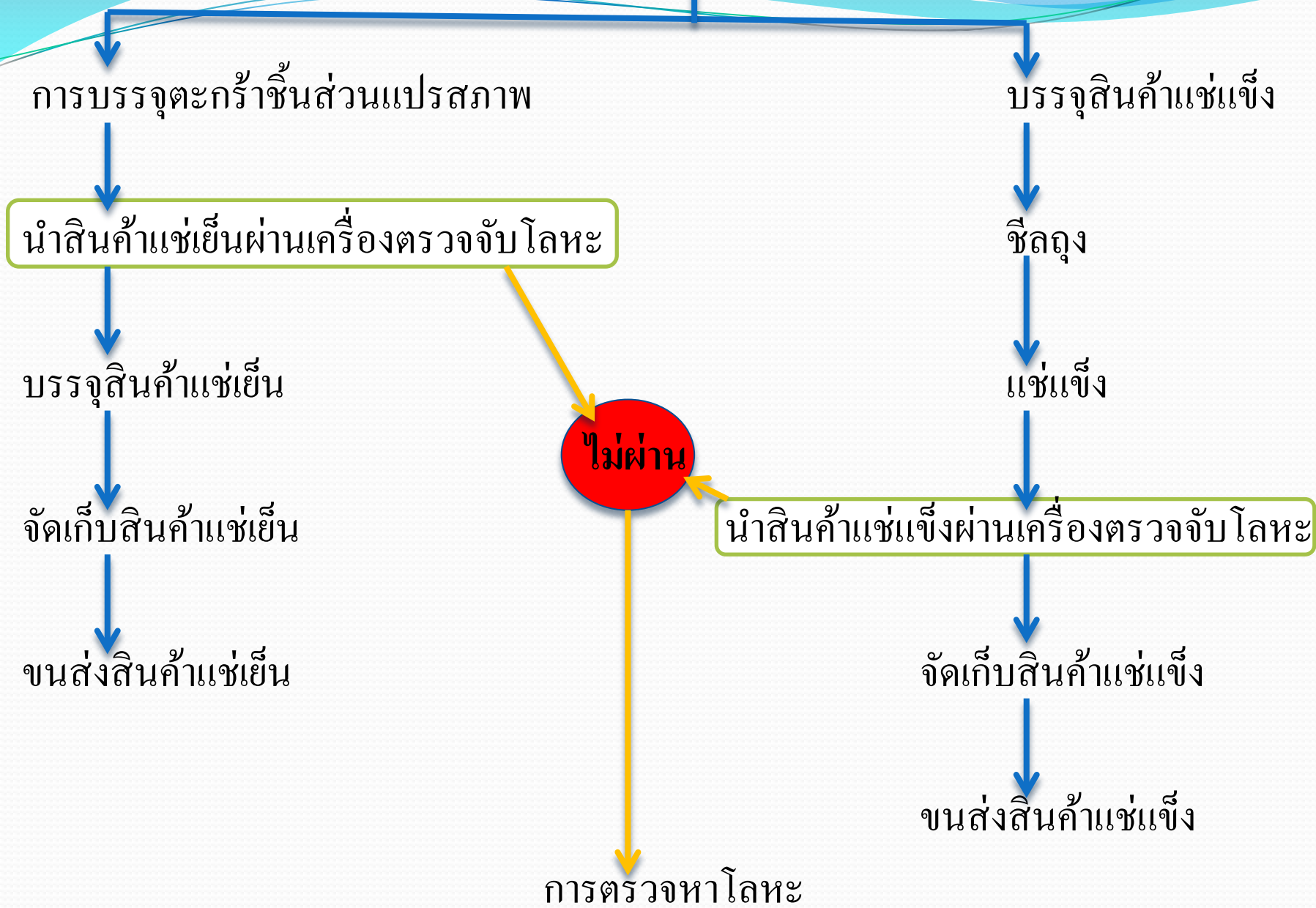
บรรจุตะกร้าขึ้นส่วนตัดแต่ง

เตรียมขึ้นส่วนแปรรูป

บรรจุตะกร้าขึ้นส่วนแปรรูป

ลดอุณหภูมิแปรรูป

# การแปรสภาพ



# ผลิตภัณฑ์



มันแข็ง  
สามชั้นสไลซ์



Pork chop  
สันคอสไลซ์



# ผลิตภัณฑ์(ต่อ)



สามชั้นติดซี่โครง



เนื้อคอ

หมูปอด เนื้อฮังเล เครื่องในรวม ตับสไลซ์ เป็นต้น



จบการนำเสนอ

ขอบคุณค่ะ