

เบทาโกรตอกย้ำผู้นำตลาดไข่ไก่คุณภาพพรีเมียม โรงงานคัดและบรรจุไข่ไก่ผ่านครบ 3 มาตรฐาน คุณภาพจากกรมปศุสัตว์เป็นรายแรกในประเทศไทย

เบทาโกรยกระดับมาตรฐานกระบวนการผลิตไข่ไก่คุณภาพระดับพรีเมียมตั้งแต่ต้นทางการผลิต โดย
โรงงานคัดและบรรจุไข่ไก่ ผ่านการรับรองครบ 3 มาตรฐาน Q-Mark, GMP และ HACCP มาตรฐานส่งออก
จากกรมปศุสัตว์เป็นรายแรกของไทย



กรุงเทพฯ (8 พ.ย.55) – นายสัตวแพทย์ทฤษฎี ชาวสวนเจริญ อธิบดีกรมปศุสัตว์ เป็นประธานในงานมอบ
ประกาศนียบัตรรับรองคุณภาพโรงงานคัดและบรรจุไข่ไก่ Q-Mark, GMP และ HACCP มาตรฐานส่งออก ให้กับ
บริษัท เบทาโกร เอ็ก แพคกิ้ง จำกัด โรงงานคัดและบรรจุไข่ไก่ในเครือเบทาโกร โดยมี **นายวิสิทธิ์ แต่ไพสิฐพง**
ษ์ รองกรรมการผู้จัดการใหญ่บริหาร เครือเบทาโกร เป็นผู้รับมอบ ณ ห้องประชุม อาคารชัยอัครวิทย์ กรมปศุสัตว์

[nggallery id=78]

นายวิสิทธิ์ กล่าวว่า เครือเบทาโกรให้ความสำคัญในเรื่องนโยบายความปลอดภัยด้านอาหาร (Food Safety) และคุณภาพ (Food Quality) มาอย่างเคร่งครัดและต่อเนื่อง โดยเฉพาะผลิตภัณฑ์ไข่ไก่ที่มุ่งเน้นการคงความสด สะอาด
ปลอดภัย มั่นใจได้ทุกกระบวนการผลิต ตั้งแต่ต้นทางจากฟาร์มจนถึงมือผู้บริโภค จึงได้ก่อตั้ง บริษัท เบทาโกร เอ็ก
แพคกิ้ง จำกัด เพื่อดำเนินธุรกิจผลิตและจำหน่ายไข่ไก่คุณภาพ โดยมีโรงงานคัดและบรรจุไข่ไก่ ตั้งอยู่ที่อำเภอ
คลองหลวง จังหวัดปทุมธานี

โรงงานแห่งนี้ถือเป็น “โรงงานคัดและบรรจุไข่ไก่” ที่ใหญ่และทันสมัยที่สุดของเครือเบทาโกร มีมูลค่าการลงทุนกว่า
50 ล้านบาท โดยนำเทคโนโลยีเครื่องคัดไข่ที่ทันสมัยและได้มาตรฐานจากประเทศญี่ปุ่นเข้ามาใช้กับกระบวนการ
ผลิตไข่ไก่คุณภาพ ซึ่งไข่ทุกฟองจะผ่านระบบสายพานอัตโนมัติตั้งแต่ขั้นตอนการล้างทำความสะอาดและปิดแหว่งด้วย
แปรงพิเศษ ตรวจสอบแยกแ้วที่ไม่สามารถมองเห็นได้ด้วยตาเปล่า ผ่านการฆ่าเชื้อโรคด้วยรังสีอัลตราไวโอเล็ต
มั่นใจได้ว่าปลอดภัยจากเชื้อไข้หวัดนก 100% จากนั้นบรรจุด้วยเครื่องจักรอัตโนมัติภายใต้บรรจุภัณฑ์ที่ปิดอย่าง
แน่นหนา โดยไม่ได้รับการสัมผัสจากมือคนเพื่อป้องกันเชื้อโรคเข้า โรงงานแห่งนี้มีความปลอดภัยสูง เพราะได้ถูก
ออกแบบผังโรงงานโดยกันแบ่งส่วนวัตถุดิบก่อนล้าง (Pre-Wash) ซึ่งกำหนดให้เป็น Low Care Zone และส่วนคัด

และบรรจุ (Grading & Packing) ซึ่งกำหนดให้เป็น High Care Zone แยกออกจากกันอย่างชัดเจน ทั้งประตูทางเข้า-ออก พื้นที่ผลิต และพนักงานซึ่งต้องเปลี่ยนชุดเครื่องแบบ อุปกรณ์ต่างๆ ก่อนผ่านเข้าสู่พื้นที่ เพื่อป้องกันการปนเปื้อนข้ามของเชื้อจุลินทรีย์ (Cross Contamination)

“สิ่งสำคัญที่ทำให้ไข่ไก่เบทาโกรมีคุณภาพสูง เพราะเรามีการควบคุมความปลอดภัยในการบริโภค ให้ไข่สดปลอดภัยจากเชื้อซัลโมเนลลา (Salmonella sp.) ซึ่งก่อให้เกิดพิษในระบบทางเดินอาหาร โดยควบคุมตั้งแต่พันธุ์สัตว์ อาหารสัตว์ และกระบวนการเลี้ยง และที่สำคัญมากอีกด้านคือ การคงความสด สะอาด ปลอดภัย เพราะเราใช้ระบบควบคุมอุณหภูมิของการจัดเก็บและการขนส่ง (Cold Chain Management) ตั้งแต่ฟาร์มไก่ต้นทาง มาสู่กระบวนการผลิตในโรงงานจนถึงจุดจำหน่าย ที่อุณหภูมิ 4-10 องศาเซลเซียส ดังนั้น ค่าความสดของไข่เบทาโกร (Haugh Unit) จึงมากกว่าไข่ทั่วไปในท้องตลาด ซึ่ง S-Pure เป็นแบรนด์เดียวของไทยที่มีกระบวนการเก็บรักษาความสดซึ่งเป็นมาตรฐานที่ประเทศแถบอเมริกาและยุโรปใช้กำหนดคุณภาพการขนส่งไข่ไก่” นายวิษณุกล่าว

อนึ่ง เบทาโกร เอ็ก แพคกิ้ง เป็นโรงงานคัดและบรรจุไข่ไก่ที่ได้รับการรับรอง GMP และ HACCP มาตรฐานส่งออก และปัจจุบันได้ผ่านการรับรองมาตรฐานตัว Q (Q-Mark) ซึ่งเป็นมาตรฐานรับรองคุณภาพโรงงานคัดและบรรจุไข่ไก่ที่กรมปศุสัตว์ประกาศใช้ล่าสุด เพื่อต้องการยกระดับมาตรฐานโรงงานคัดและบรรจุไข่ไก่ของไทย การผ่านรับรองครบทั้ง 3 มาตรฐานคุณภาพเป็นรายแรกของประเทศไทย จึงถือเป็นการยกระดับมาตรฐานกระบวนการผลิตทั้ง Supply Chain ตั้งแต่ฟาร์มไก่ต้นทางจนถึงมือผู้บริโภค เพิ่มความมั่นใจในคุณภาพของกระบวนการคัดไข่และคุณภาพไข่ไก่เครือเบทาโกร โดยเฉพาะไข่ไก่คุณภาพสูงระดับพรีเมียม แบรนด์ “เอส-เพียว” (S-Pure) และ ไข่ไก่อนามัย แบรนด์ “ไฮเอ็ก” (HyEGG) ที่เหนือกว่ามาตรฐานและเป็นที่ยอมรับในระดับสากล