

## บทที่ 6

### สรุปผลโครงการและข้อเสนอแนะ

#### 6.1 สรุปผลโครงการ

จากการทำการทดสอบสรุปได้ว่าเมื่อนำเครื่องฝานกล้วยแผ่นต้นแบบไปทำการทดสอบพบว่าควรใช้ใบมีดทำมุมแนวสัมผัสที่มีประสิทธิภาพการฝานเฉลี่ย 64.05 % มากกว่าใบมีดตรงที่มีประสิทธิภาพในการฝานเฉลี่ย 59.88 % สำหรับกล้วยที่มีความเหมาะสมในการฝานควรเป็นกล้วยที่ตัดใหม่ซึ่งมีประสิทธิภาพการฝานเฉลี่ย 68.10 % กล้วยผ่านการตัด 1 วันมีประสิทธิภาพการฝานเฉลี่ย 61.59 % และกล้วยที่ผ่านการตัด 2 วันมีประสิทธิภาพการฝานเฉลี่ย 55.62 % สรุปได้ว่าถ้าจำนวนวันที่ผ่านการตัดของกล้วยเพิ่มขึ้นประสิทธิภาพในการฝานจะลดลง

ปัญหาของเครื่องฝานกล้วยต้นแบบชิ้นกล้วยไม่สม่ำเสมอเนื่องจากงานตัดสั้นในระหว่างการทำงาน ทำให้ประสิทธิภาพของเครื่องต่ำซึ่งได้ทำการปรับปรุงโดยใช้จานตัดที่มีความหนา 4 มิลลิเมตรแทนแบบเดิมที่หนา 1 มิลลิเมตร ทำให้ประสิทธิภาพในการฝานดีขึ้น ชิ้นกล้วยมีความสม่ำเสมอมากขึ้น หลังจากนั้นทำการทดสอบพบว่าใบมีดทำมุมสัมผัส 45 องศาจะมีประสิทธิภาพการฝานเฉลี่ย 72.62 % มากกว่าใบมีดทำมุมสัมผัส 30 องศา ที่มีประสิทธิภาพการฝานเฉลี่ย 70.66 % สรุปได้ว่ามุมสัมผัสของใบมีดที่เพิ่มมากขึ้นทำให้ประสิทธิภาพในการฝานกล้วยเพิ่มขึ้น โดยถ้าใช้ใบมีดทำมุมสัมผัส 45 องศา ความเร็วรอบ 400 รอบต่อนาที ฝานกล้วยที่ความหนา 2 มิลลิเมตร จะได้อัตราการผลิตเท่ากับ 370 กิโลกรัมต่อวันมากกว่าอัตราการผลิตต่อคนที่ทางกลุ่มผู้ผลิตที่ผลิตได้เท่ากับ 50 กิโลกรัมต่อวัน และประสิทธิภาพในการฝานของเครื่องฝานกล้วยแผ่นน้อยกว่าขั้นตอนการฝานแบบเดิม เมื่อนำเครื่องฝานกล้วยแผ่นมาแทนการฝานกล้วยแผ่นแบบเดิมเพื่อให้อัตราการผลิตเท่าเดิมจะสามารถคืนทุนได้ภายในระยะเวลา 1 ปี

## 6.2 ข้อเสนอแนะ

แนวทางพัฒนาที่ได้เสนอแนะมีดังนี้

- 6.2.1 เนื่องจากเครื่องผ่านกล้วยแผ่นที่ได้ผลิตขึ้นมาี้ การปรับมุมสัมผัสที่ชุดตัดสามารถปรับได้มากที่สุดคือ 45 องศา จึงควรออกแบบงานตัดให้สามารถปรับมุมได้มากขึ้น อีกทั้งยังมีปัญหาในการบรรจุกล้วย ซึ่งต้องใช้แรงดันกล้วยตลอดเวลา ควรหาแนวทางพัฒนาเครื่องเพื่อสามารถทำงานได้โดยไม่จำเป็นต้องใช้แรงงานคนในการบรรจุกล้วย
- 6.2.2 เพื่อเพิ่มรูปแบบของผลิตภัณฑ์สามารถปรับปรุงเครื่องผ่านกล้วยแผ่นให้สามารถผ่านกล้วยแผ่นในแนวนอนโดยเปลี่ยนชุดตัดและช่องใส่กล้วย
- 6.2.3 สามารถนำมาพัฒนาเครื่องผ่านกล้วยแผ่นให้สามารถใช้กับผลิตภัณฑ์ประเภทอื่นได้ เช่น มันและเผือกเป็นต้น ซึ่งกลุ่มผู้ผลิตกล้วยอบเนยนั้นมีการผลิตสินค้าประเภทอื่น ๆ เช่นเผือกทอด มันทอด
- 6.2.4 ในขณะที่ได้ทำการทดสอบและจากข้อเสนอแนะของกลุ่มผู้ผลิตกล้วยอบเนย พบว่าการปลอกเปลือกกล้วยดิบนั้นเป็นการเสียเวลามากและกล้วยดิบมียางที่มีลักษณะเหนียวทำให้การปลอกเป็นไปได้ยาก ถ้าสามารถสร้างเครื่องปลอกเปลือกกล้วยได้ จะทำให้อัตราการผลิตกล้วยอบเนยเพิ่มขึ้นได้
- 6.2.5 เปลี่ยนใบมีดเป็นใบมีดหยักเพื่อเพิ่มความหลากหลายของผลิตภัณฑ์กล้วยอบเนย