

รายงานการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา

"ลักษณะของผลิตภัณฑ์เนื้อไก่แช่แข็ง"

"SPECIFICATION OF FROZEN CHICKEN MEAT"



1. นางสาวเนตรดาว สติรชีวิน รหัส B 3851487

2. นางสาวขวัญหญิง กุ่มทองกลาง รหัส B 3852897

รายงานนี้เป็นส่วนหนึ่งของรายวิชา 502 321 สหกิจศึกษา สาขา

วิชาเทคโนโลยีอาหาร

สำนักวิชาเทคโนโลยีการเกษตร มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีสุรนารี

วันที่ 17 ธันวาคม 2541

รายงานการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา

"ลักษณะของผลิตภัณฑ์เนื้อไก่แช่แข็ง"

"SPECIFICATION OF FROZEN CHICKEN MEAT"

โดย

1. นางสาวเนตรดาว สติรชีวิน รหัส B 3851487
2. นางสาวขวัญหญิง คุ่มทองกลาง รหัส B 3852897

ปฏิบัติงาน ณ บริษัทแหลมทองโพสทรี

สถานที่ตั้งสถานประกอบการ 1/10 หมู่ 8 กิโลเมตรที่ 223

ถนนมิตรภาพ อำเภอสูงเนิน จังหวัดนครราชสีมา 30170

วันที่ 17 ธันวาคม พ.ศ. 2541

เรื่อง ขอส่งรายงานการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา

เรียน คร.ปิยะวรรณ กาสลัก อาจารย์ที่ปรึกษาสหกิจศึกษา สาขาวิชาเทคโนโลยีการเกษตร

ตามที่ข้าพเจ้า นางสาวขวัญหญิง คุ่มทองกลาง และนางสาวเนตรดาว สติริชีวิน นักศึกษาสาขาวิชา เทคโนโลยีอาหาร สำนักวิชาเทคโนโลยีการเกษตร มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีสุรนารี ได้ไปปฏิบัติงานสหกิจศึกษา (502 321) ระหว่างวันที่ 31 สิงหาคม ถึง วันที่ 11 ธันวาคม ในตำแหน่ง พนักงานควบคุมคุณภาพ(Q.C.) ณ บริษัทแหลมทองโพลทรีจำกัด และได้รับมอบหมายจาก Job supervisor ให้ทำรายงานเรื่อง “ลักษณะของผลิตภัณฑ์เนื้อไก่แช่แข็ง” ("SPECIFICATION OF FROZEN CHICKEN MEAT")

บัดนี้ การปฏิบัติงานสหกิจศึกษา ได้สิ้นสุดลงแล้ว ข้าพเจ้าจึงขอส่งรายงานดังกล่าวมาพร้อมนี้จำนวน 1 เล่ม เพื่อขอรับคำปรึกษาต่อไป

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ

(.....)

(นางสาวขวัญหญิง คุ่มทองกลาง)

(.....)

(นางสาวเนตรดาว สติริชีวิน)

กิตติกรรมประกาศ

การที่ข้าพเจ้าได้มาปฏิบัติงานสหกิจศึกษา ณ บริษัท แหลมทองโพลทรีจำกัด ตั้งแต่วันที่ 31 สิงหาคม 2541 ถึงวันที่ 11 ธันวาคม 2541 ส่งผลให้ข้าพเจ้าได้รับความรู้และประสบการณ์ต่าง ๆ ที่มีค่ามากมาย สำหรับรายงานวิชาการสหกิจศึกษานี้ สำเร็จลงได้ด้วยดีจากความร่วมมือและสนับสนุนจากหลายฝ่าย ดังนี้

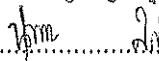
1. คุณ มนุเทพ กนกศิลป์ ผู้จัดการโรงงาน บริษัทแหลมทองโพลทรีจำกัด ที่เห็นความสำคัญของระบบการศึกษาแบบสหกิจศึกษา และได้ให้โอกาสที่มีคุณค่าต่อข้าพเจ้า
2. คุณบัวลี โตทับ หัวหน้าแผนกช่างแหละ (Co-op Supervisor) ที่ให้ความดูแลและช่วยเหลือตลอดระยะเวลาปฏิบัติงานสหกิจศึกษา
3. คุณเจริญพรณ ทวีสุขสมบัติ หัวหน้าฝ่ายควบคุมคุณภาพ ที่ให้ความช่วยเหลือในการทำงานรวมทั้งการทำรายงาน
4. ขอขอบคุณพี่ ๆ ฝ่ายควบคุมคุณภาพ และฝ่ายผลิตทุกท่าน รวมทั้งพนักงานในบริษัทที่ให้คำแนะนำและความรู้ในการทำงานเป็นอย่างดี
5. ขอขอบคุณ พี่ ๆ วิศวกร ฝ่ายวิศวกรรม ทุกคนที่ให้ความช่วยเหลือในเรื่องการทำรายงานรวมทั้งแนะนำการดำรงชีวิตในการทำงานเป็นอย่างดี
6. ขอขอบคุณคณะอาจารย์ มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีสุรนารี ทุกคนที่ให้คำปรึกษาและให้ความช่วยเหลือเป็นอย่างดี ในระหว่างที่ข้าพเจ้าปฏิบัติงานสหกิจศึกษา

ข้าพเจ้าใคร่ขอกราบขอบพระคุณผู้มีส่วนเกี่ยวข้องทุกท่าน ที่มีส่วนสนับสนุนให้รายงานวิชาการนี้สำเร็จลุล่วงไปด้วยดี

ขอแสดงความนับถือ

(..........)

(นางสาวขวัญหญิง คุ้มทองกลาง)

(..........)

(นางสาวเนตรดาว สติระชีวิน)

ผู้จัดทำรายงาน

วันที่ 17 ธันวาคม 2541

สารบัญเรื่อง

	หน้า
จดหมายนำส่ง	ก
กิตติกรรมประกาศ	ข
สารบัญ	ค
ลักษณะการประกอบการของสถานประกอบการ และวัตถุประสงค์การเรียนรู้ของนักศึกษา	1
ชื่อและที่ตั้งของสถานประกอบการ	1
ลักษณะการประกอบการ	2
การจัดตั้งองค์กรและการบริหาร (Organization chart)	3
ตำแหน่งและลักษณะงานในความรับผิดชอบของนักศึกษา	4
Co-op Supervisor คือ ใคร ตำแหน่งอะไร และระยะเวลาในการปฏิบัติงาน	4
วัตถุประสงค์ของการเรียนรู้ (Learning objection)	5
งานหรือโครงการที่นักศึกษาปฏิบัติ	6
แผนภูมิการผลิต (ส่วนหลัก)	7
สรุปผลการปฏิบัติงาน	8
ปัญหา แนวทางแก้ไข และข้อเสนอแนะในการออกปฏิบัติงานสหกิจศึกษา	10
ภาคผนวก	11
วิธีการหวนเปอร์เซ็นต์ผลผลิต	12
วิธีการคำนวณหาเปอร์เซ็นต์ YIELD และเปอร์เซ็นต์การอมน้ำ	14
ข้อผิดพลาดในการหวนเปอร์เซ็นต์ผลผลิต	16
แผนภูมิแสดงขั้นตอนการหาเปอร์เซ็นต์ผลผลิต	17
ตัวอย่างการเขียนลักษณะของผลิตภัณฑ์ไก่ชนแข็ง 11 รายการ	
จากการดำเนินการจริงทั้งหมด 41 รายการ	19-38

รายงานสหกิจศึกษา

เรื่อง

ลักษณะการประกอบการของสถานประกอบการ
และวัตถุประสงค์การเรียนรู้ของนักศึกษา

บทนำ

ชื่อและที่ตั้งของสถานประกอบการ

COMPANY PROFILE

NAME	:Laemthong Poultry Co.,Ltd.
ADDRESS	:1/10 Moo 8 Km.223 Mittrapharp RD,Sung noen District, Nakhonratchasima 30170
YEAR OF CONSTRUCTION	:1994
ESTABLISHMENT NO.	:EST.70
ACTIVITIES	:Frozen Chicken Meat
NO. OF OFFICIAL VETERINARY	:1
NO. OF AUXILIARIES	:1
NO. OF OPERATIVES ASSISTING	:6
THE OFFICIAL VETERINARIAN	
NO. OF EMPLOYEES	:Male 380: Female 2000
NO. OF WORKING DAYS A WEEK	:6(8 Hrs./Day)

ลักษณะการประกอบการ

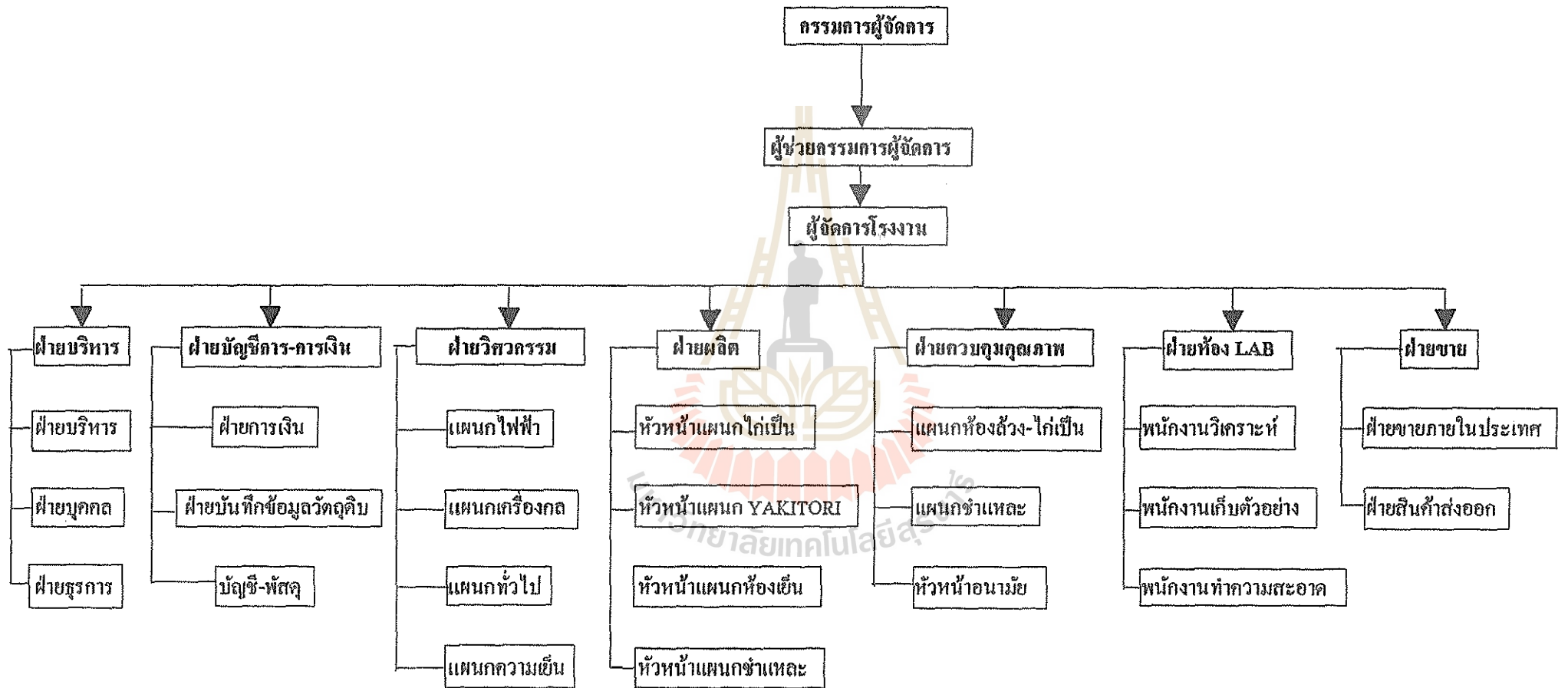
PRODUCTION

(RAW MATERIAL BROILER)	:Company farm 90 %. Contract farm 10 %
CAPACITY	:9600 Bird.Hrs.
SLAUGHERING	:1 Line
EVISцерATING	:2 Lines
CHILLER	:2 Lines
CUTTING	:4 Loops (8 Convevor belt)
FREEZING ROOM (-40 DEGREE CELCIUS)	:5 Airblast rooms
COLD STORANGE ROOM (-25 DEGREE CELCIUS)	:4 Rooms
PRODUCTION CAPACITY	:50 Metrictons/day
EXPORT COUNTRY	:Japan. Hongkong, Potential EU Market

มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีสุรนารี

การจัดตั้งองค์กรและการบริหารงาน(Organization chart)

LAEMTHONG POULTRY CO., LTD. OF ORGANIZATION CHART



ตำแหน่งและลักษณะงานในความรับผิดชอบของนักศึกษา (Job description) และนัก
ศึกษาปฏิบัติงานในแผนกใดของสถานประกอบการ

ตำแหน่ง	: พนักงานควบคุมคุณภาพ
แผนก	: ควบคุมคุณภาพ
Co-op Supervisor	: คุณเบ็วลี่ โตหับ
ตำแหน่ง	: หัวหน้าแผนกฯ แหละ
ระยะเวลาในการปฏิบัติงาน	: ตั้งแต่วันที่ 31 สิงหาคม พ.ศ. 2541 ถึงวันที่ 11 ธันวาคม พ.ศ. 2541



วัตถุประสงค์ของการเรียนรู้ (Learning objective)

LEARNING OBJECTIVE

Employers' ranking of graduate attributes and skills

1. Interpersonal skills
2. Flexibility
3. Communication skills
4. Team working skills
5. Team working skills
6. Initiative
7. Intelligence/Creativity
8. Interest in job
9. Problem-solving skills
10. Ambition
11. Organization
12. Relevant experien



งานหรือโครงการที่นักศึกษาปฏิบัติ

1. จากแผนภูมิการผลิต (ส่วนหลัก) ได้ปฏิบัติงานเกี่ยวกับแผนภูมิการผลิตส่วนหลัก ตั้งแต่เริ่มต้นตลอดจนถึงกระบวนการสุดท้าย เนื่องจากได้รับมอบหมายงานให้ดำเนินงานจัดทำ ลักษณะของผลิตภัณฑ์เนื้อไก่แช่แข็ง ดังนั้นจึงต้องศึกษากระบวนการทุกขั้นตอนอย่างละเอียดทุกขั้นตอน รวมถึงได้ถ่ายรูปแบบกระบวนการการผลิตซึ่งเป็นส่วนหนึ่งของ ISO 9000 ที่ทางบริษัทกำลังดำเนินงานอยู่ในขณะนี้

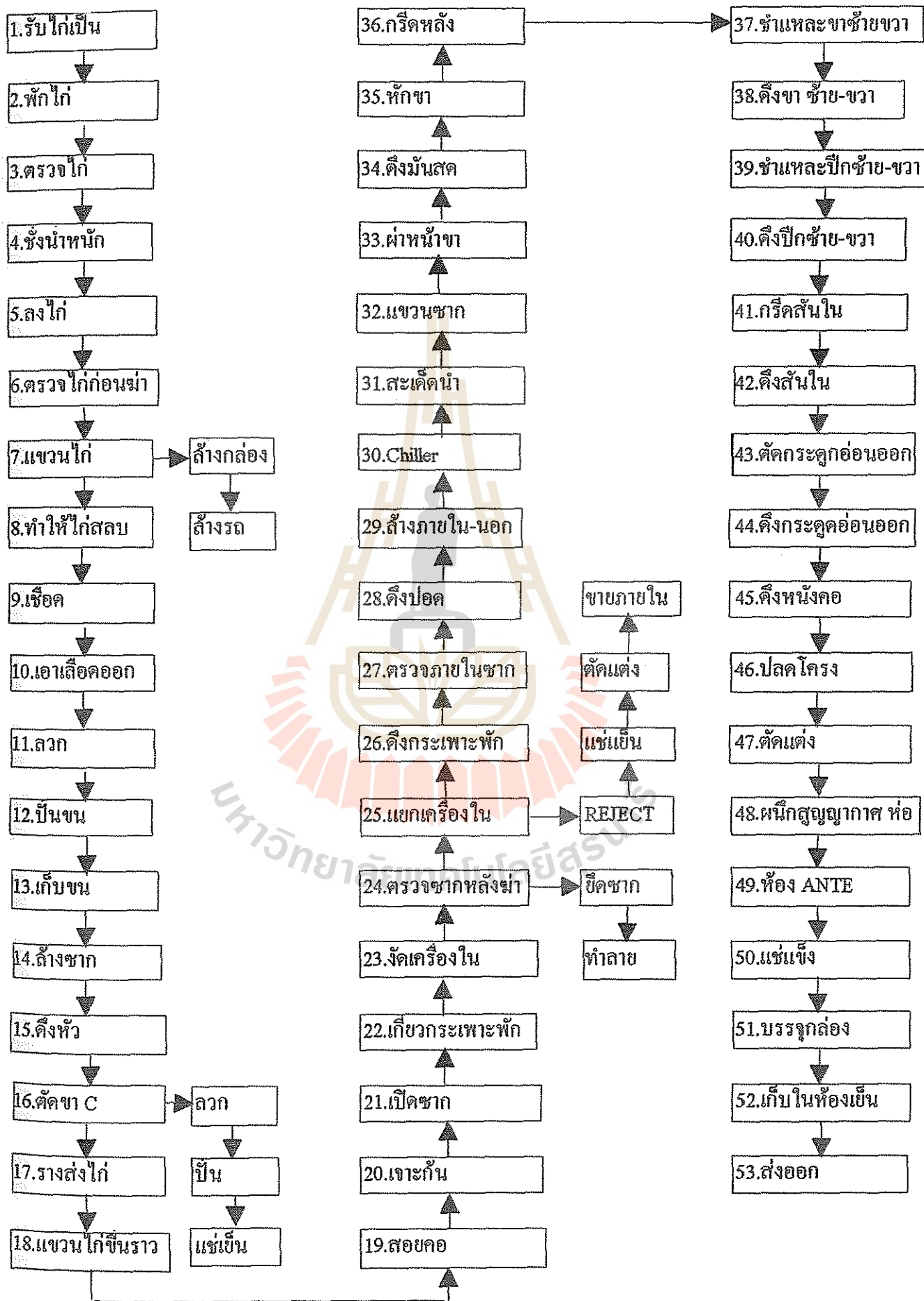
2. จากแผนภูมิการผลิต (ส่วนหลัก) ได้ดำเนินการหา % Yield to live bird ของไก่ โดยไก่ที่นำมาทดลองนำมาจากฟาร์มสูงเนินและฟาร์มแก่งคอย ในการทดลองครั้งนี้จะหา Yield to parts ของไก่ โดยจะแบ่งเป็นแต่ละช่วงน้ำหนัก ในการทดลองครั้งนี้มีจุดประสงค์เพื่อคิดราคาต้นทุนของผลิตภัณฑ์ ที่ได้จากไก่



แผนภูมิการผลิต (ส่วนหลัก)

ผลิตภัณฑ์ : เนื้อไก่สดแช่แข็ง

บริษัทผู้ผลิต : แคมทองโพทรี จำกัด



สรุปผลการปฏิบัติงาน

จากการปฏิบัติงานที่ได้รับมอบหมายจาก Co-op supervisor ในการปฏิบัติงานครั้งนี้คือ การหา Specification ของสินค้าที่บริษัททำการผลิต โดยงานที่ได้รับมอบหมายจะต้องหารายละเอียดของสินค้าให้ได้มากที่สุด ซึ่งจะต้องลงไปในสายการผลิตเพื่อเก็บรายละเอียดของสินค้า ในการเก็บรายละเอียดของสินค้า ต้องอาศัยบุคคลหลายๆท่านทำให้เก็บรายละเอียดของสินค้าได้มาก ในการทำ Specification ของสินค้าจะเริ่มต้นตั้งแต่กระบวนการแรกคือ ลานไถ่ป็น โดยต้องหารายละเอียดบริเวณลานไถ่ป็นว่าไถ่ที่จะนำมาแขวนต้องมีข้อกำหนดอย่างไรบ้าง เช่น ต้องมีใบรับรองแพทย์ ไถ่ต้องไม่เป็นโรคเป็นต้น นอกจากนี้ยังรวมถึงกระบวนการเชือด, การถอนขน รวมถึงห้องล้างเครื่องในและห้องชำแหละ โดยสินค้าแต่ละชนิดต้องบอกถึงกระบวนการตัดแต่ง ถึงกระบวนการบรรจุถุงและกระบวนการบรรจุกล่อง ในการทำ Specification ของสินค้าต้องมีรูปเพื่อแสดงถึงกระบวนการในขั้นตอนต่างๆ โดยจะถ่ายภาพตั้งแต่กระบวนการตัดแต่งถึงกระบวนการบรรจุถุงและกระบวนการบรรจุกล่อง ในการทำ Specification ของสินค้าจะเป็นส่วนหนึ่งของ ISO 9000 ที่ทางบริษัทกำลังเนินการอยู่ และนอกจากนี้ยังได้รับมอบหมายให้หาเปอร์เซ็นต์ผลผลิตของไถ่ ดังที่เสนอไปแล้วในโครงการที่ต้องปฏิบัติ จึงอาจกล่าวได้ว่างานที่ได้รับมอบหมายให้ปฏิบัติถึงแม้จะมีอุปสรรคและปัญหาในการทำงานบ้างแต่ก็บรรลุวัตถุประสงค์ตามที่ Co-op supervisor และบรรลวุฒิประสงค์การเรียนรู้ที่ระบุไว้ดังนี้

1. Interpersonal skill ในการทำงานต้องอาศัยบุคคลหลายๆท่านให้ความร่วมมืองานจึงจะบรรลุเป้าหมายที่วางไว้ ดังนั้นการมีมนุษยสัมพันธ์ที่ดีจึงเป็นสิ่งที่ดีในการทำงานร่วมกับคนอื่น จึงถือได้ว่าในการทำงานที่ได้รับมอบหมายครั้งนี้จึงบรรลุวัตถุประสงค์การมีมนุษยสัมพันธ์ที่ดี

2. Flexibility นอกจากนี้การปรับตัวให้เข้ากับคนอื่น ก็เป็นสิ่งที่สำคัญที่จะทำงานนั้นให้บรรลุเป้าหมายที่วางไว้

3. Communication skill การที่ต้องการรายละเอียดของสินค้าให้ได้มากนอกจากจะต้องลงไปในสายการผลิตแล้วยังต้องมีการสอบถามจากบุคคลอื่นๆด้วย ดังนั้นการมีทักษะที่ดีในการติดต่อสื่อสารกับคนอื่นเพื่อให้ได้มาซึ่งข้อมูลที่เราต้องการก็เป็นสิ่งที่จำเป็นในการทำงาน

4. Team working skill การทำ Specification ของสินค้าและหาเปอร์เซ็นต์ผลผลิตจะทำงานเป็นกลุ่ม ดังนั้นจึงถือได้ว่าการที่ทุกฝ่ายให้ความร่วมมือกันในการทำงานงานนั้นก็สำเร็จลุล่วง

5. Initiative จากการที่ได้รับมอบหมายงานทำให้เป็นจุดเริ่มต้นที่จะก่อให้เกิดความคิดริเริ่มและสร้างสรรค์สิ่งใหม่ๆกับงานที่ได้รับมอบหมาย

6. Intelligence/Creativity การทำงานที่ได้รับมอบหมายนอกจากจะทำให้เกิดความคิดริเริ่มแล้วยังก่อให้เกิดความคิดสร้างสรรค์งานที่ได้รับมอบหมายนั้นๆให้บรรลุวัตถุประสงค์ที่วางไว้

7. Interest in Job ในการทำ Specification ของสินค้าและการหาเปอร์เซ็นต์ผลผลิตของไก่ทำให้รู้ว่า ไก่หนึ่งตัวสามารถแปรรูปเป็นผลิตภัณฑ์ได้หลายรูปแบบ

8. Problem-solving skill การทำ Specification ของสินค้าในบางครั้งจะไม่ทราบรายละเอียดเท่าที่ควร และจากการหาเปอร์เซ็นต์ผลผลิต เมื่อนำมาคำนวณหาเปอร์เซ็นต์ผลผลิตจะเกินกว่าความเป็นจริง ดังนั้นจึงต้องคิดหาสาเหตุและหาวิธีการแก้ไขปัญหาที่เกิดขึ้น ไม่ว่าจะปัญหานั้นจะเป็นปัญหาที่เกี่ยวกับงานหรือกับตัวบุคคล เมื่อมีปัญหาเกิดขึ้นจะต้องหาทางแก้ไข

9. Ambition ในการทำงานที่ได้รับมอบหมายจะให้สำเร็จลุล่วงจะต้องมีความตั้งใจที่จะทำงานนั้นๆ ด้วย โดยการทำให้ Specification ของสินค้าและการหาเปอร์เซ็นต์ผลผลิตต้องอาศัยความละเอียดรอบคอบและความตั้งใจจริงที่จะทำงานให้สำเร็จ

10. Organization skill โดยจะเป็นการศึกษาถึงการจัดการบริหารองค์กรของบริษัทฯ มีการจัดการบริหารงานและการจัดองค์กรภายในบริษัทเป็นอย่างไร

11. Relevant experience จากการทำงานที่ได้รับมอบหมายทำให้เข้าใจการทำงานที่เป็นระบบ ซึ่งถือเป็นประสบการณ์ในการทำงานที่จะนำไปใช้ในการทำงานในอนาคต

ปัญหา แนวทางแก้ไขและข้อเสนอแนะในการออกปฏิบัติงานสหกิจศึกษา

1. การปฏิบัติงานที่ได้รับมอบหมายจะให้สำเร็จลุล่วงตามจุดประสงค์ของ Co-op supervisor นั้น ควรจะมีความพยายามและตั้งใจจริงในงานนั้นๆ เช่น การทำ Specification ของสินค้า ซึ่งจะต้องรู้รายละเอียดของสินค้าชนิดนั้นๆ ให้มาก โดยการที่จะได้มาซึ่งข้อมูลต่างๆ เหล่านั้นจะต้องสอบถามบุคคลหลายๆ ท่านและลงไปสัมผัสกับการผลิตจริง ดังนั้น การทำงานที่ได้รับมอบหมายจะให้สำเร็จลุล่วงตามจุดประสงค์ที่วางไว้ ควรจะมีความพยายามและตั้งใจจริงในการทำงาน

2. การออกปฏิบัติงานสหกิจศึกษาเป็นการเปิดโอกาสให้นักศึกษาได้ปฏิบัติงานในสถานที่จริง ทำให้ได้เรียนรู้ถึงชีวิตการทำงานในสถานที่จริง ดังนั้นการที่จะพบกับสิ่งที่ไม่เคยได้เรียนรู้ในห้องเรียนนั้นมีมาก บางครั้งทำให้เกิดปัญหาขึ้นเช่น ปัญหาที่เกิดจากการได้รับมอบหมายแล้วไม่เข้าใจในการที่จะปฏิบัติงานให้บรรลุผลสำเร็จได้ การแก้ไขปัญหาคือ ถามผู้มอบหมายให้เข้าใจโดยละเอียดอีกครั้ง และในระหว่างการดำเนินงานที่ได้รับมอบหมายนั้นให้ปรึกษาผู้ที่มอบหมายงานตลอดเวลา หากพบปัญหาต้องรีบแก้ไขทันทีเพื่อจะได้ไม่เป็นการสะสมปัญหา และปัญหาที่พบอีกอย่างคือ การปรับตัวให้เข้ากับงานและเพื่อนร่วมงาน เพื่องานที่ได้รับมอบหมายให้ประสบผลสำเร็จโดยมีความตั้งใจจริงที่จะทำงานและคิดเสมอว่าการทำงานไม่เหมือนกับการเรียนหนังสือ

3. ในการออกปฏิบัติงานสหกิจศึกษา นักศึกษาที่ออกปฏิบัติงานควรศึกษางานของบริษัทนั้นๆ เพื่อเตรียมความพร้อมของในการปฏิบัติงานจริง และเมื่อได้ปฏิบัติงานสหกิจศึกษาจริงต้องปฏิบัติตามกฎระเบียบของบริษัทอย่างเคร่งครัด และคิดเสมือนหนึ่งว่าเป็นพนักงานคนหนึ่งของบริษัท

4. การทำงานต้องปฏิบัติตนให้เข้ากับงานและบุคคลที่ร่วมงานด้วย ควรมีความเคารพบน้อมแก่บุคลากรในบริษัท การมีมนุษยสัมพันธ์ที่ดีก็เป็นอีกหัวข้อหนึ่งที่นักศึกษาสหกิจศึกษาต้องพึงมี ควรวางตัวเคารพบน้อมต่อพนักงานทุกคน เพราะถือว่าทุกคนล้วนมีประสบการณ์และระยะเวลาในการทำงานมากกว่า ไม่ควรเลือกเคารพเฉพาะหัวหน้างานเท่านั้น



วิธีการหาเปอร์เซ็นต์ผลผลิต

1. คัดไม้ให้ได้ช่วงน้ำหนักที่ต้องการเช่น 1.60-1.70 กิโลกรัม
2. นำไม้ที่คัดน้ำหนักตามต้องการมาทำสัญลักษณ์เช่น ผูกขา ไม้ด้วยเชือก
3. หลังจากนั้นนำไม้ที่ทำสัญลักษณ์แล้วมาแขวนเพื่อทำการเชือดคอ แล้วผ่านไม้ที่เชือดคอแล้วไปยังห้องตากขนเพื่อทำการถอนขน
4. ปลดไม้ที่ถอนขนแล้วจากราวแขวนไม้ เพื่อชั่งน้ำหนักหลังถอนขน
5. หลังจากชั่งน้ำหนัก ไม้ที่ถอนขนแล้วให้ใช้มีดตัดคอ ไม้ เพื่อชั่งน้ำหนักหลังตัดคอ ไม้
6. นำไม้ที่ผ่านการการตัดคอแล้ว ไปแขวนที่ราวแขวนไม้ เพื่อตัดขาและทำการชั่งน้ำหนัก ไม้หลังตัดขา
7. เมื่อชั่งน้ำหนัก ไม้หลังตัดขาแล้วนำ ไม้ไปแขวนที่ราวแขวน ไม้เพื่อล้างเครื่อง ในออก หลังจากจัดเครื่องในแล้วให้ปลด ไม้ ออก โดยจะใช้มือ ในการดึงเอาเครื่อง ในออก หลังจากนั้นชั่งน้ำหนัก ไม้ หลังล้างเครื่องใน ระวังอย่าให้เครื่องใน โคนน้ำ
8. นำเครื่อง ในที่ล้างจากตัว ไม้มาแยกเครื่อง ในโดยแยก ตับ, กึ้นและมัน, หัวใจและอื่นๆ
9. ไม้ที่ผ่านการล้างเครื่อง ในแล้วจะนำไปแขวนที่ราวแขวนไม้ เพื่อผ่านไปยังห้องหล่อเย็น เพื่อทำการลดอุณหภูมิ ไม้ให้ต่ำกว่า 4°C
10. ไม้ที่ผ่านการหล่อเย็นแล้วนำมาชั่งน้ำหนัก เพื่อหาเปอร์เซ็นต์การรอนน้ำ
11. ไม้ที่ผ่านการชั่งน้ำหนักแล้วนำมาตัดแต่ง โดยชั่งน้ำหนักน่อง(BIL)และเนื้ออกติดปีกเต็มมาชั่งน้ำหนัก
12. น่อง ไม้(BIL)ที่ชั่งน้ำหนักแล้วมาตัดแต่งเป็นเนื้อน่อง(BL)แยกกระดูกขา, ข้อเต็ม, กระดูกแข็งและเศษเนื้อน่อง(BL)ตัดแต่งชั่งน้ำหนักแต่ละส่วน และนำเนื้อน่อง(BL)ที่ชั่งน้ำหนักแล้วมาคั่งหนึ่งแยก เนื้อน่องล้วน(SBL), เศษเนื้อน่องล้วนและหนังเนื้อน่องล้วน
13. ส่วนเนื้ออกติดปีกเต็ม(BB)มาตัดแต่ง โดยแยกส่วน 2 JOINT WING และเนื้ออกติดปีกบน (BB+WS) นำแต่ละส่วนที่แยก ได้ไปชั่งน้ำหนัก ส่วนของ 2 JOINT WING ตัดแยกปีกปลายและปีกกลางออกและชั่งน้ำหนัก นำปีกกลางที่ชั่งน้ำหนัก แล้วมาผ่าครึ่งจะ ได้ MIDDLE WING HAFT CUT แล้วนำไปชั่งน้ำหนัก
14. ส่วนของเนื้ออกติดปีกบน(BB+WS) หลังจากน้ำหนักจะนำมาแยก โดยตัดส่วนปีกบนออกจากเนื้ออก ชั่งน้ำหนักปีกบน ในขณะที่เนื้ออกนำมาตัดตั้งและมันอกออก และนำเนื้ออกที่ได้มาชั่งน้ำหนัก ส่วนเศษเนื้ออกมาแยกเศษเนื้ออก, เศษหนังอกและเศษมันอก ชั่งน้ำหนักแต่ละส่วนที่แยก ได้
15. นำเนื้ออกที่ชั่งน้ำหนักแล้วมาคั่งหนึ่งเนื้ออกออก โดยแยกเนื้ออกล้วน, หนังเนื้ออกล้วนและเศษเนื้ออกล้วน ชั่งน้ำหนักแต่ละส่วนที่แยก ได้

16. ส่วนของโครงไก่ที่ผ่านการชั่งน้ำหนักนำมาแยก สันใน , กระดูกอ่อน , หนังคอ , น้ำมันและมัน
สด นำโครงไก่ที่แยกแต่ละส่วนออกมาชั่งน้ำหนักและน้ำหนักที่ได้จะคิดเป็นน้ำหนักโครง B
17. นำน้ำหนักแต่ละส่วนที่บันทึกไว้นำมาคิด %YIELD และ% การอมน้ำ



วิธีคำนวณ%YIELDและ%การอนน้ำ

การอนน้ำ

$$\% \text{การอนน้ำ} = \frac{(\text{น้ำหนักไก่หลังหล่อเย็น} - \text{น้ำหนักไก่หลังล้างเครื่องใน}) \times 100}{\text{น้ำหนักไก่หลังล้างเครื่องใน}}$$

%YIELD TO LIVE BIRD

$$\% \text{YIELD} = \frac{\text{น้ำหนักชิ้นส่วนที่ต้องการหา(kg.)} \times 100}{\text{น้ำหนักไก่รวมทั้งหมด(kg.)}}$$

เช่น - น่อง(BIL) น้ำหนัก 12.00 kg.

$$\begin{aligned} \% \text{YIELD} &= \frac{12.00 \times 100}{41.25} \\ &= 25.56\% \end{aligned}$$

- กระดูกแข็ง น้ำหนัก 1.120 kg.

$$\begin{aligned} \% \text{YIELD} &= \frac{1.120 \times 100}{41.25} \\ &= 2.05\% \end{aligned}$$

- กระดูก น้ำหนัก 0.865 kg.

$$\begin{aligned} \% \text{YIELD} &= \frac{0.865 \times 100}{41.25} \\ &= 1.56\% \end{aligned}$$

- เศษเนืื่อน่อง(BL)ตัดแต่ง น้ำหนัก 0.430 kg.

$$\begin{aligned} \% \text{YIELD} &= \frac{0.430 \times 100}{41.25} \\ &= 1.04\% \end{aligned}$$

- ข้อเต็ม น้ำหนัก 1.075 kg.

$$\begin{aligned} \% \text{YIELD} &= \frac{1.075 \times 100}{41.25} \\ &= 2.61\% \end{aligned}$$

- เนื้อน่อง(BL) น้ำหนัก 7.53 kg.

$$\begin{aligned} \% \text{YIELD} &= \frac{7.53 \times 100}{41.25} \\ &= 18.25\% \end{aligned}$$

YIELD TO PART

ในการคำนวณ YIELD TO PART ของไก่แต่ละช่วงน้ำหนักมีวิธีการคำนวณดังนี้

น้อง(BIL) 25.56 % ประกอบด้วย

- กระจุกแข็ง 2.05%
- กระจุก 1.56%
- เกลื่อน้องตัดแต่ง 1.04%
- ซ้อเต็ม 2.61%
- เกลื่อน้อง(BL) 18.25%
- น้ำหนักหต 0.05%

ดังนั้น YIELD TO PART ของน้อง(BIL) จะประกอบด้วย

$$\text{- กระจุกแข็ง} = \frac{2.05 \times 100}{25.56}$$

$$= 8.02$$

$$\text{- กระจุก} = \frac{1.56 \times 100}{25.56}$$

$$= 6.10$$

$$\text{- ซ้อเต็ม} = \frac{2.61 \times 100}{25.56}$$

$$= 10.21$$

$$\text{- น้ำหนักหต} = \frac{0.05 \times 100}{25.56}$$

$$= 0.20$$

$$\text{- เกลื่อน้อง} = \frac{18.25 \times 100}{25.56}$$

$$= 71.40$$

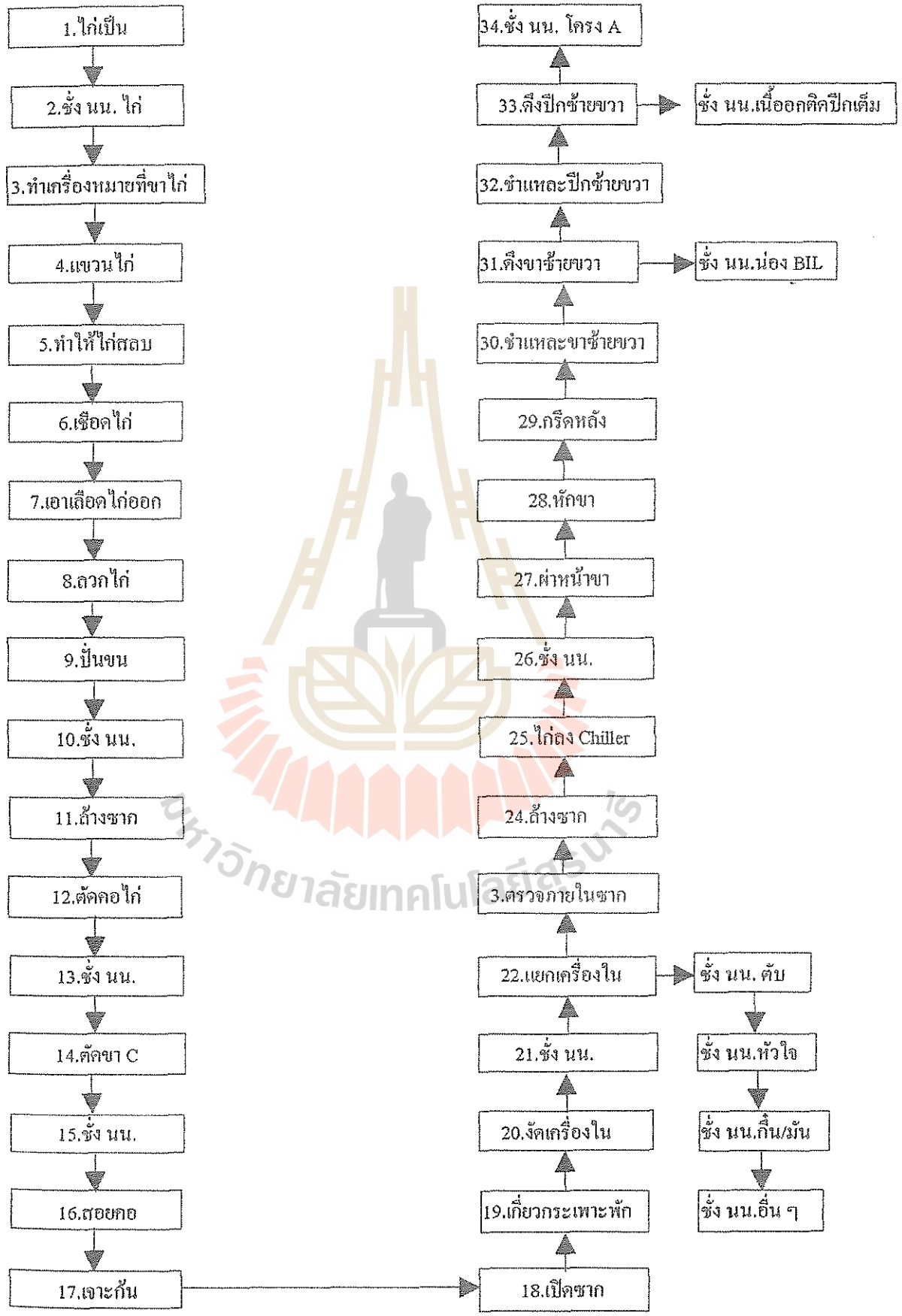
หมายเหตุ การคำนวณน้ำหนักปีกเต็มได้จากผลบวกระหว่าง 2 JOINT WING นอกจากนี้การคำนวณ YIELD TO PART ของโครง A จะหักน้ำหนักของสันในและมันสดก่อนนำไปคำนวณ

ข้อผิดพลาด

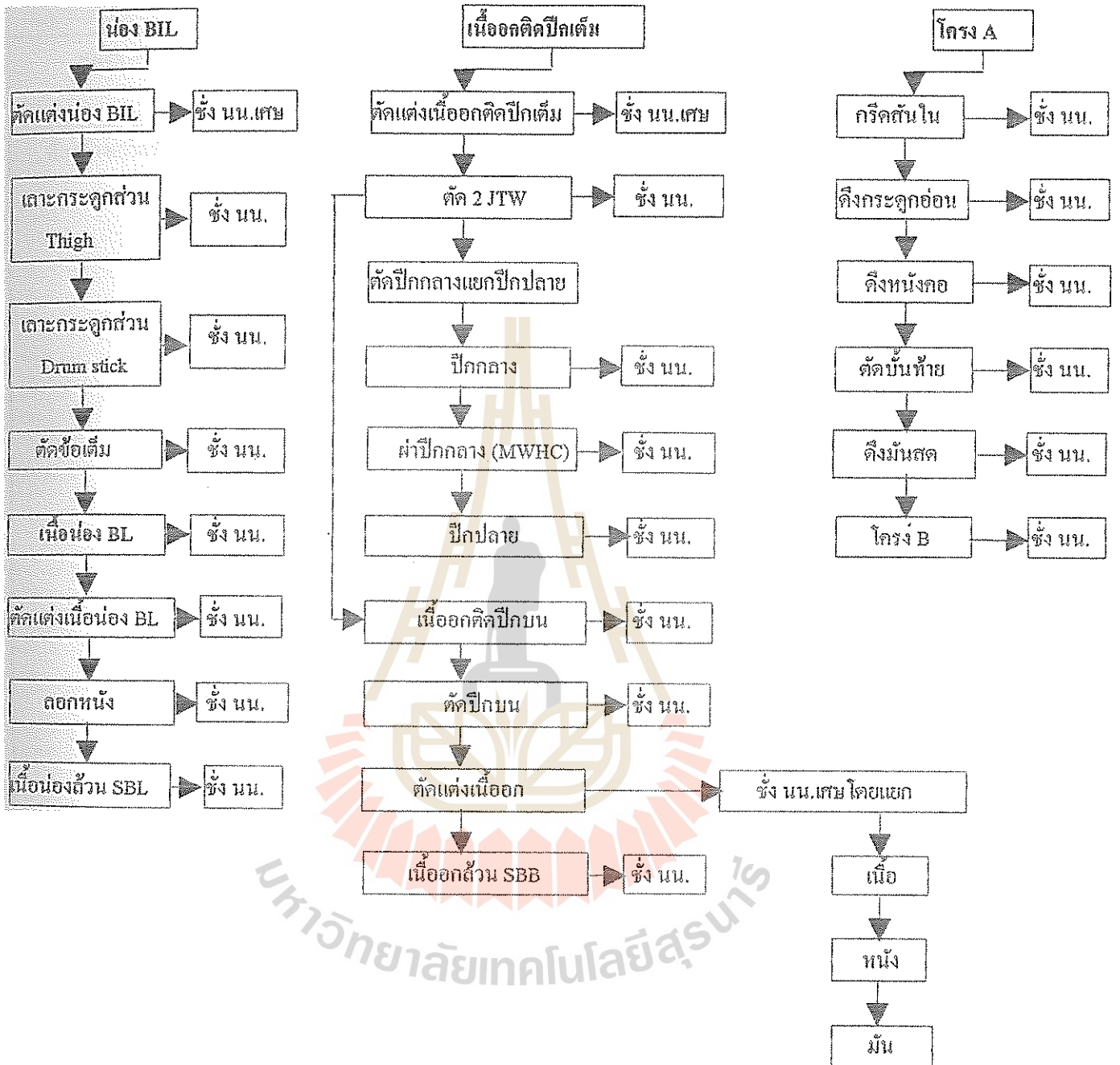
1. ไก่ที่นำมาทดลองในบางครั้งจะตายก่อนการเชือด ดังนั้นจึงแก้ไขไก่ที่ตายระหว่างรอการเชือดด้วยการตัดคอไก่ที่ตายเองเพราะผู้ที่มีหน้าที่เชือดคอไก่จะไม่เชือดคอไก่ที่ตายแล้ว
2. การทำสัญลักษณ์ไก่ที่ทำการคัดน้ำหนักแล้ว เมื่อทำการถอนขนจะถูกเครื่องปั่นขน บั่นหรือตัดเชือกที่ผูกขาไก่ให้ขาด ดังนั้นจึงแก้ไขโดยการใส่เชือกผูกขาไก่ทั้งสองข้างและผูกให้แน่น
3. หลังจากกระบวนการถอนขนไก่จะถูกปลดจากราวแขวนไก่เพื่อชั่งน้ำหนักก่อนการตัดหัว ในขั้นตอนนี้ไก่บางตัวจะหัวขาดก่อนการชั่งน้ำหนัก จึงแก้ไขโดยการใส่หัวของไก่ตัวอื่นที่มีน้ำหนักใกล้เคียงกัน
4. การล้วงเครื่องในไก่โดยส่วนใหญ่เครื่องในของไก่จะไม่ครบเช่น หัวใจ, ตับเป็นต้น สาเหตุเพราะเครื่องในเหล่านั้นติดอยู่ในตัวไก่จึงแก้ไขโดยหลังจากกำจัดเครื่องในแล้วจะปลดไก่อจากราวแขวนไก่แล้วล้วงเครื่องในด้วยตัวเอง
5. ไก่ที่ผ่านออกจากห้องหล่อเย็นจะสูญหาย เนื่องจากสัญลักษณ์ที่ทำไว้หลุดหายในระหว่างที่ไก่อยู่ในถังหล่อเย็น ดังนั้นก่อนนำลงในถังหล่อเย็นจะผูกขาไก่ให้แน่นขึ้น
6. การคัดน้ำหนักแต่ละส่วนของไก่จะเกิดข้อผิดพลาดเช่น ผลรวมระหว่างน้ำหนักกระดูกแข็ง, กระดูก, ซีสเต็ม, เศษเนื้อหนังและน้ำหนักเนื้อหนังเกินน้ำหนักหนัง(BIL) ที่เป็นข้อนี้อาจเกิดจากสาเหตุ น้ำที่อยู่ในตัวไก่ไหลออกมาทำให้ผลรวมมีน้ำหนักเกินกว่าที่จะเป็น จึงทำการแก้ไขโดยใช้ตะแกรงพลาสติกใส่ชิ้นส่วนไก่ก่อนที่จะทำการชั่งน้ำหนักเพื่อให้ชิ้นส่วนต่างๆ สะเด็ดน้ำ

บริษัท แลมทองโพทรี จำกัด

แผนภูมิแสดงขั้นตอนการท % Yiled



แผนภูมิการท %Yield จากผลิตภัณฑ์พื้นฐาน



- รายงานโดย
1. ขวัญหญิง คุ้มทองกลาง
 2. เนตรลา ตติรชีวิน

	LAEMTHONG POULTRY CO., LTD.	SP.NO.
	PROCESSING	Rev.No. Eff.Date.
ถาดไก่เป็น	ได้ผ่านการตรวจสอบ โดยสัตวแพทย์แล้วว่า มีคุณภาพเหมาะสำหรับการบริโภค	
การเขีอด	ให้พัก ไก่เป็นเวลา 15 นาที ก่อนซื้อตัดด้วยกระแสไฟฟ้า 70 โวลต์ด้วยความเร็ว 200 ตัว/นาที จากนั้นจึงเขีอด โดยให้หลอดลมหลอดเลือดดำและหลอดอาหารขาดพร้อมกัน	
หม้อลวก	อุณหภูมิที่ใช้ลวก ไก่ประมาณ 60° C ถ้าความเร็วราว 200 ตัว/นาทีจะใช้เวลา 1.25-1.3 นาที ความเร็ว 160 ตัว/นาทีใช้เวลาลวก 1.5-1.55 นาที อุณหภูมิที่ใช้ลวกขาไก่ ประมาณ 60.2° C	
ห้องตั้งเครื่องใน	<p>ตรวจไก่ที่เป็น โรค โดยมีหลักสังเกตว่าลักษณะทางกายภาพที่ผิดปกติ เช่น มีสีคล้ำมาก กำหนดว่าไม่เหมาะสำหรับนำมาบริโภคจะแยกออกจากไก่ปกติ แต่ถ้าหากมีลักษณะทางกายภาพที่ผิดปกติเพียงเล็กน้อย จะทำการตัดแต่งส่วนที่ผิดปกตินั้นออก ส่วนที่ดีจะถูกนำไปชำแหละเพื่อทำเป็นสินค้าสำเร็จรูป</p> <p style="text-align: center;">ลักษณะที่ใช้ดูไก่ในห้องอ้วง</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ผิวหนังจะต้องไม่เป็นสีเหลืองเป็นจุด ๆ ไม่เป็นโรค 2. ไม่มีฝีหนอง คุ่มหนอง 3. ข้อมือไก่ต้องไม่อักเสบ 4. ไก่ต้องไม่พิการ โดยดูจากขนาดของไก่ และน้ำหนักไก่ 5. เครื่องในจะต้องไม่มีเมือกสีขาว 6. โลหิตเป็นพิษ โดยดูจากผิวหนังไก่เป็นรอยชำเขียว 7. เลือดออกไม่สมบูรณ์ โดยตัวไก่จะมีสีแดง 8. ไก่ต้องไม่ลิก ซึ่งเกิดจากเครื่องปั่นชน 9. ไก่จะค้อง ขาไม่หัก ข้ำ และเสีย 10. ต้องไม่มีขนติดมากับหนัง 11. ไก่ต้องไม่ตุก โดยถ้าไก่ตุกหน้าอกไก่จะฉีกขา 	
ห้องหล่อเย็น	<ol style="list-style-type: none"> 1. มีเป้าหมายเพื่อลดอุณหภูมิซากไก่ให้ได้ 4° C หรือต่ำกว่า โดยขั้นแรกจะลดอุณหภูมิซากให้เหลือ 18° C และในขั้นที่สองลดอุณหภูมิให้เหลือ 4° C สิ่งที่ต้องทำการควบคุมคือ อุณหภูมิน้ำต้องไม่เกิน 4° C และความเข้มข้นของChlorineในส่วนแรกของถังหล่อเย็น กำหนดให้มีความเข้มข้น 100 ppm ในส่วนที่สองของถังหล่อเย็นกำหนดให้มีความเข้มข้นของ Chlorine 50 ppm 2. ในการตรวจวัดอุณหภูมิทำการตรวจวัดทุกๆ 1 ชม. โดยจะใช้เทอร์โมมิเตอร์เสียบลงในเนื้อของซากไก่ 	
ห้องตัดแต่ง	ซากไก่จะถูกเขว่นจากห้องหล่อเย็นแล้วผ่านเข้ามาในห้องตัดแต่งแล้วจึงทำการผ่าหน้าขา, หักขา, ตึงมันช่องท้อง และกรีดหลัง หลังจากนั้นจึงดึงขาและปีกออกจากลำตัวซากไก่ ได้ผลผลิตพื้นฐานคือ น่องไก่ (BIL) และ ปีกเต็มคิลอก	

LAEMTHONG POULTRY CO., LTD.		SP.NO.	
PRODUCT NAME : BBSL		Rev.No.	Eff.Date.
รายละเอียดสินค้า			
1. PROCESSING (วิธีการ)	1. ลอกหนังเนื้อออก (BB)ออก 2. ตัดแต่งก้อนเนื้อ มัน กระดูก และเอ็นขาวออก		
2. SPECIFICATION (ลักษณะ)	1. ด้านหลังไม่มีเชื้อขาว หากมีเชื้อมากจนติดสังเกตเห็นให้ลอกออก 2. มีเนื้อแดงได้บ้างแต่ต้องไม่มีชั้นที่แดงคล้ำหรือดำเฉพาะก้อนเนื้อเมื่อคึ่งหรือแต่งก้อนเนื้อนั้นออกแล้วยอมรับได้ 3. ก้อนมันบริเวณขอบชิ้นเนื้อต้องแต่งออกทั้งหมด 4. เนื้อไก่ต้องไม่มีเอ็นติดปีกมาด้วย 5. เนื้อไก่ต้องมีรูปร่างตามแบบและมีความสม่ำเสมอ ถ้าไม่ได้ต้องตัดแต่ง 6. เนื้อไก่ต้องไม่ละเมื่อสัมผัสด้วยมือ 7. ขอบเนื้อต้องเรียบไม่มีส่วนเกิน ในกรณีของเนื้อเกินออกมาต้องทำการตัดแต่ง		
3. PACKING (การบรรจุ)			
1) Inside (ถุงใน)	1. บรรจุน้ำหนักสุทธิ 2020-2060 กรัม/ถุง 2. บรรจุถุง PE โพลีคลิสติกเกอร์สัญลักษณ์ของกองทัพแพทย์ สาธารณสุข (DLD, กตส) เพื่อประกันคุณภาพ 3. บรรจุและปิดปากด้วยวิธีบรรจุสูญอากาศ		
2) Carton (กล่องนอก)	1. บรรจุภัณฑ์ C14 G ข้างกล่องจะมีสติ๊กเกอร์ของกองทัพแพทย์ เพื่อประกันคุณภาพและสติ๊กเกอร์วันหมดอายุ และไม่มีตัวอักษรภาษาญี่ปุ่น 2. ต้องมีอักษรภาษาอังกฤษแจ้งว่าผลิตในประเทศไทย "MADE IN THAILAND" หรือผลิตภัณฑ์ของประเทศไทย "PRODUCT OF THAILAND" บนด้านหน้าหรือด้านข้าง หรือด้านบนกล่อง 3. พิมพ์หรือประทับชื่อสินค้าด้วยตราข้าง ด้านหน้ากล่องหรือในกรอบที่พิมพ์มาจากโรงงาน "BBSL (G)" ด้วยสีหมึกตามที่โรงงานกำหนด 4. ขนาดตัวอักษรให้ใช้ตามความเหมาะสม เมื่อเทียบกับกรอบหรือ โดยประมาณ ความสูง 2 นิ้ว 5. หลัง LOT NO. ประทับด้วยตราข้างเพื่อแจ้งวันผลิต และเดือนปีที่หมดอายุ 6. สติ๊กเกอร์ 1 แผ่นบริเวณด้านหน้ากล่อง โดยต้องไม่ทับกับข้อความที่สำคัญอื่น		
4. Net Weight (น้ำหนักบรรจุ)	น้ำหนักสุทธิ 12.00 Kg		
5. Gross Weight (น้ำหนักรวม)	น้ำหนักรวม 13.00 Kg		
6. Pieces/pack (จำนวนต่อ pack)	บรรจุ 6 ถุง ต่อ 1 กล่อง		
7. Freezing (การฟリーズสินค้า)	เวลาที่ใช้ในการฟリーズสินค้า ไม่น้อยกว่า 4 ชม. และอุณหภูมิ ใจกลางเนื้อก่อนการบรรจุไม่ต่ำกว่า -18°C		
8. Loading Condition (อุณหภูมิขณะ Load)	อุณหภูมิขณะ Load 4-5°C ส่วนอุณหภูมิของผู้สินค้า -20°C และสินค้าที่ทำการ Load ต้องมีอุณหภูมิที่ใจกลางเนื้อไม่ต่ำกว่า -18°C		
9. Attachment (เอกสารแนบ)			

	LAEMTHONG POULTRY CO., LTD.	SP.NO.
	PRODUCT NAME : BB + WS	Rev.No. Eff.Date.
รายละเอียดสินค้า		
1. PROCESSING (วิธีการ)	1. นำปีกเต็มติดอก มาตัดปีกกลางออก 2. จากนั้นใช้แบบพิมพ์ทาบบนชิ้นเนื้อแล้วตัดตามแบบพิมพ์ 3. แต่เนื้อส่วนที่หนาออกให้มีความสม่ำเสมอกัน โดยความหนาไม่เกิน 1 ซม.	
2. SPECIFICATION (ลักษณะ)	1. หนังไม่มีขน และหนังไม่เหลือง หรือมีสีแดงคล้ำมากจนไม่เป็นที่ยอมรับได้ 2. มีเนื้อแดงได้บ้างแต่ต้องไม่มีชิ้นที่แดงคล้ำหรือดำ 3. กระดูกปีกบนให้มีเนื้อติดเล็กน้อย 4. กระดูกปีกบนให้เห็นกระดูก 60 % ของปีกบน 5. กระดูกต้องไม่แดงซ้ำ 6. เนื้อไก่ต้องมีความเสมอกันความหนาไม่เกิน 1 ซม. 7. หนังที่คลุมเนื้อต้องคลุมเนื้อประมาณ 1 ซม. 8. หนังที่คลุมเนื้อต้องคลุมเนื้อประมาณ 75-80 %	
3. PACKING (การบรรจุ)	1. บรรจุน้ำหนักสดที่ 4225-4525 กรัม/ถุง 2. บรรจุ 50 ชิ้น/ถุง 3. บรรจุถุง PE ไม่พิมพ์หมึก 4. บรรจุและปิดปากด้วยวิธีบรรจุสูญอากาศ	
1) Inside (ถุงใน)		
2) Carton (กล่องนอก)	1. บรรจุกล่อง 1N มีตัวอักษรภาษาไทยเป็น 2. ต้องมีอักษรภาษาอังกฤษแจ้งว่าผลิตในประเทศไทย "MADE IN THAILAN" หรือ ผลิตภัณฑ์ของประเทศไทย "PRODUCT OF THAILAND" บนด้านหน้า หรือด้านข้าง หรือด้านบนกล่อง 3. พิมพ์หรือประทับชื่อสินค้าด้วยตราวาง ด้านหน้ากล่องหรือในกรอบที่พิมพ์มาจากโรงงาน "BB+WS 80-90 G " ด้วยสีหมึกตามที่โรงงานกำหนด 4. ขนาดตัวอักษรให้ใช้ตามความเหมาะสม เมื่อเทียบกับกรอบหรือโดยประมาณความสูง 2 นิ้ว 5. หลัง LOT NO. ประทับด้วยตราวางเพื่อแจ้งวันผลิต และเดือนปีที่หมดอายุ 6. ประทับสัญลักษณ์ของกองสัตวแพทย์สาธารณสุข(DLD,กศช.) เพื่อประกันคุณภาพต้องไม่ทับกับข้อความที่สำคัญอื่น ๆ	
4. Net Weight (น้ำหนักบรรจุ)	น้ำหนักสุทธิ 12.75 Kg	
5. Gross Weight (น้ำหนักรวม)	น้ำหนักรวม 13.75 Kg	
6. Pieces/pack (จำนวนต่อ pack)	บรรจุ 3 ถุง ต่อ 1 กล่อง	
7. Freezing (การฟรียซสินค้า)	เวลาที่ใช้ในการฟรียซสินค้าไม่น้อยกว่า 4 ชม. และอุณหภูมิ ใจกลางเนื้อก่อนการบรรจุไม่ต่ำกว่า -18°C	

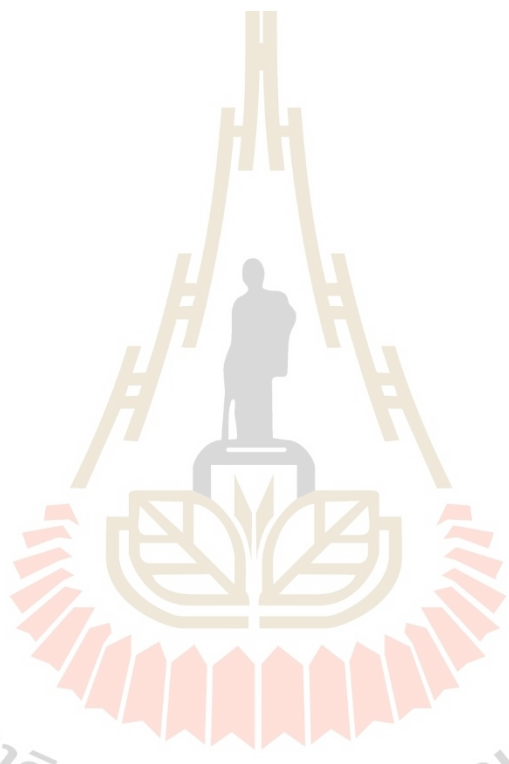
	LAEMTHONG POULTRY CO., LTD.	SP.NO.	
	PRODUCT NAME : BB + WS	Rev.No.	Eff.Date.
รายละเอียดสินค้า			
8. Loading Condition (อุณหภูมิขณะ Load)	อุณหภูมิขณะ Load 4-5°C ส่วนอุณหภูมิจนของตู้สินค้า -20°C และสินค้าที่ทำการ Load ต้องมีอุณหภูมิที่ใจกลางเนื้อไม้ต่ำกว่า-18°C		
9. Attachment (เอกสารแนบ)			

LAEMTHONG POULTRY CO., LTD.		SP.NO.	
PRODUCT NAME : BIL		Rev.No.	Eff.Date.
รายละเอียดสินค้า			
1. PROCESSING (วิธีการ)	นำเนื้อไก่ (BIL) มาตัดแต่ง โดยขอบเนื้อต้องกลมท่งเมื่อวางชิ้นเนื้อบนพื้นราบ		
2. SPECIFICATION (ลักษณะ)	<ol style="list-style-type: none"> 1. หนังไม่มีขน และหนังเหลือง หรือมีสีแดงคล้ำมากจนไม่เป็นที่ยอมรับได้ 2. มีเนื้อแดง ไล่ข้างแต่ต้องไม่มีชิ้นที่ แดงดำหรือดำ 3. ข้อของน่องไก่ (BIL) วัดจากข้อต่อลงมาต้องยาวประมาณ 3.5-4 ซม. 4. ข้อของน่องไก่ต้องไม่ลาย และหัวกระดูกไม่แตก 5. หนังที่คลุมเนื้อยาวออกมาได้ไม่เกิน 1 ซม. 		
3. PACKING (การบรรจุ)	<ol style="list-style-type: none"> 1. บรรจุ 8 ชิ้น/ถุง 2. บรรจุถุง L.T.C. พิมพ์หมึกสี เหลืองแดง 3. บรรจุและปิดปากถุงโดยวิธีบรรจุสุญญากาศ 		
2) Carton (กล่องนอก)	<ol style="list-style-type: none"> 1. บรรจุกล่อง C20 ที่มีตัวอักษรภาษาไทยปุ่น 2. ต้องมีอักษรภาษาอังกฤษแจ้งว่าผลิตในประเทศไทย "MADE IN THAI LAND" หรือ ผลิตภัณฑ์ของประเทศไทย "PRODUCT OF THAILAND" บนด้านหน้า หรือด้านข้าง หรือด้านบนกล่อง 3. พิมพ์หรือประทับรื้อสินค้าด้วยตราวาง ด้านหน้ากล่องหรือ ในกรอบที่พิมพ์มาจากโรงงาน "BIL 200-220 (G)" ด้วยสีหมึกตามที่โรงงานกำหนด 4. ขนาดตัวอักษรให้ใช้ตามความเหมาะสม เมื่อเทียบกับกรอบหรือ โดยประมาณความสูง 2 นิ้ว 5. หลัง LOT NO. ประทับด้วยตราวางเพื่อแจ้งวันผลิต และเดือนปีที่หมดอายุ 6. ประทับสัญลักษณ์ของกองสัตว์แพทย์สาธารณสุข(DLD,กตข.)เพื่อประกันคุณภาพต้องไม่ทับกับข้อความที่สำคัญอื่น ๆ 		
4. Net Weight (น้ำหนักบรรจุ)	น้ำหนักสุทธิ 10.08 Kg		
5. Gross Weight (น้ำหนักรวม)	น้ำหนักรวม 11.08 Kg		
6. Pieces/pack (จำนวนต่อ pack)	บรรจุ 6 ถุง ต่อ 1 กล่อง		
7. Freezing (การฟリーズสินค้า)	เวลาที่ใช้ในการฟリーズสินค้าไม่น้อยกว่า 4 ชม. และอุณหภูมิ ใจกลางเนื้อก่อนการบรรจุไม่ต่ำกว่า -18°C		
8. Loading Condition (อุณหภูมิขณะ Load)	อุณหภูมิขณะ Load 4-5°C ส่วนอุณหภูมิของตู้สินค้า -20°C และสินค้าที่ทำการ Load ต้องมีอุณหภูมิที่ใจกลางเนื้อ ไม่ต่ำกว่า -18°C		
9. Attachment (เอกสารแนบ)			

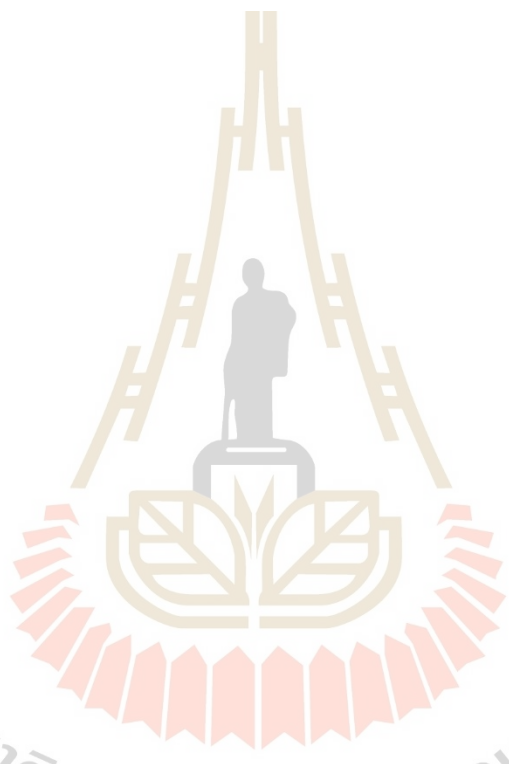
	LAEMTHONG POULTRY CO., LTD.	SP.NO.
	PRODUCT NAME : BIL L/C 2 SLIT	Rev.No. Eff.Date.
รายละเอียดสินค้า		
1. PROCESSING (วิธีการ)	น่านองไก่ (BIL) ที่ตัดขนาดตามที่กำหนดแล้ว มากกรีดให้ชิดกระดูกทั้ง 2 ด้าน	
2. SPECIFICATION (ลักษณะ)	<ol style="list-style-type: none"> 1. การกรีด น่องไก่ (BIL) ต้องไม่กรีดตลอด ให้เนื้อเนื้อตรงหัวกระดูกไว้ 0.5 ซม. 2. กรีดด้านตรงข้าม โดยเนื้อเนื้อไว้ 0.5 ซม. 3. ซี่ของน่องไก่ (BIL) วัดจากข้อต่อลงมาต้องยาวประมาณ 3.5-4 ซม. 4. หนังต้องไม่มีขนและ ไม่เป็นสีเหลืองหรือมีสีแดงคล้ำมากจนไม่เป็นที่ยอมรับ 5. มีเนื้อแดงได้บ้างแต่ต้อง ไม่มีชั้นที่แดงคล้ำหรือดำ 6. ซี่ของน่องไก่ ต้องไม่ตาย และหัวกระดูกไม่แตก 7. หนังที่คลุมเนื้อยาวออกมาไม่เกิน 1 ซม. 8. ต้องตัดเอ็นตรงได้ข้อต่อระหว่างกระดูกแข้งไก่ 	
3. PCKING (การบรรจุ)		
1) Inside (ถุงใน)	<ol style="list-style-type: none"> 1. บรรจุ 10 ชิ้น/ถุง 2. บรรจุถุง L.T.C. ขนาด 9x14 1/2 นิ้ว พิมพ์หมึกสี เหลืองแดง 3. บรรจุถุงและปิดปากถุงด้วยวิธีบรรจุสุญญากาศ 	
2) Carton (กล่องนอก)	<ol style="list-style-type: none"> 1. บรรจุกล่อง C16 ที่มีตัวอักษรภาษาไทยปุ่น 2. ต้องมีอักษรภาษาอังกฤษแจ้งว่าผลิตในประเทศไทย "MADE IN THAILAND" หรือ ผลิตภัณฑ์ของประเทศไทย "PRODUCT OF THAILAND" บนด้านหน้า หรือด้านข้าง หรือด้านบนกล่อง 3. พิมพ์หรือประทับชื่อสินค้าด้วยตราวาง ด้านหน้ากล่องหรือในกรอบที่พิมพ์มาจากโรงงาน "BIL 184-198 L/C 2 SLT" ด้วยสีหมึกตามที่โรงงานกำหนด 4. ขนาดตัวอักษรให้ใช้ตามความเหมาะสม เมื่อเทียบกับกรอบหรือ โดยประมาณความสูง 2 นิ้ว 5. หลัง LOT NO. ประทับด้วยตราวางเพื่อแจ้งวันผลิต และเดือนปีที่หมดอายุ 6. ประทับสัญลักษณ์ของกองสัตวแพทย์สาธารณสุข(DLD,กตช.) เพื่อประกันคุณภาพ ต้องไม่ทับกับข้อความที่สำคัญอื่น ๆ 	
4. Net Weight (น้ำหนักบรรจุ)	น้ำหนักสุทธิ 11.46 Kg	
5. Gross Weight (น้ำหนักรวม)	น้ำหนักรวม 12.46 Kg	
6. Pieces/pack (จำนวนต่อ pack)	บรรจุ 6 ถุง ต่อ 1 กล่อง	
7. Freezing (การฟรียสินค้า)	เวลาที่ใช้ในการฟรียสินค้าไม่น้อยกว่า 4 ชม. และอุณหภูมิ ใจกลางเนื้อก่อนการบรรจุไม่ต่ำกว่า -18°C	
8. Loading Condition (อุณหภูมิขณะ Load)	อุณหภูมิขณะ Load 4-5°C ส่วนอุณหภูมิของผู้สินค้า -20°C และสินค้าที่ทำการ Load ต้องมีอุณหภูมิที่ใจกลางเนื้อไม่ต่ำกว่า -18°C	
9. Attachment (เอกสารแนบ)		

	LAEMTHONG POULTRY CO., LTD.	SP.NO.	
	PRODUCT NAME : BL (FREE SIZE)	Rev.No.	Eff.Date.
รายละเอียดสินค้า			
5. Gross Weight (น้ำหนักรวม)	น้ำหนักรวม 13.00 Kg		
6. Pieces/pack (จำนวนต่อ pack)	บรรจุ 6 ถุง ต่อ 1 กล่อง		
7. Freezing (การฟリーズสินค้า)	เวลาที่ใช้ในการฟリーズสินค้า ไม่น้อยกว่า 4 ชม. และอุณหภูมิ ใจกลางเนื้อก่อนการบรรจุไม่ต่ำกว่า -18°C		
8. Loading Condition (อุณหภูมิขณะ Load)	อุณหภูมิขณะ Load 4-5°C ส่วนอุณหภูมิของตู้สินค้า -20°C และสินค้าที่ทำการ Load ต้องมีอุณหภูมิที่ใจกลางเนื้อไม่ต่ำกว่า -18°C		
9. Attachment (เอกสารแนบ)	 <p>มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีสุรนารี</p>		

	LAEMTHONG POULTRY CO., LTD.	SP.NO.	
	PRODUCT NAME : BLT	Rev.No.	Eff.Date.
รายละเอียดสินค้า			
1. PROCESSING (วิธีการ)	<ol style="list-style-type: none"> นำร่องไก่ (BIL) มากัด ให้เรียบซีกกระดูกตลอดทั้งสองข้าง คัดเส้นให้ขาดใช้ปลายมีดเจาะระหว่างข้อต่อถึงกระดูกล่างและบนออก ใช้มีดตัดข้อเต็มออก หลังจากนั้นใช้มีดตัด โดยเอาเนื้อส่วน drum stick ออก โดยเอาแต่ส่วน thigh 		
2. SPECIFICATION (ลักษณะ)	<ol style="list-style-type: none"> ชิ้นเนื้อสมบูรณ์ ไม่ฉีกขาดออกจากกัน มีเนื้อแดงได้บ้างแต่ต้องไม่มีชิ้นที่แดงคล้ำหรือดำในกรณีแดงคล้ำเฉพาะก้อนเนื้อต้น เมื่อคึ่งหรือแต่งก้อนเนื้อนั้นออกแล้วยอมรับได้ หนัง ไม่มีขนและหนังไม่เหลือง หรือมีสีแดงคล้ำจำนวนมากจนไม่เป็นที่ยอมรับได้ ขอบเนื้อต้องกลมขอบของหนัง เมื่อบางชิ้นเนื้อบนพื้นราบ โดยหนังต้องกลมไม่น้อยกว่า 75-80 % หนังที่กลมเนื้อยาวออกมาได้ไม่เกิน 1 ซม. เนื้อต้อง ไม่มีเอ็นตรงกลางซึ่งเกิดจากการเอากระดูกออก เนื้อต้อง ไม่มีกระดูกหัวและกระดูกหางติดอยู่ เนื้อต้อง ไม่มีกระดูกเข็มและกระดูกอ่อนติด มีรู (hole) ที่เกิดจากการแต่งกระดูกออกสามารถยอมรับได้ แต่ต้องไม่ทำให้หนังขาด หรือชิ้นเนื้อเสียรูปไป โดยมีรู โหว่ ได้ไม่เกิน 1 ซม. มีผงสีดำติดเนื้อได้ไม่เกิน 4x10 มม. 		
3. PACKING (การบรรจุ) 1) Inside (ถุงใน)	<ol style="list-style-type: none"> บรรจุ 50 ชิ้น/ถุง บรรจุถุง PE ไม่พิมพ์หมึก บรรจุถุงและปิดปากถุงด้วยวิธีบรรจุสุญญากาศ 		
2) Carton (กล่องนอก)	<ol style="list-style-type: none"> บรรจุกล่อง C16 ที่มีตัวอักษรภาษาไทยขึ้น ต้องมีอักษรภาษาอังกฤษแจ้งว่าผลิตในประเทศไทย "MADE IN THAILAND" หรือ ผลิตภัณฑ์ของประเทศไทย "PRODUCT OF THAILAND" บนด้านหน้าหรือด้านข้าง หรือด้านบนกล่อง พิมพ์หรือประทับชื่อสินค้าด้วยครายาง ด้านหน้ากล่องหรือในกรอบที่พิมพ์มาจากโรงงาน "BLT 118-124 (G)" ด้วยสีหมึกตามที่โรงงานกำหนด ขนาดตัวอักษรให้ใช้ตามความเหมาะสม เมื่อเทียบกับกรอบหรือ โดยประมาณความสูง 2 นิ้ว หลัง LOT NO. ประทับด้วยครายางเพื่อแจ้งวันผลิต และเดือนปีที่หมึกอายุ ประทับสัญลักษณ์ของกองสัตวแพทย์สาธารณสุข(DLD,กตส.) เพื่อประกันคุณภาพ ต้องไม่ทับกับข้อความที่สำคัญอื่น ๆ 		

	LAEMTHONG POULTRY CO., LTD.	SP.NO.	
	PRODUCT NAME : BLT	Rev.No.	Eff.Date.
รายละเอียดสินค้า			
4. Net Weight (น้ำหนักบรรจุ)	น้ำหนักสุทธิ	Kg	
5. Gross Weight (น้ำหนักรวม)	น้ำหนักรวม	Kg	
6. Pieces/pack (จำนวนต่อ pack)	บรรจุ 20 ถุง ต่อ 1 กล่อง		
7. Freezing (การฟリーズสินค้า)	เวลาที่ใช้ในการฟリーズสินค้า ไม่น้อยกว่า 4 ชม. และอุณหภูมิ ใจกลางเนื้อก่อนการบรรจุ ไม่ต่ำกว่า -18°C		
8. Loading Condition (อุณหภูมิขณะ Load)	อุณหภูมิขณะ Load 4-5°C ส่วนอุณหภูมิของตู้สินค้า -20°C และสินค้าที่ทำการ Load ต้องมีอุณหภูมิที่ใจกลางเนื้อ ไม่ต่ำกว่า -18°C		
9. Attachment (เอกสารแนบ)	 มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีสุรนารี		

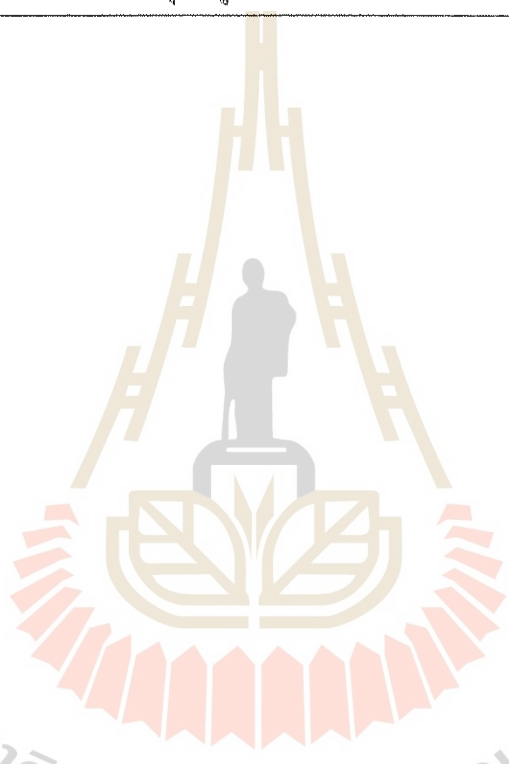
	LAEMTHONG POULTRY CO., LTD.	SP.NO.
	PRODUCT NAME : BLT OPEN	Rev.No. Eff.Date.
รายละเอียดสินค้า		
1. PROCESSING (วิธีการ)	<ol style="list-style-type: none"> 1. นำร่องไก่ (BIL) มากัดให้เรียบซิดกระดูกตลอดทั้งสองข้าง 2. ตัดเอ็นให้ขาด ใช้ปลายมีดเจาะระหว่างข้อต่อถึงกระดูกล่างและบนออก 3. ใช้มีดตัดกระดูกข้อเต็มออก 4. ตัดเอาเนื้อส่วน drum stick แล้วใช้มีดเปิดทั้งสองข้างของ thigh ให้เสมอกันทั้งสองข้าง 	
2. SPECIFICATION (ลักษณะ)	<ol style="list-style-type: none"> 1. ชิ้นเนื้อสมบูรณ์ ไม่จิกขาดออกจากกัน 2. หนังไม่มีขนและหนังเหลือง หรือมีสีแดงเข้มมากจนไม่เป็นที่ยอมรับ 3. เนื้อต้องไม่มีกระดูกเข็มและกระดูกอ่อนติดมา 4. มีพังศัดติดเนื้อ ได้ไม่เกิน 4x10 มม. 5. มีเนื้อแดงได้บ้างแต่ต้องไม่มีชิ้นที่แดงคล้ำ หรือดำในกรณีแดงคล้ำเฉพาะก้อนเนื้อ เนื้อคิงหรือแต่งก้อนเนื้อออกแล้วตามารอยอมรับได้ 6. การเปิดทั้งสองข้างต้องเปิดเรียบให้เสมอกันทุกขนาด 7. การตัดชิ้นเนื้อส่วน thigh จะต้องตัดให้ได้ความ กว้างยาว ตามที่กำหนด 8. เนื้อต้องไม่มีกระดูกหัวและกระดูกหางติด 9. เนื้อต้องไม่มีกระดูกเข็มและกระดูกอ่อนติดอยู่ 	
3. PACKING (การบรรจุ)		
1) Inside (ถุงใน)	<ol style="list-style-type: none"> 1. บรรจุน้ำหนักสดที่ 2060-2080 กรัม/ถุง 2. บรรจุด้วยถุง L.T.C. ขนาด 9x14 1/2 นิ้ว พิมพ์หมึกสีเหลือง-แดง 3. บรรจุถุงและปิดปากถุงด้วยวิธีบรรจุอุตสาหกรรม 	
2) Carton (กล่องนอก)	<ol style="list-style-type: none"> 1. บรรจุกล่อง C 14 ที่มีตัวอักษรภาษาไทยขึ้น 2. ต้องมีอักษรภาษาอังกฤษแจ้งว่าผลิตในประเทศไทย "MADE IN THAILAND" หรือ ผลิตภัณฑ์ของประเทศไทย "PRODUCT OF THAILAND" บนด้านหน้าหรือด้านข้าง หรือด้านบนกล่อง 3. พิมพ์หรือประทับชื่อสินค้าด้วยตราขายง ด้านหน้ากล่องหรือในกรอบที่พิมพ์มาจากโรงงาน "BLT OPEN 95-105 (G)" ด้วยสีหมึกตามที่โรงงานกำหนด 4. ขนาดตัวอักษรให้ใช้ตามความเหมาะสม เมื่อเทียบกับกรอบหรือโดยประมาณความสูง 2 นิ้ว 5. หลัง LOT NO. ประทับด้วยตราขายงเพื่อแจ้งวันผลิต และเดือนปีที่หมดอายุ 6. ประทับสัญลักษณ์ของกองสัตวแพทย์สาธารณสุข(DLD,กสธ.) เพื่อประกันคุณภาพ ต้องไม่ทับกับข้อความที่สำคัญอื่น ๆ 	
4. Net Weight (น้ำหนักบรรจุ)	น้ำหนักสุทธิ 12.00 Kg	
5. Gross Weight (น้ำหนักรวม)	น้ำหนักรวม 13.00 Kg	

	LAEMTHONG POULTRY CO., LTD.	SP.NO.	
	PRODUCT NAME : BLT OPEN	Rev.No.	Eff.Date.
รายละเอียดสินค้า			
6. Pieces/pack (จำนวนต่อ pack)	บรรจุ 6 ถุง ต่อ 1 กล่อง		
7. Freezing (การฟรีซสินค้า)	เวลาที่ใช้ในการฟรีซสินค้าไม่น้อยกว่า 4 ชม. และอุณหภูมิ ใจกลางเนื้อก่อนการบรรจุไม่ต่ำกว่า -18°C		
8. Loading Condition (อุณหภูมิขณะ Load)	อุณหภูมิขณะ Load 4-5°C ส่วนอุณหภูมิของผู้สินค้า -20°C และสินค้าที่ทำการ Load ต้องมีอุณหภูมิที่ใจกลางเนื้อไม่ต่ำกว่า -18°C		
9. Attachment (เอกสารแนบ)	 <p>มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีสุรนารี</p>		

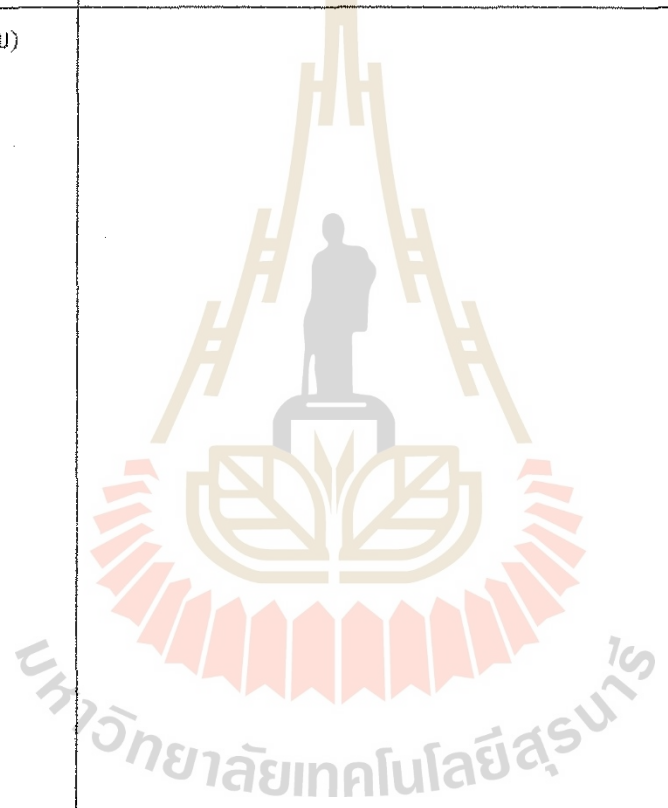
	LAEMTHONG POULTRY CO., LTD.	SP.NO.
	PRODUCT NAME:BL STEAK OPEN S/C 2 SLIT	Rev.No. Eff.Date.
รายละเอียดสินค้า		
1. PROCESSING (วิธีการ)	1. นำป่องไก่ (BIL) มากกรีดให้ชิดกระดูกให้เรียบชิดกระดูกตลอดทั้งสองข้าง 2. ตัดเอ็นให้ขาด ใช้ปลายมีดเจาะระหว่างข้อต่อถึงกระดูกบนนอก (thigh) 3. ใช้มีดตัดกระดูกข้อเอ็นออก	
2. SPECIFICATION (ลักษณะ)	1. หนังไม่มีขนและหนังเหลือง หรือมีสีแดงเข้มมากจนไม่เป็นที่ยอมรับ 2. เนื้อต้องไม่มีกระดูกเพิ่มและกระดูกอ่อนติดบริเวณที่เอากระดูกบนนอก 3. หนังที่คลุมยาวออกมาได้ไม่เกิน 1 ซม. 4. มีพังศึคติดเนื้อ ได้ไม่เกิน 4x10 มม. 5. มีรู (hole) ที่เกิดจากการแต่งกระดูกออกยอมรับได้ แต่ต้องไม่ทำให้หนังขาดหรือฉีกเนื้อเสียรูปไป โดยมีรู โหว่ไม่เกิน 0.8 มม. 6. มีเนื้อแดง ได้บ้างแต่ต้องไม่มีชิ้นที่แดงกล้าหรือดำ เฉพาะก้อนเนื้อเมื่อตั้งหรือแต่งออกแล้วสามารถยอมรับได้ 7. ต้องชำแหละเอากระดูกส่วนบน (thigh) ออก 8. เนื้อด้านที่ไม่มี oyster ให้เปิดออก	
3. PACKING (การบรรจุ)		
1) Inside (ถุงใน)	1. บรรจุ 5 ชิ้น/ถุง 2. บรรจุถุง PE ขนาด 8 1/2x15 นิ้ว ไม่พิมพ์หมึก 3. บรรจุถุงและปิดปากถุงด้วยวิธีบรรจุสุญญากาศ	
2) Carton (กล่องนอก)	1. บรรจุกล่อง C16 ที่ไม่มีตัวอักษรภาษาญี่ปุ่น 2. ต้องมีอักษรภาษาอังกฤษแจ้งว่าผลิตในประเทศไทย "MADE IN THAILAND" หรือ ผลิตภัณฑ์ของประเทศไทย "PRODUCT OF THAILAND" บนด้านหน้าหรือด้านข้าง หรือด้านบนกล่อง 3. พิมพ์หรือประทับชื่อสินค้าด้วยครายาง ด้านหน้ากล่องหรือในกรอบที่พิมพ์มาจากโรงงาน "BL STEAK OPEN 180-200 (G) S/C 2SLT" ด้วยสีหมึกตามที่โรงงานกำหนด 4. ขนาดตัวอักษรให้ใช้ตามความเหมาะสม เมื่อเทียบกับกรอบหรือโดยประมาณความสูง 2 นิ้ว 5. หลัง LOT NO. ประทับด้วยครายางเพื่อแจ้งวันผลิต และเดือนปีที่หมดอายุ 6. ประทับสัญลักษณ์ของกองสัตวแพทย์สาธารณสุข(DLD,กสธ.) เพื่อประกันคุณภาพ โดยต้องไม่ทับกับข้อความที่สำคัญอื่น ๆ	
4. Net Weight (น้ำหนักบรรจุ)	น้ำหนักสุทธิ 9.50 Kg	
5. Gross Weight (น้ำหนักรวม)	น้ำหนักรวม 10.50 Kg	
6. Pieces/pack (จำนวนต่อ pack)	บรรจุ 10 ถุง ต่อ 1 กล่อง	

	LAEMTHONG POULTRY CO., LTD.	SP.NO.
	PRODUCT NAME:BL STEAK OPEN S/C 2 SLIT	Rev.No. Eff.Date.
รายละเอียดสินค้า		
7. Freezing (การฟリーズสินค้า)	เวลาที่ใช้ในการฟリーズสินค้าไม่น้อยกว่า 4 ชม. และอุณหภูมิ ใจกลางเนื้อก่อนการบรรจุไม่ต่ำกว่า -18°C	
8. Loading Condition (อุณหภูมิขณะ Load)	อุณหภูมิขณะ Load 4-5°C ส่วนอุณหภูมิของตู้สินค้า -20°C และสินค้าที่ทำการ Load ต้องมีอุณหภูมิที่ใจกลางเนื้อไม่ต่ำกว่า -18°C	
9. Attachment (เอกสารแนบ)		

LAEMTHONG POULTRY CO., LTD.		SP.NO.	
PRODUCT NAME : BL STEAK 3 SLIT		Rev.No.	Eff.Date.
รายละเอียดสินค้า			
1. PROCESSING (วิธีการ)	<ol style="list-style-type: none"> นำเนื้อไก่ (BIL) มากัดให้ซีกกระดูกให้เรียบซีกกระดูกตลอดทั้งสองข้าง ตัดเอ็นให้ขาด ใช้ปลายมีดเจาะระหว่างข้อต่อถึงกระดูกบนและล่างออก ใช้มีดตัดกระดูกข้อต่อออกมา ใช้มีดกรีดส่วน thigh 2 ครั้ง และกรีดส่วน drum stick 1 ครั้ง และ ใช้มีดเปิดเนื้อส่วนที่หนาทั้งสองข้าง 		
2. SPECIFICATION (ลักษณะ)	<ol style="list-style-type: none"> หนังไม่มีขนและหนังเหลือง หรือมีสีแดงเข้มมากจนไม่เป็นที่ยอมรับ ชั้นเนื้อสมบูรณ์ ไม่มีขาด เนื้อต้องไม่มีกระดูกสัมผัสและกระดูกอ่อนติดบริเวณที่เอากระดูกบนออก หนังที่คลุมยาวออกมาได้ไม่เกิน 1 ซม. มีสิ่งสกปรกติดเนื้อ ได้ไม่เกิน 4x10 มม. มีรู (hole) ที่เกิดจากการแต่งกระดูกออกยอมรับได้ แต่ต้องไม่ทำให้หนังขาดหรือชั้นเนื้อเสียรูปไป โดยมีรูโหว่ไม่เกิน 0.8 มม. มีเนื้อแดงได้บ้างแต่ต้องไม่มีชั้นที่แดงกล้าหรือดำ เฉพาะก้อนเนื้อสัน เมื่อดึงหรือแต่งออกแล้วสามารถยอมรับได้ มีเยื่อที่ติดมาจากการเจาะกระดูกบนเนื้อได้บ้าง แต่ทั้งนี้ให้ดูความเหมาะสมหมายความว่าหากมีเยื่อมากจนผิดสังเกตให้ลอกเยื่อนั้นออก ก้อนมันบริเวณขอบชั้นเนื้อต้องแต่งออกทั้งหมด หนังที่คลุมเนื้อต้องคลุมเนื้อประมาณ 75-80 % 		
3. PACKING (การบรรจุ)			
1) Inside (ถุงใน)	<ol style="list-style-type: none"> บรรจุ 5 ชิ้น/ถุง บรรจุถุง L.T.C. ขนาด 9X14 1/2 นิ้ว พิมพ์หมึกสีเหลือง-แดง บรรจุถุงและปิดปากถุงด้วยวิธีบรรจุสุญญากาศ 		
2) Carton (กล่องนอก)	<ol style="list-style-type: none"> บรรจุกล่อง NO.41 ที่ไม่มีตัวอักษรภาษาญี่ปุ่น ต้องมีอักษรภาษาอังกฤษแจ้งว่าผลิตในประเทศไทย "MADE IN THAILAND" หรือ ผลิตภัณฑ์ของประเทศไทย "PRODUCT OF THAILAND" บนด้านหน้าหรือด้านข้าง หรือด้านบนกล่อง พิมพ์หรือประทับชื่อสินค้าด้วยตรา ขาง ด้านหน้ากล่องหรือในกรอบที่พิมพ์มาจากโรงงาน "BL STEAK 175-185 (G) 3 SLT" ด้วยสีหมึกตามที่โรงงานกำหนด ขนาดตัวอักษรให้ใช้ตามความเหมาะสม เมื่อเทียบกับกรอบหรือ โดยประมาณความสูง 2 นิ้ว หลัง LOT NO. ประทับด้วยตรา ขางเพื่อแจ้งวันผลิต และเดือนปีที่หมดอายุ 		

	LAEMTHONG POULTRY CO., LTD.	SP.NO.
	PRODUCT NAME : BL STEAK 3 SLIT	Rev.No. Eff.Date.
รายละเอียดสินค้า		
2) Carton (กล่องนอก)	6. ประทับสัญลักษณ์ของกองสัตว์แพทย์สาธารณสุข(DLD,กสร.) เพื่อประกันคุณภาพ ต้องไม่ทับกับข้อความที่สำคัญอื่น ๆ	
4. Net Weight (น้ำหนักบรรจุ)	น้ำหนักสุทธิ 12.60 Kg	
5. Gross Weight (น้ำหนักรวม)	น้ำหนักรวม 13.60 Kg	
6. Pieces/pack (จำนวนต่อ pack)	บรรจุ 14 ถุง ต่อ 1 กล่อง	
7. Freezing (การฟรีซสินค้า)	เวลาที่ใช้ในการฟรีซสินค้า ไม่น้อยกว่า 4 ชม. และอุณหภูมิใจกลางเนื้อก่อนการบรรจุไม่ต่ำกว่า-18°C	
8. Loading Condition (อุณหภูมิขณะ Load)	อุณหภูมิขณะ Load 4-5°C ส่วนอุณหภูมิของตู้สินค้า -20°C และสินค้าที่ทำการ Load ต้องมีอุณหภูมิที่ใจกลางเนื้อไม่ต่ำกว่า-18°C	
9. Attachment (เอกสารแนบ)	 มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีสุรนารี	

	LAEMTHONG POULTRY CO., LTD.	SP.NO.
	PRODUCT NAME : BL STEAK 4 SLIT	Rev.No. Eff.Date.
รายละเอียดสินค้า		
1. PROCESSING (วิธีการ)	1. นำหนังไก่ (BIL) มากรีดให้ชิดกระดูกให้เรียบชิดกระดูกตลอดทั้งสองข้าง 2. ตัดเอ็นให้ขาด ให้ปลายมีลักษณะระหว่างข้อต่อถึงกระดูกบนและล่างออก 3. ใช้มีดตัดกระดูกข้อต่อเมื่อยอก 4. ใช้มีดกรีดส่วน thigh 2 ครั้ง และกรีดส่วน drum stick 2 ครั้ง 5. และ ใช้มีดเปิดเนื้อส่วนที่หนาทั้งสองข้าง	
2. SPECIFICATION (ลักษณะ)	1. หนังไม่มีขนและหนังเหลือง หรือมีสีแดงเข้มมากจนไม่เป็นที่ยอมรับ 2. ชิ้นเนื้อสมบูรณ์ ไม่ลีลาท 3. เนื้อต้องไม่มีกระดูกเข็มและกระดูกอ่อนติดบริเวณที่เอากระดูกบนออก 4. หนังที่คลุมขาออกมาได้ไม่เกิน 1 ซม. 5. มีคั้งยึดติดเนื้อได้ไม่เกิน 4x10 มม. 6. มีรู (hole) ที่เกิดจากการแต่งกระดูกออกยอมรับได้ แต่ต้องไม่ทำให้หนังขาดหรือชิ้นเนื้อเสียรูปไป โดยมีรูโหว่ไม่เกิน 0.8 มม. 7. มีเนื้อแดง ได้บ้างแต่ต้องไม่มีชิ้นที่แดงกล้าหรือดำ เฉพาะก้อนเนื้อสัน เนื้อคั้งหรือแต่งออกแล้วสามารถยอมรับได้ 8. มีเนื้อที่ติดมาจากการแกะกระดูกบนเนื้อได้บ้าง แต่ทั้งนี้ให้ดูความเหมาะสมหมายความว่าหากมีเนื้อมากจนฝังฝังกดให้ลอกเยื่อมันออก 9. เยื่อมันบริเวณขอบชิ้นเนื้อต้องแต่งออกทั้งหมด 10. หนังที่คลุมเนื้อต้องคลุมเนื้อประมาณ 75-80 %	
3. PACKING (การบรรจุ)		
1) Inside (ถุงใน)	1. บรรจุ 1 ชิ้น/ถุง 2. บรรจุถุง PE ขนาด 6 1/2x9 นิ้ว ไม่พิมพ์หนังสือ 3. บรรจุถุงและปิดปากถุงด้วยวิธีบรรจุสุญญากาศ	
2) Carton (กล่องนอก)	1. บรรจุกล่อง 2A. ที่ไม่มีตัวอักษรภาษาญี่ปุ่น. 2. ต้องมีอักษรภาษาอังกฤษแจ้งว่าผลิตในประเทศไทย "MADE IN THAILAND" หรือ ผลิตภัณฑ์ของประเทศไทย "PRODUCT OF THAILAND" บนด้านหน้าหรือด้านข้าง หรือด้านบนกล่อง 3. พิมพ์หรือประทับชื่อสินค้าด้วยตรา เลข ด้านหน้ากล่องหรือ ในกรอบที่พิมพ์มาจากโรงงาน"BL STEAK 175-185 (G) 4 SLIT" ด้วยสีน้ำเงินตามที่โรงงานกำหนด 4. ขนาดตัวอักษรให้ใช้ตามความเหมาะสม เมื่อเทียบกับกรอบหรือ โดยประมาณความสูง 2 นิ้ว 5. หลัง LOT NO. ประทับด้วยตราข้างเพื่อแจ้งวันผลิต และเดือนปีที่หมดอายุ	

	LAEMTHONG POULTRY CO., LTD.	SP.NO.	
	PRODUCT NAME : BL STEAK 4 SLIT	Rev.No.	Eff.Date.
รายละเอียดสินค้า			
2) Carton (กล่องนอก)	6. ระบุทับสัญลักษณ์ของกองสัตวแพทยศาสตร์รณสุข(DLD,กตธ.) เพื่อประกันคุณภาพ ต้องไม่ทับกับข้อความที่สำคัญอื่น ๆ		
4. Net Weight (น้ำหนักบรรจุ)	น้ำหนักสุทธิ 13.60 Kg		
5. Gross Weight (น้ำหนักรวม)	น้ำหนักรวม 14.60 Kg		
6. Pieces/pack (จำนวนต่อ pack)	บรรจุ 20 ถุง ต่อ 1 กล่องเล็ก และ บรรจุ 4 กล่องเล็ก ต่อ 1 กล่องใหญ่		
7. Freezing (การฟリーズสินค้า)	เวลาที่ใช้ในการฟリーズสินค้าไม่น้อยกว่า 4 ชม. และอุณหภูมิใจกลางเนื้อก่อนการบรรจุไม่ต่ำกว่า-18°C		
8. Loading Condition (อุณหภูมิขณะ Load)	อุณหภูมิขณะ Load 4-5°C ส่วนอุณหภูมิของผู้สินค้า -20°C และสินค้าที่ทำการ Load ต้องมีอุณหภูมิที่ใจกลางเนื้อไม่ต่ำกว่า-18°C		
9. Attachment (เอกสารแนบ)			

LAEMTHONG POULTRY CO., LTD.		SP.NO.	
PRODUCT NAME : BL HALF CUT 5 SLIT		Rev.No.	Eff.Date.
รายละเอียดสินค้า			
1. PROCESSING (วิธีการ)	<ol style="list-style-type: none"> นำ่องไก่ (BIL) มากรีดให้ชิดกระดูกให้เรียบชิดกระดูกตลอดทั้งสองข้าง ตัดเอ็นให้ขาด ใช้ปลายมีดเจาะระหว่างข้อต่อคิงกระดูกบนและล่างออก ใช้มีดตัดกระดูกข้อต่อมออก ใช้มีดกรีดส่วน thigh 2 ครั้ง และกรีดส่วน drum stick 3 ครั้ง กรีดส่วน drum stick ตามแนวยาว 2 ครั้ง จากนั้นตัดแยกระหว่าง thigh และ drum stick 		
2. SPECIFICATION (ลักษณะ)	<ol style="list-style-type: none"> หนัง ไม่มีขนและหนังเกลี้ยง หรือมีสีแดงเข้มมากจนไม่เป็นที่ยอมรับ ชิ้นเนื้อสมบูรณ์ ไม่ฉีกขาด เนื้อต้อง ไม่มีกระดูกซี่มและกระดูกอ่อนติดบริเวณที่เอากระดูกบนออก หนังที่คลุมยาวออกมาได้ไม่เกิน 1 ซม. มีขี้กิ้งคืดเนื้อได้ ไม่เกิน 4x10 มม. มีรู (hole) ที่เกิดจากการแต่งกระดูกออกยอมรับได้ แต่ต้องไม่ทำให้หนังขาดหรือชิ้นเนื้อเสียรูปไป โดยมีรู โหว่ไม่เกิน 0.8 มม. มีเนื้อแดงได้บ้างแต่ต้องไม่มีชิ้นที่แดงคล้ำหรือดำ เฉพาะก้อนเนื้อสัน เมื่อดึงหรือแงะออกแล้วสามารถยอมรับได้ มีเยื่อที่ติดมาจากการเอากระดูกบนเนื้อได้บ้าง แต่ทั้งนี้ให้ดูความเหมาะสมหมายความว่าหากมีเยื่อมากจนติดสังเกตให้ลอกเยื่อนั้นออก ก้อนมันบริเวณขอบชิ้นเนื้อต้องแงะออกทั้งหมด หนังที่คลุมเนื้อต้องคลุมเนื้อประมาณ 75-80 % 		
3. PCKING (การบรรจุ)			
1) Inside (ถุงใน)	<ol style="list-style-type: none"> บรรจุ 16 ชิ้น/ถุง บรรจุถุง L.T.C. ขนาด 9x14 1/2 นิ้ว พิมพ์หมึกสีเหลือง-แดง บรรจุถุงและปิดปากถุงด้วยวิธีบรรจุสุญญากาศ 		
2) Carton (กล่องนอก)	<ol style="list-style-type: none"> บรรจุกล่อง C14 ที่ไม่มีตัวอักษรภาษาญี่ปุ่น ต้องมีอักษรภาษาอังกฤษแจ้งว่าผลิตในประเทศไทย "MADE IN THAILAND" หรือ ผลิตภัณฑ์ของประเทศไทย "PRODUCT OF THAILAND" บนด้านหน้าหรือด้านข้าง หรือด้านบนกล่อง พิมพ์หรือประทับชื่อสินค้าด้วยตรายาง ด้านหน้ากล่องหรือในกรอบที่พิมพ์มาจากโรงงาน "BL HALF CUT 90-100 (G) 5 SLT" ด้วยสีหมึกตามที่โรงงานกำหนด ขนาดตัวอักษรให้ใช้ตามความเหมาะสม เมื่อเทียบกับกรอบหรือ โดยประมาณความสูง 2 นิ้ว หลัง LOT NO. ประทับด้วยตรายางเพื่อแจ้งวันผลิต และเดือนปีที่หมดอายุ 		