

## บทที่ 4

### ผลการปฏิบัติงานตามโครงการ

#### 4.1 จำแนกกากมะพร้าวอบแห้งคุณภาพต่ำจากกระบวนการอบแห้ง DESICCATED

จากการวิเคราะห์กากมะพร้าวคุณภาพต่ำจากการอบแห้งงาน DESICCATED สามารถจำแนกกากมะพร้าวอบแห้งออกเป็น 2 กลุ่มคือ กากเหลือง และ กากชื้น

##### 4.1.1 กากมะพร้าวเหลือง

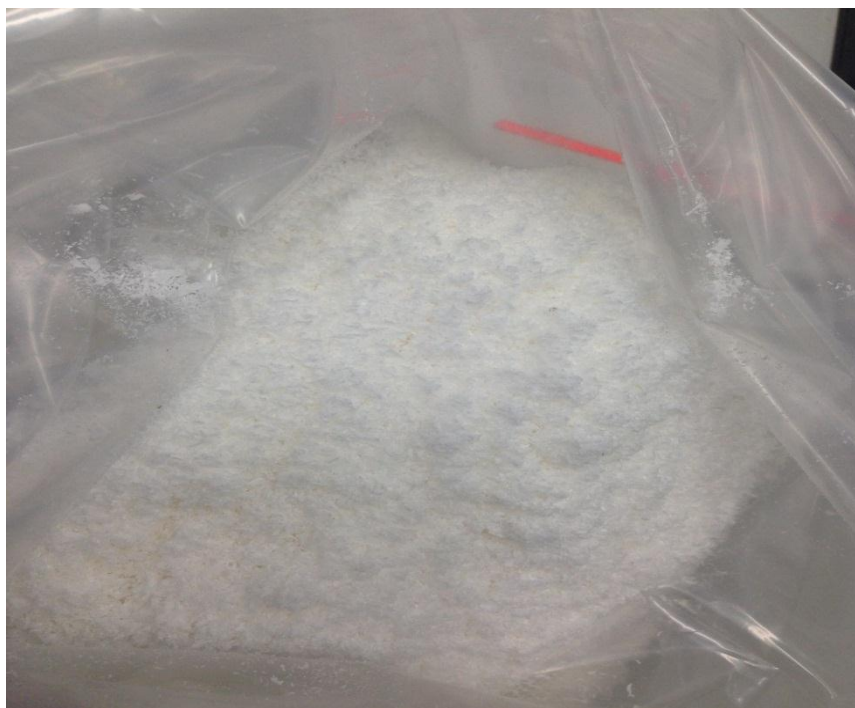
กากมะพร้าวอบแห้งที่มีสีออกเหลือง เกิดจากอุณหภูมิที่สูงกว่ากำหนด โดยได้มีการกำหนดไว้ที่ 165 องศา ที่ทางเข้า Dryer และอุณหภูมิทางออกไม่ต่ำกว่า 110 องศา กากเหลือง คือ กากมะพร้าวที่ผ่านการอบแห้งออกมาแล้วมีสีเหลืองมีกลิ่นเหม็นไหม้ ต้องรอการพิจารณาจากพนักงานตรวจสอบคุณภาพว่ากากมะพร้าวอบแห้งรอบนั้นๆอยู่ในเกณฑ์ที่ยอมรับได้หรือไม่



รูปที่ 4.1 กากมะพร้าวสีเหลืองไหม้

#### 4.1.2 กากมะพร้าวขึ้น

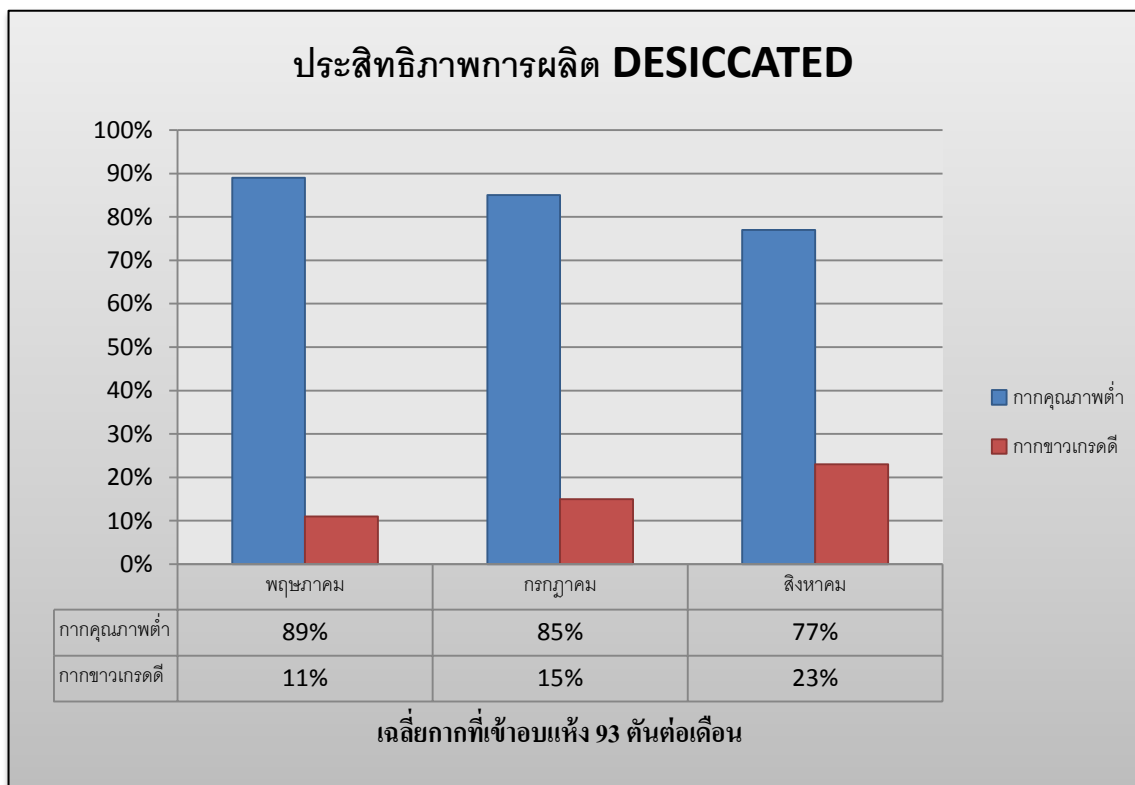
กากขึ้น คือ กากมะพร้าวอบแห้งที่ไร้ความชื้นไม่หมดทำให้กากมะพร้าวที่ผ่านการอบแห้ง ความชื้นเริ่มต้นของกากมะพร้าวคือ 55-60% มาตรฐานความชื้น และกากมะพร้าวสดที่ผ่านการอบแห้งแล้วความชื้นที่ยังคงค้างอยู่ต้องไม่เกิน 7 % กากที่มีความชื้นเกินกว่า 7 % ก็ไม่สามารถเป็น กากมะพร้าวเกรดดี



รูปที่ 4.2 กากมะพร้าวขึ้น

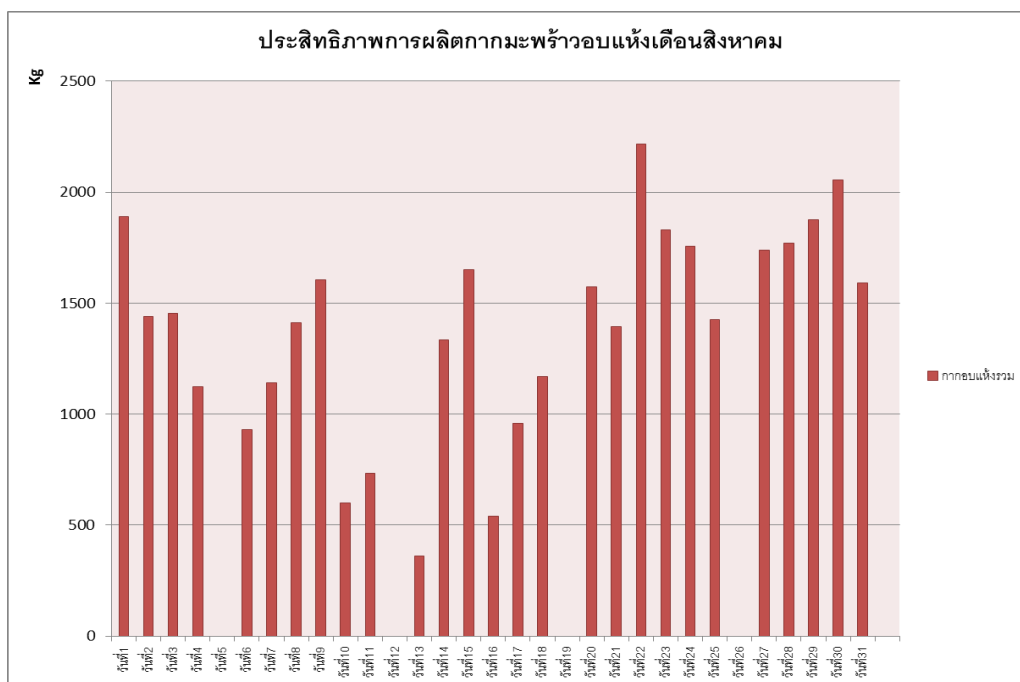
#### 4.2 วิเคราะห์งาน DESICCATED

นำข้อมูลที่ได้มาวิเคราะห์บันทึกกราฟเป็นการแสดงที่เห็นได้ชัดเจนว่าแผนก DESICCATED มีประสิทธิภาพในการผลิตต่ำกว่าเกณฑ์มาตรฐาน เพราะปริมาณกากมะพร้าวที่ผ่านการอบแห้งแล้ว เป็นกากที่คุณภาพต่ำในปริมาณที่สูง ดังกราฟ



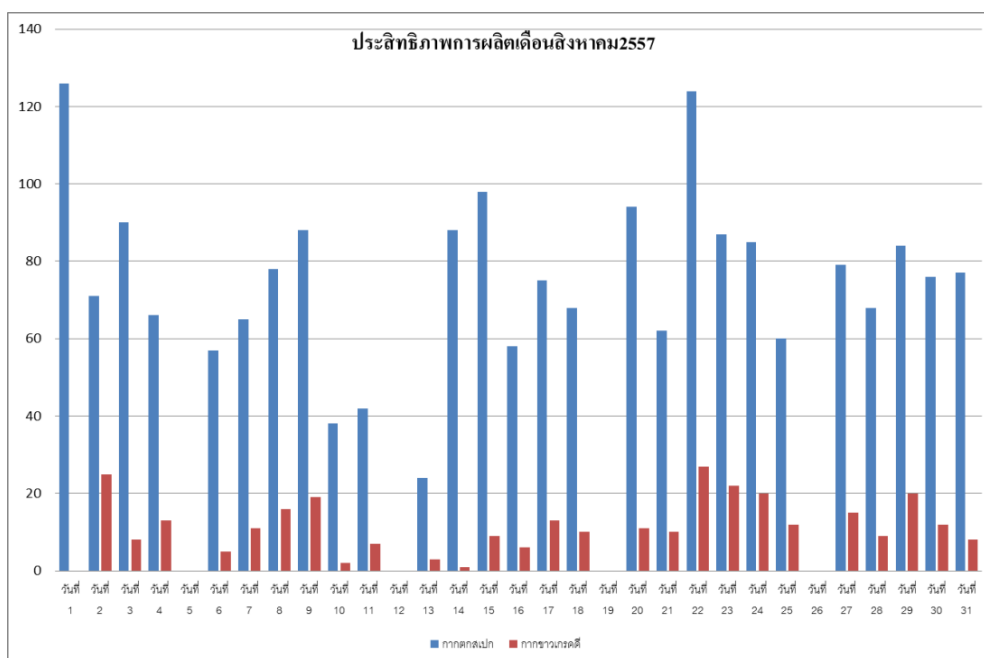
รูปที่ 4.3 ประสิทธิภาพการผลิต

#### 4.2.1 น้ำหนักกากมะพร้าวที่ผ่านการอบแห้งต่อวัน



รูปที่ 4.4 กากมะพร้าวอบแห้งรวมต่อวัน

#### 4.2.2 แสดงการบรรจุกากมะพร้าวอบแห้งลงถุงถุงละ 15 กิโลกรัม และแยกเกรดของกากมะพร้าวอบแห้งเป็นกากคุณภาพต่ำและกากเกรดดี



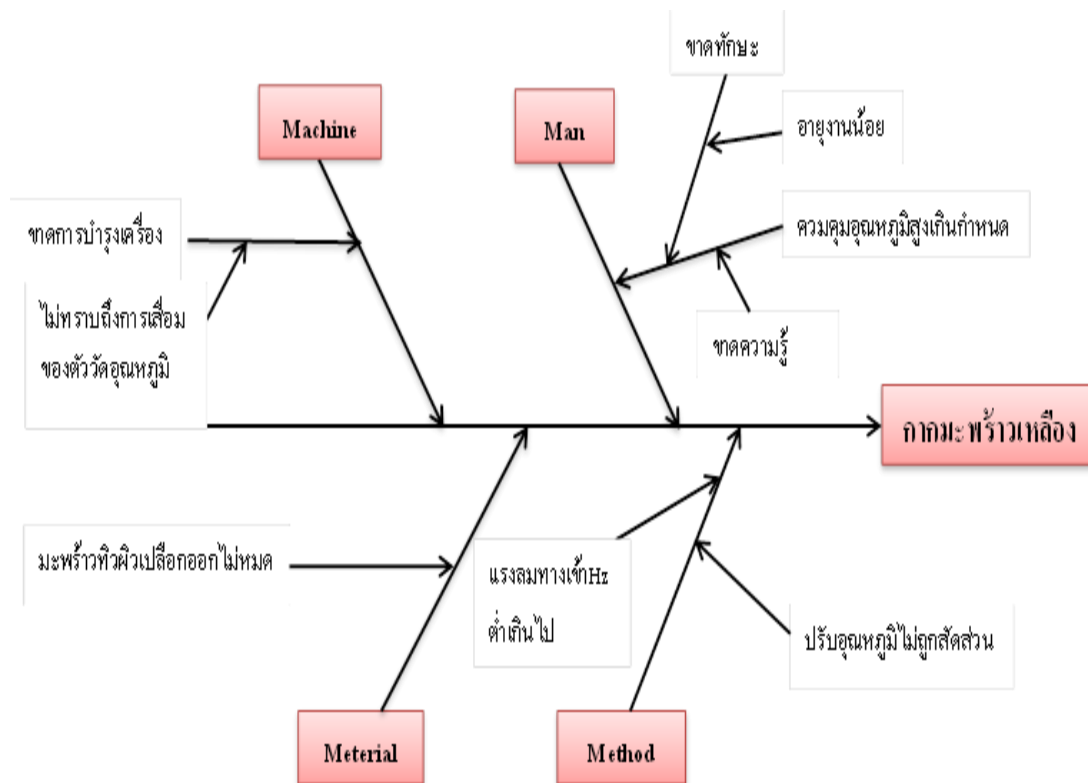
รูปที่ 4.5 กราฟบรรจุกากมะพร้าวอบแห้งของเดือนสิงหาคม

#### 4.3 การวิเคราะห์กักมะพร้าวอบแห้งที่คุณภาพต่ำ DESICCATED

ในการวิเคราะห์ของกักมะพร้าวอบแห้งที่คุณภาพต่ำตามลักษณะงานที่จำแนกออกมาเป็น 2 ปัญหาจะใช้เครื่องมือในการวิเคราะห์คือแผนผังแสดงเหตุและผล (Cause and Effect Diagram) เป็นการวิเคราะห์โดยให้ 4 M 1 E ได้แก่ Man Machine Material Method และ Environment เข้ามาวิเคราะห์ปัญหาเพื่อหาสาเหตุที่แท้จริงของปัญหาเหล่านั้นและเมื่อวิเคราะห์ปัญหาออกมาแล้วจะนำสาเหตุที่เกิดจากปัจจัยภายในมาจัดทำแผนการดำเนินการแก้ไขและปรับปรุง เนื่องจากในบางครั้งสาเหตุที่ส่งผลกระทบต่อผลิตภัณฑ์มากที่สุดอาจเกิดจากปัจจัยภายนอกแผนก ซึ่งทำการแก้ไขได้ยากเพราะขึ้นอยู่กับปัจจัยหลายๆอย่างที่เกี่ยวเนื่องเช่น ด้านราคาของวัตถุดิบ ในที่นี้ จึงเน้นการการแก้ปัญหาที่ปัจจัยภายใน ที่สามารถทำการควบคุมได้มากกว่า

นอกจากนี้ยังได้จัดทำมาตรฐานการแก้ไขงานเบื้องต้นขึ้นมาเพื่อเป็นแนวทางการแก้ไขงานให้กับหัวหน้างานหรือครูฝึกเพื่อที่แก้ไขปัญหางานที่เกิดขึ้นในเบื้องต้นด้วยตนเองก่อนที่จะมีการระดมความคิดจากฝ่ายที่เกี่ยวข้องอื่นๆซึ่งได้แก่ แผนกวิจัยทดลอง แผนกเทคนิคอุปกรณ์ แผนก Compound และแผนกวิศวกรรมโรงงาน เข้าร่วมวิเคราะห์ปัญหาต่อไป

### 4.3.1 กากมะพร้าวเหลือง



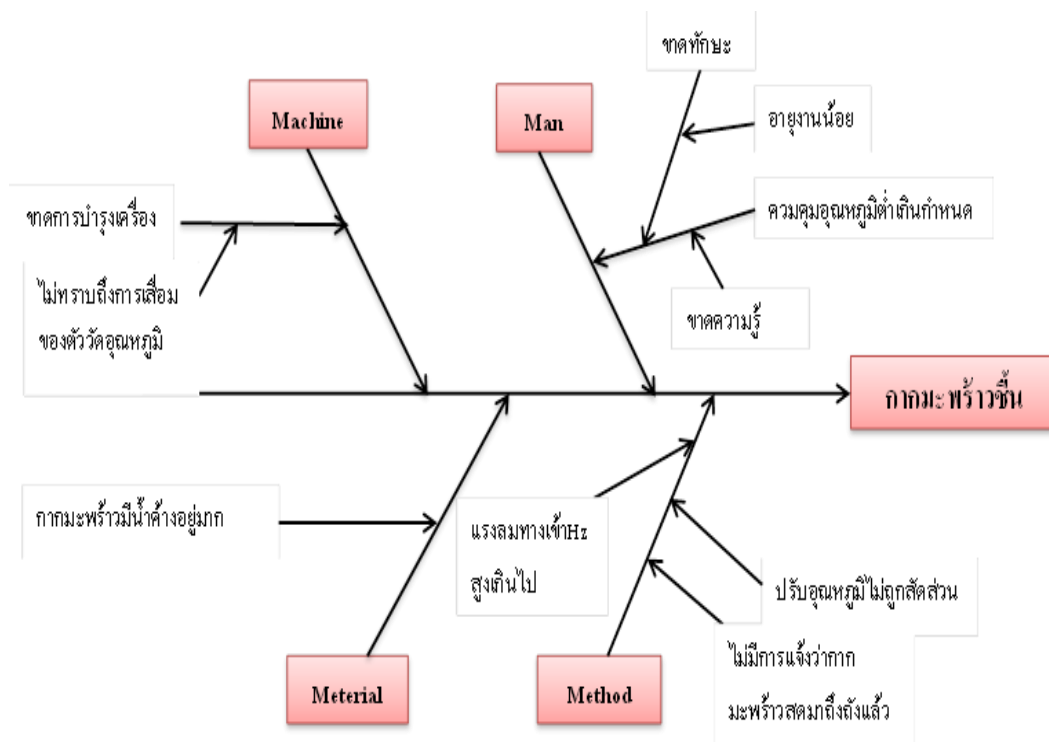
รูปที่ 4.6 สาเหตุที่ทำให้กากมะพร้าวอบแห้งไม่ได้มาตรฐาน

### 4.3.2 แผนการดำเนินการแก้ไขและป้องกันกากมะพร้าวอบแห้งเหลือง

ตารางที่ 4.1 แผนการดำเนินการแก้ไขและป้องกันกากมะพร้าวอบแห้งเหลือง

ผู้ดำเนินการ	แนวทางปฏิบัติ	แนวทางการป้องกัน	หมายเหตุ
พนักงาน	ทำความสะอาดท่อส่งกากทุก ๆรอบการอบแห้งกากมะพร้าว	ล้างทำความสะอาดท่อส่งกากและเครื่องอบแห้งเพื่อไม่ให้มีการสะสมของกากมะพร้าวอบแห้งให้มีการทำความสะอาด 2 เดือนต่อ 1 ครั้ง	

### 4.3.3 กากมะพร้าวชั้น



รูปที่ 4.7 สาเหตุที่ทำให้กากมะพร้าวอบแห้งมีความชื้น

#### 4.3.4 แผนการดำเนินการแก้ไขและป้องกันกากมะพร้าวอบแห้งที่มีความชื้น

ตารางที่ 4.2 แผนการดำเนินการแก้ไขและป้องกันกากมะพร้าวอบแห้งที่มีความชื้น

ผู้ดำเนินการ	แนวทางปฏิบัติ	แนวทางการป้องกัน	หมายเหตุ
พนักงาน	ตรวจสอบและคอยดูว่ากากมะพร้าวสดมาถึงถึงรับกากสด	ให้มีการใช้วิทยุสื่อสารเพื่อบอกว่าการขูดมะพร้าวเริ่มขูดเวลาไหน	
หัวหน้างาน	กำหนดเวลามาตรฐานให้การส่งกากมายังถึงรับกากมะพร้าวสดเพื่อที่จะปรับอุณหภูมิขึ้นไปที่อุณหภูมิที่กำหนด	ตรวจสอบกระบวนการทำงานของพนักงานอย่างใกล้ชิด	