



บทที่ ๔

การผูกขาดตลาดโรงฆ่าชำแหละไก่เนื้อ

วิธีการตลาดของไก่เนื้อในเขตกรุงเทพมหานครนั้น โรงฆ่าชำแหละไก่ สือได้ว่าเป็นตัวกลางเชื่อมโยงอีกชั้นตอนหนึ่ง ระหว่างตลาดการเลี้ยงและตลาดผู้บริโภค โดยผู้ค้าไก่ท้องถิ่น หรือตัวแทนจะทำการรวบรวมไก่จากฟาร์มต่าง ๆ แล้วส่งเข้ายังโรงฆ่าในกรุงเทพมหานครก่อนนำออกจำหน่ายยังตลาดผู้บริโภคโดยตรง

ลักษณะของโรงฆ่าชำแหละไก่ในกรุงเทพมหานครในปัจจุบันนี้นั้น พอจะแบ่งได้ตามขนาดการผลิตเป็น ๓ ลักษณะ คือ

๑. โรงฆ่าขนาดใหญ่ มีปริมาณการผลิตต่อวันเกินกว่า ๑๐,๐๐๐ ตัวขึ้นไป มีการใช้เครื่องจักรและเทคโนโลยีการผลิตสูง จำนวนเงินลงทุนเกินกว่า ๕๐ ล้านบาท ปัจจุบันนี้มี ๓ โรงงานคือ ของบริษัทในเครือเจริญโภคภัณฑ์ ๒ โรงงาน ที่ถนนสายบางนา-ตราด และที่พระประแดง ส่วนอีกโรงงานนั้นเป็นของบริษัทแหลมทองสหการ จำกัด ที่ตำบลอ้อมน้อย นครปฐม

๒. โรงฆ่าขนาดกลางเป็นโรงฆ่าที่มีปริมาณการผลิตเกินกว่า ๑๐๐ ตัวขึ้นไป ส่วนใหญ่ใช้เทคนิคการผลิตง่าย ๆ คือ มีการใช้เครื่องจักรเข้าช่วยในกระบวนการผลิตบางขั้นตอนเท่านั้น โรงฆ่าสัตว์ขนาดกลางนี้ ส่วนใหญ่เป็นโรงฆ่าของบริษัททดลองตันสัตว์ปีก จำกัด ในบริเวณชอยอารี

๓. โรงฆ่าขนาดเล็กมักเป็นการประกอบกิจการในครัวเรือน มีขนาดการผลิตประมาณวันละ ๔๐-๕๐ ตัว ใช้แรงงานในการเชือดไก่ ไม่ใช้ใช้ เครื่องผ่อนแรงเข้าช่วย ไก่ที่นำมาเชือดมักเป็นไก่พันธุ์พื้นบ้านหรือชนค้ำ

จากการสอบถามถึงปริมาณการผลิตของบริษัทต่าง ๆ ทุกขนาดนั้น พบว่า บริษัทในเครือเจริญโภคภัณฑ์มีส่วนแบ่งในการตลาดของโรงฆ่าชำแหละไก่มากที่สุดคือ มีปริมาณไก่ที่ฆ่าชำแหละวันละ ๗๕,๐๐๐ ตัว หรือคิดเป็นร้อยละ ๗๑.๔๓ บริษัท แหลมทองสหการ จำกัด

มีปริมาณการผลิตวันละ ๑๕,๐๐๐ ตัว คัดเป็นร้อยละ ๑๔.๒๔ บริษัท คลองตันสัตว์ปีก จำกัด
มีปริมาณการผลิตวันละ ๑๐,๐๐๐ ตัว คัดเป็นร้อยละ ๔.๕๒ นอกนั้น เป็นผู้ขายรายย่อย
(แสดงในตาราง ๔.๑)

ในกระบวนการผลิตของโรงฆ่าชำแหละไก่ นั้น สำหรับโรงฆ่าขนาดใหญ่ คือของ
บริษัท เจริญโภคภัณฑ์ จำกัด มีพนักงานประมาณ ๑,๐๐๐ คน ส่วนของบริษัท แผลมทอง
สหการ มีพนักงานประมาณ ๒๐๐ คน (ไก่ที่นำมาชำแหละ จะมาจากฟาร์มต่าง ๆ ได้แก่
ฟาร์มในเครือฟาร์มจางเสียงและฟาร์มไก่ประกัน) ไก่ที่เข้าโรงเชือดมีน้ำหนักแบ่งเป็น ๓
ขนาด คือ

รุ่นเล็ก	น้ำหนักประมาณ	๑.๒ - ๑.๔	กิโลกรัมต่อตัว
รุ่นกลาง	"	๑.๔ - ๑.๖	"
รุ่นใหญ่	"	๑.๖ - ๒.๐	"

กระบวนการผลิตพอจะสรุปได้ดังนี้ คือ

เมื่อรถส่งไก่ผ่านการชั่งน้ำหนักเรียบร้อยแล้ว ก็จะแล่นไปเทียบตัวตักค้ำที่จะชน
ไถ่ลงชานชลา เทียบไก่ (platform for live bird) ไก่จะถูกขนย้ายลงวางบนชานชลา
(platform) ทีละเช่ง ซึ่งแต่ละเช่งจะจุได้ประมาณ ๒๐-๒๕ ตัว พนักงานจะนำไก่จากเช่ง
ขึ้นแขวนไว้ที่ที่แขวนไก่ ซึ่งจะหมุนเลื่อนไปสายพานแขวนไก่ (suspension shackles)
ตลอดเวลา พนักงานแขวนไก่อมี ๓-๔ คน และคนสุดท้ายจะคอยแขวนไก่ (fill up) ที่แขวน
ไก่อซึ่งว่างอยู่ให้เต็ม ไก่ที่แขวนจะถูกนำเข้าสู่กระบวนการผลิต โดยผ่านพนักงานเชือดไก่คน
แรก และจะมีพนักงานอีกคนคอยตรวจสอบ (check) และทำการเชือดไก่ที่ยังไม่ตายอีกครั้ง
หนึ่ง และมีถ้วยเรียงเป็นแถวเพื่อรองรับเลือดจากคอไก่ เลือดนี้จะถูกนำไปต้ม และถูกขาย
ในราคาก่อนละ ๑ บาท ไก่ที่เชือดแล้วจะผ่านลงถังลวกด้วยน้ำร้อนจัด (scalding) ไก่ที่
ลวกน้ำร้อนแล้วจะผ่านเครื่องถอนขนไก่ (defeathering) จากเครื่องถอนขนก็จะผ่านเครื่อง
ฉีกน้ำซึ่งจะล้างทำความสะอาดตัวไก่ จากนั้นก็จะผ่าน (evisceration) (การผ่าท้องและควัก
เครื่องในออก) โดยมีพนักงานคอยรีดคอไก่ ถูไก่และดึงตัวไก่ออกจากตัว จากนั้น ก็จะมี
พนักงานอีกคนใช้ที่ตักควักเครื่องในออกมา โดยเครื่องในยังคงแขวนติดอยู่กับตัวไก่ ไก่จะ
เลื่อนไปตามเครื่องลำเลียง (chain conveyor) ผ่านสัตว์รักษา (inspector

ตารางที่ ๔.๑

ปริมาณการผลิตของโรงฆ่าชำแหละไก่

(ปี ๒๕๖๒ - ๒๕๖๓)

โรงฆ่าชำแหละไก่	ปริมาณการผลิต	ร้อยละ
บริษัท เจริญโภคภัณฑ์ จำกัด ^๑	๗๕,๐๐๐	๗๑.๔๓
บริษัท แหลมทองสหการ จำกัด ^๒	๑๕,๐๐๐	๑๔.๒๙
บริษัท คลองตันสัตว์ปีก จำกัด ^๓	๑๐,๐๐๐	๙.๕๒
บริษัท รายย่อย ^๔	๕,๐๐๐	๔.๗๖
รวม	๑๐๕,๐๐๐	๑๐๐.๐๐

- ที่มา : ๑ การสอบถาม บริษัท กรุงเทพค้าสัตว์ จำกัด เดือนพฤษภาคม ๒๕๖๓
 ๒ การสอบถาม บริษัท แหลมทองสหการ จำกัด เดือนพฤศจิกายน ๒๕๖๒
 ๓ การสอบถามบริษัทในเครือของบริษัทคลองตันสัตว์ปีก จำกัด ปริมาณ ๑๕ ราย
 ในเดือนพฤษภาคม ๒๕๖๓
 ๔ การสอบถาม บริษัทในบริเวณตลาดเก่าเยาวราช และบริษัทในซอยอารี เดือน
 มีนาคม ๒๕๖๓

หมายเหตุ เป็นปริมาณการผลิตจริง ไม่ใช่กำลังการผลิต (Full Capacity)

ซึ่งเป็นสัตว์แพทย์ ๒ คน คอยตรวจสอบไก่ที่ไม่ได้มาตรฐาน เช่น ไก่ตัวเหลืองซีด หือเลือด หรือเป็นโรค ถ้าพบไก่ที่ไม่ได้มาตรฐาน สัตวรักษ์จะปลดขาออกจากที่แขวน (shackles) ๑ ขา เพื่อเป็นสัญลักษณ์ว่าเป็นไก่ที่ไม่ได้มาตรฐาน ซึ่งไก่เหล่านี้จะไม่ผ่านเข้าสู่กระบวนการตัดแยกชิ้นส่วน (cut up) แต่จะถูกขายเป็นตัว ๆ เรียกว่าไก่ BC (bad chicken) แก่ลูกค้าในประเทศ

ไก่ที่ถูกควักไส้ออกจะผ่านเครื่องลำเลียง (chain conveyor) โดยมีพนักงานทำการแยกชิ้นส่วนของเครื่องใน เช่น ลำไส้ กึ๋น หัวใจ ฯลฯ แล้วบรรจุใส่ถุงพลาสติกถ่วงละ ๑๐ กิโลกรัม จากนั้น ไก่ที่ควักเครื่องในออกแล้วจะผ่านเครื่องฉีดน้ำเข้าไปในตัวเพื่อทำความสะอาดในตัวไก่ จากนั้นจะมีพนักงาน ๓ คน ทำการปลดตัวไก่เฉพาะตัวที่ได้มาตรฐานออกจากราวเพื่อทำการตัดขา (โดยไก่ที่จะทำการส่งออก (export) จะมีลักษณะ (type) ของการตัดที่คงที่คือตัดเหนือข้อเท้า) ส่วนไก่ที่ไม่ได้มาตรฐานก็จะถูกปลดจากราวแยกออกไปเพื่อทำการขายในประเทศต่อไป

ไก่ที่ถูกตัดขาแล้วจะถูกลำเลียงผ่านเครื่องลำเลียง (conveyor) เข้าสู่ขบวนการลดอุณหภูมิ (chilling) ซึ่งมี ๒ ขั้นตอน (steps) โดยขั้นตอน (steps) แรกไก่จะผ่านเข้าสู่ตู้ลดอุณหภูมิ (prechiller) ใบแรกซึ่งมีอุณหภูมิประมาณ ๕ องศาเซนติเกรด จากนั้นไก่จะถูกลำเลียงผ่าน ขั้นที่ ๒ คือผ่าน chiller ใบที่ ๒ ซึ่งมีอุณหภูมิ ๐ องศาเซนติเกรด (การที่ต้องผ่านถึงลดอุณหภูมิเพื่อฆ่าเชื้อโรค และง่ายในการชำแหละ)

หลังจากที่ไก่ได้ผ่านกระบวนการทำความสะอาดและลดอุณหภูมิแล้ว ไก่จะถูกนำขึ้นแขวนบนราวเลื่อนเพื่อเข้าสู่กระบวนการตัดแยกชิ้นส่วนต่อไป ไก่จะเลื่อนผ่านเครื่องซึ่งนำหนักอัตโนมัติ (grading) ซึ่งใต้เครื่องซึ่งนี้จะเป็นที่รองรับไก่ซึ่งแบ่งเป็นช่อง ๆ ความขนาดของไก่ซึ่งมี ๓ ขนาดดังกล่าวข้างต้น จากนั้นพนักงานจะทำการแขวนไก่ซึ่งแบ่งขนาดแล้วใส่ในราวแขวนอีกทีหนึ่ง เพื่อผ่านเข้าสู่ขบวนการ cut up ต่อไป โดยจะมีคนงานหญิงคอยกรีดเนื้อแยกเป็นส่วนต่าง ๆ จากนั้นก็จะดึงส่วนซึ่งแยกเอาเนื้อออกจากกระดูกไก่เป็นแต่ละส่วน เช่น น่อง ไก่ อกไก่ ปีกบน ฯลฯ ซึ่งช่วงนี้ เนื้อไก่แต่ละส่วนที่ถูกดึงออกมาจะถูกลำเลียงผ่านสายพานลำเลียง conveyor belt ไปสู่ขบวนการหีบห่อ packing ที่สุดท้ายทางอีกข้างหนึ่งส่วนโครงกระดูกไก่และส่วนอื่น ๆ ที่เหลือจะถูกทำการปลดจากราว บรรจุใส่ถุงพลาสติกเพื่อชั่งและทำการ

ขายในประเทศต่อไป ที่สุดปลายทางของสายพานลำเลียงจะมีพนักงานคอยทำการบรรจุหีบห่อ ชิ้นส่วนไก่แต่ละชิ้นว่าได้ขนาดตามที่ต้องการหรือไม่ และมีคนยืนข้าง ๆ คอยช่วยแต่งชิ้นไก่ที่ถูกหยิบออกมาเพื่อตกแต่งให้ได้ขนาดชิ้นที่ต้องการ ก่อนที่จะผ่านเข้าสู่ขบวนการบรรจุหีบห่อซึ่งมี ๒ วิธี แล้วแต่ใบรับสั่งที่ได้

วิธีแรก ชิ้นส่วนไก่เฉพาะส่วนที่เป็นเนื้อล้วน (boneless meat) และส่วนน่องกับต้นขา (dumpstick ~~and~~ thigh) จะถูกบรรจุในถุงพลาสติก จากนั้นก็จะผ่านกรรมวิธีทำให้เกิดสุญญากาศและปิดปากถุงโดยใช้เครื่องจักรที่เรียกว่าเครื่องปิดผนึกสุญญากาศ (automation vacuum sealer) ถุงที่ pack เสร็จเรียบร้อยแล้วจะถูกลำเลียงเข้าสู่ห้องแช่แข็ง (freezer)

วิธีที่สอง ชิ้นส่วนไก่เฉพาะส่วนอกกับปีกบน (^{fillet} ~~fullet~~ and wingstick) จะถูกนำมาเรียงใส่ถาดเพื่อเข้าห้องแช่แข็ง จากนั้นก็จะนำเอาชิ้นส่วนไก่เหล่านี้ออกจากห้องแช่แข็ง แล้วบรรจุใส่กล่องกระดาษปิดผนึก แล้วนำไปเก็บไว้ในห้องเก็บของ (storage)

ขนไก่ที่เป็น (by-product) จากกรรมวิธีการผลิตจะถูกนำเข้าโรงบดขนไก่ ซึ่งอยู่ตรงข้ามกับที่รับไก่ ขนที่จะถูกนำไปใช้ในการทำอาหารสัตว์เนื่องจากมี protein สูง ๗๐ - ๘๐%

ส่วนโรงฆ่าขนาดเล็กนั้น คนงานจะนำไก่มาฆ่าชำแหละที่ละตัวโดยการเชือดคอแล้วนำมาจุ่มในน้ำร้อนเพื่อลอกขนต่อไป ไม่มีขบวนการผลิตที่ยุ่งยากซับซ้อน ค่าจ้างแรงงานในการเชือดนั้น ประมาณ ตัวละ ๑ บาท