

등급판정 업무의 중요성을 깨달을 수 있었던 기회가 된 현장경험

수습사원 안동호, 조상범

현대식 도축시설 갖춘 '홍주미트'

첫 번째 견학지인 홍주미트는 소·돼지 모두 자동화라인(line)을 통하여 돼지의 경우 시간당 200~220두 정도를 처리하고 있었으며 아래에 요약된 도축두수와 도축과정 등의 설명을 들었다.

현지 OO 출장소장의 조언 가운데서 등급판정사간의 개인적 편차를 줄여야함은 물론이거니와 나 하나의 능력이 대외적 등급판정소의 존재의미를 부여할 수 있기 때문에 큰 책임감을 가져야 한다고 가르침을 받았다. 그리고 민원인과의 상대에서 기본적 등급판정 요령집 습득과 기본지식뿐만 아니라 정신상태의 무상이 필요함을 명심하게 되었다.

국제규격(ISO 9001) 획득한 '남산양계'

다음 견학지는 백마강 옆을 따라가다 도착한 광주 남산양계였다. 농업부문 국내 최초로 한국생산성본부가 인증하는 국제규격(ISO 9001)을 획득했다는 사전지식에 걸맞게 계란집하장 내 모든 라인이 자동화 시설로 되어 있음에 놀랐으며 현지 OO등급사님의 계란에 대한 전반적인 지식과 계란 등급판정의 특징 및 어려운 등에 관한 설명을 들을 수 있었다. 작업장 안에는 밖의 계사로부터 하나로 이어져있는 자동화 기계들 통해서 오늘 산란된 신선한 계란들이 옮겨져 오면서 여러 공정과 선별의 수작업을 거쳐 무계별로 분류되어 소포장 준비까지 될 수 있게 되어 있었다. 이러한 일련의 과정 가운데 세척단계

에서의 온도 42℃~45℃(신선한 계란의 온도를 유지하기 위해 세척수가 계란의 온도보다 10℃정도 높아야 함), 세척과정에 손상된 보호막은 당분질로 인하는 오일코팅과정, 암실에서 오염·파각·기형들의 예비선별, 자동측량기를 통한 무계별 선별과정과 등급란(1*, 1등급) 난각에 레이저프린트를 이용한 인쇄 등, 이 모든 과정들이 눈을 땔 수 없게 만들었다. 그리고 등급판정사무실 내 검사실에서는 하나의 계사별 룯트를 구성하여 난수표본추출 프로그램을 사용하여 표본추출한 뒤 전자저울을 이용하여 중량 규격(왕란·특란·대란·중란·소란)별 등급판정하고 외관판정·부광판정·할란판정을 실시하여 농가에서 신청한 품질등급별 허용범위를 만족할 경우 최종 등급을 부여하여 불리식 판정인을 날인할 수 있었다.

이렇듯 계란등급판정은 소·돼지와 같이 하나의 개체에 등급을 부여하는 것이 아니라 등급별 허용범위를 만족할 경우 룯트에 구성되어 있는 모든 개체들에게 등급을 부여하는 것으로 또 다른 개념의 판정방식임을 느낄 수 있었다.

또한 단순히 등급만을 판정하는 품질검사원으로서의 국소적 업무가 아니라 집하장이 신청한 등급에 도달할 수 있도록 계사 내 닭의 사육과 사료 및 사양의 전반적인 지식제공, 그리고 농가의 교육을 책임지며 생산에서 등급판정까지 전반적인 사양 및 품질 관리자로서 경영에 없어서는 안 될 축산전문가가 되어야한다는 조언을 마음속 깊이 새기게 되었다.

국내 최초로 HACCP 지정 받은 '한냉 중부공장'

다음날 오창면에 위치해 있는 한냉 중부공장으로 이동하였다. 계열화를 통하여 품질이 우수한 원료를 안정적으로 확보하고 있는 축산물 종합처리장(LPC)으로 국내 최초로 HACCP(위해요소중점관리제도)지정 받은 축산물 업체라는 설명에 걸맞게 소·돼지 도축 생산과정과 부분육과정 및 저장창고의 자동화시스템과 깨끗한 환경은 지금껏 경험한 작업장 가운데 가장 인상적이었다. 한냉에서의 큰 특징 가운데 시간당 약 250두를 판정할 수 있는 초음파를 이용한 돼지 판정장비와 소수분량이지만 등심내 근내지방과 육색, 조직감 등을 통해 판정하는 냉도제 육질등급판정을 견학할 수 있었다. 돼지 냉도제 육질등급판정은 좌반도제 흉추 제4번과 제5번 사이 또는 제5번과 제6번 사이를 절개하여 비최장근단면에 나타나는 근내지방도, 육색, 조직감, 수분산출도와 절개면의 근육분리도에 따라 판정하고 항목별 하락개수, 성별, PSIE 출현여부에 따라 최종판정하는 것을 직접 경험할 수 있었으며 냉도제 육질등급판정을 통하여 가공육 생산에 큰 하자의 요인이 PSIE 근육을 선별할 수 있다는 장점을 알게 되었다. 그리고 돼지 기계등급판정은 흉추 제12번과 13번 사이에서 복부쪽으로 5cm 지점을 밀착시켜 측정하고 이를 통해 등지방두께, 등심직경, 수유율 전산 수치화하여 판정데이터로 사용하였다. 특히 개체별 수율이 산출되어 육가공업체 및 농가에 많은 도움이 된 것으로 보였다. 이러한 기계등급판정 과정을 지켜보면서 등급판정 장비의 정확성과 편리성을 경험함과 동시에 빠른 시간에 등급판정을 해야 하는 현장구조의 시간적 제한으로 인하여 도제의 충분한 검토 부족의 어려움으로 짧은 시간 내 내려진 등급판정에 대해 더욱 큰 책임감을 가지는 양면성을 느낄 수 있었다. 또한 기계판정을 위하여 판정장비를 도제에 갖다대기 이전에 도제 성별 및 외관 판정이 이미 머릿속에 들어가 있어야 한다는 설명에 아직 많은 배움과 경험이 필요하다는 것을 느꼈다.

수직계열화 시스템을 구축한 「대상팜스코」

이어서 도착한 곳은 「대상팜스코」였다. 전에는 대상농장이었다가 대상샤로와 합치면서 팜스코로 이름이 바뀌었다고 한다. 이곳은 종돈개량에서부터 모든 생산, 신선

육가공 및 햄·소세지 등 육가공에 이르기까지 수직계열화 시스템을 구축한 축산전문기업이 운영하는 곳으로 도축장내 시설은 다른 곳과 크게 차이나지 않았지만 도축 과정을 거쳐 등급판정에 도달하는 과정 중에 자체검사원이 '하이포크(HYPORK)'와 '참맛포크'로 이용될 개체들을 선별하고 있는 것이 특별했었으며 부분육 가공이 주가 되어 부위별 가공생산 공정이 매우 분주하게 진행되고 있음을 볼 수 있었다. 특히 1시간 정도 냉각 과정을 거치는 S자형 레일은 육질향상을 위한 육가공회사의 노력을 엿볼 수 있었다.

선진축산업의 일면을 엿볼 수 있는 「체리부로」

마지막으로 견학하게 된 곳은 「체리부로」였다. 이곳은 월 1,100,000 수를 처리가능하며 종계사육시설은 전자동시설로 약 46,000수를 사육가능한 곳이었으며 포장육 HACCP인증 업체로서 닭의 수송에서 도살 전 과정이 자동화된 도계시설로 위생적인 도계·포장·Cold chain 운송 시스템으로 선진축산업의 일면을 엿볼 수 있었다. 도축처리과정을 거쳐 등급판정 대상 닭도제가 품질기준에 따라 선별되어 중량규격별로 구획한 후 일부를 선별하여 전자저울 칭량으로 중량규격을 확인하고 전수 또는 표본수에 의해 품질등급판정된다는 설명을 들을 수 있었다.

견학 소감

지금껏 이론교육을 통해 서면으로 접하던 내용들을 보고 듣고 경험해 봄으로써 짧은 1박2일의 견학이었지만 현재 교육받고 있는 농협서울공판장과는 또 다른 등급판정 모습들과 도축장 구조, 닭, 계란 판정 등 살아있는 지식들을 조금이나마 배울 수 있었으며 현지 축산발등급판정사분들의 조언을 통해 등급판정사로서, 폭넓은 축산 전문가로서의 자질과 긍정적인 판정을 내릴 수 있는 소신의 중요성을 깨달을 수 있었던 기회여서 무척 보람이 있었다.

또한, '소비자의 믿음'을 가장 소중하게 여기며 그 믿음을 이킬 수 있는 자질과 마음을 갖추도록 항상 나 자신을 채찍질하며 나 자신의 발전이 우리 축산물등급판정소의 발전임을 알고 부단히 노력할 것을 다짐하게 되는 계기가 되었다.