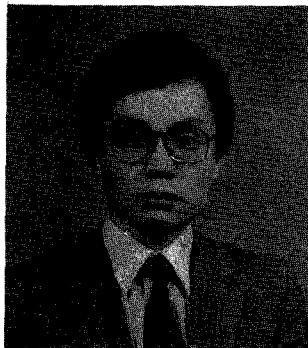


日本 채란양계농장 실습기 (1)



이 진 표

유일농원

I. 서 론

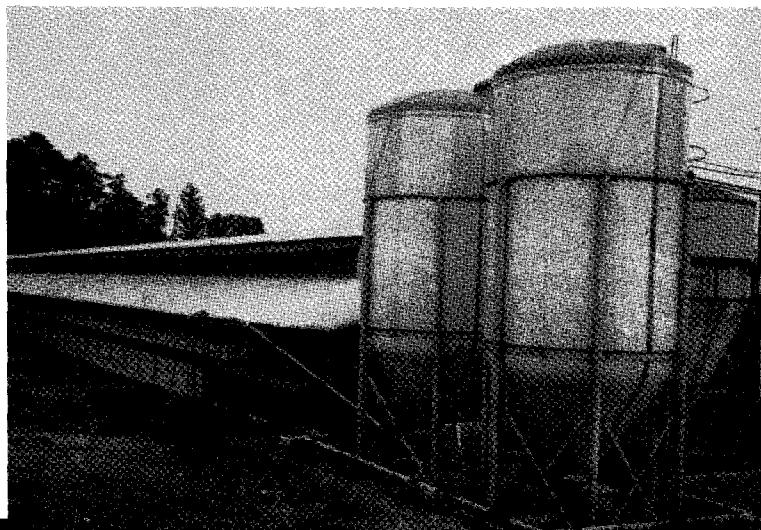
가. 연수 경위

우리 한국의 모든 산업은 다른 선진국에 비해 여러가지 면에서 늦게 출발했기 때문에 그들 나라로부터 여러가지를 배워가면서 발전해오고 있다고 할 수 있다.

이에 양계산업도 예외일 수는 없는 것이어서, 길지 않은 우리 양계산업의 역사는 품종의 선택에서부터 시작하여 사양관리 기술 및 시설에 이르기까지 거의 모든 것을 외국의 발달되고 앞선상태를 옮겨다 놓는 과정이었다 해도 과언이 아니다.

그러나 이제는 우리나라의 경제수준도 중진국을 넘어서서 선진국을 넘보기 시작하는 단계에 와 있고 따라서 축산물의 소비도 급증하고 있는 시점에서 축산업도 이제까지의 단순히 축산물을 생산해내는 농업적 차원에서 탈피하여 축산물을 합리적으로 제조해서 가공하는 공업적 차원의 대량생산체제로의 전환이 점차 불가피해가는 환경에 처해가고 있다고 보여진다.

같은 축산업종중에서도 소, 돼지는 자본력이 큰 대기업에서 대거 참여함으로써 생산, 가공, 유통에 큰 진전을 보이고 있지만 가장 먼저



3만수를 사육할 수 있는 고상식 계사

산업의 형태로 시작된 양계업은 이제 소비가 그 한계에 이르고 있는 느낌이 들고 있으며, 생산면도 가장 영세성을 면치 못하고 있고, 가공면은 거의 전무에 가깝고 유통단계도 정부 주도하에 강행되고 있어 과도기의 혼란만 거듭되고 있는 실정인 바 기술혁신과 경쟁력 강화만이 살아남을 수 있는 산업사회에서 이러한 현실에 안주해서는 우리의 양계산업이 타산업이나 같은 축산업종종에서도 가장 낙후될 것임은 뻔한 이치이다.

이와같은 실정은 업계의 모든 분들이 이미 주지하고 있으며, 필자 또한 산란계 초생추 100마리로 시작된 30년 양계농가에서 태어나 그동안 산란계 및 브로일러의 부화에 이르기까지 대체적인 양계업 전반에 몸담아 오면서, 보다 효율적인 시설과 보다 나은 사양기술의 개발을 위해 나름대로의 노력을 기울여 왔으나 언제나 만족한 진전을 얻지 못해 항상 안타깝게 여기는 양계인의 한 사람이다.

필자는 부친께서 옛날부터 우리나라와 환경이 비슷하면서도 여러가지 면에서 앞서 있는 이웃나라 일본 양계에 관한 기술서적을 틈틈히 보시면서 참고하시는 모습을 보고, 단순한 시찰이나 견학 등의 '주마간산'식의 방법보다, 직접 농장에 들어가서 오랜 기간을 두고 근무하면서 일본양계의 시설과 운영방식 등을 몸소 체험해보고 느껴보고 싶은 생각을 갖게 되었다.

오늘보다는 내일을 바라보며 모든 일에 임해야 한다는 젊은이의 자세와 자신의 발전과 내가 몸담고 있는 양계업계에 조금이나마 보탬이 되고자하는 포부를 갖고 지난 해 9월 1일 양계협회의 추천으로 일본 清明養鷄의 실습생으로서 서류심사와 면접시험을 거쳐 일행 5명과 함께 일본 양계장 실습에 임하게 되었다.

이번 일본 양계실습을 주선해 주신 대한양계협회 여러분들께 감사드리며 앞으로도 더 많은 젊은이들이 일본을 비롯한 기타 선진국에의 실습이 이루어져 선진 양계의 실현을 앞당길수 있게 되기를 부탁드린다.

나. 연수 조건

일본은 현재 많은 부분이 기계화되어 있는 만큼 그 이면에는 그만큼의 인력난으로 애를 먹고 있음을 쉽게 짐작할 수 있다.

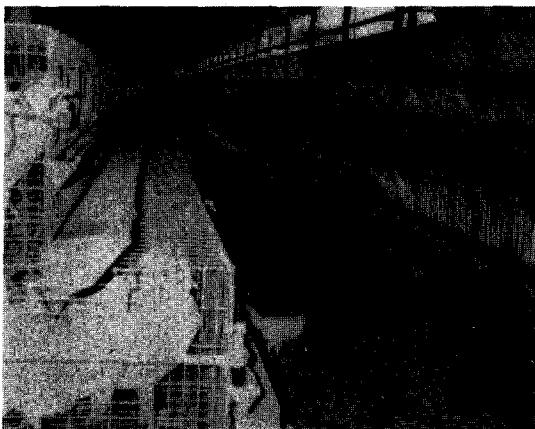
우리가 실습하고 있는 清明養鷄도 예외는 아니어서 거의 대부분이 기계화되어 있는 대신 절대적인 인원의 부족으로 외국의 실습생을 채용하게 되었는데 그 실습생의 대상으로 한국인을 택한 이유는 요즘 무르익고 있는 한일 친선 무드와 함께 한국인들의 강한 책임감과 근면성을 높이 사서 인근 중공이나 필리핀의 싼 인력을 마다하고 우리 한국의 젊은이들로 하여금 정당한 보수를 주고 그에 따르는 완전한 역할을 기대하기 위함이었다고 한다.

우리나라에서 실습생을 채용하는 경우 대개 기간도 짧고 보수도 정상 수준의 절반 정도가 고작이어서 농장측이나 실습생이나 모두 임시방편으로 생각하여 서로가 소기의 목적을 달성하지 못하게 되는 경우가 대부분인 것으로 알고 있던 필자의 생각으로 볼 때, 금번 일본의 清明養鷄측에서는 일본 종업원과 거의 비슷한 수준의 봉급을 주고 꼭 같은 일을 시킴으로써 실습생으로 하여금 의욕을 갖고 일을 하게 하여 본인은 물론 농장측에도 많은 기여가 되고 있음을 느낄 수 있었다. 하지만 이와 같은 적용이 가능한 데에는 기계화가 이루어져 있기 때문에 일의 숙달이나 경험의 그다지 중요하지 않은 이유도 포함될 수 있다고 보여진다.

그러면 구체적으로 우리가 받고 있던 대우와 조건을 적어보면

1. 우선 외국인으로서 또한 실습생으로서, 종업원이 아닌 손님으로서의 대접을 받고, 우리가 관심있고 원하는 부분은 언제든지 가르침을 받을 수 있다. 여기에는 일본인 특유의 친절함과 인사성이 뒷받침 하고 있었다.

2. 하루 4,000엔(약 13,200원)의 일당을 받고 있으며 한국인 실습생을 위한 주거환경 일체가 제공되어 있고(주택, 방 3개, 주방기구, 각



△ 1만수용 중주계사 내부

종 집기 비품, 작업복 등) 주부식만 우리들의 비용으로 해결한다. 현재 1인당 월 15,000엔 정도로 식생활을 해결하고 있으며 따라서 각자 월 8만엔 이상을 저축하고 있다.

3. 매주 토요일은 휴일로 인근 양계 시설이나 기타 장소 등의 견학을 하고 있다.

4. 계약 기간을 1년으로 3년까지 본인의 희망에 따라 연장이 가능하며 왕복 항공기요금은 농장측에서 부담한다.

5. 근무 시간은 오전 8시부터 오후 6시까지이며 새벽 6시부터 7시까지 아침사료와 물 주는 일을 우리 한국인이 담당하고 있다.

6. 주로 하는 일은 사료급이(기계보던 누르는 일), 급수상태 체크, 집란, G.P 작업, 기타 청소작업 등이다.

실습생이라고 해서 특별히 가르쳐준다든가 하는 일은 물론 없지만 부지런히 언어습관을 깨우쳐서 하나라도 관심있게 물어보고 얻어내는 것은 본인의 노력 여하에 달려 있는 것이고, 사장을 비롯한 모든 사람들이 성심껏 대우해주고 성의있게 일하는 모습을 피부로 느낄 수 있었던 것이 매우 인상 깊었다.

II. 농장 개황

가. 규모

○대지 : 20,000m²

○건물 :	계사 : 9,240m ²
	사료공장 : 330m ²
	G.P. 작업장 : 150m ²
	제란크림공장 : 400m ²
	계분비료공장 : 695m ²
	냉동냉장실 : 50m ²
	종업원주택 : 5 채

본 실습기에서 차례차례 자세히 소개하겠지만 清明養鷄의 특징은 양계에 관한 모든 가능한 과정이 전부 농장내에서 이루어지고 있다는 점이다.

농장규모는 성계 80,000수에 육성계 10,000수로 총 90,000수의 그리 크다고 할 수는 없지만 자체내에서 사료를 완전 배합하여 벌크차로 각 계사에 운반하며, 생산된 계란은 역시 자체내에서 완전 포장을 해서 직접 소비자에게 판매하며, 계분도 비료로 가공하여 15kg들이 포대에 포장해서 판매하고 파란으로는 우유 등을 섞어서 아이스크림을 만들어 비싼 값에 영양식품으로 판매하고 있었다.

즉 사료의 원료로부터, 또한 소비자로부터 가장 가까운 거리에서 가능한 모든 가공단계를 거쳐서 양계를 함으로써 모든 마진을 흡수하고 있는 것이다.

이와같은 노력이 바로 경쟁사회에서 살아남을 수 있는 한 방법이 아닌가 생각되었다.

참고로 우리나라의 양계와 다른 부분을 금액으로 비교하면 산란계 사료를 단백질 18%, 열량 2,900Kcal의 수준으로 배합하는데 kg당 53엔(약 174원)이 들고, 계분비료가 15kg들이 한 포대에 450엔(약 1,485원) 씩 연간 72,000포를 판매하고 있으며, 계란크림은 한개에 110g씩에 65엔을 받고 판매하는데 연간 7천 9백만엔의 판매실적을 보이고 있었다.

다시 말해서 사료부문에서 원하는 만큼의 최고의 사료를 우리나라보다 값싸게 만들고 있으며, 계분판매대금이 연간 약 1억원, 파란판매대금이 연간 약 2억 5천만원(물론 이 금액에는 크림에 소요되는 기타 재료비가 포함되어야

하며 GP판매에 따르는 파란의 선별강도가 우리
의 경우와는 전혀 다르다)이라는 계산이 나온
다.

사육수수의 확대만이 발전이라고 생각하는 우
리나라의 양계와 좋은 대조를 이루는 하나의 패
턴이었다.

나. 인원 구성

일개 양계장이지만 농사조합법인이라는 형태
로 완전한 체제와 격식을 갖추고 있으며, 그 임
원은 모두 집안간이지만 집안이라는 느낌이 안
드는 질서와 규율에 의해 움직여지고 있었다.

사장은 농장 전반적인 통솔과 대외관계 및
손님접대 등을 하고, 부사장(사장의 부인)은
GP담당 및 판매, 전무(사장의 형)는 계란출하
및 전체적인 농장관리와 수리 등을 담당하며 상
무(사장의 동생)는 크림공장을 전적으로 맡아
하며, 부장(사장 큰아들)은 계군의 사양 관리의
감독과 계분처리공장을, 과장(둘째 아들)은 사
료배합과 컴퓨터에 의한 자료정리 및 기록, 그
리고 홍보를 담당하고 있으며, 수의사가 방역
관리 및 접종 등을 체크하고 있다.

그외에 부부 종업원 3팀(6명)과 기타 1명
이 있으며 모두 농장내 사택에서 생활하고 우리
들 실습생 6명이 있다. 간혹 파트타임으로 인
근 동네의 아줌마들 2~3명이 크림공장에서
3~4시간씩 일하기도 한다.

서로간에 트러블이나 의견대립 등은 거의 없
이 모두가 맑은 일에 충실했으며 서로를 존중
하고 특히 경영주의 귀찮을 정도의 세심한 배려
에 모두가 아무 잡념이 없는 평온한 마음으로
말로만 들던 평생직장이라는 분위기를 느낄 수
있었다. 형제지간에도 서로 직책을 부르는 직장
질서가 자연스럽게 지켜지면서도 일방적인 지
시보다는 상의해가며 모든 일을 처리해가는 협
동과 상호존중의 풍토가 배어 있었다.

일본의 특유의 습성이라고 볼수 있겠으나, 매
일 아침 반드시 인사하고 저녁일과가 끝나면서
도 먼저 퇴근한다는 뜻의 인사말을 하면서 헤어



△清明養鷄에서의 필자

지는 분위기에서 심각한 불화가 생길것 같지가
않았다.

우리나라에서는 정부기관이나 큰 기업체에서
만 하는 것으로 되어있는 망년회나 신년회 등
을 엄숙한 의식으로 조그만 양계장에서도 실시
하는 단체질서의식과 야유회를 가는데도 전 종
업원이 모여 토론에 의해 결정하는 전체참여의
식만 직장내에 조성된다면 특별한 인원관리는
그다지 중요한 의미가 없어지고 만다. 우리도
정치에만 민주주의의 성숙도에 관심을 쏟을 게
아니라, 바로 내 주위의 우리 양계장의 민주주
주의 실천에 힘쓰면 우리의 잠재력은 총동원되
어 산란율의 향상은 저절로 이루어질수 있지 않
을까?

다. 작업 구성

清明養鷄는 앞에서도 소개했듯이 약 10만수
의 계군과 함께 사료배합, GP, 계분비료, 크림
등의 여러 과정의 일을 자체내에서 해결하고 있
기 때문에 작업 구성이 약간 복잡하다. 즉 계사
관리자가 고정으로 있는 것이 아니고 매일매일
그 날의 작업시시에 따라 여러가지 일을 해야
한다. 따라서 각자 맡은 일에 주의하지 않으면
일이 뒤죽박죽될 염려가 있다.

우선 아침 6시에 우리 실습생 6명중 1명은
주택에서 식사준비를 하고 나머지 5명이 각자

맡은 계사에 들어가 사료버튼을 누르고 계균을 체크하고는 들어와 아침식사를 하고, 8시에 사무실앞에 모두 모이면 그 날의 일에 대한 상의를 하는데 1~2명이 사료배합을 하고 오전중

5명 정도가 집란을 하며 GP는 그 날의 주문량에 따라 오후 3시간 정도 7명이 팀이 되어 작업을 하게 된다. 계분비료를 만드는 날은 2명이 비료공장으로 가며 크림생산이 많은 날은 5명 이상이 매달리게 된다. 따라서 모든 사람이 모든 일을 할 줄 알아야 하며, 대부분의 일을 기계에 의해 하기 때문에 전부 기계 조작법을 알게 된다.

토요일은 우리 한국인 6명이 쉬기 때문에 일본인들만이 계사관리만 하며 마찬가지로 일요일

은 우리 6명이 집란 등의 필수적인 일만 하게 되는데 닭 9만수 관리가 6명에 의해 오후 3시면 완전히 끝나고 기타 청소작업 등을 하게 된다.

이와같은 작업구성방식으로서는 적은 인원으로 여러가지 종류의 일을 많이 할 수는 있겠지만 살아있는 생물에 대한 사양관리에 일관성이 없고 소홀해질 염려가 생길 수도 있을 것이다.

하지만 清明養鷄는 앞에서도 말했듯이 모든 시설의 기계화, 좋은 품질의 사료, 양호한 계사환경 등으로 그러한 결점을 어느정도 보완하고 있으며, 그에 대한 자세한 소개를 다음호에 계속하기로 한다. ◉

LP가스시대 도래

내린 가스값으로 고통스런 육추에서 해방되어
편하고 효율적인 육추를...

과학시스템

서울·성동구 능동 247-1
☎ 445-0212, 1886



적외선 가스육추기는 태양열처럼 아래로 내려쪼인다. 병아리와 바닥이 잘 보운되며, 육추상태를 쉽게 관찰할 수 있고 노동력을 80% 이상 절약한다.