

รายงานการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา
การผลิตและควบคุมคุณภาพ
(PRODUCTION AND QUALITY CONTROL)

โดย
นางสาวปัทมา เกียรติบัวใหญ่ B3953181

มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีสุรนารี
รายงานนี้เป็นส่วนหนึ่งของวิชาสหกิจศึกษา (502321)
สาขาเทคโนโลยีอาหาร สำนักเทคโนโลยีการเกษตร
มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีสุรนารี
วันที่ 5 พฤษภาคม 2543

รายงานการปฏิบัติสหกิจศึกษา
การผลิตและควบคุมคุณภาพ
(PRODUCTION AND QUALITY CONTROL)

โดย

นางสาวปัทมา เกียรติบัวใหญ่ B395318

มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีสุรนารี

ปฏิบัติงาน ณ.

บริษัทแหลมทองโพลทรี จำกัด

1/10 หมู่ 8 กิโลเมตรที่223 ถนน มิตรภาพ อำเภอสูงเนิน

จังหวัดนครราชสีมา 30170

วันที่ 5 พฤษภาคม 2543

เรื่อง ขอส่งรายงานการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา

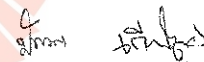
เรียน อาจารย์ที่ปรึกษาสหกิจศึกษา สาขาเทคโนโลยีอาหาร อ.ดร.ปิยะวรรณ กาสลัก

ตามที่ข้าพเจ้า นางสาวปัทมา เกียรติบัวใหญ่ นักศึกษาสาขาเทคโนโลยีอาหาร สำนักเทคโนโลยีการเกษตร มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีสุรนารี ได้ไปปฏิบัติงานสหกิจศึกษา (502321) ระหว่างวันที่ 11 มกราคม ถึง 5 พฤษภาคม 2543 ในตำแหน่ง QUALITY CONTROL และได้รับมอบหมายจาก JOB SUPERVISOR ให้ทำรายงานเรื่อง การผลิตและการควบคุมคุณภาพ (PRODUCTION AND QUALITY CONTROL)

บัดนี้การปฏิบัติงานสหกิจศึกษาได้สิ้นสุดลงแล้ว ข้าพเจ้าจึงขอส่งรายงานดังกล่าวมาพร้อมนี้ จำนวน 1 เล่ม เพื่อขอรับคำปรึกษาต่อไป

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ



(นางสาวปัทมา เกียรติบัวใหญ่)

มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีสุรนารี

กิตติกรรมประกาศ

การที่ข้าพเจ้าได้มาปฏิบัติงานสหกิจศึกษา ณ. บริษัทแหลมทองโพลทรี จำกัด ตั้งแต่วันที่ 11 มกราคม ถึงวันที่ 5 พฤษภาคม 2543 ส่งผลให้ข้าพเจ้าได้รับความรู้และประสบการณ์ต่างๆที่มีค่ามากมาย สำหรับรายงานวิชาการสหกิจศึกษานับนี้สำเร็จลงได้ด้วยดีจากความร่วมมือและสนับสนุนจากหลายฝ่ายดังนี้

1. คุณมนูเทพ กนกศิลป์ ผู้จัดการโรงงานแหลมทองโพลทรี จำกัด ที่เห็นความสำคัญของระบบสหกิจศึกษาและได้ให้โอกาสที่มีต่อข้าพเจ้า
 2. คุณวิสิทธิ์ ตระการเกียรติ รองผู้จัดการฝ่ายบุคคล-ธุรการ ที่เห็นความสำคัญของระบบสหกิจศึกษาและเป็นผู้ประสานงานกับมหาวิทยาลัย
 3. คุณบัณฑิต สุทธิบุรณ์ วิศวกรควบคุมการผลิต ที่เห็นความสำคัญของระบบสหกิจศึกษาและเป็นผู้ประสานงานกับมหาวิทยาลัย
 4. คุณกัญชัช มะโนดี หัวหน้าฝ่ายผลิต ที่ให้ความช่วยเหลือและความสะดวกในการทำงาน
 5. คุณวิไลรัตน์ ธรรมธรากร หัวหน้างานฝ่ายควบคุมคุณภาพ ซึ่งเป็น Supervisor ที่ให้คำแนะนำในการปฏิบัติงานและการจัดทำรายงานเป็นอย่างดี
 6. บุคลากรฝ่ายผลิตและฝ่ายควบคุมคุณภาพทุกท่านที่ให้คำแนะนำในการปฏิบัติงานและให้ความร่วมมือในการเก็บข้อมูลต่างๆ
 7. คณาจารย์และบุคลากร มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีสุรนารีทุกท่าน ที่ให้คำปรึกษาและให้ความช่วยเหลือเป็นอย่างดีในระหว่างที่ข้าพเจ้าปฏิบัติงานสหกิจศึกษา
- ข้าพเจ้าใคร่ขอกราบขอบขอบคุณผู้มีส่วนเกี่ยวข้องทุกท่านที่มีส่วนสนับสนุนให้รายงานวิชาการนี้สำเร็จลุล่วงไปด้วยดี

นางสาวปีتما เกียรติบัวใหญ่

ผู้จัดทำรายงาน

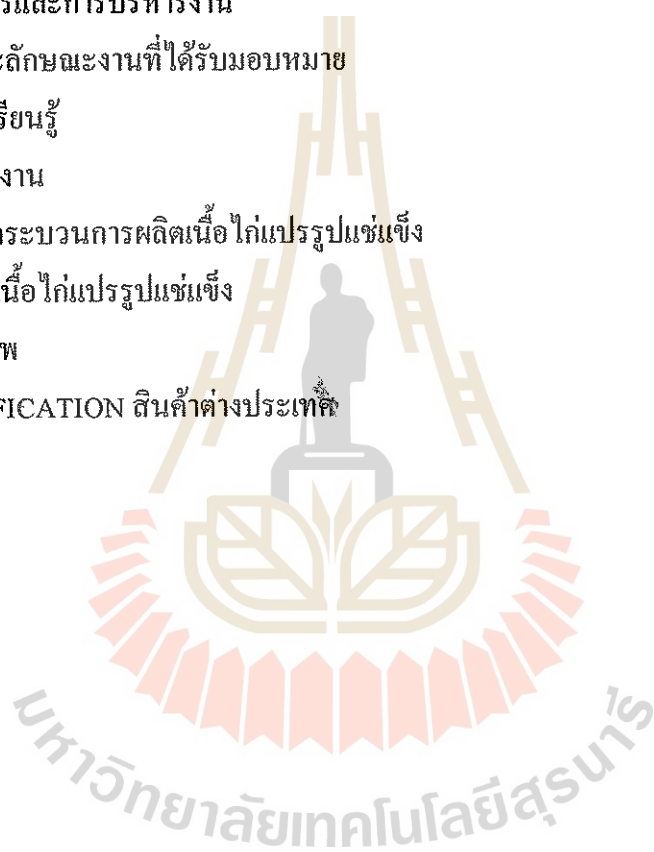
5 พฤษภาคม 2543

งานหรือโครงการที่นักศึกษาปฏิบัติ

1. ศึกษาและปฏิบัติงานในกระบวนการผลิตเนื้อไก่แปรรูปแช่แข็ง ตั้งแต่ลานไก่เป็น ห้องล้าง ห้องซิลเลอร์ ห้องชำแหละ การบรรจุและการขนส่ง
2. ศึกษาและปฏิบัติงานในการควบคุมคุณภาพกระบวนการผลิตเนื้อไก่แปรรูปแช่แข็ง ตั้งแต่ลานไก่เป็น ห้องล้าง ห้องซิลเลอร์ ห้องชำแหละ การบรรจุและการขนส่ง
3. จัดทำ Specification ของสินค้าต่างประเทศ



จดหมายนำส่ง	
กิตติกรรมประกาศ	
ลักษณะการประกอบกรของสถานประกอบการ	
และวัตถุประสงค์การเรียนรู้ของนักศึกษา	
1. ชื่อและที่ตั้งของสถานประกอบการ	A
2. ลักษณะการประกอบกร	B
3. การจัดองค์กรและการบริหารงาน	C
4. ตำแหน่งและลักษณะงานที่ได้รับมอบหมาย	D
วัตถุประสงค์การเรียนรู้	E
สรุปผลการปฏิบัติงาน	F
FLOW CHART กระบวนการผลิตเนื้อไก่แปรรูปแช่แข็ง	1
กระบวนการผลิตเนื้อไก่แปรรูปแช่แข็ง	2
การควบคุมคุณภาพ	10
การจัดทำ SPECIFICATION สินค้าต่างประเทศ	14
ภาคผนวก	



รายงานสหกิจศึกษา

เรื่อง

ลักษณะการประกอบการของสถานประกอบการและวัตถุประสงค์การเรียนรู้ของนักศึกษา

บทนำ

1. ชื่อและที่ตั้งของสถานประกอบการ

ชื่อบริษัท	บริษัทแหลมทอง โพลทรี จำกัด LAMETHONG POULTRY CO.,LTD
ที่อยู่	1/10 หมู่ 8 ตำบลสูงเนิน อำเภอสูงเนิน จังหวัดนครราชสีมา
ผลิตภัณฑ์	โรงงานแปรรูปเนื้อไก่
เริ่มดำเนินกิจการ	เดือนธันวาคม พ.ศ 2538
หมายเลขโรงงาน	EST.70
จำนวนพนักงานรวม	1,920 คน
จำนวนชั่วโมงทำงานต่อสัปดาห์	48 ชั่วโมง



มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีสุรนารี

2. ลักษณะการประกอบการ

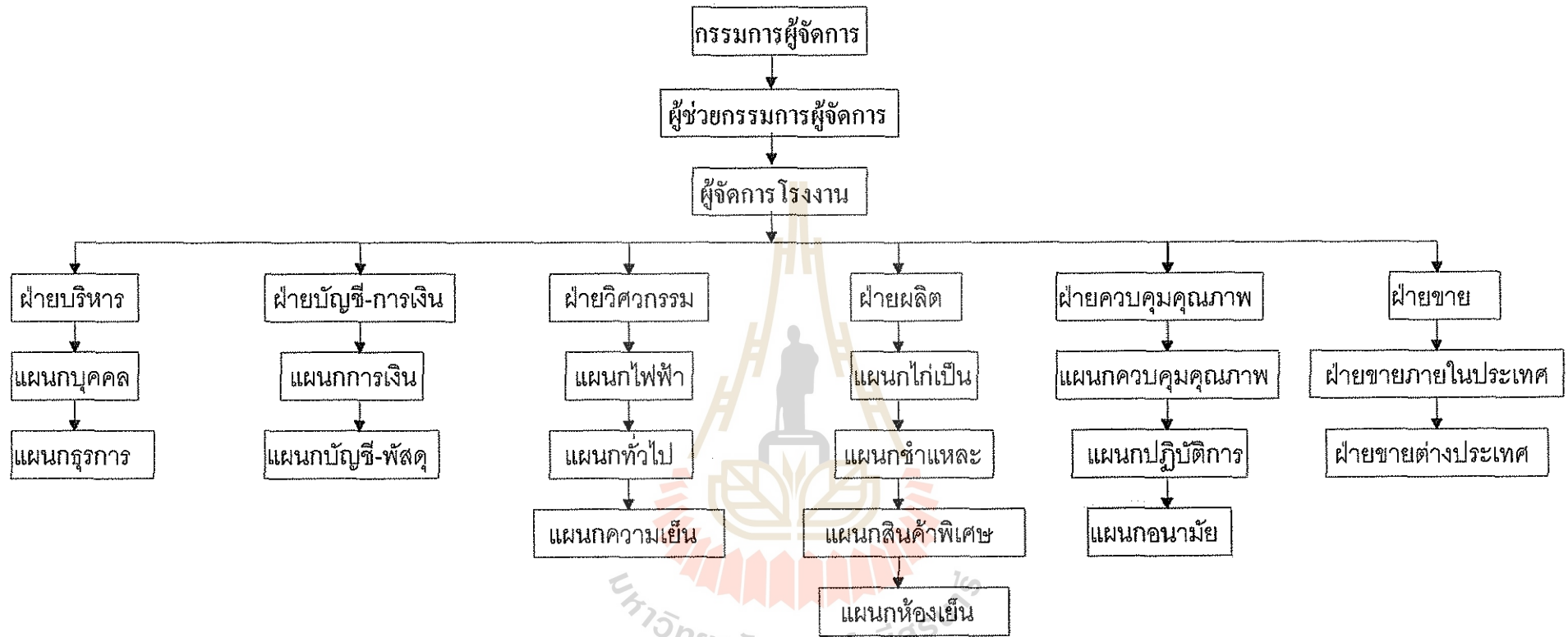
ผลิตภัณฑ์	โรงงานแปรรูปเนื้อไก่
การรับวัตถุดิบ	จากฟาร์มบริษัท 90 % และฟาร์มทั่วไป 10 %
ความสามารถในการผลิต	ชำแหละไก่ 100,000 ตัว/วัน
ราวแขวนไก่	1 ราว
ราวเชือด	1 ราว
ราวตวงและปั่นชน	1 ราว
ราวล้างเครื่องใน	2 ราว
ราวชำแหละ	4 ราว
ห้องแช่แข็ง	5 ห้อง
ห้องเย็น	4 ห้อง
ประเทศส่งออก	ญี่ปุ่น, ฮองกง, สิงคโปร์, เกาหลีใต้, เนเธอร์แลนด์, เยอรมัน

วัตถุประสงค์การเรียนรู้

1. INTERPERSONAL SKILLS
2. FLERIBILITY
3. COMMUNICATION SKILLS
4. ABILITY TO LEARN / APPLY NEW KNOWLEDGE
5. COMPUTER LITERACY
6. COMMITMENT TO THE ORGANIZATION
7. AMBITION
8. RELEVENT EXPERIENCE



3. การจัดองค์กรและการบริหารงาน



4. ตำแหน่งและลักษณะงานที่ได้รับมอบหมาย

ตำแหน่ง	: พนักงานควบคุมคุณภาพ
ฝ่าย	: ควบคุมคุณภาพ
CO-OP SUPERVISOR	: คุณวิไลรัตน์ ธรรมธรากร
ตำแหน่ง	: หัวหน้าแผนกควบคุมคุณภาพ
ระยะเวลาในการปฏิบัติงาน	: 11 มกราคม 2543 ถึง 5 พฤษภาคม 2543



สรุปผลการปฏิบัติงาน

จากงานที่ได้รับมอบหมายจาก CO-OP SUPERVISOR คือ การศึกษาและปฏิบัติงานในกระบวนการผลิตและการควบคุมคุณภาพเนื้อไก่แปรรูป ซึ่งเป็นงานที่มีการติดต่อกับหัวหน้างาน ผู้ช่วยหัวหน้างานและพนักงานเพื่อขอรายละเอียดข้อมูลและวิธีปฏิบัติงานในแผนกไก่เป็น ห้องล้าง ห้องชำแหละ PACKING และLOADING นอกจากนี้ได้จัดทำ SPECIFICATION สินค้าต่างประเทศ ซึ่งเป็นงานที่ต้องติดต่อกับพนักงานเพื่อขอข้อมูลเกี่ยวกับข้อกำหนดสินค้าชนิดต่างๆ และชนิด ขนาดและการติดฉลากของภาชนะที่ใช้บรรจุ แม้งานที่ได้รับมอบหมายมีอุปสรรคแต่ก็สามารถแก้ปัญหาต่างๆบรรลุตามวัตถุประสงค์การเรียนรู้ที่ตั้งไว้ กล่าวคือ

1. INTERPERSONAL SKILLS การทำงานต้องมีการติดต่อกับหัวหน้างาน ผู้ช่วยหัวหน้างานและพนักงานฝ่ายต่างๆ ดังนั้นเราจึงต้องมีมนุษยสัมพันธ์กับผู้อื่นงานที่ได้รับมอบหมายจึงสำเร็จ

2. FLERIBILITY การทำงานต้องปรับตัวให้เข้ากับผู้อื่น เพื่อให้งานบรรลุเป้าหมายที่ตั้งไว้

3. COMMUNICATION SKILLS การศึกษาและปฏิบัติงานกระบวนการผลิต การควบคุมคุณภาพและการจัดทำ SPECIFICATION สินค้าต่างประเทศ มีการติดต่อกับบุคคลต่างๆ การมีทักษะในการติดต่อจึงมีความจำเป็น

4. ABILITY TO LEARN / APPLY NEW KNOWLEDGE การเรียนรู้ในมหาวิทยาลัยเป็นการเรียนรู้ด้านทฤษฎีโดยส่วนมาก แต่ในระหว่างการทำงานเป็นการเรียนรู้โดยประสบการณ์ จึงถือได้ว่าการออกสหกิจศึกษาเป็นการเรียนรู้สิ่งใหม่

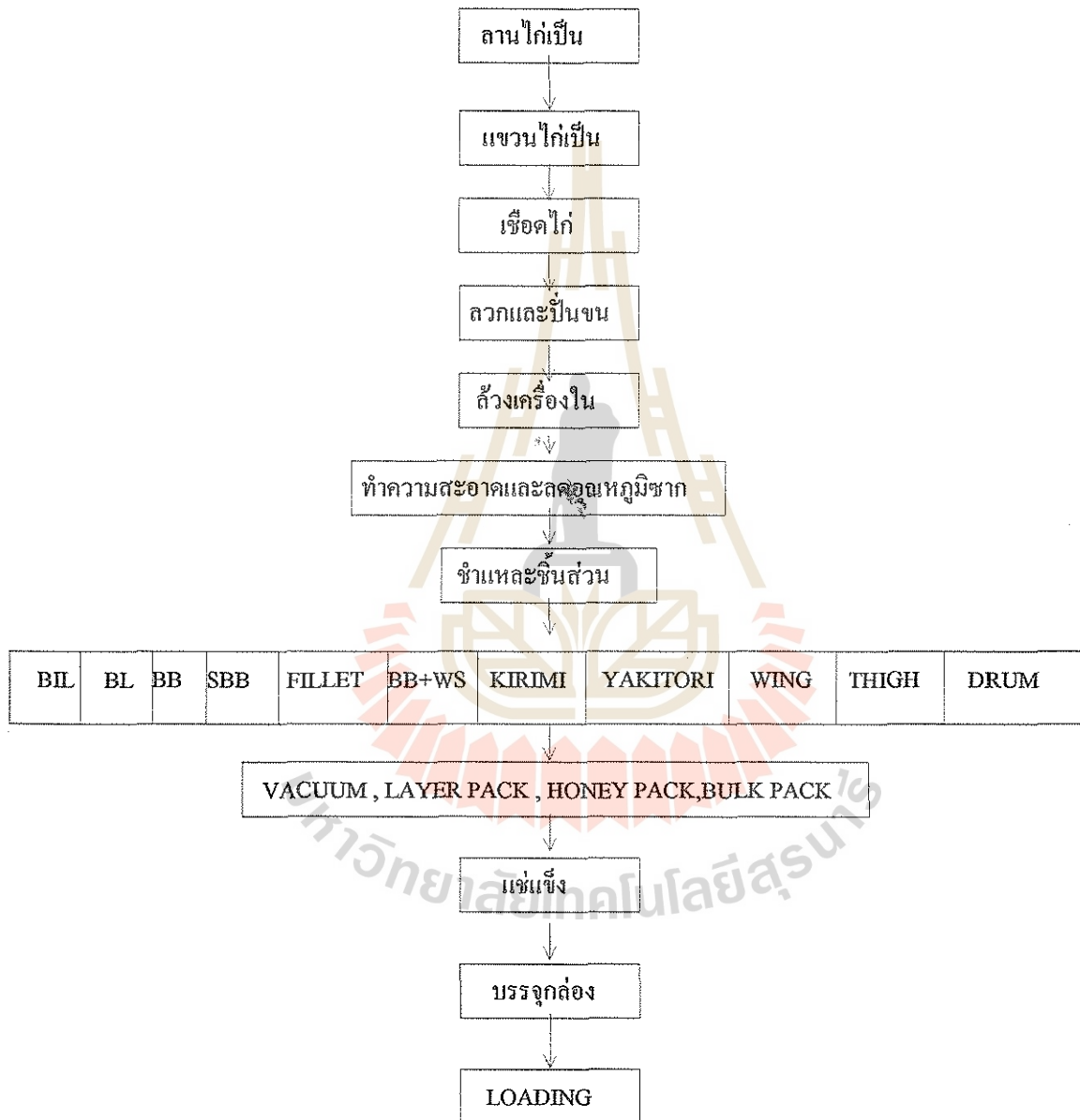
5. COMPUTER LITERACY การจัดทำ SPECIFICATION สินค้าต่างประเทศ ต้องใช้คอมพิวเตอร์ในการพิมพ์เอกสารให้อ่านง่ายและสะดวกต่อการนำไปใช้ ดังนั้นการใช้คอมพิวเตอร์จึงจำเป็นอย่างยิ่ง

6. COMMITMENT TO THE ORGANIZATION การออกสหกิจศึกษาเป็นการศึกษาโดยปฏิบัติงานจริงจริงทำงานร่วมกับองค์กร

7. AMBITION การทำงานต้องอาศัยความตั้งใจจริงที่จะทำงานให้สำเร็จ

8. RELEVANT EXPERIENCE การทำงานจริงในสถานประกอบการทำให้เราได้รับประสบการณ์โดยตรง

FLOW CHART กระบวนการแปรรูปเนื้อไก่แช่แข็ง



กระบวนการผลิตเนื้อไก่แปรรูปแช่แข็ง

กระบวนการผลิตเนื้อไก่แปรรูปแช่แข็งแบ่งออกเป็น 2 ส่วน คือ ส่วนที่สกรปรกและส่วนที่สะอาด ส่วนที่สกรปรกเป็นส่วนของลานไก่เป็น ห้องแขวนไก่ ห้องเชือด ห้องปั่นขนและห้องล้าง ส่วนที่สะอาดจะเป็นส่วนของห้องซิลเลอร์ ห้องฆ่าและห้องแช่แข็ง ตลอดจนการบรรจุกล่องและ ลาน LOAD

ลานไก่เป็น

1. รับไก่จากฟาร์มของบริษัท (ไก่ในเครือ) และฟาร์มทั่วไป (ไก่อิสระ และไก่ประกัน)
2. พักไก่ ณ. ลานพักไก่ นาน 30 นาที เพื่อช่วยลดความเครียดจากการขนส่งซึ่งมีผลต่อการเอาเลือดออกและคุณภาพเนื้อไก่ หากไก่มีความเครียดไก่จะตัวเกร็งเวลาเชือดจะทำให้เลือดออกจากตัวไก่ไม่หมดมีผลให้เนื้อไก่มีสีแดงไม่เป็นที่ยอมรับของลูกค้า
3. ชั่งน้ำหนักไก่ทั้งคันรถ ณ.ลานตาชั่ง รถไก่ 1 คันสามารถบรรจุกล่องได้ 360 กล่องต่อคันรถและกล่องไก่ที่ใช้บรรจุชนิดพลาสติกสามารถบรรจุไก่ได้ 8 - 9 ตัวต่อกล่องขึ้นอยู่กับขนาดของไก่และอุณหภูมิอากาศ
4. ใช้ไก่ที่มีน้ำหนักโดยเฉลี่ย 1.8 - 1.9 กิโลกรัม เพื่อให้ได้เปอร์เซ็นต์ผลิตผลที่ดีและสามารถแปรรูปสินค้าได้ขนาดตามที่ลูกค้ากำหนด

ห้องแขวนไก่

1. พนักงานจะลงกล่องไก่โดยใช้รถยกไฟฟ้า เพื่อความสะดวกและลดการกระแทกซึ่งจะทำให้ไก่อันหัก ปีกหักและคอหักก่อนการเชือด
2. พนักงานแขวนไก่บนตะขอแขวนของราวแขวนไก่ โดยใช้นิ้วหัวแม่มือกดลงบริเวณข้อเพื่อให้น้ำไก่หยึดตรงแล้วแขวนลงช่องตะขอแขวนที่มีความเร็ว 200 ตัว/นาที

ห้องเชือด

1. การทำให้ไก่สลบ โดยไก่ผ่านเข้าไปในห้องมืดและช็อคด้วยไฟฟ้าที่มีกระแสไฟฟ้า 45 -55 โวลต์วิ่งผ่านอ่างน้ำ เป็นเวลา 10 - 15 วินาที กระแสไฟฟ้าที่ใช้ช็อคจะขึ้นอยู่กับน้ำหนักไก่
2. พนักงานชาวมุสลิมทำการเชือดคอไก่ภายใน 30 วินาทีหลังจากไก่สลบโดยเชือดบริเวณเส้นเลือดใหญ่ข้างลำคอ 2 เส้น หลอดลมและหลอดอาหารขาดออกจากกัน แล้วปล่อยให้เลือดไหลออกนาน 2-3 นาที
3. เลือดจะไหลตามรางรองเลือดสู่ ห้องคัมเลือด พนักงานจะรองเลือดผสมน้ำเกลือ 2 % ด้วยถ้วยสังกะสี 3 ใน 4 ส่วน ปาดฟองอากาศออกและตั้งทิ้งไว้ 1 - 2 นาทีแล้วนำลงสู่กะทะคัมที่อุณหภูมิ 80 - 82 องศาเซลเซียส นาน 40 - 50 นาที หลังจากนั้นแช่ในน้ำเย็นเพื่อลดอุณหภูมิก้อนเลือด

หมายเหตุ จากการออกหนังสือรับรองอาหารหมูคนจีนนั้นกำหนดให้ชาวมุสลิมเป็นผู้เชือดไก่เพราะผู้บริโภครทุกศาสนาสามารถรับประทานได้ทำให้สามารถจำหน่ายได้ทั่วโลก

ห้องลอกและปั่นขน

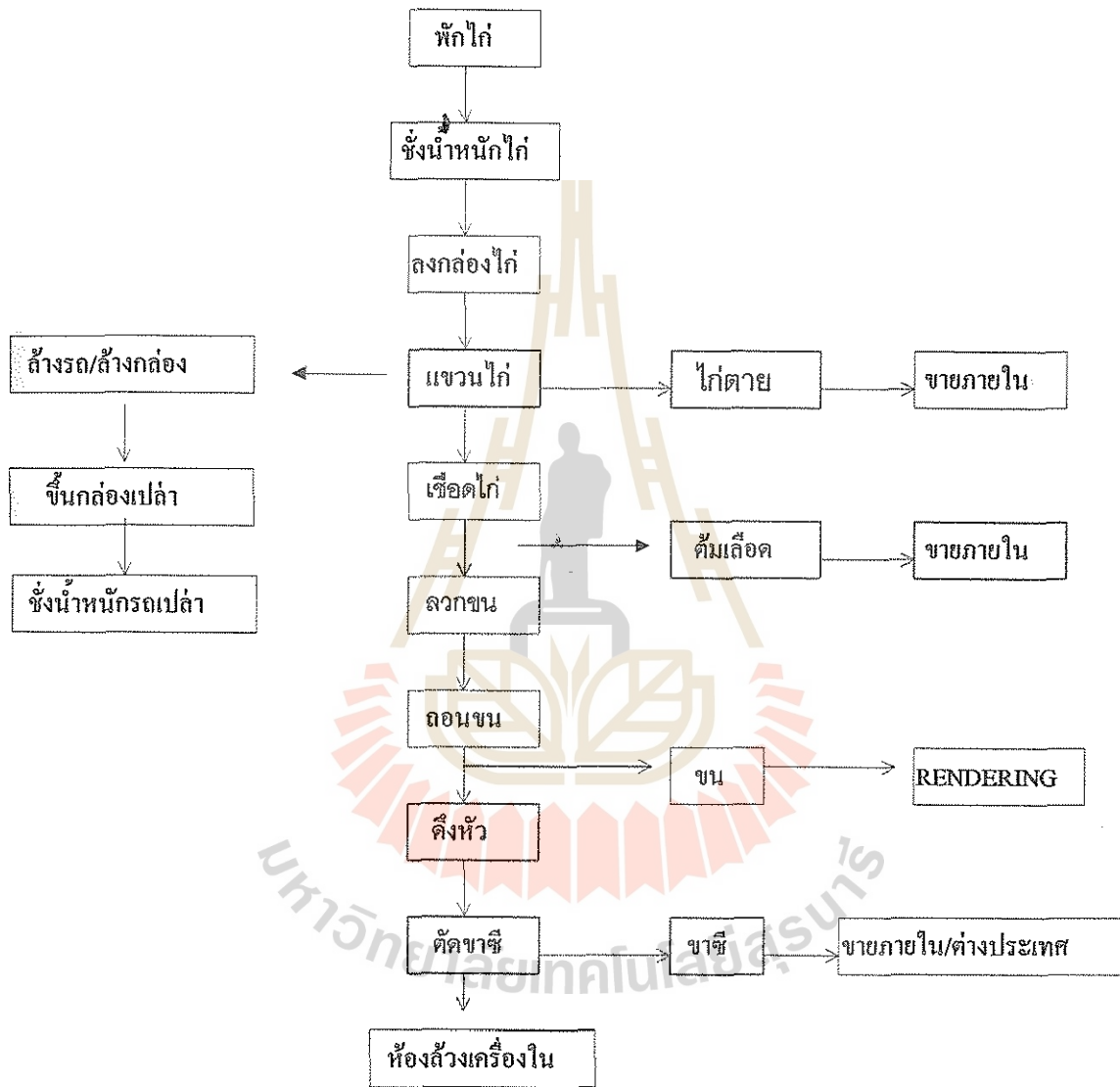
1. ไก่จะผ่านเข้าหมีลอกเพื่อให้รู้ชุมชนขาออกสะดวกต่อการถอนขน หมีลอกแบ่งออกเป็น 2 ส่วน คือ ส่วนสกรปรกอุณหภูมิน้ำลอก 58 องศาเซลเซียส และส่วนสะอาดอุณหภูมิ 62 องศาเซลเซียส เวลาในการลอกทั้งหมด 90 วินาที
2. ไก่ถูถอนขน โดยใช้ไม้ขางปั่นขนแท้ ขนอ่อน และขนที่เหลือออกนาน 50 วินาที ขณะปั่นขนทำการฉีดน้ำบนตัวไก่ด้วยเพื่อลดการเสียดสีทำให้หนังไก่ฉีกขาดได้ ส่วนขนที่ได้ถูกนำไป Rendering ต่อ ไปใช้ทำอาหารสัตว์

3. ใ้ถูกตัดหัวและขาซี แล้วผ่านเข้าห้องล้างต่อไป
4. ขาซี นำไปปลวกที่ 62 องศาเซลเซียส และแช่น้ำเย็น 8 - 12 องศาเซลเซียส แล้วดึงหนังเหลืองออก คัดเลือกและคัดแต่งขาด้วนส่งไปบรรจุ

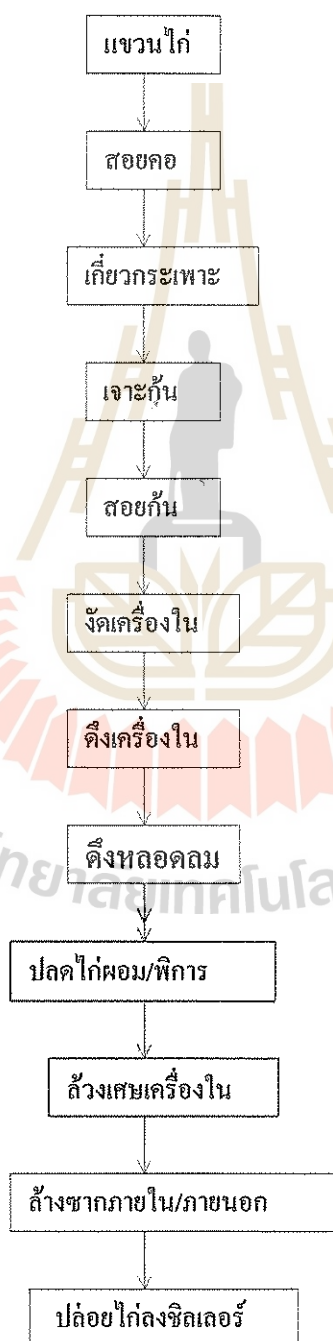
ห้องล้าง

1. พนักงานแขวนใ้เข้าร่องตะขอและหันหน้าอกใ้เข้าหาผู้แขวน
2. สอยคอเป็นการเปิดหนังคอเพื่อเกี่ยวกระเพาะพักโดยใช้มีดกรีดบริเวณคอใกล้กระเพาะพักระวังกระเพาะพักแตกทำให้เศษอาหารปนเปื้อนซาก และระวังกรีดถูกเนื้อออกซาก
3. เกี่ยวกระเพาะ พัก เพื่อทำให้การจิ้งเครื่องในสะดวกขึ้น โดยใช้ตะขอเกี่ยวสอดเข้าบริเวณลำคอเกี่ยวเอาหลอดอาหารและหมอนข้อมือเล็กน้อยออกแรงดึง ระวังกระเพาะพักแตกทำให้ปนเปื้อนซาก
4. เจาะกันเป็นการเริ่มต้นเปิดช่องท้องเพื่อจิ้งเครื่องในใ้ โดยใช้ปลายมีดเจาะหนังใ้รูทวารใ้มีลักษณะ U หรือ V ระวังใ้ใ้ รูทวาร และเนื้อน้องสะโพกฉีกขาดทำให้ปนเปื้อนและสอยกันไม่ได้
5. สอยกัน เป็นการเปิดช่องท้อง โดยใช้ใ้ชี้สอดรูทวารแล้วดึงขึ้นและใ้มีดกรีดขึ้นไปบริเวณช่องท้อง ดึงมีดกลับและกรีดอีกข้าง ตัดหนังช่องท้อง ระวังใ้ใ้ขาด
6. ล้างเครื่องในโดยใช้เหล็กจัด มือหนึ่งจับหลังใ้ อีกมือสอดเหล็กจัดเข้าช่องท้องแนบชิดตามแนวสันหลังสุดตัวใ้ แล้วเปลี่ยนมือมาจับบริเวณหน้าอกใ้จัดและบิดข้อมือเพื่อป้องกันเครื่องในไหลกลับช่องท้อง ระวัง คับและตีแตก
7. ดึงแยกเครื่องใน โดยแยกใ้ออกจากตับและใ้ ระวังตีแตก
8. ดึงหลอดลม ดึงขนที่ติดค้างบริเวณปีกและบนเท้า
9. ล้างเศษเครื่องในที่ออกไม่หมด
10. ล้างภายใน - ภายนอกซากโดยใช้ใ้ล้างซาก 1.5 ลิตร/ซาก และผ่านลงสู่ถังซิลเลอร์

FLOW CHART งานไม้เป็น



FLOW CHART ห้องสิ่งแวดล้อม



หมายเหตุ เครื่องมือต่างๆ เช่น ตะขอเกี่ยว มีด เหล็กกัศเครื่องใน จะผ่านการฆ่าเชื้อด้วยน้ำร้อนไม่ต่ำกว่า 82 องศาเซลเซียส นาน 15 นาที และพนักงานต้องล้างมือและเปลี่ยนเครื่องมือทุก 15 นาทีหรือต่อรถไถ่ 1 คัน

ห้องซิลเลอร์

1. ไถ่ลงสู่ถังซิลเลอร์ ที่ใช้ระบบน้ำไหลแบบไหลสวนทางกับซากไก่โดยมีสกรูเป็นตัวทำให้ไถ่เคลื่อนไปข้างหน้า จนออกจากถังซิลเลอร์ใช้เวลา 35-40 นาทีถึงซิลเลอร์แบ่งเป็น 2 ส่วน

ส่วนที่ 1 เพื่อทำความสะอาดซากซึ่งมีปริมาณน้ำสันต่อซากไม่น้อยกว่า 1.5 ลิตร ซากมีอุณหภูมิ 20 - 30 องศาเซลเซียสลงสู่ถังซิลเลอร์ที่มีอุณหภูมิของน้ำไม่เกิน 10 องศาเซลเซียส ทำให้ซากมีอุณหภูมิลดลงเหลือ 15 - 10 องศาเซลเซียส และภายในถังซิลเลอร์ผสมคลอรีนเข้มข้น 30 - 50 ppm.

ส่วนที่ 2 เพื่อลดอุณหภูมิซาก ซึ่งมีปริมาณน้ำสันต่อซากไม่น้อยกว่า 1.0 ลิตร ซากมีอุณหภูมิ 15 - 10 องศาเซลเซียสลงสู่ถังซิลเลอร์ที่มีอุณหภูมิของน้ำไม่เกิน 1 องศาเซลเซียส ทำให้ซากมีอุณหภูมิไม่เกิน 4 องศาเซลเซียส และภายในถังซิลเลอร์ผสมคลอรีนเข้มข้น 30 - 50 ppm. เวลาที่ซากไก่อยู่ในถังซิลเลอร์ทั้งหมด 35 - 40 นาที

2. สะเด็ดน้ำด้วย Dripping Drum ความเร็ว 12 รอบ/นาที นาน 40 วินาที
3. พนักงานนำไก่ขึ้นแขวน โดยหันหลังไก่เข้าสู่แขวน ส่งเข้าห้องชำแหละต่อไป

ห้องชำแหละ มีอุณหภูมิ 18 - 12 องศาเซลเซียส

ราวชำแหละ

1. พนักงานใช้มีดผ่าหน้าขาซ้าย - ขวาและหักกระดูกสะโพก เพื่อสะดวกต่อการชำแหละ
2. พนักงานดึงมันช่องท้อง และกรีดหลังตั้งแต่คอถึงบนท้าย เพื่อความสะดวกในการชำแหละชิ้นส่วนต่างๆ
3. ชำแหละขาซ้าย โดยใช้มืออีกข้างจับขาลักษณะหงายมือ มือข้างที่ถนัดจับมีควันขึ้นไปจนสุดรอยกรีดที่หลัง ใช้โคนมีควันเนื้อที่ติดกระดูกออก หมุนข้อมือเล็กน้อยแล้วตัดเอ็น และดึงขาลงมาแต่ขาดไม่หมด
4. ชำแหละขาขวา โดยใช้มืออีกข้างจับขาลักษณะคว่ำมือ มือข้างที่ถนัดจับมีควันขึ้นไปจนสุดรอยกรีดที่หลัง ใช้กลางมีควันเนื้อที่ติดกระดูกออก หมุนข้อมือเล็กน้อยแล้วตัดเอ็น และดึงขาลงมาแต่ขาดไม่หมด
5. ชำแหละปีกซ้าย โดยใช้มืออีกข้างจับปีกให้แน่น มือข้างที่ถนัดจับมีคกรีดหนึ่งคอให้เห็นเนื้อ ใช้มีดเจาะกระดูกข้อต่อไหล่ปลาร้าแล้วตัดเอ็น ใช้ปลายมีคคเนื้อไว้และดึงปีกลงมา
6. ชำแหละปีกขวา พนักงานยืนตรงข้ามกันโดยใช้มืออีกข้างจับปีกให้แน่น มือข้างที่ถนัดจับมีคกรีดหนึ่งคอให้เห็นเนื้อ ใช้มีดเจาะกระดูกข้อต่อไหล่ปลาร้าแล้วตัดเอ็น ใช้โคนมีคคเนื้อไว้และดึงปีกลงมา
7. ดึงเนื้ออกติดปีกบน พนักงานจะดึงปีกซ้ายและขวาทั้ง 2 ข้างพร้อมกัน ดึงตลอดแนวสันหลัง แล้วส่งร่าง BB
8. พนักงานดึงขาซ้ายและขาขวา โดยใช้มือจับบริเวณกระดูกสะโพกแล้วดึงลงที่ละข้างลงสู่ราง BL
9. กรีดสันในและดึงสันใน ใช้มีคกรีดสันในชิดกระดูกตลอดแนว ระวังกระดูกอ่อนขาด แล้วใช้นิ้วหัวแม่มือเบะสันในและใช้นิ้วทั้งสี่ประคอง ดึงสันในออกมา
10. ตัดกระดูกอ่อน โดยใช้มีคกรีดบริเวณกระดูกค้ำและกระดูกขา ระวังฝั่งซี่ขาดทำให้กระดูกอ่อนลำบาก แล้วใช้นิ้วหัวแม่มือกดลงและดึงออกมา
11. ใช้กรรไกรตัดบนท้าย และใช้มือดึงหนังคอกออก
12. ชั่งน้ำหนักโครงไก่ โครงไก่แบ่งออก 3 ชนิด
 1. โครง A เป็นโครงที่ตัดเฉพาะกระดูกอ่อนออก
 2. โครง B เป็นโครงที่ตัดกระดูกอ่อน บนท้าย และดึงหนังคอกออก 25 %

3. ไครง C เป็นไครงที่ตัดกระดูกอ่อน บั่นท้าย และดึงหนังคอกออก 100 %

ร่าง BL

1. รับน้องไก่ (BIL) จากราวชำแหละ ตัดแต่งกระดูกที่ติดเนื้อและหนังตัดแต่งหนังให้คลุมเนื้อยาวไม่เกิน 1 เซนติเมตร
 2. คัดแยกวัตถุดิบ โดยพนักงานคัดแยกตามข้อกำหนดสินค้าและคัดแยกขนาดเพื่อเป็นสินค้า BIL ส่วนน้องที่ไม่ได้ขนาดจะส่งไปชำแหละเป็นเนื้อ BL
 3. เนื้อ BL ชำแหละโดยการกรีดน้องจากใต้ข้อเค็มขึ้นไปเรียบซิดกระดูก หักน้องโดยหักเหนือข้อเค็มเพื่อแยกกระดูกน้องและกระดูกแข็งออกจากกัน และใช้ปลายมีดเจาะข้อต่อกระดูกน้องและแข็งให้ขาดแล้วคว้านรอบกระดูกสะโพกให้ฝังผิดขาด ดึงเนื้อออกจากกระดูก กกระดูกแข็งลงบนเขียงแล้วดึงเนื้อขึ้น ตัดกระดูกอ่อน ฝังผิด เอ็นขาวและข้อเค็ม
 4. ตรวจสอบคุณภาพเนื้อ BL โดยพนักงานควบคุมคุณภาพ
 5. พนักงานท้ายร่างเก็บเนื้อ BL ที่ได้ตามข้อกำหนดไว้เป็นวัตถุดิบผลิตสินค้าพิเศษต่อไป
- ส่วนเนื้อ BL ที่ไม่ได้ตามข้อกำหนดจะส่งไปขายภายในประเทศ

ร่าง BB

1. รับเนื้ออกติดปีก (BB) จากราวชำแหละ
2. คัดแยกเนื้อที่ถูกต้องตามข้อกำหนดเพื่อส่งเป็นวัตถุดิบผลิต BB+WS
3. ตัดแต่งเนื้อ BB โดยใช้มีดคว้านปีกเต็มออก และตัดปีกบนแยกออกจากปีกปลาย ตัดตั้งเนื้อที่ขึ้นออกมาจากเนื้ออกทั้ง 2 ข้าง เพื่อง่ายต่อการลอกหนัง
4. ลอกหนังจากเนื้อ BB และส่งสู่ร่าง SBB เพื่อเป็นวัตถุดิบต่อไป

สินค้าพิเศษ มีหลายชนิด ซึ่งรับวัตถุดิบจากร่าง BB และร่าง BL

1. BB+WS : เนื้ออกติดปีกเต็ม
 - รับเนื้ออกติดปีกเต็มจากร่าง BB ตัดแต่งหนังยาวรุ่งรุ่ง ก้อนมัน เนื้อแดง
 - ใช้แม่พิมพ์ทาบบนเนื้อแล้วตัดตามแบบ เปิดปีกบนเหลือหนังข้อปีกบน 1 เซนติเมตร แลเนื้อให้เรียบ
2. SBB : SKINLESS BONELESS BREAST เนื้ออกลอกหนังแล้ว
 - รับเนื้ออกที่ลอกหนัง แล้วตัดแต่งเนื้ออกคู่แยกจากกัน ตัดเอ็นขาวที่อยู่ตรงกลางชิ้นเนื้อ ตัดแต่งให้เป็นรูปใบโพธิ์ ตัดแต่งหลุดเลือด ตึง ก้อนมัน เนื้อแดงซ้ำออก
 - คัดขนาด เพื่อแยกเป็นสินค้าลูกเกลือและไม่คูลูกเกลือ
3. BIL: BONE IN LEG เนื้อน้องมีกระดูก
 - รับน้องจากร่าง BL ตัดแต่งเศษกระดูกติดเนื้อออก และหนังต้องคลุมเนื้อยาวไม่เกิน 1 เซนติเมตร
 - คัดแยกขนาด และข้อกำหนดพื้นฐาน
4. BIL 1 SLIT, 2 SLITS : น้องที่กรีดเรียบซิดกระดูก
 - รับน้องที่คัดขนาดและข้อกำหนดพื้นฐานแล้ว
 - ใช้มีดกรีดเรียบซิดกระดูก 1 ข้างและ 2 ข้าง ตามลำดับ
5. BLT: เนื้อ BL ส่วน THIGH
 - รับน้อง BIL มากกรีดเรียบซิดกระดูกทั้ง 2 ข้าง ตัดเอ็นและเอากระดูกออก
 - ใช้เนื้อ BL เฉพาะส่วน THIGH

6.KIRIMI : เนื้อ BL ตัดเป็นชิ้นสี่เหลี่ยมขนาดตามลูกค้ำกำหนด

- K- BL WITHOUT OYSTER : เนื้อ BL ตัดเนื้อ OYSTER ออก

- K- BL OPEN SQUARE CUT : เนื้อ BL สี่เหลี่ยมด้านเท่าและเปิดทั้ง 2 ข้างของ ชิ้นเนื้อ ให้มีความสม่ำเสมอ

7.YAKITORI : ใช้เศษเนื้อ BL ตัดแต่งให้เป็นชิ้นสี่เหลี่ยมแล้วเสียบไม้เสียบ

- Y-BL : ใช้เศษเนื้อ BL ตัดแต่งให้เป็นชิ้นสี่เหลี่ยมขนาดตามลูกค้ำกำหนดแล้วเสียบไม้ให้ได้จำนวนชิ้นต่อไม้และน้ำหนักไม้ตามลูกค้ำกำหนด

- Y-SBL : ใช้เศษเนื้อ BL ไม่มีหนัง ตัดแต่งให้เป็นชิ้นสี่เหลี่ยมขนาดตามลูกค้ำกำหนดแล้วเสียบไม้ ให้ได้จำนวนชิ้นต่อไม้และน้ำหนักไม้ตามลูกค้ำ กำหนด

- Y- SOFT BONE - BB : ใช้กระดูกอ่อนเสียบสลับกับเนื้อBB ให้ได้จำนวนชิ้นต่อไม้และน้ำหนักไม้ตามลูกค้ำ กำหนด

- Y-GIZZARD : ใช้ก้นห่านเป็นชิ้นเล็กๆเสียบไม้เสียบให้ ได้จำนวนชิ้นต่อไม้และน้ำหนักไม้ตามลูกค้ำกำหนด

8.FILLET : สันใน

- FILLET TENDON OVER MEAT CUT : สันในตัดเอ็น

- CHICKEN INNER FILLET WITH TENDON ON HALF CUT SALTED

: สันในตัดครึ่งคลุกเกลือ

9.MIDDLE WING HALF CUT : (MWHC) : ส่วนปีกกลางตัดแบ่งครึ่ง

10. 2 JOINT WING : เป็นส่วนปีกกลางและปีกปลาย จากการนำปีกเต็มมาตัดปีกบนออก

11. WING STICK : ส่วนปีกบน

- WS 2 SLITS : ส่วนปีกบนที่ใช้มีดกรีดให้เรียบซิดกระดูกทั้ง 2 ข้าง และเหลือเนื้อตรงปลายกระดูก 0.5 เซนติเมตร

12. TIP WING : ปลายปีก เป็นส่วนของ 2 JOINT WING ที่ตัดปีกกลางออก

13. KNEE TENDON : เอ็นบริเวณกระดูกเข้ง

14. KABUTO : ส่วนของไก่ทั้งตัวตัดแต่งให้เหลือเฉพาะส่วนหน้าอกติดปีกเต็ม

15. NCEK SKIN : ส่วนหนังคอที่ขูดมันที่ติดหนังออกหมด

การบรรจุ มีหลายชนิดขึ้นกับชนิดสินค้า

1.VACCUM : การบรรจุแบบสุญญากาศ

- สินค้าที่บรรจุถุงเสร็จจะละลายเข้าเครื่อง VACCUM

- พนักงานจะจับปากถุงให้เสมอกันแล้ววางบนแผ่นความร้อน ปรับเวลาVACCUM

และเวลา SEALให้เหมาะสมกับสินค้าแต่ละชนิด

- พนักงานกดถุงสินค้าให้เรียบแล้วลำเลียงสู่สายพานผ่านเครื่องจับโลหะ แล้วจัดเรียงบนรถชั้นและเข้าสู่ห้องแช่แข็ง ส่วนสินค้าคลุกเกลือจะถูกลำเลียงเข้าห้อง Chill ก่อนเข้าห้องแช่แข็ง

2.HONEY COMB LAYER PACK : การบรรจุแบบไม่ติดกันเรียงแบบสลับท้ายรังผึ้ง

- ส่วนมากเป็นสินค้า YAKITORI

- พนักงานจะใช้ถุงจับวางใน FRAME แล้วเรียงสินค้าไม่ติดกันความห่างจะเท่ากับชั้นเนื้อในชั้นที่ 2 และแต่ละชั้นจะมีแผ่นพลาสติกกรอง

-เมื่อเรียงสินค้าเสร็จ จะพับปากถุงติดเทปกาว และติดซื้อสินค้าทับแล้วติดเทปกาวทับอีกครั้ง

- เรียงชั้นรถชั้นร่อเข้าแช่แข็ง

3.BULK PACK : การบรรจุแบบเรียงสินค้าติดกันและไม่มีแผ่นรองกัน

-ส่วนมากจะเป็นสินค้า ขาซี

-พนักงานจะใช้ถุงจับวางใน FRAME แล้วเทสินค้าลงในถุง

-เมื่อเรียงสินค้าเสร็จ จะพับปากถุงติดเทปกาว และติดซื้อสินค้าทับแล้วติดเทปกาวทับอีกครั้ง

- เรียงชั้นรถชั้นร่อเข้าแช่แข็ง

4.LAYER PACK : การบรรจุแบบเรียงติดกันและมีแผ่นรองกัน

- ส่วนมากเป็นสินค้า YAKITORI

- พนักงานจะใช้ถุงจับวางใน FRAME แล้วเรียงสินค้าไม่ติดกัน และแต่ละชั้นจะมีแผ่นพลาสติกกรอง

-เมื่อเรียงสินค้าเสร็จ จะพับปากถุงติดเทปกาว และติดซื้อสินค้าทับแล้วติดเทปกาวทับอีกครั้ง

- เรียงชั้นรถชั้นร่อเข้าแช่แข็ง

การแช่แข็ง

1. สินค้าที่บรรจุเสร็จ หน่วยงาน VACCUM จะเรียงสินค้าชั้นรถชั้นและห่อที่ห้อง ANTE ที่มีอุณหภูมิ 0 - 5 องศาเซลเซียส เพื่ออุณหภูมิสินค้าก่อนเข้าห้องแช่แข็งที่มีอุณหภูมิ -40 ถึง -45 องศาเซลเซียส

2. พนักงานลำเลียงรถชั้นเข้าห้องแช่แข็งจนครบ 27 - 28 คัน แล้วแจ้งช่างเปิดเครื่องทำความเย็น ทำการแช่แข็ง 3- 4 ชั่วโมง จนกระทั่งใจกลางเนื้อที่มีอุณหภูมิไม่สูงกว่า - 18 องศาเซลเซียส แล้วปิดเครื่องทำความเย็นและรอการบรรจุกล่อง

การบรรจุกล่อง

1. เมื่อสินค้าแช่แข็งเสร็จ พนักงานจะรับกล่องจากห้องกล่องที่ผ่านการประทับตราข้างชื่อผลิตภัณฑ์ ชื่อและที่อยู่บริษัท วันผลิตหรือ LOT NO. วันหมดอายุ น้ำหนักสุทธิขนาดบรรจุ การเก็บรักษาผลิตภัณฑ์และเครื่องหมายของการตรวจผ่านและชื่อโรงงานหรือ HEALTH MARK (EST 70) หรือ ตราหมี เป็นเครื่องบ่งชี้ว่าเป็นสินค้าที่ผลิตถูกต้องมาตรฐานสุขอนามัย

* การประทับตรา LOT NO. จะต้องประทับตราให้ครบเลข 7 หลัก เช่น 7043001

1. 70 หมายถึง EST โรงงาน

2. 43 หมายถึง ปีที่ผลิตสินค้า

3. 001 หมายถึง วันที่ผลิต จะ RUN ตั้งแต่วันที่ 1 มกราคม ถึง 31 ธันวาคม

* การเก็บรักษาผลิตภัณฑ์ สินค้าส่งประเทศยุโรปจะกำหนดวันหมดอายุ 12 - 18 เดือน ส่วนสินค้าส่งญี่ปุ่นหรือเอเชียจะกำหนดวันหมดอายุ 24 เดือน

* เครื่องหมายของการผ่านและชื่อโรงงาน สินค้าที่ส่งยุโรปจะใช้สติ๊กเกอร์ HEALTH MARK (TH70) ติดระหว่างฝากล่องทั้งด้านบนและล่าง ส่วนสินค้าที่ส่งญี่ปุ่นหรือเอเชียจะประทับตราข้าง HEALTH MARK (EST 70)

2. พนักงานเข็นรถชั้นจากห้องแช่แข็งมารอที่โต๊ะบรรจุสินค้า

3. พนักงานนำกล่องมาขึ้นรูป บรรจุสินค้าลงกล่อง ปิดกล่องสินค้า และรัดกล่องสินค้าด้วยสายรัด ในการบรรจุสินค้าแต่ละคันรถใช้เวลา 5 - 7 นาที

4. ถังที่บรรจุเสร็จถูกนำไปวางบนพาเลทสินค้าโดยแยกเป็นสินค้าแต่ละชนิด และพนักงานขับรถโฟล์คลิฟท์จะยกสินค้าไปเก็บห้อง COLD ต่อไป

LOADING

1. เมื่อมีใบแจ้งสินค้าต่างประเทศมาพร้อมรถ CONTAINER พนักงานจะตรวจสอบหมายเลขทะเบียนรถ CONTAINER ชื่อสินค้า จำนวนสินค้า แล้วนำรถไปตั้งสินค้าในห้อง COLD หลังจากนั้นทำการ LOAD. ให้ครบตามจำนวนและชนิดของสินค้า

การควบคุมคุณภาพ

กระบวนการแปรรูปเนื้อไก่แช่แข็งมีการควบคุมคุณภาพในจุดต่างๆเพื่อให้ได้สินค้าที่มีคุณภาพตามลูกค้ากำหนด การตรวจสอบคุณภาพพร้อมพิศชอบโดยพนักงานควบคุมคุณภาพและมีการควบคุมตั้งแต่ การรับวัตถุดิบ กระบวนการผลิต การบรรจุตลอดจน LOADING สินค้าสู่ลูกค้า

การตรวจวัตถุดิบ ไก่เป็นก่อนฆ่า (ลานไก่เป็น)

1. การตรวจคิวไก่เข้าแขวน เมื่อรถไก่อมาถึงลานไก่เป็น พนักงานควบคุมคุณภาพจะบันทึกหมายเลขทะเบียนรถ เวลาที่รถมาถึงหน้าลาน เวลาชั่งน้ำหนัก เวลาแขวน โดยเทียบกับใบคิวไก่ที่ได้รับจากห้องคาส์ และตรวจสอบการถือใบอนุญาตว่ามีจำนวนตามที่แจ้งมากับใบส่งไก่หรือไม่เพื่อป้องกัน ไก่สูญหายหลังจากนั้นจัดคิวไก่เข้าแขวน หากมีรถไก่อมาช้ากว่ากำหนดหรือตกคิวพนักงานจะให้รถไก่อคันถัดไปเข้าแขวนก่อน เมื่อรถไก่อคันที่ตกคิวมาถึงจะให้เข้าแขวนทันที

2. การตรวจสอบใบแพทย์ หรือแบบ กสร. 001 รายงานการตรวจไก่/ เป็ดที่ฟาร์ม

2.1. พนักงานตรวจสอบ ชื่อฟาร์ม ชื่อเจ้า หมายเลขทะเบียนรถ ว่าตรงกับใบคิวไก่หรือไม่

2.2. ตรวจสอบวันที่ตรวจไก่ต้องห่างจากกำหนดวันที่จับไม่เกิน 3 วัน

2.3. ตรวจสอบอายุไก่โดยนับจากวันที่เข้าเลี้ยงจนถึงวันที่ทำการจับ

2.4. ตรวจสอบปริมาณการให้อาหาร วันสุดท้ายในการให้อาหารสูตร 2 จนถึงวันที่จับควรเกิน 7 วันเพื่อลดความเสี่ยงการที่สัตว์มีโรคในเนื้อไก่

2.5. ตรวจสอบประวัติการให้วัคซีนและการใช้ยารักษาโรคหลังจากไก่อายุ 30 วันว่ามีระยะเวลาในการหยุดยาก่อนส่งเข้าโรงงานตามที่กำหนดหรือไม่

2.6. ตรวจสอบสุขภาพและสภาพโรงเรือนไก่

2.7. ตรวจสอบลายเซ็นรับรองใบแพทย์ควรเป็นลายเซ็นสัตวแพทย์หรือสัตวบาลเท่านั้น

3. การตรวจสอบสภาพไก่อ่อนฆ่า พนักงานตรวจสอบสภาพไก่ที่เข้ามาโรงงานว่าตรงกับที่แจ้งใบรายงานหรือไม่หากมีความผิดปกติควรแจ้งหัวหน้าควบคุมคุณภาพทราบ สังเกตจากลักษณะทั่วไปดังนี้

1. ลักษณะทางโภชนาการ ความอ้วน ความผอม

2. ลักษณะการขึ้นและเคลื่อนไหว หากพบไก่อขึ้นคอตก เดิน โหเซะ ตาขุ่นมัว แสดงว่าไก่ผิดปกติ

3. ระบบย่อยอาหาร สังเกตจากสีของอุจจาระ ถ้ามีสีขาว แสดงว่าไก่เป็นโรค

4. ระบบหายใจ มีน้ำมูกไหลหรือไม่

5. ตรวจสอบว่ามีอาการบวมอักเสบหรือไม่

6. ตรวจสอบไก่อเป็นท้องมาร ซึ่งเกี่ยวกับระบบหายใจ สังเกตจากลักษณะภายนอกจะพบว่าไก่อหายใจหอบ ถ้าใช้มือบีบจะพบว่าบริเวณท้องจะแข็งและบวม เพราะภายในช่องท้องมีน้ำหนอง พนักงานจะสุ่มตรวจ 10 กล่องต่อรถ 1 คัน หรือ 80 ตัว หากพบว่ามีจำนวนไก่อท้องมารมากกว่า 20 ตัว พนักงานจะแจ้งหัวหน้าควบคุมคุณภาพทราบและไม่ให้ทำการแขวนไก่อดังกล่าว

7. ตรวจไก่อเป็นโรคนิวคาสเซิล สังเกตจากลักษณะไก่อคอบิด ทรงตัวไม่อยู่ ปีกตก ตัวสั้น อุจจาระมีสีเขียว

4. การจัดแบ่ง LOT NO. ย่อย จากจำนวนไก่อที่เข้ามาจะแบ่ง LOT NO. ย่อยละ 6 - 7 คัน ซึ่งขึ้นกับฟาร์มที่เข้า ถ้าฟาร์มนอกเข้ามาติดกันจะจัดให้อยู่ LOT NO. ย่อยเดียวกัน

5. ตรวจสอบสภาพกล่องไก่อหลังทำความสะอาดว่ามีสภาพสะอาดหรือไม่

6. ตรวจสอบสภาพไก่อก่อนแขวน พนักงานควบคุมคุณภาพหาบน้ำหนักเฉลี่ยไก่อแต่ละคันรถ โดยการสุ่มไก่อ 30 ตัว ซึ่งน้ำหนักและเขียนกราฟหาบน้ำหนักเฉลี่ย และตรวจสอบกระเพาะพัก โดยการใช้อีโคมิลลาบริเวณลำคอไก่อจำนวน 20 ตัวต่อคันรถ หากพบว่ามีอาหารในกระเพาะพักมากกว่า 10 ตัวขึ้นไป ทำการแจ้งหัวหน้าฝ่ายผลิตทราบ

7. ทำรายงานจำนวนไก่อเข้าโรงงาน จำนวนไก่อตาย และรายงานคุณภาพไก่อของรถแต่ละคันส่งฝ่ายบัญชีเพื่อทำการตัดราคาไก่อ โดยคิดจากน้ำหนักไก่อผสม ไก่อพิการ น้ำหนักสูญเสียผู้ชาย ไก่อผิดจำนวน และเปอร์เซ็นต์ไก่อเป็น โรคผิวหนัง

การตรวจสอบสภาพการผลิตระหว่างกระบวนการผลิต

1. การตรวจสอบประสิทธิภาพการทำงานห้องล้าง โดยสุ่มตรวจไก่อจำนวน 100 ตัวไก่อที่ผ่านการเกี่ยวกระเพาะแล้ว กระเพาะแตก การเจาะกันและสอยกันแล้วได้แตก ตรวจจำนวนไข่และดับแตก จำนวนไก่อหนังเหลือง จำนวนน้ำซังซาก มีขนติดปีกมากกว่า 3 เส้น ขนติดบนท้ายมากกว่า 3 เส้น หากมีจำนวนมากควรแจ้งหัวหน้าฝ่ายผลิต และหาอัตราการใช้น้ำล้างซาก ต่อหน้าที่ไม่ต่ำกว่า 1 ลิตรต่อซาก แล้ววัดเวลาที่ไก่ออยู่ในหม้อลวกทุก 1 ชั่วโมง

2. ตรวจสอบซาก ตรวจสอบภายนอกซากและตรวจเครื่อง ซากที่มีลักษณะดังนี้จะถูกปลดขาดเดียวและปลดลงจากราว ยกเว้นไก่อที่มีวิธีการเพียงบางส่วนสามารถตัดแต่งได้จะนำขึ้นแขวนบนราว

1. ไก่อเป็นโรคผิวหนัง มีบาดแผลตามผิวหนัง
2. ไก่อเป็นโรคฝีหนองหรือตุ่มหนอง พบบริเวณภายในช่องท้องลักษณะเป็นตุ่มหนอง ถ้าเกิดมากเนื้อจะดำ
3. ไก่อเป็นโรค CRD หรือโรกระบบทางเดินหายใจเรื้อรัง เครื่องในจะมีเมือกสีเหลือง ดับสีซีด ถ้าได้เป็นจุดสีขาว
4. ไก่อหน้าอกชำรุด ขาหัก ข้อมือหักหรือขาอีกเสบ ตัดแต่งไม่ได้
5. ไก่อผอม คือ ไก่อที่มีน้ำหนักตัว 0.5 - 0.9 กิโลกรัม หน้าอกแหลม
6. ไก่อพิการ คือ ไก่อที่มีน้ำหนักตัวน้อยกว่า 0.5 กิโลกรัม ตัวแคระแกรน
7. ไก่อเลือดออกไม่สมบูรณ์ เนื้อจะมีสีแดง
8. ไก่อโลหิตเป็นพิษ ตัวจะมีสีม่วง

3. การสุ่มตัวอย่าง พนักงานควบคุมคุณภาพจะเก็บมันไก่อบริเวณช่องท้องและเนื้ออก BB ที่ลอกหนังแล้ว ส่งไปวิเคราะห์ที่ห้อง LABสำนักงานใหญ่, กรมปศุสัตว์ และเก็บไว้ยืนยันกรณีตัวอย่างสุญหาย ตัวอย่างมันไก่อตรวจวิเคราะห์สารตกค้างยาฆ่าแมลง ส่วนเนื้ออกตรวจวิเคราะห์ยาปฏิชีวนะทางจุลชีววิทยา การเก็บมันไก่อและเนื้ออกมีดังนี้

1. กรณีไก่อในเครื่องเป็นโครงการเดียวกันแต่ต่างเจ้า

- ถ้ารถไก่อเจ้าใดที่เข้าโรงงานไม่ครบ 4 คันและยังไม่เคยเก็บตัวอย่างมันไก่อ จะเก็บตัวอย่างมันไก่อลำนั้นโดยจะเก็บสะสมไว้ให้ครบ 4 คันแล้วจึงส่งไปวิเคราะห์ที่ห้อง LABสำนักงานใหญ่, กรมปศุสัตว์ และเก็บไว้ยืนยันกรณีตัวอย่างสุญหาย

- ถ้าวางไม้ที่เข้าโรงงานในวันนั้นเป็นลำเดียวกันจำนวน 4 คัน จะเก็บตัวอย่างไม้ให้ครบ 4 คันแล้วสับรวมกันและแบ่งเป็น 3 ส่วน เพื่อส่งห้อง LABสำนักงานใหญ่, กรมปศุสัตว์ และเก็บไว้ยืนยันกรณีตัวอย่างสูญหาย
- ถ้าวางไม้ที่เข้าโรงงานไม่ครบ 4 คันและยังไม่เคยเก็บตัวอย่างเนื้อออก จะเก็บตัวอย่างเนื้อออกเหล่านั้น โดยจะเก็บเนื้อออกเฉพาะรถคันแรกเท่านั้นแล้วจึงส่งไปวิเคราะห์ที่ห้อง LABสำนักงานใหญ่, กรมปศุสัตว์ และเก็บไว้ยืนยันกรณีตัวอย่างสูญหาย
- ถ้าวางไม้ที่เข้าโรงงานในวันนั้นเป็นลำเดียวกันจำนวน 4 คัน จะเก็บตัวอย่างเนื้อออกเฉพาะรถคันแรกของลำนั้นเพื่อส่งห้อง LABสำนักงานใหญ่, กรมปศุสัตว์ และเก็บไว้ยืนยันกรณีตัวอย่างสูญหาย

2. กรณีไม้ในเครื่องต่าง โครงการ

- ตัวอย่างไม้เก็บทุกโครงการ แต่โครงการนั้นต้องมีลำเดียวกันครบ 4 คัน
- ตัวอย่างเนื้อออกเก็บทุกโครงการ แม้ว่าโครงการนั้นมีลำเดียวไม่ครบ 4 คัน

3. กรณีไม้อิสระและไม้ประกัน

- ตัวอย่างไม้เก็บทุกลำ เพื่อส่งห้อง LABสำนักงานใหญ่, กรมปศุสัตว์ และเก็บไว้ยืนยันกรณีตัวอย่างสูญหาย
- ตัวอย่างเนื้อออกเก็บทุกลำ กรณีลำนั้นมีมากกว่า 1 คัน จะไม่เก็บเนื้อออกอีกแต่เก็บเฉพาะไม้ไว้เพื่อยืนยันกรณีตัวอย่างสูญหาย

4. ตรวจสอบในห้องซิลเลอร์

1. ตรวจสอบจำนวนไม้เข้าซิลเลอร์ทั้ง A และ B จากเครื่องนับในห้องล้างและตรวจสอบปริมาณน้ำล้นต่อซากในส่วนที่ 1 และ 2 ทั้งซิลเลอร์ A และ B ต้องไม่น้อยกว่า 1.5 ลิตร และ ไม่น้อยกว่า 1.0 ลิตรตามลำดับ
2. ตรวจสอบอุณหภูมิไม้ในซิลเลอร์และอุณหภูมิน้ำท่อก่อนน้ำเย็น โดยใช้เทอร์โมมิเตอร์วัดอุณหภูมิในส่วนหัว กลาง และท้ายส่วนที่ 1 และ 2 ของซิลเลอร์ A และ B อุณหภูมิไม้ในส่วนที่ 1 ควรไม่เกิน 10 องศาเซลเซียส และส่วนที่ 2 ควรมีอุณหภูมิ 0 - 1 องศาเซลเซียส
3. ตรวจสอบอุณหภูมิซาก โดยใช้เทอร์โมมิเตอร์วัดบริเวณเนื้อหน้าอกซึ่งเป็นส่วนที่ได้รับความร้อนมากที่สุด อุณหภูมิซากในส่วนที่ 1 ควรมีอุณหภูมิ 20 - 30 องศาเซลเซียสและส่วนที่ 2 ควรมีอุณหภูมิ 0 - 4 องศาเซลเซียส หากอุณหภูมิซากไม่ได้ตามกำหนดพนักงานจะแจ้งให้เติมน้ำแข็งลงถึงซิลเลอร์
4. ตรวจสอบปริมาณคลอรีนในถังซิลเลอร์ โดยวัดปริมาณ TOTAL CHLORINE จากการหยดน้ำยาทดสอบคลอรีนและเทียบค่าสีกับหลอดสีมาตรฐานควรมีค่า 30 - 50 ppm. ส่วนการตรวจปริมาณคลอรีนในน้ำใช้และน้ำประปาของโรงงานจะวัดปริมาณ TOTAL CHLORINE และFREE CHLORINE ตรวจโดยใช้ชุดทดสอบ HACH (Permachem TM Reagents) และเทียบค่าสีกับมาตรฐาน ปริมาณ TOTAL CHLORINE ไม่ควรเกิน 1.0 mg/L และ FREE CHLORINE ควรอยู่ในช่วง 0.4 - 1 mg/L

5. การตรวจคุณภาพสินค้าห้องชำแหละ

พนักงานควบคุมคุณภาพสุ่มตรวจสินค้าโดยตรวจข้อกำหนดสินค้าและตรวจน้ำหนักสินค้าแต่ละชนิด สินค้าแต่ละชนิดจะมีข้อกำหนดพื้นฐานของสินค้าต่างกัน ดังนี้

- 1.เนื้อ BL ตรวจเนื้อแดง หนังโรค เป็อนติ ขน หนังเหลือง กระดูกสะโพก กระดูกเอ็น กระดูกเล็ก เนื้อขาด เนื้อเยื่อติด
- 2.KIRIMI ตรวจเนื้อแดง หนังโรค เป็อนติ ขน หนังเหลือง กระดูกคืด น้ำหนักขาด น้ำหนักเกิน ผิดสเปค คือ ผิดรูปร่างที่กำหนด

3.GIZZARD ตรวจสอบมัน สีไม่สด หลอดกระเพาะ เป็อนดี เศษอาหารติด เนื้ออยู่ ขลิบกลางลึก หนึ่งเหลี่ยม กลิ่นเหม็น ห้อยรุ่งริ่ง

4.BBSL ตรวจสอบเนื้อสุก เนื้อฉีก เนื้อแดง เอ็นตรงกลาง น้ำหนักขาด น้ำหนักเกิน ก้อนมัน เอ็นตรงกลาง กระดูก ปีกบน

5.BB+WS ตรวจสอบน้ำหนักขาด น้ำหนักเกิน เนื้อแดง หนังโรค หนึ่งเหลี่ยม เป็อนดี หลอดเลือด รอยมีด หนึ่งไม่คลุมเนื้อรูปร่างไม่ได้ตามแม่พิมพ์

6.YAKITORI ตรวจสอบลักษณะเนื้อที่เสียและการเรียงชิ้นเนื้อ น้ำหนักขาด น้ำหนักเกิน ระยะเวลาไม่และปลาย ไม้ ไม้ไม่ค้ำเป็นเสี้ยน

7.FILLET ตรวจสอบเนื้อแดง เนื้อฉีก กระดูกติด น้ำหนักขาด น้ำหนักเกิน ผิดรูปร่าง

8.BIL ตรวจสอบเนื้อแดง หนังโรค หนึ่งเหลี่ยม เป็อนดี ขน กระดูกติด ข้อสาย ข้อเหลือง กรีดลึก กรีดไม่ชิดกระดูก

9.WING ตรวจสอบปีกแดง หนังเป็นโรค เป็อนดี น้ำหนักขาด น้ำหนักเกิน ขน หนึ่งเหลี่ยม

หากพนักงานควบคุมคุณภาพตรวจพบว่าจากการสุ่มตรวจสอบสินค้าชนิดนั้นไม่เป็นไปตามข้อกำหนดพื้นฐาน หรือผิดสเปคมากกว่า 3 % จะระงับการส่งสินค้าไป VACUUM และส่งสินค้ากลับไปให้ฝ่ายผลิตทำการแก้ไข ส่วนการตรวจน้ำหนักสินค้า ทำการตรวจน้ำหนักต่อชิ้นโดยใช้น้ำหนักควบคุมที่แผนกควบคุมคุณภาพเป็นผู้กำหนดจากการหา DIPLOSS สินค้าแต่ละชนิดจะใช้น้ำหนักควบคุมมากกว่าน้ำหนักจริงเพื่อป้องกันการสูญเสียน้ำหนักหลังจากการแช่แข็งทำให้สินค้าได้น้ำหนักไม่ตรงตามข้อกำหนดลูกค้า หากพนักงานควบคุมคุณภาพตรวจพบสินค้าชนิดนั้นมีน้ำหนักขาดหรือน้ำหนักเกินติดต่อกัน 2 ครั้ง มากกว่า 10 % ต่อถุง พนักงานควบคุมคุณภาพจะแจ้งให้ฝ่ายผลิตทราบและส่งสินค้ากลับเพื่อชั่งน้ำหนักใหม่

6.การตรวจสอบสินค้าบรรจุถุง

1.สุ่ม ตรวจสอบน้ำหนักต่อชิ้น ข้อกำหนดพื้นฐานสินค้าและสิ่งปลอมปนในถุงสินค้าก่อนที่สินค้าชนิดนั้นจะถูก VACUUM

2. ตรวจสอบประสิทธิภาพเครื่องตรวจจับโลหะ(INRITSU METAL DETECTOR)ทุก 1 ชั่วโมง โดยใช้ตัวทดสอบ Fe ขนาดเส้นผ่านศูนย์กลาง 4.0 มิลลิเมตรและ SUS 304 ขนาดเส้นผ่านศูนย์กลาง 6.0 มิลลิเมตร วางบนสายพานถ้าสายพานหยุดเดินแสดงว่าเครื่องทำงานปกติและถ้าเครื่องขัดข้องจะแจ้งหัวหน้าควบคุมคุณภาพทราบเพื่อแจ้งช่างซ่อมประจำบริษัททำการแก้ไข ถ้าตรวจพบว่าสินค้ามีโลหะปลอมปนพนักงานจะแจ้งหัวหน้าควบคุมคุณภาพและฝ่ายผลิตทราบ

3. หลังจากสินค้า VACUUM เรียบร้อย พนักงานจะตรวจการกดถุงไม่เรียบและถุงมีลม ฉลากบนถุงตรงกับสินค้าในถุงหรือไม่ หากกดถุงไม่เรียบหรือถุงมีลมเวลาบรรจุต้องจะทำให้กล่องบวม พนักงานจะคัดแยกและบรรจุใหม่ กรณีฉลากบนถุงไม่ตรงกับสินค้าในถุงจะคัดแยกและเปลี่ยนถุงให้ถูกต้องแล้วบรรจุใหม่

4. ตรวจสอบการเรียงสินค้าแต่ละชนิดบนรถขึ้นว่าเป็นสินค้าชนิดเดียวกันหรือไม่และสินค้านั้นมีการจัดเรียงครบตามจำนวนที่บรรจุกล่องหรือไม่ เช่น สินค้าชนิด 2 กิโลกรัม บรรจุกล่องละ 6 ถุง ต้องจัดเรียงบนถาดถาดละ 6 ถุง สินค้าชนิด 4 กิโลกรัม บรรจุกล่องละ 3 ถุง ต้องจัดเรียงบนถาดถาดละ 2 ถุง

7.การตรวจสอบสินค้าบรรจุกล่อง

1.ตรวจสอบสินค้าที่จะบรรจุกล่องว่าตรงกับชื่อที่ระบุไว้บนกล่องหรือไม่

2.ตรวจสอบสภาพกล่อง การประทับตราหรือพิมพ์ชื่อสินค้า ตราหม้อ วันหมดอายุ วันผลิตหรือ LOT NO. อุณหภูมิเก็บรักษา อายุการเก็บ จำนวนถุง น้ำหนักสุทธิ และรายละเอียดต่างๆบนกล่องถูกต้องตามลูกค้ากำหนดหรือไม่ กรณีกล่องบวม กล่องแตก คัดแยกและแจ้งหัวหน้า PACK

3.ตรวจสอบอุณหภูมิห้องเย็นทุก 1 ชั่วโมง อุณหภูมิต้องไม่สูงกว่า -20 องศาเซลเซียส ตามลำดับ

4.ตรวจสอบอุณหภูมิใจกลางเนื้อก่อนบรรจุ โดยใช้ค้อนทุบเหล็กเจาะและใช้เทอร์โมมิเตอร์วัด อุณหภูมิต้องไม่สูงกว่า -18 องศาเซลเซียส

5.ตรวจสอบปริมาณการใช้สติกเกอร์ตราหมอดวงเล็กและดวงใหญ่ที่ใช้ติดลงสินค้าและกล่องสินค้าส่งต่างประเทศ

6.ตรวจสอบน้ำหนักสินค้าหลังแช่แข็ง ถ้าสินค้าชนิดนั้นมีน้ำหนักขาดหรือน้ำหนักเกิน แจ้งหัวหน้าควบคุมคุณภาพทราบ

8.ตรวจสอบสินค้า LOADING

1.ตรวจสอบสินค้าว่าได้มาตรฐานที่นำออกให้ลูกค้าหรือไม่ เช่น สินค้าส่งเอเชียตรวจสอบฆ่าแมลงและยาปฏิชีวนะ ส่วนสินค้าส่งยุโรปตรวจ SALMONELLA

2. ตรวจสอบสภาพรถและภายในตู้CONTAINER ว่ามีความสะอาดหรือไม่ และตรวจทะเบียนรถหัวลากทะเบียนตู้CONTAINER ว่าตรงกับใบแจ้งส่งสินค้าต่างประเทศหรือไม่

3. ตรวจวัดอุณหภูมิภายใน LOADและ ตู้CONTAINER ว่าเหมาะสมที่จะให้ทำการ LOADING หรือไม่ อุณหภูมิตู้ CONTAINER ต้อง ไม่สูงกว่า -18 องศาเซลเซียส และอุณหภูมิภายใน LOAD ต้องไม่สูงกว่า 0- 5 องศาเซลเซียส

4. ตรวจสอบสินค้าที่จะ LOADING โดยตรวจสอบชื่อสินค้า จำนวนกล่อง LOT NO. การประทับตราหรือติดสติกเกอร์ตราหมอดวงเล็ก ถูกต้องหรือไม่

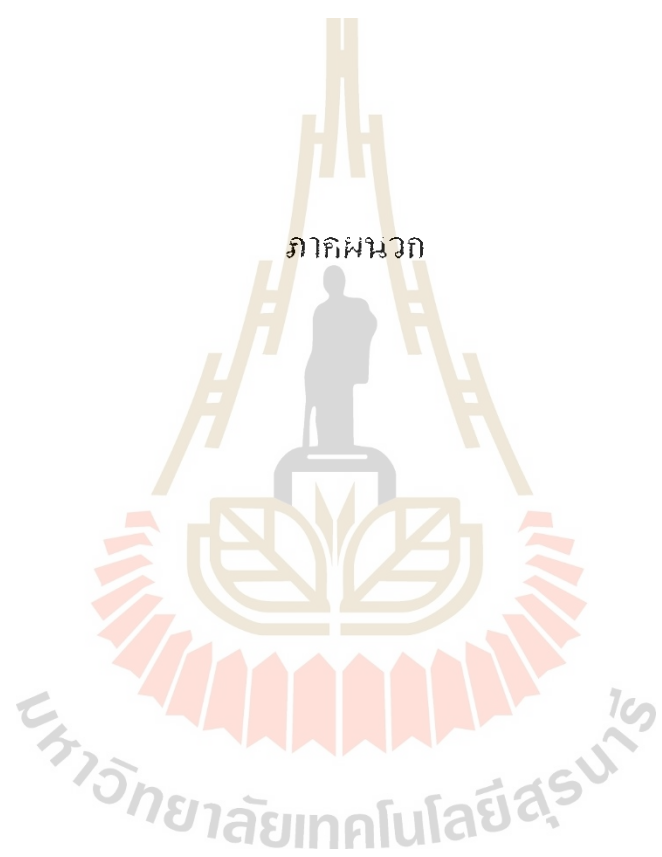
5. ตรวจสอบแบบฟอร์ม EST 70 NO. และเอกสาร ร. 9 เพื่อลงบันทึกทำรายละเอียดผลิตภัณฑ์ในตู้สินค้า

การจัดทำ SPECIFICATION สินค้าต่างประเทศ

เนื่องจากสินค้านี้มีหลายชนิดและแต่ละชนิดมีข้อกำหนดจากลูกค้าแตกต่างกัน ดังนั้นจึงมีการจัดทำรูปแบบของข้อกำหนดสินค้าต่างๆ (SPECIFICATION) เพื่อความสะดวกในการผลิตสินค้าให้ตรงตามความต้องการของลูกค้า

ตัวอย่างรูปแบบข้อกำหนดสินค้า

บริษัท แคมทองโพลทรี จำกัด	
ประเทศลูกค้า :	
ชื่อสินค้า :	
วิธีใช้ :	
กระบวนการผลิต :	
SPECIFICATION สินค้า :	
น้ำหนักควบคุมต่อชิ้น :	
น้ำหนักจริงต่อชิ้น :	
ภาชนะบรรจุ : 1. ถุง :	
	- ชนิด
	- ขนาด
	- การติดฉลาก
	2. กล่อง :
	- ชนิด
	- ขนาด
	- การติดฉลาก
การบรรจุ :	
ขนาดบรรจุ :	
อายุการเก็บ :	
การเก็บรักษา :	
ประเภทสินค้า :	
กลุ่มลูกค้า :	



บริษัทแหลมทองโพลทรี จำกัด

ชื่อสินค้า : Y-GIZZARD 35 G. 18 CM.HALF MOON

ประเทศผู้ค้า : ญี่ปุ่น (NATURE)

วิธีใช้ : ทำให้สุกก่อนบริโภค

- กระบวนการผลิต :
1. นำส่วนของเครื่องในไก่ ที่แยกในห่องล้างแล้วแยกกันมาล้างให้สะอาด
 2. แยกส่วนที่เป็นก้อนมันนอก ใช้มีดกรีดทิ้งให้เป็นรูปฝักเลื้อ และเอาเศษอาหารออก
 3. ล้างน้ำให้สะอาด และนำเข้าเครื่องลอกหนังเหลือง แล้วนำไปล้างน้ำอีกครั้ง
 4. ทิ้งกันให้เป็นชิ้นเล็กๆแล้วนำมาเสียบไม้ที่มีความยาว 18 เซนติเมตร

SPECIFICATION

1. ก้นมีสีสดไม่ซีดจาง ด้านที่ลอกหนังเหลืองออกต้องไม่เหลือง ไม่มีกลิ่นเหม็นและเยื่อเยี่ย
2. ไม้เสียบชนิดครึ่งวงกลม ยาว 18 เซนติเมตร
3. ก้นห่างจากปลายไม้ 0.5 - 1.0 เซนติเมตร และห่างจากโคนไม้ 3.5 - 4.0 เซนติเมตร
4. แต่งก้อนมันนอก ไม่มีมันติด
5. ไม้เสียบไม้ดำ ไม่เป็นเสี้ยน

น้ำหนัก/ไม้ 35 กรัม

น้ำหนักควบคุมต่อไม้ : 32 - 38 กรัม

ภาชนะบรรจุ 1.ถุง : จีบ ชนิด PE

ขนาดถุง : 12.5 + 3 X 11 นิ้ว

ฉลากบนถุง :

1. ชื่อสินค้า (สติกเกอร์)
2. กล่องใน กระดาษขาวล้วนผิวมันพิมพ์เขียวแดง

ขนาดกล่องใน : OS 15.7 X 31.5 X 6.7 เซนติเมตร

ฉลากบนกล่อง :

1. ชื่อสินค้า (ประทับตรา)
2. วันผลิต

3. กล่องนอก : กระดาษลูกฟูก 3 ชั้น พิมพ์สีน้ำเงิน

ขนาดกล่องนอก : OB : 33 X 48.8 X 15.5 เซนติเมตร

ฉลากบนกล่องนอก :

1. ชื่อสินค้า (ประทับตรา)
2. ชื่อบริษัท
3. วันผลิต (LOT NO.)และวันหมดอายุ
4. ตราหม้อ (ประทับตรา)
5. PRODUCT OF THAILAND

การบรรจุ (X) LAYER PACK

ขนาดบรรจุ 40 ไม้ต่อถุง เรียงแบบ 6 : 4 : 6 : 4 : 6 : 4 : 6 : 4 และใช้แผ่นรองกั้นระหว่างชั้น 6.5 X 17 3/4 นิ้ว

อายุการเก็บรักษา : 24 เดือน

อุณหภูมิการเก็บรักษา : (-18 องศาเซลเซียส)

อุณหภูมิการเก็บรักษาระหว่างขนส่ง : - 18 องศาเซลเซียส

ประเภทสินค้า : แซ่แข็ง

กลุ่มผู้บริโภค : ผู้บริโภคทั่วไป

บริษัท แอลมทองโพลทรี จำกัด

ชื่อสินค้า : Y-BL 33 G. 27 CM.

ประเทศลูกค้า : เกาหลี (DNS)

วิธีใช้ : ทำให้สุกก่อนบริโภค

กระบวนการผลิต : 1. นำเนื้อ BL มาหั่นเป็นชิ้นเล็กๆ โดยแต่ละชิ้นมีความกว้าง 2.5 - 3.0 เซนติเมตร
2. นำเนื้อ BL มาเสียบไม้ที่มีความยาว 27 เซนติเมตร

SPECIFICATION

- | | |
|---|--|
| 1. เป็นเศษเนื้อ BL | 6. แดงได้บ้างแต่ไม่มีสีแดงคล้ำมาก |
| 2. ไม่มีเอ็น เศษหนังหรือกระดูกส่วนต่างๆติด | 7. ไม่มีขน หนังเหลือง หนังโรค เลือดติด |
| 3. ความกว้างและความหนาของชิ้นเนื้อเสมอกัน | 8. ไม้เสียบไม้คำ ไม่เป็นเสี้ยน |
| 4. ชิ้นเนื้อชิ้นแรกทั้งบนและล่างต้องเท่ากัน | 9. ชิ้นเนื้อและหนังไม่ห้อย |
| 5. ไม้เสียบชนิดกลม ยาว 27 เซนติเมตร ปลายเสมอนเนื้อ | |
| 6. ความกว้างของชิ้นเนื้อต่อไม้ 2.5 - 3.0 เซนติเมตร ความยาวของเนื้อต่อไม้ 15 เซนติเมตร | |

น้ำหนัก/ไม้ 33 กรัม

น้ำหนักควบคุมต่อไม้ : กรัม

ภาชนะบรรจุ 1. ถุง : จีบ ชนิด PE

ขนาดถุง : 12.5 + 3 X 11 นิ้ว

ฉลากบนถุง :

1. ชื่อสินค้า (สติ๊กเกอร์)
: S S S

2. กล่องใน :

ขนาดกล่องใน : 15.5 X 28.5 X 4.5 เซนติเมตร

ฉลากบนกล่อง :

1. ชื่อสินค้า (ประทับตรา)
2. วันผลิต

3. กล่องนอก : กระดาษลูกฟูก 5 ชั้น พิมพ์สีแดง

ขนาดกล่องนอก : F24 : 29 X 32 X 24 เซนติเมตร

ฉลากบนกล่องนอก :

1. ชื่อสินค้า (ประทับตรา)

2. ชื่อบริษัท

3. วันผลิต (LOT NO.) และวันหมดอายุ

4. ตรารมขอ (ประทับตรา)

5. PRODUCT OF THAILAND

การบรรจุถุง LAYER PACK

ขนาดบรรจุ 30 ไม้ต่อถุง เรียงแบบ 5 : 5 : 5 : 5 : 5 : 5 และใช้แผ่นรองกันระหว่างชั้น 6 X 26 นิ้ว

อายุการเก็บรักษา : 24 เดือน

อุณหภูมิการเก็บรักษา : (-18 องศาเซลเซียส)

อุณหภูมิการเก็บรักษาระหว่างขนส่ง : - 18 องศาเซลเซียส

ประเภทสินค้า : แซ่แข็ง

กลุ่มผู้บริโภค : ผู้บริโภคทั่วไป

บริษัท แพลมของโพลทรี จำกัด

ชื่อสินค้า : BB + WS 80 - 90 G. 64%(75,25)

ประเทศลูกค้า : ญี่ปุ่น (NMP)

วิธีใช้ : ทำให้สุกก่อนบริโภค

กระบวนการผลิต :

1. นำเนื้ออกติดปีกเต็ม มาตัดแต่งทรงยาวรูปร่าง ก้อนมัน และเนื้อแดงออก
2. ทรมานเนื้อลงบนเขียง ใช้แบบทาบขนเนื้อและตัดคมแบบ
3. ใช้มีดเปิดปีกบนให้เห็นกระดูกเหลืองหนังข้อปีกบนประมาณ 1 เซนติเมตร
4. แล่เนื้อ BB ออกให้มีความหนาเรียบสม่ำเสมอ

SPECIFICATION

1. ไม่มีขน หนังเหลือง หนังโรด เลือดติด
2. ไม่มีเอ็น เกล็ดหนังหรือกระดูกส่วนต่างๆติด
3. แดงได้บ้างแต่ไม่มีสีแดงคล้ำมาก

น้ำหนัก/ชิ้น 80 - 90 กรัม

น้ำหนักควบคุมต่อชิ้น : 84 - 90 กรัม

การบรรจุ : 1. ถุง : พลาสติกโพลีเอทิลีน ชนิด PE

ขนาดถุง : 12 X 20 นิ้ว

การติดฉลาก : ชื่อสินค้า

2. กล่อง : กระดาษลูกฟูก 5 ชั้น พิมพ์สีน้ำเงิน

ขนาดกล่อง : N1 : 31.1 X 46.9 X 14.9 เซนติเมตร

การติดฉลาก : ชื่อสินค้า

ชื่อบริษัท

วันหมดอายุ

ตราหม้อ

วันผลิต

การบรรจุ : VACUUM PACK

อายุการเก็บ : 24 เดือน

การเก็บรักษา : อุณหภูมิ - 18 องศาเซลเซียส

อุณหภูมิการเก็บรักษาระหว่างขนส่ง : - 18 องศาเซลเซียส

ประเภทสินค้า : แซ่แข็ง

กลุ่มผู้บริโภค : ผู้บริโภคทั่วไป

ชื่อสินค้า : BIL 140 - 160 G. L/C

ประเทศลูกค้า : ญี่ปุ่น (NMP)

วิธีใช้ : ทำให้สุกก่อนบริโภค

กระบวนการผลิต : นำน่องไก่ (BIL) มาตัดแต่งโดยขบเนื้อต้องคลุมหนังเมื่อวางขึ้นเนื้อบนพื้นราบ

SPECIFICATION ของสินค้า :

1. ไม่มีขน หนังเหลือง หนังโรค เลือดติด
2. แต่งได้บ้างแต่ไม่มีสีแดงคล้ำมาก
3. หนังคลุมเนื้อยาวออกมาไม่เกิน 1 CM
4. ข้อน่อง ขา ไม่ลาย กระดูกไม่แตก
5. ข้อของน่องไก่ วัดจากข้อต่อลงมาต้องยาวประมาณ 3.5 - 4.0 เซนติเมตร

น้ำหนัก/ชิ้น : 140 - 160 กรัม

น้ำหนักควบคุมต่อชิ้น : 144 - 160 กรัม

ภาชนะบรรจุ 1. ถุง : พลาสติกเหลืองแดง ชนิด PE

ขนาดถุง : 9 X 14.5 นิ้ว

ฉลากบนถุง :

1. ชื่อสินค้า (สติกเกอร์)
2. ชื่อบริษัท
3. ตราหม้อ (พิมพ์)

2. กล่อง : กระดาษลูกฟูก 5 ชั้น พิมพ์สีน้ำเงิน

ขนาดกล่องนอก : C14 : 29.8 X 43.8 X 15.5 เซนติเมตร

ฉลากบนกล่อง :

1. ชื่อสินค้า (ประทับตรา)
2. ชื่อบริษัท
3. วันผลิต (LOT NO.) และวันหมดอายุ
4. ตราหม้อ (ประทับตรา)
5. PRODUCT OF THAILAND

การบรรจุถุง : VACUUM PACK

ขนาดบรรจุต่อถุง : 10 ชิ้น หรือ 1.50 กิโลกรัม

อายุการเก็บรักษา : 24 เดือน

อุณหภูมิการเก็บรักษา : - 18 องศาเซลเซียส

อุณหภูมิการเก็บรักษาระหว่างขนส่ง : - 18 องศาเซลเซียส

ประเภทสินค้า : แช่แข็ง

กลุ่มผู้บริโภค : ผู้บริโภคทั่วไป

ชื่อสินค้า : BL - K 125 - 135 G. WITHOUT OYSTER

ประเทศลูกค้า : ญี่ปุ่น (NMP)

วิธีใช้ : ทำให้สุกก่อนบริโภค

- กระบวนการผลิต :
1. นำร่องไก่ (BIL) มากวีดให้เรียบขีดกระดูกตลอดทั้งสองข้าง
 2. ตัดเอ็นให้ขาด ไขปลายมีดเจาะระหว่างข้อต่อถึงกระดูกล่างและบนออก
 3. ใช้มีดตัดข้อเด็มออก
 4. ใช้มีดตัดส่วน OYSTER

SPECIFICATIONของสินค้า

1. ไม่มีขน หน้างเหลือง หน้างโรด เลือดติด
2. แดงได้บ้างแต่ไม่มีสีแดงคล้ำมาก
3. ไม่มีเอ็น เศษหนังหรือกระดูกส่วนต่างๆติด
4. ยี่สิบนิ้วไม่เกิน 1 ซม. ไม่ทำให้หนังขาดหรือฉีกเนื้อเสียรูป
5. มีผังมีดติดเนื้อไข่ไม่เกิน 4 X 10 มม. ชิ้นเนื้อขนาดตามแม่พิมพ์ 9 X 11 เซนติเมตร
6. แต่งเนื้อด้านที่ไม่มีรอยไหม้ , หนังต้องคลุมเนื้อ 90 %
7. ไม่เสียบไม้ดำ ไม่เป็นเสี้ยน
8. ชิ้นเนื้อและหนังไม่ห้อย
9. ชิ้นเนื้อสมบูรณ์ไม่ฉีกขาดจากกัน

น้ำหนัก/ชิ้น 125 - 135 กรัม

น้ำหนักควบคุมต่อชิ้น : 128 - 136 กรัม

ภาชนะบรรจุ 1. ถุง : พลาสติกพิน้ำเงิน ชนิด PE

ขนาดถุง :-9 X 14.5 นิ้ว

ฉลากบนถุง :

1. ชื่อสินค้า (สติกเกอร์)
 2. กล่อง : กระดาษลูกฟูก 5 ชั้น พิน้ำเงิน
- ขนาดกล่อง: C14 : 29.8 X 43.8 X 15.5 เซนติเมตร

ฉลากบนกล่อง :

1. ชื่อสินค้า (ประทับตรา)
2. ชื่อบริษัท
3. วันผลิต (LOT NO.) และวันหมดอายุ
4. ตราหม้อ (ประทับตรา)
5. PRODUCT OF THAILAND

การบรรจุถุง : VACUUM PACK

ขนาดบรรจุ : 15 ชิ้นต่อถุง หรือ 6 X 1.95 กิโลกรัม

อายุการเก็บรักษา : 24 เดือน

อุณหภูมิการเก็บรักษา : (-18 องศาเซลเซียส)

อุณหภูมิการเก็บรักษาระหว่างขนส่ง : - 18 องศาเซลเซียส

ประเภทสินค้า : แซ่แข็ง

กลุ่มผู้บริโภค : ผู้บริโภคทั่วไป

บริษัทแหลมทองโพลทรี จำกัด

ชื่อสินค้า : SBB SALT 1.2 - 1.5 %

ประเทศลูกค้า : เนเธอร์แลนด์ (HOP)

วิธีใช้ : ทำให้สุกก่อนบริโภค

- กระบวนการผลิต :
1. ลอกหนังเนื้อออก (BB)ออก
 2. ตัดแต่งก้อนเนื้อ มีน กระดูกและเอ็นขาวออก
 3. นำมาคตุกเกลือ (NaCl) 1.2 - 1.5 % ต่อเนื้อ SBB 1 กิโลกรัม

SPECIFICATION

1. ไม่มีเอ็น เศษหนังหรือกระดูกส่วนต่างๆติด
2. เมื่อนำมาละลายน้ำค็องมีความเข้มข้น 1.2 - 1.5 %
3. แดงได้บ้างแต่ไม่มีสีแดงคล้ำมาก
4. ด้านหลังไม่มีเยื่อขาว รูปร่างตามแบบ ชอบเนื้อเรียบ ชิ้นเนื้อไม่มีรอยมัดและฉีกขาด
5. แต่งก้อนมันออก ไม่มีมันติด
6. เนื้อไม่สุก ไม่ละ ไม่เป็นโรค

น้ำหนัก/ชิ้น : ไม่กำหนด

น้ำหนักควบคุมต่อชิ้น : ไม่กำหนด

ภาชนะบรรจุ 1. ถุง : พลาสติกน้ำเงิน ชนิด PE

ขนาดถุง : 9 X 14.5 นิ้ว

ฉลากบนถุง :

1. ชื่อสินค้า (สติกเกอร์)
2. ตราหม้อ (สติกเกอร์)
3. วันผลิต (LOT NO.)และ วันหมดอายุ

2. กล่อง : กระดาษตุ๊กฟูก 5 ชั้นพิมพ์น้ำเงิน

ขนาดกล่อง : C14G 29.8 X 43.8 X 16.2 เซนติเมตร

ฉลากบนกล่อง :

1. ชื่อสินค้า (พิมพ์)
2. ชื่อบริษัท
3. วันผลิต(LOT NO.)และวันหมดอายุ
4. ตราหม้อ (สติกเกอร์)
5. PRODUCT OF THAILAND

การบรรจุถุง : VACUUM PACK

การบรรจุ : 6X2.00 กิโลกรัม

อายุการเก็บรักษา : 12 - 18 เดือน

อุณหภูมิการเก็บรักษา (-18 องศาเซลเซียส)

อุณหภูมิการเก็บรักษาระหว่างขนส่ง : - 18 องศาเซลเซียส

ประเภทสินค้า : แร่แข็ง

กลุ่มผู้บริโภค : ผู้บริโภคทั่วไป

ชื่อสินค้า : FILLET 20 - 26 G.

ประเทศลูกค้า : ญี่ปุ่น (NMP)

วิธีใช้ : ทำให้สุกก่อนบริโภค

กระบวนการผลิต : 1. ใช้มีดกรีดทั้ง 2 ข้างของสันใน การกรีดเนื้อสันในต้องค่อยๆกรีดเพื่อป้องกันกระดูกอ่อน
ติดออกมากับสันใน แต่ถ้ากรีดไม่ลึกจะทำให้สันในดึงลำบาก

SPECIFICATION

1. แดงได้บ้างแต่ไม่มีสีแดงคล้ำมาก
2. ไม่มีเอ็น เศษหนังหรือกระดูกส่วนต่างๆติด
3. ชิ้นเนื้อสมบูรณ์ไม่ฉีกขาดจากกัน
4. เนื้อไม่สุก ไม่เละ ไม่เย็นโรค

น้ำหนัก/ชิ้น 20 - 26 กรัม

น้ำหนักควบคุมต่อชิ้น : 22 - 26 กรัม

ภาชนะบรรจุ 1. ถุง : พลาสติกฟ้าแดง ชนิด PE

ขนาดถุง : 9 X 14.5 นิ้ว

ฉลากบนถุง :

1. ชื่อสินค้า (สติกเกอร์)

2. ชื่อบริษัท

3. ตราหม้อ (พิมพ์)

2. กล่อง : กระดาษลูกฟูก 5 ชั้น พิมพ์สีน้ำเงิน

ขนาดกล่อง : C14 : 29.8 X 43.8 X 15.5 เซนติเมตร

ฉลากบนกล่อง :

1. ชื่อสินค้า (ประทับตรา)

2. ชื่อบริษัท

3. วันผลิต (LOT NO.) และวันหมดอายุ

4. ตราหม้อ (ประทับตรา)

5. PRODUCT OF THAILAND

การบรรจุถุง : VACUUM PACK

ขนาดบรรจุ : (X) 6 X 2.00 กิโลกรัม

อายุการเก็บรักษา : 24 เดือน

อุณหภูมิการเก็บรักษา : (-18 องศาเซลเซียส)

อุณหภูมิการเก็บรักษาหว่านขนส่ง : - 18 องศาเซลเซียส

ประเภทสินค้า : แซ่แข็ง

กลุ่มผู้บริโภค : ผู้บริโภคทั่วไป

ชื่อสินค้า : WING STICK 40 - 45 G.OPEN 2 SLITS

ประเทศลูกค้า : ญีปุ่น(HANWA)

วิธีใช้ : ทำให้สุกก่อนบริโภค

กระบวนการผลิต : 1. นำส่วนปีกเต็มติดอก มาตัดเอาแต่ปีกส่วนปีกเต็ม แยกออกจากเนื้อส่วนนอก (BB)

2. จากนั้นนำปีกเต็มมาตัดเอาแต่ปีกส่วนกลางจะได้ WING STICK

3. ใช้มีดกรีดให้เรียบขีดกระดุกตลอดทั้งสองข้างของ WING STICK กรีดให้เหลือเนื้อส่วนหัวกระดุกปลาย 1 cm.

SPECIFICATION

กรีดให้เหลือเนื้อส่วนหัวกระดุก 1.0 เซนติเมตร

น้ำหนัก/ชิ้น 40 - 45 กรัม

น้ำหนักควบคุมต่อชิ้น : 39 - 46 กรัม

ภาชนะบรรจุ 1. ถุง : พลาสติก LTC เขียวแดง ชนิด PE

ขนาดถุง 9 X 14.5 นิ้ว

ฉลากบนถุง :

1. ชื่อสินค้า (สติกเกอร์)

2. ชื่อบริษัท

3. EST 70.

2. กล่อง : กระดาษลูกฟูก 5 ชั้น พิมพ์สีน้ำเงิน

ขนาดกล่อง: C16 29.8 X 43.9 X 16.5 เซนติเมตร

ฉลากบนกล่อง :

1. ชื่อสินค้า (ประทับตรา)

2. ชื่อบริษัท

3. วันผลิต (LOT NO.)และวันหมดอายุ

4.ตราหม้อ (ประทับตรา)

5. PRODUCT OF THAILAND

การบรรจุถุง : VACUUM PACK

ขนาดบรรจุ : 6 X 2.00 กิโลกรัม

อายุการเก็บรักษา : 24 เดือน

อุณหภูมิการเก็บรักษา : (-18 องศาเซลเซียส)

อุณหภูมิการเก็บรักษาระหว่างขนส่ง : - 18 องศาเซลเซียส

ประเภทสินค้า : แซ่แข็ง

กลุ่มผู้บริโภค : ผู้บริโภคทั่วไป

ชื่อสินค้า : FILET TENDON OVER MEAT CUT 20 G. UP

ประเทศผู้ค้า : ญี่ปุ่น (TOHO)

วิธีใช้ : ทำให้สุกก่อนบริโภค

- กระบวนการผลิต :
1. ใช้มีดกรีดทั้ง 2 ข้างของสันใน การกรีดเนื้อสันในต้องค่อยๆกรีดเพื่อป้องกันกระดูก+A11อน ดึงออกมาที่สันใน แต่ถ้ากรีดไม่ลึกจะทำให้สันในดึงลำบาก
 2. ใช้มีดตัดเอ็นโดยเอียงเนื้อสันในแล้วตัดเอ็นออก ต้องให้เนื้อสันในยังคงรูปเหมือนเดิม

SPECIFICATION ของสินค้า

1. แดงได้บ้างแต่ไม่มีสีแดงคล้ำมาก
2. ไม่มีเอ็น เศษหนังหรือกระดูกส่วนต่างๆติด
3. ชิ้นเนื้อสมบูรณ์ไม่ฉีกขาดจากกัน
4. เนื้อไม่สุก ไม่และ ไม่เป็นโรค

น้ำหนัก/ชิ้น ไม่กำหนด

น้ำหนักควบคุมต่อชิ้น : ไม่กำหนด

ภาชนะบรรจุ 1. ถุง : พลาสติกฟ้าแดง ชนิด PE

ขนาดถุง : 9 X 14.5 นิ้ว

ฉลากบนถุง :

1. ชื่อสินค้า (สติกเกอร์)
2. ชื่อบริษัท
3. ตราหม้อ (พิมพ์)

2. กล่อง: กระดาษลูกฟูก 5 ชั้น พิมพ์สีน้ำเงิน

ขนาดกล่องนอก : C14 : 29.8 X 43.8 X 16.5 เซนติเมตร

ฉลากบนกล่องนอก :

1. ชื่อสินค้า (ประทับตรา)
2. ชื่อบริษัท
3. วันผลิต (LOT NO.) และวันหมดอายุ
4. ตราหม้อ (ประทับตรา)

5. PRODUCT OF THAILAND

การบรรจุถุง : VACUUM PACK

ขนาดบรรจุ : 6 X 2.00 กิโลกรัม

อายุการเก็บรักษา : 24 เดือน

อุณหภูมิการเก็บรักษา : (-18 องศาเซลเซียส)

อุณหภูมิการเก็บรักษาระหว่างขนส่ง : - 18 องศาเซลเซียส

ประเภทสินค้า : แช่แข็ง

กลุ่มผู้บริโภค : ผู้บริโภคทั่วไป

ชื่อสินค้า : NECK SKIN

ประเทศลูกค้า : ญี่ปุ่น (NATURE)

วิธีใช้ : ทำให้สุกก่อนบริโภค

กระบวนการผลิต : 1. หลังจากการตัดแต่งเอาชิ้นส่วนของซากไก่ออกหมดแล้ว ขั้นตอนสุดท้ายคือ ดึงหนังส่วนคอออก
จากซากไก่ และทำการตัดแต่งเอาหนังแดงและก้อนมันออกจากหนังให้หมด

SPECIFICATION

1. ไม่มีขน หนังเหลือง หนังโรด เลือดติด
2. แต่งก้อนมันออก ไม่มีมันติด

น้ำหนักชิ้น ไม่กำหนด

น้ำหนักควบคุมต่อชิ้น : ไม่กำหนด

ภาชนะบรรจุ 1.ถุง : พลาสติกใส ชนิด PE

ขนาดถุง : 12 X 20 นิ้ว

ฉลากบนถุง :

1. ชื่อสินค้า (สติกเกอร์)
2. กล่อง : กระดาษลูกฟูก 5 ชั้น พิมพ์สีน้ำเงิน
ขนาดกล่อง : C1 : 29.8 X 43.8 X 15.5 เซนติเมตร

ฉลากบนกล่อง :

1. ชื่อสินค้า (ประทับตรา)
2. ชื่อบริษัท
3. วันผลิต (LOT NO) และวันหมดอายุ
4. ตรหม้อ (ประทับตรา)
5. PRODUCT OF THAILAND

การบรรจุถุง : VACUUM PACK

ขนาดบรรจุ : 3 X 4.00 กิโลกรัม

อายุการเก็บรักษา : 24 เดือน

อุณหภูมิการเก็บรักษา : (-18 องศาเซลเซียส)

อุณหภูมิการเก็บรักษา ระหว่างขนส่ง : - 18 องศาเซลเซียส

ประเภทสินค้า : แช่แข็ง

กลุ่มผู้บริโภค : ผู้บริโภคทั่วไป

ชื่อสินค้า : SOFT BONE 1 KG.

ประเทศลูกค้า : ญี่ปุ่น (NATURE)

วิธีใช้ : ทำให้สุกก่อนบริโภค

กระบวนการผลิต : 1. นำกระดูกอ่อน (SOFT BONE) มาตัดแต่งโดยเอาไขมันและเอาระดูกส่วนที่แดงซ้ำ และส่วนที่เป็นรูออก SPECIFICATION

1. แต่งก้อนไขมันออก ไม่มีมันติด
2. กระดูกต้องไม่เป็นโรค เป็นรู หรือจุดดำ ไม่แดงซ้ำ ไม่หักไม่ฉีกขาด

น้ำหนัก/ชิ้น ไม่กำหนด

น้ำหนักควบคุมต่อชิ้น : ไม่กำหนด

ภาชนะบรรจุ 1. ถุง : พลาสติกเหลืองแดง ชนิด PE

ขนาดถุง : 9 X 12.5 นิ้ว

ฉลากบนถุง :

1. ชื่อสินค้า (สติกเกอร์)
2. ชื่อบริษัท
3. ตราหม้อ (พิมพ์)

2. กล่อง : กระดาษลูกฟูก 5 ชั้น พิมพ์สีน้ำเงิน

ขนาดกล่อง: 2B : 33 X 48.8 X 19.6 เซนติเมตร

ฉลากบนกล่อง :

1. ชื่อสินค้า (ประทับตรา)
2. ชื่อบริษัท
3. วันผลิต (LOT NO .) และวันหมดอายุ
4. ตราหม้อ (ประทับตรา)
5. PRODUCT OF THAILAND

การบรรจุถุง : VACUUM PACK

ขนาดบรรจุ : 12 X 1.00 กิโลกรัม

อายุการเก็บรักษา : 24 เดือน

อุณหภูมิการเก็บรักษา : (-18 องศาเซลเซียส)

อุณหภูมิการเก็บรักษาระหว่างขนส่ง : - 18 องศาเซลเซียส

ประเภทสินค้า : แซ่แข็ง

กลุ่มผู้บริโภค : ผู้บริโภคทั่วไป

ชื่อสินค้า : BL - K 80 - 85 G. NT

ประเทศลูกค้า : ญี่ปุ่น (NMP)

วิธีใช้ : ทำให้สุกก่อนบริโภค

กระบวนการผลิต : 1. เนื้อ BL ใช้แม่แบบทาบตัดให้ได้ขนาด 9 X 10 เซนติเมตร
2. แล่เนื้อให้บางและเรียบ ตัดแต่งเนื้อและหนังห้อยรูปร่างออกและให้น้ำหนักต่อชิ้นตามที่กำหนด

SPECIFICATIONของสินค้า

1. ไม้กั้น หนังเหลือง หนังโรด เลือดติด
2. หนังต้องคลุมเนื้อ 75-80%
3. หนังคลุมเนื้อมากออกมาไม่เกิน 1 CM
4. ต้องตัดให้ได้ลักษณะรูปสี่เหลี่ยมเท่ากันทั้ง 4 ด้าน
5. ชิ้นเนื้อมีความหนาไม่เกิน 1.0 เซนติเมตร
6. ชิ้นเนื้อสมบูรณ์ไม่ฉีกขาดจากกัน
7. เนื้อไม่สุก ไม่ละ ไม่เป็นโรค
8. ชิ้นเนื้อและหนังไม่ห้อย

น้ำหนักชิ้น 80 - 85 กรัม

น้ำหนักควบคุมต่อชิ้น : 82 - 85 กรัม

ภาชนะบรรจุ 1. ถุง : พลาสติก PLANBAG ชนิด PE

ขนาดถุง : 12 X 20 นิ้ว

ฉลากบนถุง :

1. ชื่อสินค้า (พิมพ์)

2. กล่อง : กระดาษลูกฟูก 5 ชั้น พิมพ์น้ำเงิน

ขนาดกล่อง : C16 : 29.8 X 43.8 X 16.5 เซนติเมตร

ฉลากบนกล่อง :

1. ชื่อสินค้า (ประทับตรา)

2. ชื่อบริษัท

3. วันผลิต (LOT NO.)และวันหมดอายุ

4. ตรามือ (ประทับตรา)

5. PRODUCT OF THAILAND

การบรรจุถุง : VACUUM PACK

ขนาดบรรจุ : 40 ชิ้นต่อถุง หรือ 3 X 3.30 กิโลกรัม

อายุการเก็บรักษา : 24 เดือน

อุณหภูมิการเก็บรักษา : (-18 องศาเซลเซียส)

อุณหภูมิการเก็บรักษากระหว่างขนส่ง : - 18 องศาเซลเซียส

ประเภทสินค้า : แช่แข็ง

กลุ่มผู้บริโภค : ผู้บริโภคทั่วไป

ชื่อสินค้า : C/K INNER FILLET WITH TENDON ON H/C

ประเทศลูกค้า : เยอรมันนี (EYCKELER)

วิธีใช้ : ทำให้สุกก่อนบริโภค

- กระบวนการผลิต :
1. ใช้มีดกรีดทั้ง 2 ข้างของสันใน การกรีดเนื้อสันในต้องค่อยๆกรีดเพื่อป้องกันกระดูกอ่อน ตีออกมากับสันใน แต่ถ้ากรีดไม่ลึกจะทำให้สันในดึงลำบาก
 2. ใช้มีดตัดแบ่งครึ่งสันใน และคลุกเกลือ

SPECIFICATIONของสินค้า

1. แดงได้บ้างแต่ไม่มีสีแดงคล้ำมาก
2. ไม่มีเอ็น เศษหนังหรือกระดูกส่วนต่างๆติด
3. ชิ้นเนื้อสมบูรณ์ไม่มีลักษณะขาดจากกัน
4. เนื้อไม่ลึกลง ไม่และ ไม่เป็นโรค

น้ำหนัก/ชิ้น ไม่กำหนด

น้ำหนักควบคุมต่อชิ้น : ไม่กำหนด

ภาชนะบรรจุ 1. ถุง : พลาสติกน้ำเงิน ชนิด PE

ขนาดถุง : 9 X 14.5 นิ้ว

ฉลากบนถุง :

1. ชื่อสินค้า (สติ๊กเกอร์)
2. วันหมดอายุ
3. ตรหมอบ (พิมพ์)

2. กล่อง : กระดาษลูกฟูก 5 ชั้น พิมพ์สีน้ำเงิน

ขนาดกล่อง : C14C : 29.6 X 43.3 X 16.2 เซนติเมตร

ฉลากบนกล่อง :

1. ชื่อสินค้า (ประทับตรา)
2. ชื่อบริษัท
3. วันผลิต (LOT NO. และวันหมดอายุ)
4. ตรหมอบ (สติ๊กเกอร์)
5. PRODUCT OF THAILAND

การบรรจุถุง : VACUUM PACK

ขนาดบรรจุ : 6 X 2.00 กิโลกรัม

อายุการเก็บรักษา : 18 เดือน

อุณหภูมิการเก็บรักษา : (-18 องศาเซลเซียส)

อุณหภูมิการเก็บรักษาระหว่างขนส่ง : - 18 องศาเซลเซียส

ประเภทสินค้า : แซ่แข็ง

กลุ่มผู้บริโภค : ผู้บริโภคทั่วไป

ชื่อสินค้า : KABUTO 400 - 450 G.

ประเทศลูกค้า : ญี่ปุ่น (NATURE)

วิธีใช้ : ทำให้สุกก่อนบริโภค

กระบวนการผลิต : 1. นำไก่เป็นตัวมาตัดแต่งโดยการคว้านคอกออก ตัดส่วนสะโพกรวมทั้งน่องออกส่วนที่ต้องการคือ
โครงและกระดูกอ่อนที่ติดกับเนื้อหน้าอกและปีกเต็มทั้ง 2 ข้าง
2. ตัดหลอดเลือด เศษเครื่องใน มันทิ้งคอกออกให้หมด

SPECIFICATION

- | | |
|---|-----------------------------------|
| 1. ไม่มีขน หนังเหลือง หนังโรด เลือดติด | 5. กระดูกไม่ห้อย เนื้อไม่ติดรูขุม |
| 2. หนักคลุมเนื้อยาวออกมาไม่เกิน 1 CM | 6. ชิ้นเนื้อและหนังไม่ห้อย |
| 3. ชิ้นเนื้อสมบูรณ์ไม่ฉีกขาดจากกัน | 7. หนักคลุมเนื้อ 100 % |
| 4. กระดูกซี่โครงไม่หัก ไม่มีเศษเครื่องในและหลอดเลือด มันทิ้งคอก | |

น้ำหนักชิ้น 400 - 450 กรัม

น้ำหนักควบคุมต่อชิ้น : 430 - 480 กรัม

ภาชนะบรรจุ 1. ถุง : พลาสติกใส ชนิด PE

ขนาดถุง : 6.5 X 9 นิ้ว

ฉลากบนถุง : ไม่มี

2. กล่อง : กระดาษลูกฟูก 5 ชั้น พิมพ์สีน้ำเงิน

ขนาดกล่อง : C20 : 29.8 X 43.5 X 21.5 เซนติเมตร

ฉลากบนกล่อง :

1. ชื่อสินค้า (ประทับตรา)
2. ชื่อบริษัท
3. วันผลิต (LOT NO.) และวันหมดอายุ
4. ตราหม้อ (ประทับตรา)
5. PRODUCT OF THAILAND

การบรรจุถุง : VACUUM PACK

ขนาดบรรจุ : 1 ชิ้นต่อถุง หรือ 24 X 0.50 กิโลกรัม

อายุการเก็บรักษา : 24 เดือน

อุณหภูมิการเก็บรักษา : (-18 องศาเซลเซียส)

อุณหภูมิการเก็บรักษาระหว่างขนส่ง : - 18 องศาเซลเซียส

ประเภทสินค้า : แช่แข็ง

กลุ่มผู้บริโภค : ผู้บริโภคทั่วไป

บริษัทแหลมทองโพลทรี จำกัด

ชื่อสินค้า : SBB 110 G.UP SALT 1.3 %

ประเทศผู้ค้า : เยอรมันนี (EYCKELER)

วิธีใช้ : ทำให้สุกก่อนบริโภค

- กระบวนการผลิต :
1. ลอกหนังเนื้อออก (BB)ออก
 2. ตัดแต่งก้อนเนื้อ มัน กระดูกและเส้นขาวออก
 3. นำมาคลุกเกลือ (NaCl) 1.3 % ค่อยเนื้อ SBB 1 กิโลกรัม

SPECIFICATION

1. ด้านหลังไม่มีเยื่อขาว รูปร่างตามแบบ ขอบเนื้อเรียบ ชิ้นเนื้อไม่มีรอยมีดและฉีกขาด
2. ไม่มีเอ็น เศษหนังหรือกระดูกส่วนต่างๆติด
3. เมื่อนำมาละลายน้ำต้องมีความเข้มข้น 1.3 %
4. แดงได้บ้างแต่ไม่มีสีแดงคล้ำมาก
5. เนื้อไม่สุก ไม่เคะ ไม่เป็นโรค
6. แต่งก้อนมันออก ไม่มีมันติด

น้ำหนัก/ชิ้น 110 กรัมขึ้นไป

น้ำหนักควบคุมต่อชิ้น : 110 กรัม ขึ้นไป

ภาชนะบรรจุ 1. ถุง : พลาสติกพิมพ์แดง ชนิด PE

ขนาดถุง : 9 X 14.5 นิ้ว

ฉลากบนถุง :

1. ชื่อสินค้า (สติ๊กเกอร์)
2. ตราหม้อ (พิมพ์)
3. วันผลิต(LOT NO.) และวันหมดอายุ
4. ชื่อบริษัท

2. กล่อง : กระดาษลูกฟูก 5 ชั้นพิมพ์น้ำเงิน

ขนาดกล่อง : C14G 29.8 X 43.8 X 16.2 เซนติเมตร

ฉลากบนกล่อง :

1. ชื่อสินค้า (ประทับตรา)
2. ชื่อบริษัท
3. วันหมดอายุ
4. ตราหม้อ (สติ๊กเกอร์)
5. PRODUCT OF THAILAND

การบรรจุถุง : VACUUM PACK

การบรรจุ : 6X2.00 กิโลกรัม

อายุการเก็บรักษา : 12 - 18 เดือน

อุณหภูมิการเก็บรักษา(-18 องศาเซลเซียส)

อุณหภูมิการเก็บรักษาระหว่างขนส่ง : - 18 องศาเซลเซียส

ประเภทสินค้า : แฮ้ง

กลุ่มผู้บริโภค : ผู้บริโภคทั่วไป

ชื่อสินค้า : Y-BL 33 G. 27 CM.

ประเทศลูกค้า : เกาหลี (DNS)

วิธีใช้ : ทำให้สุกก่อนบริโภค

กระบวนการผลิต : 1. นำเนื้อ BL มาหั่นเป็นชิ้นเล็กๆ โดยแต่ละชิ้นมีความกว้าง 2.5 - 3.0 เซนติเมตร

2. นำเนื้อ BL มาเสียบไม้ที่มีความยาว 27 เซนติเมตร

SPECIFICATION

- | | |
|---|--|
| 1. เป็นเศษเนื้อ BL | 6. แต่งได้บ้างแต่ไม่มีสีแดงคล้ำมาก |
| 2. ไม่มีเอ็น เศษหนังหรือกระดูกส่วนต่างๆติด | 7. ไม่มีขน หน้างเหลือง หน้างโรด เลือดติด |
| 3. ความกว้างและความหนาของชิ้นเนื้อเสมอกัน | 8. ไม่เสียบไม้ดำ ไม่เป็นเขี้ยว |
| 4. ชิ้นเนื้อชิ้นแรกทั้งบนและล่างต้องเท่ากัน | 9. ชิ้นเนื้อและหนังไม่ห้อย |
| 5. ไม่เสียบชนิดกลม ยาว 27 เซนติเมตร ปลายเสมอนเนื้อ | |
| 6. ความกว้างของชิ้นเนื้อต่อไม้ 2.5 - 3.0 เซนติเมตร ความยาวของเนื้อต่อไม้ 15 เซนติเมตร | |

น้ำหนัก/ไม้ 33 กรัม

น้ำหนักควบคุมต่อไม้ : กรัม

ภาชนะบรรจุ 1. ถุง : ซิป ชนิด PE

ขนาดถุง : 12.5 + 3 X 11 นิ้ว

ฉลากบนถุง :

1. ชื่อสินค้า (สติ๊กเกอร์)

: S S S

2. กล่องใน :

ขนาดกล่องใน : 15.5 X 28.5 X 4.5 เซนติเมตร

ฉลากบนกล่อง :

1. ชื่อสินค้า (ประทับตรา)

2. วันผลิต

3. กล่องนอก : กระดาษลูกฟูก 5 ชั้น พิมพ์สีแดง

ขนาดกล่องนอก : F24 : 29 X 32 X 24 เซนติเมตร

ฉลากบนกล่องนอก :

1. ชื่อสินค้า (ประทับตรา)

2. ชื่อบริษัท

3. วันผลิต (LOT NO.) และวันหมดอายุ

4. ตราหม้อ (ประทับตรา)

5. PRODUCT OF THAILAND

การบรรจุ LAYER PACK

ขนาดบรรจุ : 30 ไม้ต่อถุง เรียงแบบ 5 : 5 : 5 : 5 : 5 : 5 และใช้แผ่นรองกั้นระหว่างชั้น 6 X 26 นิ้ว

อายุการเก็บรักษา : 24 เดือน

อุณหภูมิการเก็บรักษา : (-18 องศาเซลเซียส)

อุณหภูมิการเก็บรักษาระหว่างขนส่ง : - 18 องศาเซลเซียส

ประเภทสินค้า : แซ่ซิ่ง

กลุ่มผู้บริโภค : ผู้บริโภคทั่วไป

ชื่อสินค้า : SBL - K 3 - 5 G.300 G.

ประเทศลูกค้า : ญี่ปุ่น (NMP)

วิธีใช้ : ทำให้สุกก่อนบริโภค

กระบวนการผลิต : 1. นำเศษเนื้อ BL ที่ลอก เหนียงแล้วมาตัดแต่งให้มีลักษณะรูปลิ่มเหลี่ยมน้ำหนัก 3 - 5 กรัม

SPECIFICATIONของสินค้า

1. แดงได้บ้างแต่ไม่มีสีแดงคล้ำมาก
2. ไม่มีเอ็น เศษหนังหรือกระดูกส่วนต่างๆติด
3. ชิ้นเนื้อสมบูรณ์ไม่มีลักษณะจากกัน
4. เนื้อไม่มีหนัง ตัดเนื้อเป็นชิ้นเล็กให้ได้น้ำหนักตามที่กำหนดและตัดเนื้อไม่ขาดรูปร่าง

น้ำหนัก/ชิ้น 3 - 5 กรัม

น้ำหนักควบคุมต่อชิ้น : 3 - 5 กรัม

ภาชนะบรรจุ 1. ถุง : พลาสติกPALNBAG ชนิด PE

ขนาดถุง : 6.5 X 9 นิ้ว

ฉลากบนถุง :

1. ชื่อสินค้า (สติกเกอร์)

2. กล่องใน : กระดาษลูกฟูก 3 ชั้น พิมพ์น้ำเงิน

ขนาดกล่องใน : B12IN 18.1 X 28.8 X 11 เซนติเมตร

ฉลากบนกล่อง :

1. ชื่อสินค้า (พิมพ์)

2. วันผลิต

3. กล่องนอก : กระดาษลูกฟูก 5 ชั้น พิมพ์สีน้ำเงิน

ขนาดกล่องนอก : B12 : 30.1 X 38.6 X 25.6 เซนติเมตร

ฉลากบนกล่องนอก :

1. ชื่อสินค้า (พิมพ์)

2. ชื่อบริษัท

3. วันผลิต (LOT NO.)และวันหมดอายุ

4. ตราหม้อ (ประทับตรา)

5. PRODUCT OF THAILAND

การบรรจุถุง : VACUUM PACK

ขนาดบรรจุ : 310 - 330 กรัมต่อถุง หรือ 40 X 0.3 กิโลกรัม

อายุการเก็บรักษา : 24 เดือน

อุณหภูมิการเก็บรักษา : (-18 องศาเซลเซียส)

อุณหภูมิการเก็บรักษาระหว่างขนส่ง : - 18 องศาเซลเซียส

ประเภทสินค้า : แช่แข็ง

กลุ่มผู้บริโภค : ผู้บริโภคทั่วไป

บริษัทแหล่งของโพสทรี จำกัด

ชื่อสินค้า : BL STEAK 175 - 185 G. 3 SL 5 PCS.

ประเทศลูกค้า : ญี่ปุ่น (NMP)

วิธีใช้ : ทำให้สุกก่อนบริโภค

- กระบวนการผลิต :
1. นำเนื้อไก่ (BIL) มากวักให้ซิดกระดูกตลอดทั้งสองข้าง
 2. ตัดเอ็นให้ขาด ใช้ปลายมีดเจาะระหว่างข้อต่อตั้งกระดูกล่างและบนออก
 3. ใช้มีดตัดข้อต่อออกมา
 4. ใช้มีดกรีดเนื้อส่วน THIGH 2 ครั้ง และกรีดเนื้อส่วน DURM STICK 1 ครั้ง
 5. แล้วใช้มีดเปิดเนื้อส่วนที่หนาทั้งสองข้าง

SPECIFICATIONของสินค้า

1. ไม่มีขน หนังเหลือง หนังโรด เลือดติด
2. หนังต้องคลุมเนื้อ 75-80%
3. หนังคลุมเนื้อยาวออกมาไม่เกิน 1 CM
4. มีพังผืดติดเนื้อไม่เกิน 4 X 10 มิลลิเมตร มีรูโหว่ได้ไม่เกิน 0.8 มิลลิเมตร ไม่ทำให้ชิ้นเนื้อเสียรูป
5. ลอกเชื้อที่ติดมากับการแกะกระดูก , การกรีดเนื้อต้องไม่กรีดถึงหนัง
6. ไม่มีสียบ ไม้ดำ ไม้เป็นเคียน
7. ชิ้นเนื้อสมบูรณ์ไม่มีขนาดจากกัน

น้ำหนัก/ชิ้น 175 - 185 กรัม

น้ำหนักควบคุมต่อชิ้น : 178 - 186 กรัม

ภาชนะบรรจุ 1. ถุง : พลาสติก TY ชนิด PE

ขนาดถุง : 9 X 14.5 นิ้ว

ฉลากบนถุง :

1. ชื่อสินค้า (พิมพ์)
2. กล่อง : กระดาษลูกฟูก 5 ชั้น พิมพ์สีส้ม/ดำ

ขนาดกล่องนอก : C14TY : 29.8 X 43.8 X 15.5 เซนติเมตร

ฉลากบนกล่องนอก :

1. ชื่อสินค้า (ประทับตรา)
2. ชื่อบริษัท
3. วันผลิต (LOT NO) และวันหมดอายุ
4. ตราหม่อ (ประทับตรา)
5. PRODUCT OF THAILAND

การบรรจุถุง : VACUUM PACK

ขนาดบรรจุ : 5 ชิ้นต่อถุง หรือ 14 X 0.9 กิโลกรัม

อายุการเก็บรักษา : 24 เดือน

อุณหภูมิการเก็บรักษา : (-18 องศาเซลเซียส)

อุณหภูมิการเก็บรักษาระหว่างขนส่ง : - 18 องศาเซลเซียส

ประเภทสินค้า : เนื้อแข็ง

กลุ่มผู้บริโภค : ผู้บริโภคทั่วไป

ชื่อสินค้า : BL 140 - 160 G. 14 PCS.

ประเทศลูกค้า : ญี่ปุ่น (TOHO)

วิธีใช้ : ทำให้สุกก่อนบริโภค

กระบวนการผลิต : 1. นำน่องไก่ (BIL) มากัดให้ขีดกระดูกตลอดทั้งสองข้าง

2. ตัดเอ็นให้ขาด ไขปลายมิดเจาะระหว่างข้อต่อกระดูกกลางและบนออก

3. ใช้มีดตัดข้อเต็มออก

SPECIFICATIONของสินค้า

1. ไม่มีขน หนังเหลือง หนังโรด เลือดติด
2. หนังต้องคลุมเนื้อ 75-80%
3. หนังคลุมเนื้อยาวออกมาไม่เกิน 1 CM
4. ชิ้นเนื้อสมบูรณ์ไม่ฉีกขาดจากกัน
5. รูโหว่ไม่เกิน 0.8 มิลลิเมตร ไม่ทำให้หนังขาดหรือชิ้นเสียรูป กระดูกอ่อนติดไม่เกิน 4 X 4 มิลลิเมตร
6. มีผงสัคติดเนื้อ ไม่เกิน 4 X 10 มิลลิเมตร
7. แดงได้บ้างแต่ไม่มีสีแดงคล้ำมาก
8. ไม่มีเอ็น เศษหนังหรือกระดูกส่วนต่างๆติด
9. แดงก้อนมันออก ไม่มีมันติด

น้ำหนัก/ชิ้น 140 - 160 กรัม

น้ำหนักควบคุมต่อชิ้น : 144 - 161 กรัม

ภาชนะบรรจุ 1. ถุง : พลาสติกเหลือง ชนิด PE

ขนาดถุง : 9 X 14.5 นิ้ว

ฉลากบนถุง :

1. ชื่อสินค้า (สติกเกอร์)

2. กล่อง : กระดาษลูกฟูก 5 ชั้น พิมพ์สีน้ำเงิน

ขนาดกล่องนอก : C16 : 29.8 X 43.8 X 16.5 เซนติเมตร

ฉลากบนกล่องนอก :

1. ชื่อสินค้า (ประทับตรา)

2. ชื่อบริษัท

3. วันผลิต (LOT NO.) และวันหมดอายุ

4. ตราหม้อ (ประทับตรา)

5. PRODUCT OF THAILAND

การบรรจุถุง : VACUUM PACK

ขนาดบรรจุ : 14 ชิ้นต่อถุง

อายุการเก็บรักษา : 24 เดือน

อุณหภูมิการเก็บรักษา : (-18 องศาเซลเซียส)

อุณหภูมิการเก็บรักษาระหว่างขนส่ง : - 18 องศาเซลเซียส

ประเภทสินค้า : แช่แข็ง

กลุ่มผู้บริโภค : ผู้บริโภคทั่วไป

ชื่อสินค้า : BL 150 - 170 G. 12 PCS.

ประเทศลูกค้า : ญี่ปุ่น (NMP)

วิธีใช้ : ทำให้สุกก่อนบริโภค

- กระบวนการผลิต :
1. นำร่องไก่ (BIL) มากวีตให้ขีดกระดูกตลอดทั้งสองข้าง
 2. ตัดเส้นให้ขาด ใช้ปลายมีดเจาะระหว่างข้อต่อถึงกระดูกกลางและบนออก
 3. ใช้มีดตัดข้อเด็มออก

SPECIFICATIONของสินค้า

1. ไม่มีขน หนังเหลือง หนังโรด เลือดติด
2. หนังต้องคลุมเนื้อ 75-80%
3. หนังคลุมเนื้อยาวออกมาไม่เกิน 1 CM
4. ชิ้นเนื้อสมบูรณ์ไม่ฉีกขาดจากกัน
5. รูโหว่ไม่เกิน 0.8 มิลลิเมตร ไม่ทำให้หนังขาดหรือขึ้นเสี้ยนรูป กระดูกอ่อนติดไม่เกิน 4 X 4 มิลลิเมตร
6. มีพังสีติดเนื้อ ไม่เกิน 4 X 10 มิลลิเมตร
7. แต่งได้บ้างแต่ไม่มีสีแดงคล้ำมาก
8. ไม่มีเส้น เศษหนังหรือกระดูกส่วนต่างๆติด
9. แต่งก้อนมันออก ไม่มีมันติด

น้ำหนัก/ชิ้น 150 - 170 กรัม

น้ำหนักควบคุมต่อชิ้น : 154 - 170 กรัม

ภาชนะบรรจุ 1.ถุง : พลาสติกเหลืองแดง ชนิด PE

ขนาดถุง : 9 X 14.5 นิ้ว

ฉลากบนถุง :

1. ชื่อสินค้า (พิมพ์)
2. ชื่อบริษัท

2. กล่อง : กระดาษลูกฟูก 5 ชั้น พิมพ์สีน้ำเงิน

ขนาดกล่องนอก : C16 : 29.8 X 43.8 X 16.5 เซนติเมตร

ฉลากบนกล่องนอก :

1. ชื่อสินค้า (ประทับตรา)
2. ชื่อบริษัท
3. วันผลิต (LOT NO.)และวันหมดอายุ
4. ตราหม้อ (ประทับตรา)
5. PRODUCT OF THAILAND

การบรรจุถุง : VACUUM PACK

ขนาดบรรจุ : 12 ชิ้นต่อถุง

อายุการเก็บรักษา : 24 เดือน

อุณหภูมิการเก็บรักษา : (-18 องศาเซลเซียส)

อุณหภูมิการเก็บรักษาระหว่างขนส่ง : - 18 องศาเซลเซียส

ประเภทสินค้า : แช่แข็ง

กลุ่มผู้บริโภค : ผู้บริโภคทั่วไป

ชื่อสินค้า : BLT 75 - 85 G. OPEN (F)

ประเทศลูกค้า : ญี่ปุ่น (NMP)

วิธีใช้ : ทำให้สุกก่อนบริโภค

กระบวนการผลิต : 1. นำร่องไก่ (BIL) มากรีดให้ขีดกระดูกตลอดทั้งสองข้าง

2. ตัดเอ็นให้ขาด ใช้ปลายมีดเจาะระหว่างข้อต่อถึงกระดูกล่างและบนออก

3. ใช้มีดตัดข้อต่อออกมา หลังจากนั้นใช้มีดตัดเอาเนื้อส่วน DRIM STICK ออก โดยเอาแต่ส่วน THIGH
ใส่แม่แบบทาบตัดตามแล้วใช้มีดเปิดทั้งสองข้างของ THIGH ให้เสมอกันทั้งสองข้าง

SPECIFICATIONของสินค้า

1. ไม่มีขน หนังเหลือง หนังโรด เลือดติด

4. ชิ้นเนื้อสมบูรณ์ไม่ฉีกขาดจากกัน

2. แดงได้บ้างแต่ไม่มีสีแดงคล้ำมาก

5. การเปิดต้องเปิดเรียบเสมอกัน มีพังผืดติดเนื้อไม่เกิน 4 X 10 มิลลิเมตร

3. ไม่มีเอ็น เศษหนังหรือกระดูกส่วนต่างๆติด

6. ชิ้นเนื้อให้ได้ขนาดตามแม่แบบ 7 X 12 เซนติเมตร

น้ำหนักชิ้น 75 - 85 กรัม

น้ำหนักควบคุมต่อชิ้น : 78 - 85 กรัม

ภาชนะบรรจุ 1. ถุง : พลาสติกเหลืองแดง ชนิด PE

ขนาดถุง : 9 X 14.5 นิ้ว

ฉลากบนถุง :

1. ชื่อสินค้า (สติกเกอร์)

2. ชื่อบริษัท

2. กล่อง : กระดาษลูกฟูก 5 ชั้น พิมพ์สีน้ำเงิน

ขนาดกล่อง : C14 : 29.8 X 43.8 X 15.5 เซนติเมตร

ฉลากบนกล่อง :

1. ชื่อสินค้า (ประทับตรา)

2. ชื่อบริษัท

3. วันผลิต (LOT NO)และวันหมดอายุ

4. ตราหม้อ (ประทับตรา)

5. PRODUCT OF THAILAND

การบรรจุถุง : VACUUM PACK

ขนาดบรรจุ : 6 X 2.00 กิโลกรัม

อายุการเก็บรักษา : 24 เดือน

อุณหภูมิการเก็บรักษา : (-18 องศาเซลเซียส)

อุณหภูมิการเก็บรักษาระหว่างขนส่ง : - 18 องศาเซลเซียส

ประเภทสินค้า : แช่แข็ง

กลุ่มผู้บริโภค : ผู้บริโภคทั่วไป