

# 臺日攜手創新—— 昭成 & 義竹蛋品廠的「蛋」生

■ 謝志享 總廠長



隨 著義竹洗選廠 Q1 完工、昭成蛋品加工廠 Q2 完工，及兩廠在七月展開大型量產，代表完成供應鏈裡最重要一環——頂級蛋品生產工廠。也可以大聲宣告【最高食安標準可生食級雞蛋】我們已準備好了，這是大成的一小步，是臺灣雞蛋產業的一大步，以開創生食高標衛生者自居自律戰戰兢兢，這個追求食安極致標準的責任就此從大成蛋品展開。回想三年前，在政府欲擴大洗選，大成已構思如何將更高規格的日本高品質生食雞蛋技術引進臺灣？

想在加工端，能確保每顆蛋從頭到尾的潔淨度和新鮮度維持在最佳水準，我們不得不升級到世界級的硬體規模。在與昭和產業合作經百次討論人流、氣流、物流、水流動線、保鮮溫度、自動倉儲管理，朝工業四點零科技管理的高自動化洗選設備，在二〇二〇年完成規劃，二〇二一年開始蓋廠之旅。

在蓋廠完工前，二〇二二年開始派種子至日本接受日式訓練，務必把食品安全深度持續提升，每位回臺種子滿載而歸，不斷推動與日本技術同步，滿滿改造案辛苦而成就感甜美。這三年各廠長期也受日本顧問指導貫徹要給消費者提供優質、安全、美味的雞蛋，我們要做的無非就是【凡事徹底】紮紮實實再強化大成蛋品管理系統實力。

蓋廠持續兩年，對蛋品質注重還在不斷增加，對外在特質（可以看到的）和內在特質（看不見）的，不斷盤點人、機、料、法、環管理，沒有最好只有更好，耐好動線、用料材質、更潔淨的設備，讓人力成本優化的自動化設計／為節能的改造，沒想到只要有品質效益，即使蓋廠費用不斷增加竟沒產生拉距，每次高層立即順利核過，對品質可見重視。

## 一、義竹洗選廠的「蛋」生

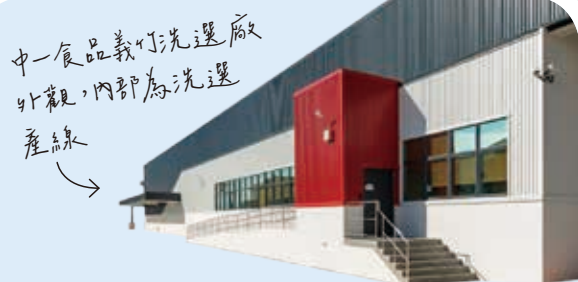
因應政府推行全面洗選政策之趨勢，義竹洗選廠於二〇二一年 Q1 動土典禮，於二〇二三年 Q1 正式完工，於 Q2 取得 CAS 優良農產品認證、TAP 產銷履歷認證，將在 Q4 取得 FSSC22000 認證。

### 由洗選分級自動化，降低人為接觸與人事成本

採用日本 Nabel 品牌最先進的高速洗選分級機，每小時能處理十二萬顆雞蛋，取代過往的生產業務流程，人工將蛋品搬運設備上、人工燭光檢查到包裝，依賴高度人力。雞蛋透過次氯酸鈉的溫水與軟毛刷淨，讓每顆雞蛋躺在滾輪刷洗、乾燥軟毛刷去除水分、髒汙偵測、聲納檢測、紫外線殺菌、異常蛋偵測，後續依需求分級包裝等全程自動化生產流程，降低人為接觸，以更提升食品安全，並且降低工廠的人事成本。



篩選出的好子蛋，根據客戶需求，落入分級軌道，及疊盤機進行盒蛋包裝



中一食品義竹洗選廠外觀，內部為洗選產線



機器手臂夾盤作業，取代以往人力落盤



篩子偵測設備、裂紋偵測設備、紫外線殺菌機、重量分級







盒裝包裝，每小時可七萬二千顆

雞蛋經過前段每層的設備檢查挑選，挑選出的優質蛋，進入包裝線，上蛋、逐顆溯源噴印、封盒、裝箱，完成包裝，出貨時倉儲人員再行抽樣檢驗，並且品保留樣，以利後續追蹤。

## 一、昭成蛋品加工廠的「蛋」生

昭成蛋品加工廠：臺日攜手，匯聚品質與創新

昭成廠於二〇二一年 Q1 動土典禮，於二〇二三年 Q1 正式完工，於 Q2 小量產，Q3 取得 TAP 產銷履歷認證，Q4 取得 CAS 優良農產品認證，二〇二四年 Q1 取得 FSSC22000 認證。這座由大成集團與日本昭和產業攜手合作，聚焦打造臺灣最大「蛋品加工廠」。這個以「昭成」為名的工廠，始於充滿挑戰與奮鬥精神，背著為臺灣蛋品卓越品質和持續創新的責任，不斷創造新里程碑。

工程過程中，面臨設備進場的一系列波折，透過多次會議和協調，讓來自日本和義大利等不同地區的設備，在二〇二二年十月陸續進場多達九十個標準貨櫃。洗選設備是日本 NABEL 的設備，每小時產能高達二十四萬顆，目的在以最快速度進行保鮮冰存。並擁有能容納三百二十四萬顆雞蛋的塔式自動倉儲，彈性應付任何訂單的即時需求。液蛋線殺菌機使用義大利 MOBA 系統。水煮蛋機則採用了日本 E.C.G.，這些設備不僅為求高效的衛生品質同時兼備高速的生產能力、應付未來市佔百分之三十的產能。



昭成蛋品加工廠動土典禮

亞洲獨有「雙塔式」自動倉儲



昭成蛋品加工廠上樑典禮



## 三、兩廠皆備有先進實驗室，週週訓練為品質/效率把關

雞蛋的品質，雞蛋品質首重溫度和速度的管控，把關從頭做起，雞蛋於牧場端由物流車全程溫控，配送至洗選廠碼頭。進廠後品管檢測每批雞蛋鮮度、重量、色度、蛋殼強度、蛋殼厚度、藥物殘留快篩，確保原料品質。設有微生物檢驗室，針對整個工廠環境、設備、員工、空氣、水、原料、成品，定期檢查總生菌數、大腸桿菌、大腸桿菌群、沙門氏菌、黴菌、酵母菌，確保廠內整體環境。

員工的訓練，對工作衛生細節，嚴格比照日本規劃從分區門禁管理、區域換鞋、服裝儀容、指甲、手飾、頭髮，甚至洗手秒數，並且入生產線內，全身不得攜帶任何物品，皆是每日檢查嚴格要求。並且於生產過程中，每小時幹部提醒該區域員工，進行酒精消毒手部，確保手部保持潔淨無菌狀態。

生產主管每天帶著人員做中學，過程中每週進行教育訓練，從基礎 5S、食安、品質規範、生食衛生標準等知識訓練，不斷提升全體人員的品質意識。

效率上，經歷了三個月的線上做中學，技能熟練度的提升，生產效率也從百分之三十二隨著翻倍提升至百分之七十二，不斷藉由熟悉保養機況、修正每個人員手部、速度動作，由日/週 PDCA 模式引領人員挑戰自己去提升效率。



## 四、實現臺灣生產貫徹日本品質標準

秉持產品安心、顧客滿意的精神，工廠嚴謹把關要求，專注每顆蛋從頭到尾，無論於潔淨度與新鮮度，送往消費者手中，皆是維持在最佳的水準。並同時以高效率的生產成本優勢，讓平價蛋更安全、顆顆皆是溯源蛋，期盼讓每位臺灣消費者都能享用到大成最高品質的雞蛋。

象徵品質提升的起點



象徵品質標準的創新



# 現代化轉型： 臺灣蛋雞產業迎來 智慧養殖的新契機



染以及疫病爆發等問題受到關注。全球氣候變遷加劇了氣候差異，並引發禽類疫病爆發，進一步衝擊傳統飼養方式。因此蛋雞產業的升級勢在必行。

中一食品秉持母公司大成集團的企業價值觀，以誠信和謙和的態度，積極迎接產業升級的挑戰。自二〇一五年起，公司開始收購位於嘉義義竹和六腳等地的傳統雞舍，投資五億元改建為現代化的自動化雞舍。此外，公司預計斥資十億元興建多座自動化蛋雞場、中雞場和動物福利雞場，透過改善飼養環境和食品品質等措施，實現養殖系統的全面自動化。這將排除過去僅靠個人經驗養殖的方式，轉而採用系統化和智能化的方法，提升養殖效率，推動產業升級。

新型態的自動化科技雞舍，不再完全依賴人力，而是透過自動化系統供應飼料和飲水；透過設定參數指令，調節雞舍內的環境條件，包括溫度、濕度、風速、CO<sub>2</sub>和氨氣濃度，營造出最適合雞隻生長的环境。電腦系統實時監控並收集雞隻的採食量、飲水量和產蛋率等數據，將其整合為智能數據，讓飼養者能夠即時掌握棟舍內各項數據變化，並進行大數據分析，以優化飼養管理。然而，目前的自動化牧場仍然需要人力將數據手工謄寫到紙上，再輸入電腦進行整合，這既浪費了人力，也容易出現錯誤。



**根** 據二〇二二年行政院農業委員會的調查顯示，臺灣農業就業人口為五十四點二萬人，其中超過百分之六十四為五十歲以上的老農，而六十五歲以上的老農每年以百分之一至二的速度逐步增加。相較之下，臺灣的鄰國日本，農民平均年齡高達六十七歲，更是面臨著嚴重的老化問題，因此為因應老齡化趨勢，日本近年積極引導年輕人投入農業，並大力發展智慧農業，以提升農業作業的輕鬆度和效率。

在過去，蛋雞產業主要仰賴人力技術和經驗來維持雞蛋的穩定供應。然而，隨著雞蛋消費量和飼養雞隻數量的增加，老化的飼養人力及年輕人力投入逐漸減少，這對蛋雞飼養管理帶來了不小的挑戰。臺灣自二〇〇一年起，農業委員會已開始重點協助蛋雞產業升級，導入自動化控制系統，以提升飼養管理水準、降低成本和人力負擔。然而，根據二〇二一年獸醫畜產發展基金會的臺灣家禽統計手冊顯示，全臺一千六百一十三個蛋雞場，仍有九成的業者維持傳統的開放式雞舍，僅有七十五場採用現代化的水簾式系統，五十九場採用高床式系統。這說明臺灣蛋雞產業自動化升級的步伐仍然緩慢。

傳統的開放式雞舍耗費大量人力，且高度依賴飼養經驗，容易形成封閉的環境。這種飼養模式無法即時監控和建立數據資料庫，進行有效的管理和分析，導致飼養效率低下。同時，食品安全和永續經營的重視，使衛生安全、環境污



為了解決這一問題，母公司大成集團的資訊部門於二〇二二年開發了電腦資訊整合系統。該系統於二〇二二年第四季正式啟用，除了保留雞舍原有的自動化功能外，還將整個棟舍網絡化，透過平板電腦或其他電子設備實現資料查詢和巡檢，可隨時了解雞隻狀況，並實現即時資訊輸入，以防止數據謄寫錯誤。該系統還將基礎數據和進階數據自動整合為報表，同時監控異常數據，並自動發送通知，迅速排除問題。這使得在最少人力的情況下，甚至是新進人員，也能像有經驗的資深人員一樣有效地進行蛋雞飼養和生產管理，實現真正的智慧化養殖。

透過整合所需的系統性智慧技術，未來蛋雞生產將朝著省時、省工、精緻化的飼養模式發展，從而提高飼養效率，減少對環境的影響，降低環境變化帶來的風險。自動化設備和智慧技術的應用，將有望吸引更多年輕人參與，減緩人口老化所帶來的社會問題，同時創建安全便利的工作環境，推動蛋雞產業實現年輕化和高競爭力，從而實現整體產業的升級目標。■



富源畜牧場三場



# 《產品安心，客戶滿意》 日式品保

■ 張巍馨 襄理

中一食品品保暨研發部在汪淑台副總與日籍顧問永島正紹的帶領下，依循《產品安心，顧客滿意》的食品安全政策，逐項引導與帶領同仁，以母雞帶小雞的精神整隊前進，展開人、制度、團隊協力合作的品質管理措施。

## 雞蛋工廠品質守門員

在工廠裡，一般人對於品質工作刻板印象，不外乎檢驗。然而在各項檢驗背後，還有更多值得深思的意義。蛋品廠的管理，更是橫跨農畜與食品兩大領域，因此品管人員知能基礎的齊頭並進與適才分工尤其重要。二〇二二年度訂定衛生檢驗、食品安全、驗證制度推動、職能提升四大面向人員培訓。也讓分布北中南的各蛋品廠品管，每週進行交流分享，將第一線落實日常點滴工作項目的數據化、質量化，建立數據應用的基礎。

## 講究細節的職人管理精神

有句是說「先低頭認識自己，才能看清遠方的成功」。進到蛋品廠的第一件事，先低頭、換鞋，審視自己即將展開工作的一天。在蛋品廠工作的員工，至少都有三雙鞋，上班前穿的鞋、入廠前換下的鞋，以及進入生產區間換的鞋。品管檢驗人員甚至更多。為了食品安全衛生，工廠積極防禦病原體進入工廠與擴散，防止在食品生產過程中可能發生的交叉污染。從「換鞋」這細節講究，可以看出。

在旗下各個蛋品廠同步使用 S O P 檢查表，融合日本蛋品廠的日常管理項目與臺灣必需的衛生規範，涵括：組織、設施／設備管理、作業員管理、工程管理、最終檢查五大類、一百七十八條的 S O P 檢查項目，條文內容更是每個品管必存在的 D N A。使各蛋品廠間得以在相同的水平基準下進行評核、校正，讓各廠一致化，接軌日式管理精神。

## 承上啓下協力共構，環環相扣的品質環

品牌的推廣與品質的守護，絕非僅仰賴品質部門，檢驗只是最後的手段，食品安全文化的建構與團隊合作才是根本。在品質把關下，中一蛋品二〇二三年開啟「可生食級雞蛋」的重要里程碑，藉由餐飲應用開發，成為生食雞蛋的品質帶路人。可生食級雞蛋模式建立，從飼料、牧場、工廠、成品、冷鏈物流，以及品質驗證與對外溝通，缺一不可。

過去一年，我們展開對牧場全面盤查與交流，讓每個品管人員跟隨牧場業務人員前進牧場與場主對話，傳遞品質的概念，使彼此間語言更相近。清晨在物流所觀察與記錄冷鏈物流作業情形，了解產品在冷鏈物流配送的障礙與風險。在每年數十場的二者稽核與三者稽核中，一次又一次獲取的意見與矯正，讓整體品質運作系統點滴成長。品管的日常，串起承上啟下的溝通，團隊攜手協力共構，讓環環相扣的品質環更加緊密、發光發熱。蛋品，看似簡單，蛋不簡單。

蛋品鮮度檢查與病原菌分子檢測



日成蛋品加工廠實驗室



義竹廠實驗室



2022年中一食品「深耕精進，衝刺創舉」GMP年終大會向蛋品團隊介紹日常品管工作





# 臺灣最專業的蛋品車隊 細心呵護，有如親購

近年來，隨著民眾對於食品品質與安全的關注不斷提高，食品產業中的冷鏈物流，成為一項至關重要的環節。特別是對於易受溫度變化影響的蛋品食材，嚴格的冷鏈管理能夠確保蛋品在生產、運輸、貯藏以及最終消費者手中產品的品質和安全。

## 新鮮蛋品的關鍵——冷鏈物流

科學研究早已指出，雞蛋的品質受到溫度變化的影響甚鉅。因此，冷鏈的保持對於雞蛋新鮮度及其保存期限的長短至關重要。

經過洗選的雞蛋如保持在七度C以下之完整冷鏈，經實際檢測在貯存四週後仍可保持較佳之品質，而不完整的冷鏈則會導致雞蛋產生不同程度的品質劣變（巫妮娟，二〇二〇）。

大成集團作為臺灣蛋品產業的領先者，致力於建立專業的冷鏈蛋品車隊，確保消費者能夠品嚐到最優質的蛋品。為實現這一目

標，集團建立了自有的專業冷鏈物流車隊，管控蛋品從生產、加工、貯藏運輸、銷售，到消費前的各個環節。八十臺低溫車全程七度C以下進行冷藏洗選蛋品的配送，加上每部低溫車皆配置了溫度即時監控系統，從而能全程監控並確保產品的新鮮度和安全性。

## 多樣化溫層車型滿足不同需求

蛋品的品類繁多，諸如涼藏的餐廳業務用蛋、民生通路冷藏品牌蛋、食品加工廠需求的冷凍液蛋……等，因應各式產品需要不同的物流儲運需求，大成集團建構的蛋品車隊，擁有百臺多溫層專車，包括八十臺冷藏、冷凍車，能夠滿足涼藏、冷藏和冷凍商品的不同需求，涵蓋了多種車型，從三點五噸到二十六噸。同時，大成蛋品車隊的配送範圍遍及全臺灣，配送週期依據地點的不

同，配送頻次最高可達每周七配。

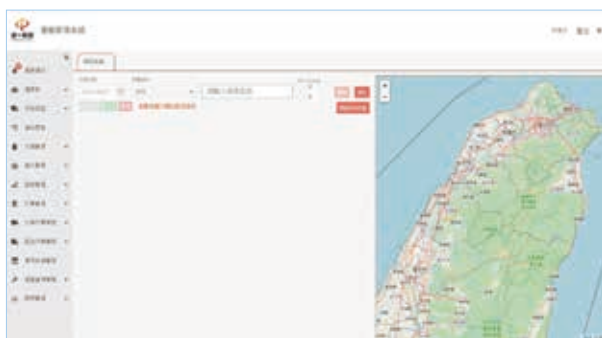
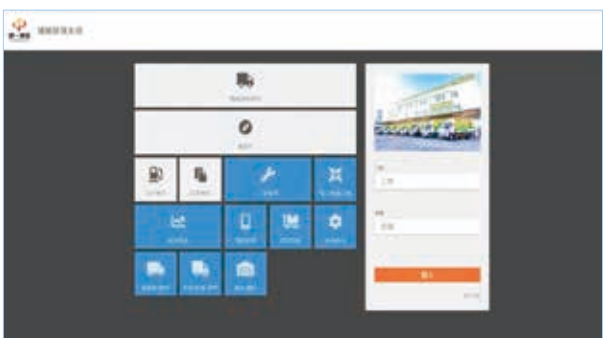
## 智慧技術的應用——智能物流管理

智慧技術在蛋品冷鏈物流中的應用使整個運輸過程更加高效和安全。車隊採用先進的TMS物流軟體應用程式，配戴車廂內溫度感測器，這些感測器將溫度數據即時上傳至雲端平臺，管理人員可以隨時監控溫度情況，以確保配送過程中的車廂溫度變化。

透過TMS系統建立的大成智慧物流網，確保了最佳的物流配送路線，並透過即時地圖自動建議最短最快的優化路線，從而提升配送效率，降低成本。系統也提供了及時訂單查詢功能，讓管理人員隨時了解車次的派送進度和訂單狀態，客服人員也能夠即時掌握貨物的運輸資訊，滿足客戶對即時物流進度的需求。

為了更好地管理整個物流運輸過程，大成集團將TMS軟體應用程式與SAP系統（ERP系統）結合，使訂單管理和帳務管理變得更加高效。透過手機端的APP程式應用，物流人員可以立即確認配送品項和數量，以及各個巡補店點的品項銷售數字和貨架庫存量。完成配送服務後，這些配送數據將直接上傳至後端系統，同時也能連接SAP系統進行後續的帳務處理，這大大節省了人工操作的時間，提高了整體作業效率，並達成精確的貨量分配以及更好的巡補通路貨架庫存管理。

大成集團以蛋品職人精神，用心管控物流配送這關乎新鮮的關鍵環節；更是將智慧技術應用於各個環節，確保蛋品在冷鏈中都能維持最佳的品質。致力於為消費者提供安全且安心的產品和服務，對於每一顆蛋細心呵護有如親購，是物流團隊最終的理念與方向。





# 「最安心的雞蛋品牌」 大成鮮蛋

■ 中一食品 銷售業務部

**近**年來，隨著民眾對於食品品質與安全的關注不斷提高，冷鏈物流成為食品產業中一項至關重要的環節。特別是對於易受溫度變化影響的食材，如雞蛋，嚴格的冷鏈管理能夠確保蛋品在生產、運輸、貯藏以及最終消費者手中產品的品質和安全。

在大成集團裡耳熟能詳，從「家家鍋裡有隻雞」，到「市場上十顆蛋有三顆是吃大成飼料」，如今，在品牌眾多且分散的雞蛋產業，大成鮮蛋已躍升市場龍頭，獨拿一成市佔。大成在各主要民生通路均已涉足，走進全聯，貨架上大成（或中一）生產的雞蛋產品包含散步雞、葉黃素、溯源蛋、初生卵及國民蛋等不同種類，銷售總量居首位；7-11的茶葉蛋佔比約四成；家樂福的雞蛋銷售佔比亦超過四成；指標性餐飲通路如肯德



基、麥當勞、王品、饗賓、瓦城、胡同……等密切配合外，鼎泰豐年用的六百萬顆雞蛋，也是來自大成；連鎖早餐通路則與饗樂、麥味登及拉亞……等指標品牌通力合作，在其他各大通路均多所著墨，並持續成長精進，假以時日，市佔超過三〇%亦指日可待。

大成鮮蛋廣受市場好評的成功關鍵，來自於令人安心的品質。秉承集團「全程用心，食在安心」的經營理念，大成持續深化一條龍的經營，矢志將「大成鮮蛋」打造為全臺灣「最安心的雞蛋品牌」。「最安心的雞蛋品牌」不只是一句口號，更是大成在飼料管控、洗選加工及物流品檢等環節，為消費者提供「農場到餐桌全程把關」的用心。

飼料的選用影響著雞蛋的鮮度、口感、蛋殼厚度等品質指標。大成集團擁身打造產蛋所需的完整營養。嚴選天然全素的穀物原料，雞隻採食後產蛋蛋白Q彈扎實、蛋黃橙黃而無腥味，無論是簡單的水煮蛋或是濃郁溏心蛋，皆能吃得出雞蛋最宜人的風味。一顆安心的雞蛋，也需要經過尖端洗選生

產技術的洗淨挑選。大成與日本具八十年歷史的大廠昭和產業集團合作，導入先進的日式生產管理技術。日本具有百年雞蛋品質管理技術，目前已能做到「生食級雞蛋」的最高品質生產技術，因此大成與昭和產業合資建立世界級的昭和蛋品加工廠，導入日本頂尖雞蛋內外部洗選及二次加工技術，搭配引進日本最高品質等級「生食級」的嚴謹蛋品生產流程規範，大成鮮蛋得以提供消費者真正「日本品質，在地生產」、最令人安心的高品質洗選品牌蛋。

## 極上品質的美好故事 大成「上品語り」生食級雞蛋

隨著昭和蛋品加工廠緊鑼密鼓地導入日式生產管理，今年大成鮮蛋的另一項重要品質里程碑，即將於十月份正式上市——大成「生食級雞蛋」。臺灣民眾喜愛吃半熟的雞蛋，但食安觀念卻相對薄弱。一般民眾吃火鍋喜歡打顆生蛋黃拌沙茶醬、日式親子丼、美乃滋、提拉米蘇和慕斯蛋糕……等，若使用市面一般未經特殊管控的雞蛋，雞蛋未經清洗和高溫烹調，蛋殼表面的高致病微生物，一旦感染蛋液或其他食材，可能對民眾健康產生負面影響。

為了讓消費者吃得更安心，大成與日本昭和產業合作推出臺灣第一顆符合日本最高標準的大成「上品語り」生食級雞蛋。上品是日文中





# 台灣第一顆 「日本可生食級」雞蛋

## 日本式プロセス コントロール



「極上品質」的意思，「語り」則代表著故事。生食雞蛋最需注意的就是沙門氏菌，大成比照日本生食級標準，採取風險預防對策，從飼料端、農場生物安全規範、蛋雞沙門氏菌疫苗接種、各生產環境定期菌數監控以及全臺配置八十臺低溫車全程七度C以下配送物流，並建置溫度即時監控系統，從源頭到末端的供應鏈進行一連串最細微的管理，為的就是能讓消費者享受到新鮮、安全、美味的雞蛋。

### 真正的「生食級」雞蛋—— 有科學實證，才是日本生食級

然而近幾個月，臺灣市面上出現業者把「注射沙門氏菌疫苗」當作生食級雞蛋標準。在日本，食品品質和安全一直是不容忽視的重要議題，特別是對於生食食材的要求更是嚴格，疫苗僅是養殖過程中的一項，無法單憑注射疫苗就達到生食級。依據日本雞蛋業界生產「生食級雞蛋」的標準，唯有符合速度、溫度、鮮度的「三度」科學實證數據管理，才是挑剔日本人認可的生食級雞蛋。



### 日本標準下的清潔度—— 不只清潔，還要數據可證明

在日本，生食生食級雞蛋的過程遠比表面看上去更加複雜。大成導入日本雞蛋產業正統作法，不僅要求中小雞接受雙價沙門氏菌疫苗施打，還要求牧場在每日進行環境清潔消毒的基礎上，進行不定期的CAS和FSP稽核，以確保環境的潔淨度達到最高標準。更重要的

是，牧場清潔度需要接受定期定點的嚴格實驗數據管控。大成與臺灣大學等第三方公正單位合作監控牧場，針對牧場環境中兩百個採檢點無死角全面監控，打造科學數據可證實的最高牧場清潔度。

### 速度管理——冰芯鎖鮮製程

另一個關鍵的因素是速度。大成採用領先業界的「冰芯鎖鮮技術」，這項技術將大成自有的專業蛋品冷鏈物流系統和日本機器手臂高速上蛋技術結合起來，確保雞蛋可在產蛋後的黃金時間內直送生產線，並保持雞蛋溫度在七度C以下。這樣的精確控溫管理確保了產品的新鮮度和風味。

### 鮮度與溫度的科學數據管控

雞蛋的鮮度與溫度是其品質的關鍵因素。日本在這方面的科學數據管控展現嚴格的堅持。大成導入日本雞蛋產業標準，在物流運輸過程中，嚴格確保雞蛋溫度可維持在七度C以下，這一點大成透過業界領

先的車溫溫度監控數據實驗系統，確保符合日本品質等級。這種在細節上的堅持不僅是為了確保產品最高品質，更是確保消費者能夠品嚐到最新鮮的風味。

### 未來展望—— 以生食級雞蛋， 推動臺灣雞蛋產業的革新

在這個科技和食品日益交匯的時代，日本生食級雞蛋展現出對科學數據管理的極致追求。透過生食雞蛋推動過程中對於清潔度、速度、鮮度與溫度的各項科學數據管理，大成鮮蛋期待在既有蛋品製程亦能產生正向的化學變化，帶來品質上的全面提升，最終為全台民眾與台灣雞蛋產業帶來日本最新的蛋品食安觀念與蛋品生產技術革新。

雞蛋生產的每一哩路，大成始終保持精益求精的態度，與對環境、生產者、消費者負責任的永續視野，看似簡單，蛋不簡單；我們不以此為滿足，仍亦步亦趨耕耘，展望未來，續創顛峰！