



รายงานการศึกษาและฝึกปฏิบัติงาน

ณ บริษัท วิแอนด์พี เฟอร์นิเจอร์ จำกัด

จันทร์จิรา ทิพาคำ รหัส 52125320

รายงานเล่มนี้เสนอต่อคณะเทคโนโลยีการเกษตร เพื่อเป็นส่วนหนึ่งของการศึกษาตาม

หลักสูตรวิทยาศาสตรบัณฑิต

สาขาวิชาอุตสาหกรรมเกษตร

คณะเทคโนโลยีการเกษตร

มหาวิทยาลัยราชภัฏเชียงใหม่



รายงานการศึกษาและฝึกปฏิบัติงาน

ณ บริษัท วีแอนด์พี เฟรชฟูดส์ จำกัด

จันทร์จิรา ทิพาคำ รหัส 52125320

รายงานเล่มนี้เสนอต่อคณะเทคโนโลยีการเกษตร เพื่อเป็นส่วนหนึ่งของการศึกษาตาม

หลักสูตรวิทยาศาสตรบัณฑิต

สาขาวิชาอุตสาหกรรมเกษตร

คณะเทคโนโลยีการเกษตร

มหาวิทยาลัยราชภัฏเชียงใหม่

ก

คำนำ

รายงานการฝึกงานเล่มนี้เป็นส่วนหนึ่งของการฝึกประสบการณ์วิชาชีพในระดับปริญญาตรี คณะเทคโนโลยีการเกษตร มหาวิทยาลัยราชภัฏเชียงใหม่ ซึ่งได้ดำเนินการฝึกงานใน บริษัท วิแอนด์พี เฟรชฟูดส์ จำกัด ในภาคเรียนที่ 2 ปีการศึกษา 2556

รายงานการฝึกงานเล่มนี้มีจุดมุ่งหมายเพื่อมีโอกาสเรียนรู้และได้รับประสบการณ์ชีวิตการทำงานที่แท้จริง ได้เตรียมความพร้อมก่อนที่จะจบออกไปทำงาน ได้รู้จักการปรับตัวให้เข้ากับสภาพแวดล้อมภายนอกมหาวิทยาลัย และนำประสบการณ์ที่ได้รับจากการฝึกงานมาประยุกต์ใช้ในการทำงานต่อไป

ผู้จัดทำหวังเป็นอย่างยิ่ง รายงานเล่มนี้จะเป็นประโยชน์อย่างยิ่งให้แก่ผู้ที่สนใจไม่มากนักน้อย ถ้าในรายงานเล่มนี้มีส่วนผิดพลาดประการใด ก็ขออภัยมา ณ ที่นี้ด้วย

.....

จันทร์จิรา ทิพาคำ

สารบัญ

เรื่อง	หน้า
คำนำ	ก
บทที่ 1 บทนำ	
ประวัติความเป็นมา	1
แผนที่	1
ปรัชญาการบริหาร	2
วิสัยทัศน์	2
รูปแบบการจัดองค์กรและการบริหารงาน	3
บทที่ 2 วัตถุประสงค์และคำศัพท์เฉพาะ	
วัตถุประสงค์ของการฝึกประสบการณ์วิชาชีพ	4
คำศัพท์เฉพาะ	4
บทที่ 3 ภาระหน้าที่และงานที่ได้รับมอบหมาย	
ศึกษางานในแผนกระบบคุณภาพ	6
ศึกษางานในหน่วยงานเชื้อดและเครื่องใน	8
ศึกษางานในหน่วยงานเปิดซาก	9
ศึกษางานในหน่วยงานตัดแต่งหยาบ	11
ศึกษางานในหน่วยงานตัดแต่งพิเศษ	12
กระบวนการผลิต	13

สารบัญ (ต่อ)

เรื่อง	หน้า
บทที่ 4 สรุปผลและข้อเสนอแนะ	
สรุปผลการฝึกประสบการณ์วิชาชีพ	16
ประโยชน์ที่ได้รับจากการฝึกประสบการณ์วิชาชีพ	16
ปัญหาและอุปสรรคจากการฝึกประสบการณ์วิชาชีพ	17
ข้อเสนอแนะในการฝึกประสบการณ์วิชาชีพ	17
อ้างอิง	19
ภาคผนวก	
ภาคผนวก ก รูปภาพ	21
ภาคผนวก ข ตารางปฏิบัติงาน	23

บทที่ 1

บทนำ

1.1 ประวัติและความเป็นมาของบริษัท วีแอนด์พี เฟรชฟู้ดส์ จำกัด

บริษัท วีแอนด์พี เฟรชฟู้ดส์ จำกัด โรงงานชำแหละและตัดแต่งเนื้อสุกร จัดตั้งขึ้นเมื่อวันที่ 16 มิถุนายน พ.ศ. 2534 ตั้งอยู่ในเขต ตำบลชมภู อำเภอสารภี จังหวัดเชียงใหม่ บนเนื้อที่ 18 ไร่ เป็นโรงชำแหละสุกรที่ทันสมัยในภาคเหนือ นำใช้เทคโนโลยีการผลิตจากประเทศเยอรมัน สามารถชำแหละสุกรได้ 200 ตัวต่อชั่วโมง เพื่อจำหน่ายเนื้อสุกรทั้งแบบแช่เย็นและแช่แข็ง ทั้งนี้ได้รับใบอนุญาตส่งออก (EST101) จากกรมปศุสัตว์เมื่อวันที่ 26 กันยายน พ.ศ. 2543 และจากการครบวงจรของธุรกิจทำให้สามารถตรวจสอบย้อนกลับ (Traceability) ได้ตั้งแต่วัตถุดิบที่นำมาผลิตอาหารสัตว์ไปจนถึงเนื้อสุกรที่นำมาผลิตสู่ผู้บริโภค (From Farm to Table) ปัจจุบันบริษัทฯ ได้รับรองระบบมาตรฐาน GMP HACCP จากกรมปศุสัตว์ ISO 9001:2008 ได้รับเมื่อปี 2013 ได้รับจาก LRQA

1.2 แผนที่



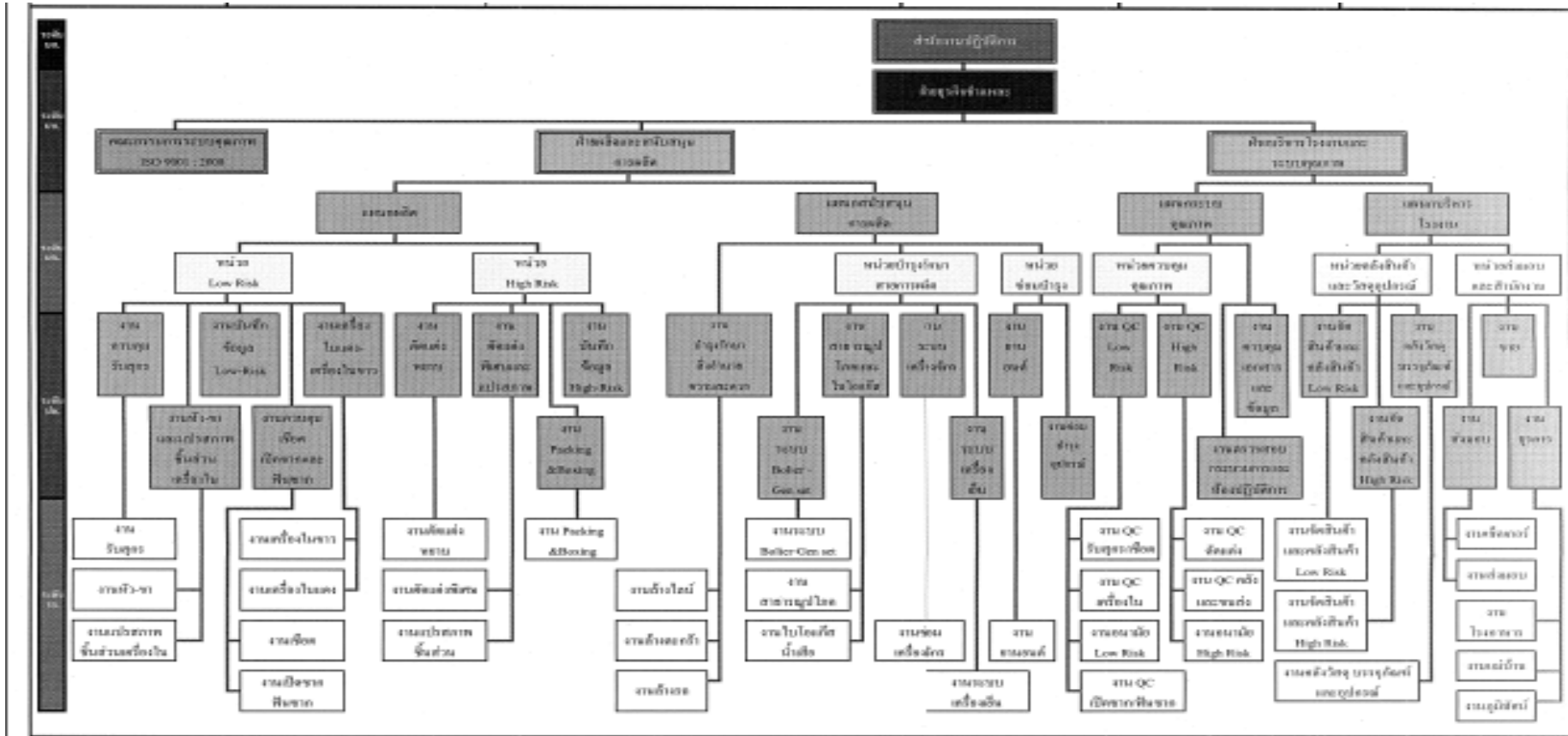
1.3 ปรัชญาการบริหาร

“เรามุ่งมั่นที่จะเติบโตอย่างแข็งแกร่งในอุตสาหกรรมผลิตสุกรครบวงจร ความตั้งใจที่แท้จริงของเราคือการสร้างองค์กรให้มีการเรียนรู้อย่างไม่สิ้นสุด และการทำให้ทุกคนที่อยู่ร่วมกับเราในสังคมมีคุณภาพชีวิตที่ดี”

1.4 วิสัยทัศน์

“ธุรกิจสุกรครบวงจร เติบโตทันสมัย ใส่ใจคุณภาพ ห่วงใยสังคมและสิ่งแวดล้อม”

1.4 รูปแบบการจัดองค์กรและการบริหารงาน



บทที่ 2

วัตถุประสงค์และคำศัพท์เฉพาะ

2.1 วัตถุประสงค์ของการฝึกประสบการณ์วิชาชีพ

- 2.1.1 เพื่อฝึกประสบการณ์วิชาชีพ โดยสัมผัสกับหน้างานและทำงานเสมือนพนักงานทั่วไป
- 2.1.2 สามารถเรียนรู้และแก้ไขปัญหาที่อาจเกิดขึ้นได้ระหว่างการทำงาน
- 2.1.3 เรียนรู้การใช้ชีวิตให้อยู่ร่วมกับผู้อื่นได้อย่างสงบสุข
- 2.1.4 เพื่อเตรียมความพร้อมก่อนการทำงานจริง
- 2.1.5 เพื่อให้รู้จักการทำงานอย่างเป็นระบบแบบแผน
- 2.1.6 เรียนรู้การรู้จักวางตัวให้เป็นที่น่าเคารพและเชื่อถือให้กับพนักงาน
- 2.1.7 เข้าใจวิธีการแก้ไขปัญหา

2.2 คำศัพท์เฉพาะ

- 2.2.1 MR : Management Representative = ตัวแทนฝ่ายบริหาร (ISO9001:2008)
- 2.2.2 QMR : Quality Management Representative = คณะกรรมการการพัฒนาาระบบประกัน

คุณภาพ

- 2.2.3 Lead Auditor = คณะผู้ตรวจติดตามระบบคุณภาพ
- 2.2.4 Auditor = ผู้มีคุณสมบัติที่จะตรวจติดตามระบบคุณภาพ
- 2.2.5 DCC : Document Control Clerk = ผู้ควบคุมเอกสาร
- 2.2.6 LRQA = ผู้ออกใบอนุญาตประกอบกิจการด้านสิ่งแวดล้อม
- 2.2.7 สุกกรทองแดง = หมูที่ยังไม่ได้ต้อนหรือต้อนไม่สมบูรณ์

2.2.8 Down grade = การลดระดับคุณภาพสินค้า

2.2.9 Hold = การกักกันไว้รอผลการตรวจสอบอีกครั้ง

2.2.10 Condemn = การกันแยกไว้เพื่อรอการตรวจสอบซ้ำและการจัดการต่อไป

2.2.11 Destroy = การทำลายทิ้ง

2.2.12 Reject = การปฏิเสธการรับเข้า

2.2.13 Repocess = การนำผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปเข้าสู่กระบวนการผลิตอีกครั้ง

2.2.14 Release = การปล่อยนำไปใช้อย่างมีเงื่อนไข

บทที่ 3

ภาระหน้าที่และงานที่ได้รับมอบหมาย

3.1 ศึกษางานในแผนระบบคุณภาพ

3.1.1 ที่ปรึกษา/ผู้ควบคุมดูแลการฝึกประสบการณ์

- คุณจักรพันธ์ ธรรมธิ ตำแหน่ง หัวหน้าแผนระบบคุณภาพ
- คุณประเทือง รอดสการ ตำแหน่ง หัวหน้าหน่วยควบคุมคุณภาพ
- คุณสมพร รอยรัก ตำแหน่ง เจ้าหน้าที่ประกันคุณภาพ
- คุณพนิดา มีงาม ตำแหน่ง เจ้าหน้าที่ควบคุมคุณภาพ (หน่วยงานเชื้อดและเครื่องใน)
- คุณพรพรรณ อินตะมา ตำแหน่ง เจ้าหน้าที่ควบคุมคุณภาพ (หน่วยงานเปิดซาก)
- คุณสิรินภา อังควนิช ตำแหน่ง เจ้าหน้าที่ควบคุมคุณภาพ (หน่วยงานตัดแต่งหยาบ)
- คุณสุพัตรา ทองแจ่ม ตำแหน่ง เจ้าหน้าที่ควบคุมคุณภาพ (หน่วยงานตัดแต่งพิเศษ)

3.1.2 ลักษณะงานที่ฝึกปฏิบัติ

- ควบคุมเอกสาร
- ควบคุมการผลิต

2.1.3 รายละเอียดงานที่ฝึกปฏิบัติ

แผนระบบคุณภาพ

ในการควบคุมเอกสารและข้อมูลเรียงตามชนิดขอบเขต ดังนี้

- คู่มือคุณภาพ (QM) เอกสารอธิบายภาพรวมองค์กร นโยบาย
- ขั้นตอนการดำเนินงาน (QP) อธิบายกิจกรรมต่างๆจำเป็นต้องปฏิบัติ

-วิธีปฏิบัติ (WI) อธิบายถึงรายละเอียดในการปฏิบัติแต่ละงาน

-เอกสารที่เกี่ยวข้อง (SD) เกี่ยวข้องอื่นๆที่ช่วยในการทำงาน

-ฟอร์ม (FM)

-อ้างอิง (References)

ลำดับสำเนาแจกจ่ายตามฝ่ายต่างๆมี 15 ฝ่าย ดังนี้

ฝ่าย	ตัวย่อ	ลำดับสำเนาแจกจ่าย
บริหารระบบคุณภาพ	QM	01
ควบคุมเอกสาร	DC	02
ประกันคุณภาพ	QA	03
ควบคุมคุณภาพ	QC	04
ผลิต	PD	05
คลังสินค้า	WH	06
ส่งมอบและกระจายสินค้า	TR	07
สนับสนุนการผลิต	MN	08
ทรัพยากรมนุษย์	HR	09
ธุรการ	AD	10
การตลาดและขาย	MK	11
จัดหาและจัดซื้อ	PR	12
เทคโนโลยีสารสนเทศ	IT	13
บริหารบัญชีและวางแผนภาษี	AC	14
บริหารการเงิน	FN	15

ตัวอย่าง รหัสเอกสาร

XX-YY-000

1. ตัวอักษรย่อของชนิดเอกสาร
2. ตัวอักษรย่อของฝ่ายแผนก/หน่วยงานที่รับผิดชอบ
3. ลำดับเอกสาร

รหัสเอกสารรับเข้าภายนอก

ED-DC-000

1. เอกสารรับเข้าภายนอก (External Document : ED)
2. งานควบคุมเอกสาร (DC)
3. ลำดับเอกสาร

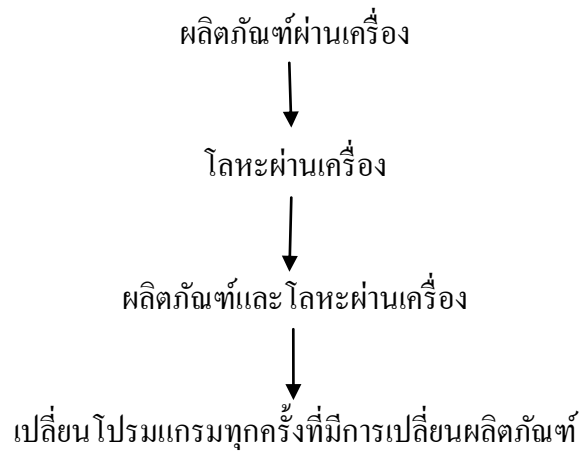
3.2 ศึกษางานในหน่วยงานเชื้อดและเครื่องใน

เชื้อด

- ตรวจสอบคุณภาพสุกกรรับเข้า ถ้าเป็น โรคต้องแยกคอกกรอเชื้อดลำดับสุดท้าย
- ในกระบวนการเชื้อดจะสุ่มสุกกร 1 ตัว ตรวจวัดอุณหภูมิหม้อลวก จับเวลาของตั้งแต่ขึ้นตอนแรกจนถึงขึ้นตอนสุดท้าย (ต้องทำเครื่องหมายเพื่อให้ QC ในหน่วยงานถัดไปสุ่มตรวจต่อไป)

เครื่องใน

- ศึกษาชิ้นส่วนของเครื่องใน
- วัดอุณหภูมิของหม้อลวกเครื่องใน จับเวลาตั้งแต่กระบวนการแรกจนถึงสิ้นสุดกระบวนการ (ชั่งน้ำหนักก่อนแล้วหลังการลวก)
- ตรวจสอบเครื่องชิลดุง โดยจะสุ่มทุกครั้งชั่วโมง 5 ตัวอย่าง ชั่งน้ำหนัก ดูวันที่ผลิตและหมดอายุการรั่วของถุง เป็นต้น
- ตรวจสอบเครื่องตรวจจับโลหะ ทุกหนึ่งชั่วโมง



โปรแกรมที่ใช้

004	Sukishi	ตับหมูชุกิชิ
006	Frozen Liver	ตับหมูกระทะ
009	Frozen Mixofa	เครื่องในรวม
013	Frozen Heart	หัวใจหมูกระทะ
014	Frozen Tongue	ลิ้นหมู
018	Frozen Stomach	กระเพาะหมูลวก
019	SS	สมองหมูแช่แข็ง

3.3 ศึกษางานในหน่วยงานเปิดซาก

- ตรวจวิธีการซาก เช่น รอยชำรุด ปอดติดโครง ฟี่หนอง เป็นต้น (ติดป้ายแขวนไปกับซาก)
- ตรวจวิธีการเครื่องใน เช่น ปอดติดโครง ฟี่หนอง เป็นต้น
- ตรวจวัดอุณหภูมิซากจากการสุ่มที่ผ่านมานในหน่วยงานเชือดวัดที่สะโพกและเครื่องในลึก 4 นิ้ว จับเวลาในการลดอุณหภูมิซากอย่างรวดเร็ว
- ตรวจวัดอุณหภูมิหม้อลวกมีด (≥ 82 °C)

- สุ่มตรวจหน้ากากสุกรทุก 15 นาที ครั้งละ 3 หน้า ตรวจดูรอยขีดข่วน แผลโดนมีด ขน รอยซ้ำ เป็นต้น

- ตรวจสอบภาพซากสุกร โดยใช้วิธีการวัดค่าดัชนี LSQ (Lenden-Speck-Quotient) เปอร์เซ็นต์เนื้อแดง และค่าความหนาไขมันสันหลัง (Back fat Thickness)

ใช้ไม้บรรทัดวัดความหนาไขมันสันหลัง 6 ตำแหน่ง ดังนี้

BF1 = ความหนาไขมันสันหลังบริเวณไหล่/ส่วนที่หนาที่สุดตรงกระดูกซี่โครงซี่ที่ 1

BF2 = ความหนาไขมันสันหลังบริเวณกลางหลัง/ส่วนที่บางที่สุดตรงกระดูกซี่โครงซี่ที่ 13/14

BF3 = ความหนาไขมันสันหลังตรงจุดที่ฐานสามเหลี่ยมของกล้ามเนื้อ Giuteus Medius จนถึงบริเวณขอบหนัง

BF4 = ความหนาไขมันสันหลังตรงจุดกลางส่วนที่ไขมันสันหลังบางที่สุดของกล้ามเนื้อ Giuteus Medius จนถึงบริเวณขอบหนัง

BF4 = ความหนาไขมันสันหลังตรงจุดมุมบนของฐานสามเหลี่ยมของกล้ามเนื้อ Giuteus Medius จนถึงบริเวณขอบหนัง

B = วัดจากจุดที่มุมล่างของฐานสามเหลี่ยมของกล้ามเนื้อ Giuteus Medius ไปตั้งฉากกับแนวของท่อน้ำไขมันสันหลัง

สูตรคำนวณค่าความหนาไขมันสันหลัง (Backfat Thickness : B)

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

เกรดค่าความหนาไขมันสันหลังมี 3 ระดับ ดังนี้

- ระดับปกติ ค่า B ≤ 0.021
- ระดับมัน ค่า B 0.022-0.024
- ระดับมันมาก ค่า B ≥ 0.024

สูตรคำนวณค่าดัชนี LSD เปอร์เซ็นต์เนื้อแดง

$$LSD = \frac{BF3+BF4}{2B}$$

เกณฑ์ที่เหมาะสมในการจัดระดับชั้นของซากสุกรตามดัชนี LSD มี 6 ระดับ ดังนี้

- ระดับชั้นที่ 1 $LSD \leq 0.20$ เปอร์เซ็นต์เนื้อแดงสูงที่สุด
- ระดับชั้นที่ 2 $LSD 0.21-0.26$ เปอร์เซ็นต์เนื้อแดงสูงมาก
- ระดับชั้นที่ 3 $LSD 0.27-0.32$ เปอร์เซ็นต์เนื้อแดงสูง
- ระดับชั้นที่ 4 $LSD 0.33-0.38$ เปอร์เซ็นต์เนื้อแดงปานกลาง
- ระดับชั้นที่ 5 $LSD 0.39-0.44$ เปอร์เซ็นต์เนื้อแดงต่ำ
- ระดับชั้นที่ 6 $LSD \geq 0.45$ เปอร์เซ็นต์เนื้อแดงต่ำที่สุด

3.4 ศึกษางานในหน่วยงานตัดแต่งหยาบ

-ศึกษาชิ้นส่วนต่างๆของซากสุกรในแต่ละตัวจะแยกได้เป็น 6 ชิ้นส่วน ได้แก่ ส่วนหัวไหล่ 2 ชิ้น

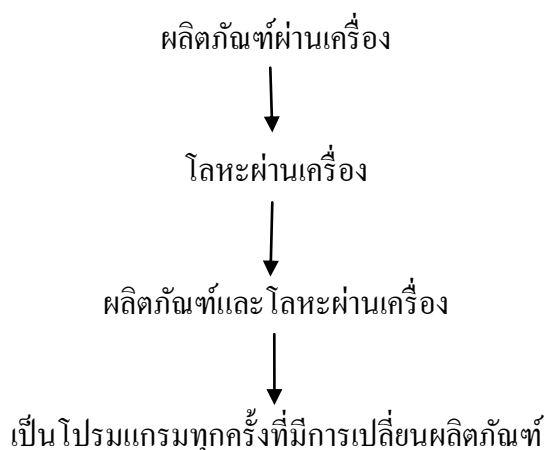
ส่วนสามชั้น 2 ชิ้น และส่วนสะโพก 2 ชิ้น (ซีกซ้ายและขวา)

-ตรวจเช็คอุณหภูมิชิ้นส่วนทั้ง 3 ส่วน อุณหภูมิห้องต่างๆ เช่น ห้องแกะหยาบ ห้องพันซาก ห้องตัดแต่งพิเศษ ห้องOvermigh chii เป็นต้น และอุณหภูมิหม้อลวกมีด ($\geq 82^{\circ}\text{C}$) ทุกหนึ่งชั่วโมง

-ซังชิ้นส่วนที่เป็นตำหนิหรือฝิหนอง จดบันทึก ส่วนที่เป็นตำหนิจะนำกลับไปเป็นผลิตภัณฑ์เกรด B ส่วนชิ้นส่วนที่เป็นฝิหนองต้องทิ้งและกันแยกออก

3.5 ศึกษางานในหน่วยงานตัดแต่งพิเศษ

- ศึกษาสเปกของลูกค้า
- ตรวจสอบคุณภาพทั่วไปของชิ้นส่วน วัสดุคุณภาพชิ้นส่วน และวัดขนาดผลิตภัณฑ์ให้ได้ตามสเปกของลูกค้า
- ตรวจสอบเครื่องตรวจจับโลหะ



- ตรวจสอบเครื่องซีลถุง โดยจะสุ่มทุกครั้งชั่วโมง 5 ตัวอย่าง ชั่งน้ำหนัก ดูวันที่ผลิตและหมดอายุ การรั่วของถุง เป็นต้น
- ดูเปอร์เซ็นต์มันในหมอบดที่ลูกค้ากำหนด คือ ในหมอบดอนามัยต้องมีมันอยู่ไม่เกินร้อยละ 10 ของผลิตภัณฑ์ มีเส้นผ่าศูนย์กลาง 8 mm โดยสุ่มมาครั้งละ 3 ตัวอย่าง ตัวอย่างละ 100 g จากนั้นทำการแยกมันกับเนื้อแดงออกจากกัน ชั่งเนื้อแดง (94 g) และชั่งมัน (4 g)

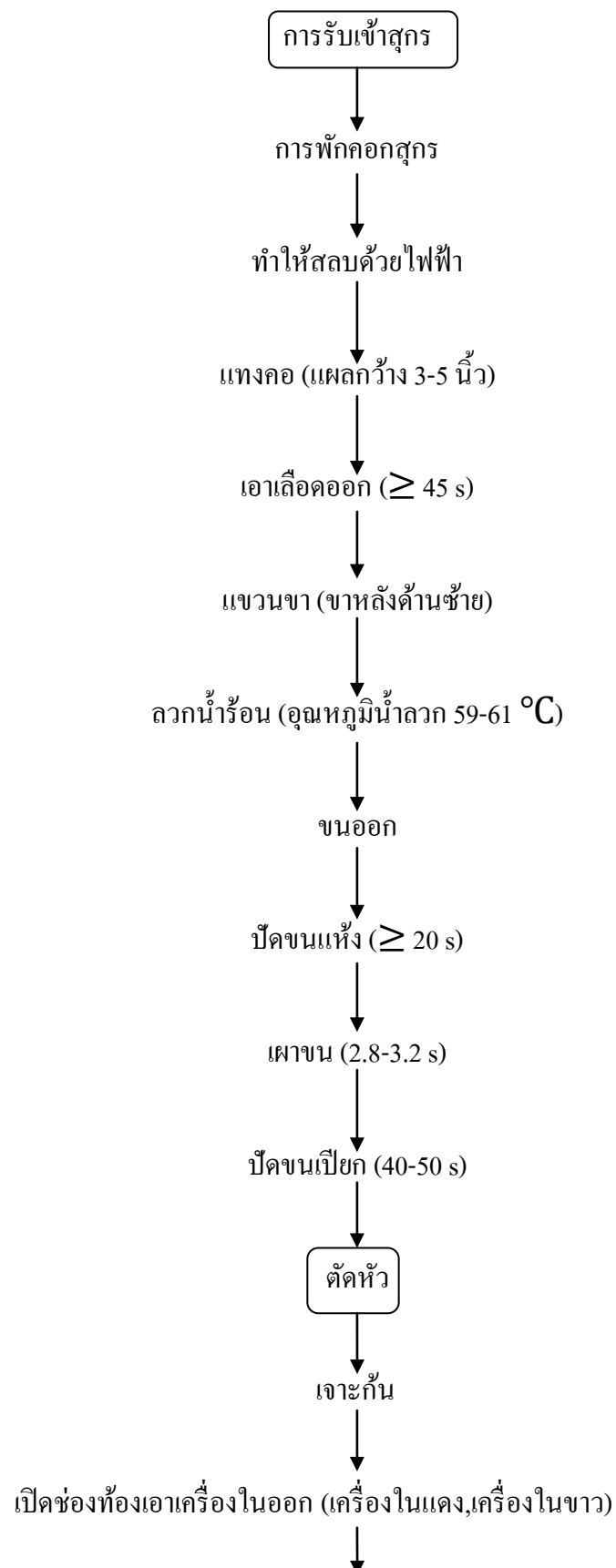
วิธีคำนวณเปอร์เซ็นต์ความมัน

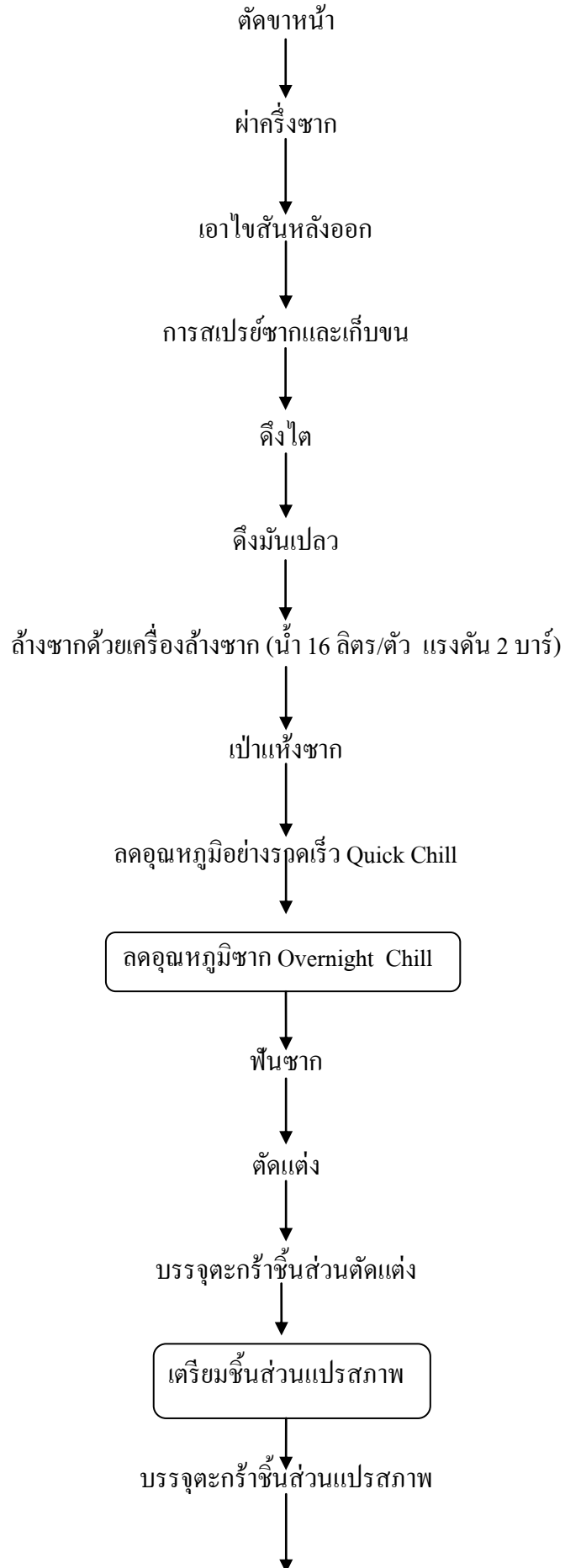
$$\% \text{ ความมัน} = \frac{100 \times \text{มันที่ได้}}{\text{น้ำหนักทั้งหมด}}$$

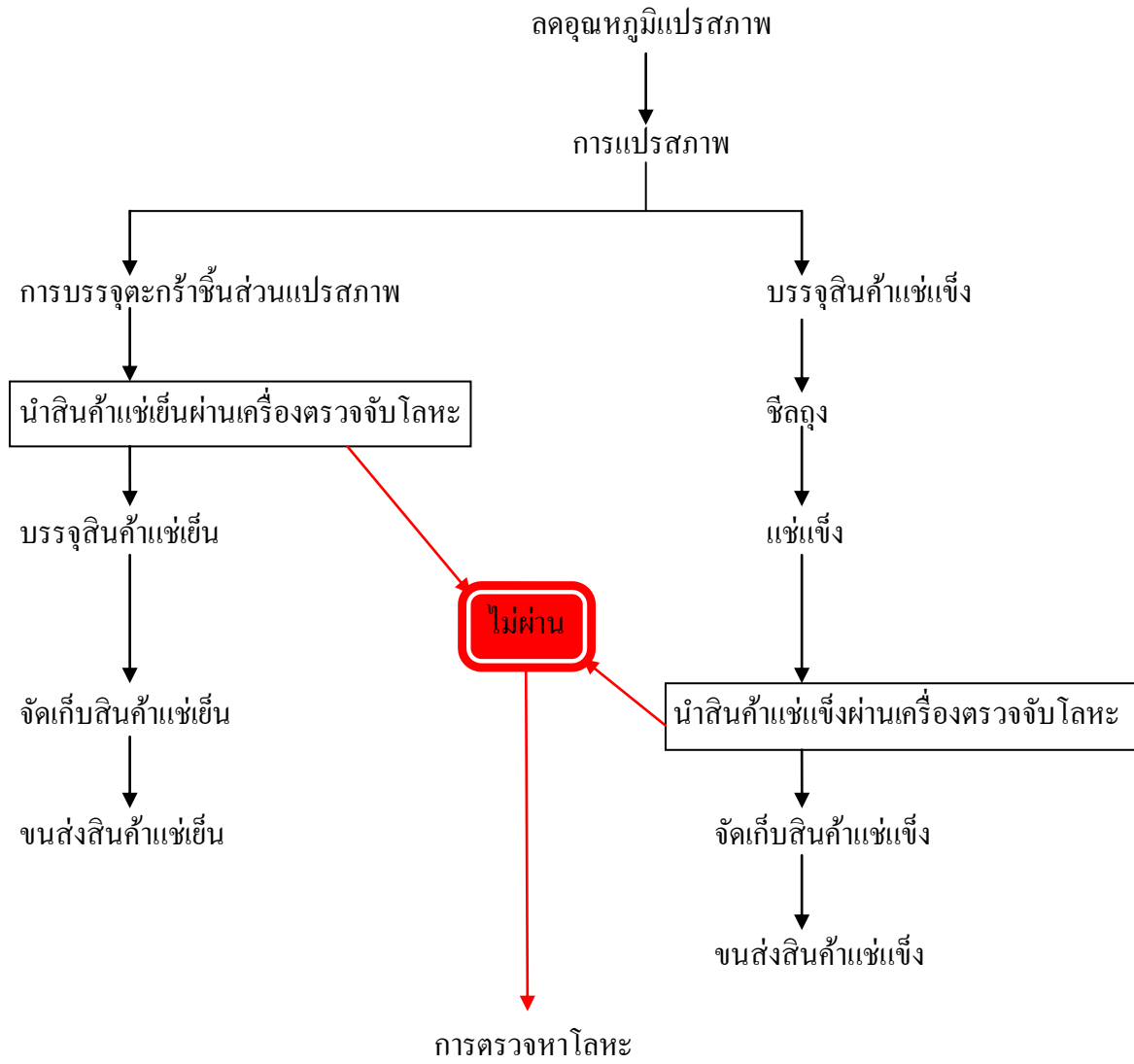
ตัวอย่าง

$$\begin{aligned} \% \text{ ความมัน} &= \frac{100 \times 4}{98} \\ &= 4.08 \% \end{aligned}$$

3.6 กระบวนการผลิต







บทที่ 4

สรุปผลและข้อเสนอแนะ

4.1 สรุปผลการฝึกประสบการณ์วิชาชีพ

จากการฝึกประสบการณ์วิชาชีพที่ทางสาขาวิชาอุตสาหกรรมเกษตร คณะเทคโนโลยีการเกษตร มหาวิทยาลัยราชภัฏเชียงใหม่ ได้กำหนดให้นักศึกษาต้องผ่านการฝึกประสบการณ์วิชาชีพก่อนจบการศึกษาจากสถาบันไป ซึ่งการฝึกประสบการณ์ในครั้งนี้ได้ทำการฝึกประสบการณ์วิชาชีพในบริษัท วิแอนด์พี เฟรชฟูดส์ จำกัด ตั้งอยู่ที่ 39 หมู่ 2 ต.ชมภู อ.สารภี จ.เชียงใหม่ 50140 โดยมีระยะเวลาในการฝึกประสบการณ์วิชาชีพ ตั้งแต่วันที่ 21 ตุลาคม 2556 ถึง 7 กุมภาพันธ์ 2557 และได้สำเร็จลุล่วงไปได้ด้วยดี โดยได้ทำการฝึกประสบการณ์วิชาชีพตามหน่วยงานต่างๆที่ทางบริษัท วิแอนด์พี เฟรชฟูดส์ จำกัด ได้จัดทำไว้ให้ โดยมีเจ้าหน้าที่ตามหน่วยงานต่างๆคอยให้คำแนะนำและฝึกหัดงานตลอดระยะเวลาการฝึกประสบการณ์วิชาชีพ

ในการฝึกประสบการณ์วิชาชีพครั้งนี้ทำให้ได้นำความรู้ความสามารถที่ได้ศึกษามาตามหลักสูตรไปประยุกต์ใช้ประโยชน์ได้จริงในชีวิตประจำวัน ซึ่งจากการฝึกประสบการณ์วิชาชีพในบริษัท วิแอนด์พี เฟรชฟูดส์ จำกัด นั้นก็มีทั้งปัญหาและอุปสรรคบ้างในบางครั้งที่เกิดจากดั่งของผู้ที่ฝึกประสบการณ์วิชาชีพเองและจากหน่วยงานของบริษัท เช่น การตื่นนอนให้เร็วขึ้นเนื่องจากสถานประกอบการอยู่ไกลที่พักทำให้ไม่เข้างานสาย หรือในบางครั้งเมื่อทำงานที่ได้รับมอบหมายหรืองานประจำเสร็จแล้วจะอาสาช่วยพี่ๆทำงานต่อเพื่อใช้เวลาให้เกิดประโยชน์

4.2 ประโยชน์ที่ได้รับจากการฝึกประสบการณ์วิชาชีพ

ประโยชน์ที่ได้รับจากการฝึกประสบการณ์วิชาชีพในบริษัท วิแอนด์พี เฟรชฟูดส์ จำกัด นั้นได้นำความรู้ที่ศึกษาเล่าเรียนมาตามหลักสูตรไปประยุกต์ใช้ในชีวิตประจำวัน ได้อย่างถูกต้องพร้อมกันนั้นยังได้เป็นงานพัฒนาความรู้ความสามารถที่ตนเองมีอยู่ไปใช้ในการทำงาน ได้ดียิ่งขึ้นและทำให้ได้รู้ถึงข้อดี-ข้อเสียของตนเองในการทำงาน การปรับตนเองในการทำงาน การปรับตัวเองในการทำงานร่วมกับผู้อื่นในสังคมการทำงาน เป็นการสร้างความรับผิดชอบในหน้าที่ของตนเอง และเป็นการฝึกความอดทนของตนเองไปด้วยแล้ว

ยังทำให้ได้ความชำนาญในงานปฏิบัติการ งานด้านเอกสารและความรู้ใหม่ที่มีมาในแต่ละวัน ได้ความรู้ในการทำงานกับหน่วยงานต่างๆในบริษัท ได้ประสบการณ์ในการเข้าสังคมการทำงาน รู้จักคนมากขึ้น โดยเฉพาะผู้ที่ เป็นหัวหน้างาน และยังทำให้ได้รู้กฎระเบียบการทำงาน การบริหารเวลาในการทำงาน การตรงต่อเวลาในการทำงาน ซึ่งจะเป็นประสบการณ์ที่คิดตัวไปสามารถนำไปประยุกต์ใช้กับหน่วยงานอื่นๆได้เป็นอย่างดี

4.3 ปัญหาและอุปสรรคจากการฝึกประสบการณ์วิชาชีพ

ในส่วนของปัญหาในการฝึกประสบการณ์วิชาชีพ ที่บริษัท วิแอนด์พี เฟิร์ชฟูคส์ จำกัด คือ ในการใช้เวลาในการเดินทางมาทำงานของผู้ฝึกประสบการณ์วิชาชีพที่พักอยู่ไกล วิธีการแก้ไข คือ ตื่นให้เร็วขึ้น เพื่อที่จะได้ไม่มาทำงานสาย และในบางครั้งไม่ค่อยมีงานให้ทำจึงทำให้รู้สึกเบื่อเกิดอาการง่วง ไม่กระตือรือร้นในการทำงาน วิธีการแก้ไข คือ ไปขอยางานจากพี่ที่ทำงาน

4.4 ข้อเสนอแนะในการฝึกประสบการณ์วิชาชีพ

ในการฝึกประสบการณ์วิชาชีพนั้นทำให้ได้รับประโยชน์มากมายในการที่จะนำประสบการณ์ที่ได้รับไปประยุกต์ใช้ในชีวิตประจำวันและยังเป็นการทบทวนนำความรู้ที่ตัวเองได้ศึกษามาตามหลักสูตรไปประยุกต์ใช้ในชีวิตประจำวันได้อย่างเต็มที่และยังเป็นการพัฒนาความรู้ความสามารถของตัวเองในหลายด้าน มีดังนี้

- 4.4.1 การพัฒนาตนเองด้านพฤติกรรม
- 4.4.2 การพัฒนาตนเองด้านการทำงาน
- 4.4.3 การพัฒนาตนเองด้านการบริหารงาน
- 4.4.4 การพัฒนาตนเองด้านการปฏิบัติตัว
- 4.4.5 การพัฒนาตนเองด้านการดำเนินชีวิตประจำวัน
- 4.4.6 การพัฒนาตนเองด้านเวลา

และสิ่งที่ควรคำนึงถึงคือ สถานที่ที่จะไปขอฝึกประสบการณ์วิชาชีพ ต้องพยายามหาหน่วยงานที่ ประกอบการตรงตามหลักสูตรที่ศึกษามาให้มากที่สุดเพื่อจะเป็นการนำความรู้ที่ศึกษามาใช้จริงๆจะทำให้ สนุกกระตือรือร้นในการทำงานมากขึ้นไม่น่าเบื่อ สิ่งที่สำคัญในการออกไปฝึกประสบการณ์วิชาชีพนั้น ผู้ ฝึกประสบการณ์วิชาชีพจะต้องตั้งใจไว้เลยว่าความรู้ในการทำงานที่ได้รับมอบหมายให้มากที่สุด และ พยายามเก็บเกี่ยวความรู้และประสบการณ์ในการฝึกประสบการณ์วิชาชีพให้ได้มากที่สุด จึงเป็นประโยชน์ อย่างมากแก่ผู้ที่ฝึกประสบการณ์วิชาชีพในการจบจากสถาบันออกไปทำงานกับสถานที่ข้างนอกจริงๆ

อ้างอิง

บริษัท วิแอนด์พี เฟรชฟู๊ดส์ จำกัด.(วันที่ 3 กุมภาพันธ์ 2557).Available URL.

<http://www.sodado.com/m/52386507bfed2501f9f7bacf>.

บริษัท วิแอนด์พี เฟรชฟู๊ดส์ จำกัด.(วันที่ 4 กุมภาพันธ์ 2557).Available URL.

<http://www.vpf.co.th/contact.html>.

ภาคผนวก

ภาคผนวก ก.

รูปภาพ



ตัดหัว



เจาะก้นและเปิดช่องท้อง



เอาเครื่องในขาวออก



เอาเครื่องในแดงออก



ตัดขาหน้า



พ่นน้ำล้างซาก



วัดค่า LSQ และ Back fat thickness



ดึงมันเปลา (มันปรุง)



ล้างซากด้วยเครื่อง



ลดอุณหภูมิซาก



ผ่าครึ่งซาก



ตัดชิ้นส่วนให้ลูกค้า (แช่เย็น)

ภาคผนวก ข.

ตารางฝึกปฏิบัติงาน

วัน เดือน ปี	หน่วยงาน	การฝึกปฏิบัติงาน
21-28 ต.ค. 56	แผนระบบคุณภาพ	-ศึกษาข้อมูลจากเอกสาร -จัดเรียงเอกสาร
29 ต.ค.- 6 พ.ย. 56	เชือดและเครื่องใน	-ตรวจสอบกระบวนการผลิต
7-14 พ.ย. 56	เปิดซาก	-ตรวจสอบกระบวนการผลิต
15-22 พ.ย. 56	ตัดแต่งหยาบ	-ตรวจสอบสุกรรับเข้าตัดแต่ง
23-30 พ.ย. 56	ตัดแต่งพิเศษ	-ตรวจสอบกระบวนการผลิต -ตรวจสอบขนาดตามสเปกของลูกค้า
1-7 ธ.ค. 56	แปรรูป	-ทำหมูเส้น -ทำหมูสวรรค์ -ทำหมูแดดเดียว
11-12 ธ.ค. 56	แผนระบบคุณภาพ	-คิดหัวข้อ โปรเจคและวางแผนการทดลอง
13-ธ.ค.-56	อาจารย์มานิเทศ	-พศ.สุพจน์ บุญแรง
14 ธ.ค. 56-31 ม.ค. 57	ทำโปรเจคช่วยน.ศ. ฝึกงาน	-การลดปริมาณการสูญเสียของเครื่องใน -การลดปริมาณการสูญเสียของซากสุกรในห้อง Overnight chill