

브로일러産業 安定과 系列化生産



朴 永 寅

(미국사료곡물협회 한국지부장)

目 次

- I. 서 언
- II. 계열화생산의 필요성
 - 1. 생산과정
 - 2. 가공과정
 - 3. 유통과정
 - 4. 이론적 고찰
- III. 계열화생산조직—미국의 실례
 - 1. 계열화조직의 선결요건
 - 2. 조직형태
- 3. 계열화산업의 개괄
 - (1) 생산
 - (2) 가공처리
 - (3) 유통과 가격
 - (4) 소비와 수요전망
- IV. 결 언

I. 서 언

브로일러는 7~10주된 어린 닭을 식품화한 육자원으로 세계도처에서 그 수요가 늘어 생산이 해마다 증가하고 있다. 그 이유는 브로일러 특유의 맛 뿐만 아니라 영양가에 비하여 가격이 싼 편이어서 다른 육류와의 대체가 용이한 때문이다.

그런데 브로일러는 생산—가공—유통—소비 전과정에 걸쳐 素材中心型 생산물(Raw-determined)이라는 상품적 특성의 영향을 받아야 하므로 物理的 경제적 위험(Risk)을 언제나 안고 있다. 특히 생산자본의 공급, 생산기술, 도계와 유통상에 개제해 있는 불확실성(Uncertainty)은 수요 불균형과 가격 불

안을 찾아오게 하고 있다. 이로 인하여 브로일러 산업전체는 안정적 발전을 기하기가 어렵고 산업 부문중에서도 형태효용(Form utility) 창조자라 할 수 있는 사육자의 경제적 위치는 생산자재 공급자와 도계업자 사이에 끼어 항상 피동적 입장을 벗어나지 못하게 된다. 다시 말하면 부화, 기자재, 사료, 약품 등 생산자재 부문과 도계가공부문의 시장경제적 입장은 寡占(Oligopely 또는 Oligopsony) 형태임에 반하여 유독 사육 부문만이 순수경쟁(Pure competition) 형태인 고로 사육자는 생산비기준 가격형성의 대응력이 거의 없다는 것이다. 하지만 사육자의 경제적 불이익은 장기적으로 보아 생산자재와 가공부문의 불이익으로 되며 나아가 산업 전

체의 발전을 저해하게 됨은 물론이다.

오늘날 기업경영 또는 산업발전의 합리화 방법으로 계열화(Integration) 방식이 널리 활용되고 있음은 잘 알려진 사실이다. 1차 산업에도 이 경영기법이 도입되어 많은 성과를 거두고 있다. 브로일러 산업에서의 계열화는 산업부문내(예: 부화와 부화, 가공과 가공 등)에서 서로 통합하는 횡적 계열화(Horizontal integration)와 산업부문간(예 부화, 사료, 사육, 가공 등)에 통합하는 종적 계열화(Vertical integration)가 있다. 계열화 초기의 단계에서는 전자의 경우가 많으나 산업이 발전할 수록 전후자가 동시에 이루어지든가 아니면 후자의 경우가 주된 계열화 방식으로 되어지는 것이 통례이다.

본고는 브로일러 계열화방식과 미국의 사례를 고찰하므로써 한국에서의 적용가능성을 타진함과 동시에 적당한 시기에 계열화 생산을 추진할 것을 촉구하려는데 그 목적을 두고 있다.

II. 계열화 생산의 필요성

브로일러 생산은 토지와 노동과 생산 자재가 결합되어, ① 브로일러라고 하는 유기물을 생산하는 과정 ② 도계처리하는 상품화 과정 ③ 소비자에게 여러형태의 브로일러를 전달하는 유통과정으로 형성되어 있다고 말할 수 있다.

이들 세 과정 중 어느 하나의 기능이 불합리해도 브로일러 산업은 안정적 발전을 기약할 수 없게 된다. 각 단계별 3기능의 정상적 수행은 통합적 경영 방식을 추구하는 계열화 조직에 의하여 비로서 가능하게 된다.

1. 생산 과정

브로일러 생산에는 여러가지 생산 자재를 필요로 한다. 그 중에서도 병아리와 사료는 가장 중요한 자재로서 전체 생산비의 85%가량 점하고 있다. 그러므로 어떻게 하여 생산비를 줄이느냐 하는 경영합리화의 첫째 과제는 병아리와 사료의 적정 구입과 생산기술에 달려 있는 것이다. 이 두가지 자재의 공급 및

가격안정 없이는 원활한 브로일러 생산을 생각할 수 없게 된다.

병아리와 사료는 대개의 경우 브로일러 사육자가 아닌 별개 경영체에 의하여 취급된다. 바꾸어 말하면 사육자의 경영결과에 대해 무관하며 자체의 수익증대만을 목적으로 하는 독립계정 밑에서 병아리와 사료가 사육자에게 공급되고 있다. 그러므로寡占 상태의 병아리 사료공급자와 완전경쟁 상태인 사육자간의 거래 관계에서는 후자의 경제적 입장만이 늘 불리하게 마련이다.

따라서 사육자는 생산자재의 적정구입과 합리적 생산기술이 가능한 생산환경을 만들어야 한다. 자재공급자 역시 고객인 사육자의 위치를 강화하는 길만이 자체 사업신장의 왕도임을 알아야 한다.

2. 가공과정

브로일러는 도계과정을 거쳐야만 비로서 육구중심형 생산물(Product-determined)로 되어 상품가치가 인정된다. 생산기술의 개발로 균질(Ulniformal quality)의 브로일러를 생산하는 것에 못지 않게 발달된 도계기술로 상품의 균제성(Uniformed commodity)을 높인다는 것도 매우 중요하다고 하겠다.

생산과 도계의 능률화는 두 과정이 각각 별개의 입장에서 이루어지는 것이 아니라 상호 보완하는 관계에서 성취된다. 아무리 양질의 브로일러를 생산했다 해도 적절한 도계처리가 되어 지지 않는한 商品生産으로서의 브로일러 사육은 무의미한 것이며 그 반대의 경우도 마찬가지다. 또 처리할 브로일러의 생산과잉이나 공급부족의 사태에서도 생산과 가공의 양 과정은 모두가 함께 타격을 받아야 한다.

그러므로 사육자와 도계업자는 단순한 판매자와 구매자라는 이해상반 관계에 있는 것이 아니라 서로 간의 이익을 보완하는 상관관계에 있다고 하겠다.

3. 유통 과정

사육자가 생산한 브로일러는 도계과정을 거쳐 소비자에게 전달된다. 소비자가 원하는

브로일러를 원하는 시기와 장소에 적절한 가격으로 전해 주는 모든 서비스가 유통과정에서 이루어진다. 원활한 유통을 위해서는 생산과 도계과정이 먼저 능률적이어야 한다.

브로일러의 생산계획 (product planning) 상품화계획 (Merchandising), 그리고 마케팅 (Marketing)은 일관된 관리체제하에서 수행되어야 한다. 그래서 사육자는 소비자를 의식하고, 도계 가공 유통업자는 생산자와 소비자를 공히 인지하게 될 때 브로일러를 대상으로 하는 산업은 각 부문간의 평형력 (Countervailing Power)이 유지되어 안정된 발전이 가능하게 되는 것이다.

이상에서 브로일러 생산의 계열화 필요성을 그 과정별로 간략히 고찰해 보았다. 즉 산업을 형성하고 있는 생산자재 사육 도계유통의 각 부문이 상호 보완적 관계에서 통합 경영 체제화하는 것이 각 부문, 나아가서는 산업 전체의 장기적 발전을 가져오게 하는 첩경임을 설명했다.

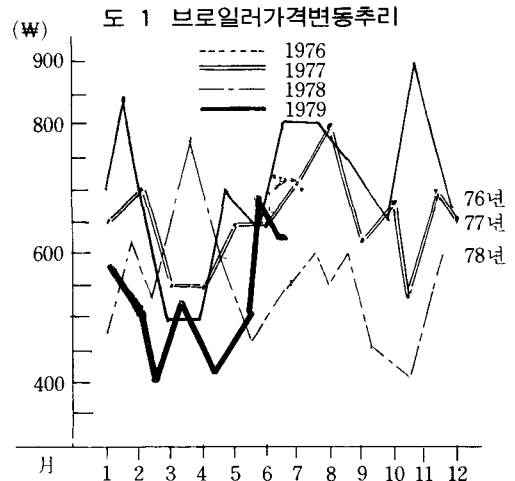
4. 이론적 고찰

브로일러 산업 각 과정이 제작기 독립적 경영조직을 갖게 될 때 가장 불리한 위치에 서게 되는 것은 언제나 사육자다. 그 이유는 유독 사육자만이 완전경쟁에 가까운 조건하에서 과점적 입장에 있는 병아리 사료 도계 부문과 맞서 거래해야 하므로 그 거래교섭력 (Bargaining power)이 자연 약화되지 않을 수 없기 때문이다. 이는 브로일러의 수급조정권에서 초래되는 가격형성기구의 예가 실증해 주고 있다. 즉 브로일러 가격상승 국면에서는 유통상에 進增마아진 (More than proportional Margin)이 작용하여 소비자가 가격이 상승한 만큼 생산자가 가격이 오르지 않으며, 가격하락국면에서는 주로 進減 마아진 (Under proportional Margin)이 작용하여 소비자가 가격이 하락한 것보다도 생산자가 가격이 더 떨어지게 된다.

이와같이 브로일러는 생산조절이 하기 어려워 위가격이 자주 폭락하며 가격변동에 의한 피해는 생산자가 가장 크게 받는다. 그러므로 계열화 생산조직을 통하여 생산조절은 물론 필

요에 따라 도계후에 공급조절 한다든가 잉여분에 대하여는 소비촉진활동으로 적절하게 처분하므로써 가격안정도 기할 수 있게 되는 것이다.

우리나라의 지난 5년간 월별 브로일러 가격변동추이를 그림으로 표시해보면 아래와 같다. 이러한 시장가격구조하에서 사육자의 경제적 입장이 어떠한가는 너무나 잘 알고 있는 사실이다.



Ⅲ. 계열화 생산조직—미국의 실례

미국의 브로일러 생산은 대공황 직후부터 본격화 했으며 생산통계가 발표되기 시작한 것은 1934년이였다.

그때 3,400만首였던 것이 1976년에는 32억 首로 늘어났다. 1人當 브로일러 소비 역시 이 기간 동안 0.2kg에서 18.4kg으로 증가하였다. 이러한 생산 및 소비 양면의 확대는 새로운 생산, 도계기술과 마케팅기법의 개발, 계열화생산에 의한 능률향상과 산업안정 그리고 소득증가에 힘입은 바가 크다.

1. 계열화 조직의 선결요건

브로일러 계열화 생산이 시도된 것은 일반 기업에서와 마찬가지로 브로일러산업도 전문화 또는 특수화 (Specialization)가 이루어지면서 부터였다. 소득증가와 유통부문의 발달로 소비가 크게 늘어났으며 이에 따라 대량생산

체제가 등장하게 된 것이다. 부문별 특수화 내용을 보면 다음과 같다.

첫째, **생산기술의 발달**: 브로일러의 품종 사료 사양 질병 일반관리에 이르는 생산기술이 고도로 발달되어 생산능률의 향상 및 균질의 브로일러 생산이 가능하게 되었다. 브로일러 생체 1.6kg 생산하는데 1950년에 13주 걸리던 것이 7주로 단축되었으며 사료 효율도 4:1에서 2:1로 개선된 것이다.

폐사율도 10~20%이던 것이 3~5%로 줄었다. 따라서 부화, 사료, 기자재, 위생, 경영 등 각 부문이 고도로 전문화한 것이다.

둘째, **생산규모의 대형화**: 전에 농가마다 소규모로 키우던 브로일러는 없어지고 보통 몇만수 이상씩 사육하는 생산단위로 확대되었다. 현재는 전체 브로일러의 60% 가까이 10만수 이상 규모의 농장에서 생산되고 있을 만큼 대량 생산체제로 발전해 왔다.

셋째, **생산지역 및 도계시설의 집중**: 전미국에 걸쳐 조금씩 분산 생산하던 브로일러가 점차 집중, 지금은 80% 이상이 동남부의 9개주에서 생산되고 있다. 뿐만 아니라 가축도살장 또는 소비지의 소규모 도계장에서 가공 처리되던 브로일러가 이제는 집단 생산지에 위치한 20개의 근대시설을 갖춘 도계장에서 전국 브로일러의 55%를 처리할 만큼 그 규모가 커졌고 생산지에 집중되어 있다.

넷째, **철저한 위생검사**: 수송·보관시설의 발달로 소비가 전국적이며 자기화함에 따라 검사제도를 강화하여 도계품의 품위를 향상 시킴으로서 소비증가에 크게 기여하게 된 것이다.

다섯째, **유통개선과 소비증가**: 브로일러의 대량생산-대량유통-대량소비의 체제확립으로 유통능률이 제고되었으며 생계시장은 1960년의 초이후 그 자취를 감추었다. 소득 증가와 생산자 단체의 지속적인 소비촉진 활동으로 브로일러 소비는 해마다 늘고 있다.

여섯째, **생산자의 자조단체**: 산업 각부문 중에서 생산자는 항상 불리한 입장에 놓이게 되므로 스스로의 이익을 스스로가 보호하기 위해 생산자단체를 조직(예: 브로일러생산자

협회)하여 기술개발 정보교환 소비촉진 등으로 산업의 안정을 기할 수 있게 되었다.

위에 열거한 내용과 같이 미국의 브로일러 산업은 각 부문이 모두 전문화(능률화)되어 대량생산-대량도계-대량유통-대량소비 체제를 갖추게 된 것이다.

미국도 전문화가 이루어지기 전에는 각 부문이 기능별로 독립체제를 유지해 왔으나 점차 부문간의 개별 이익추구가 심해져서 산업전체의 능률을 높이는데 문제가 많았다. 특히 이들 부문중 브로일러 사육자는 생산자재 가격이 오르든가 브로일러 가격이 떨어질 때마다 경제적으로 불안정하여 생산위축이 불가피했으며 이는 곧 바로 생산자재공급부문의 판매감소→가공유통部門의 처리물량감소→소비자에 대한 가격폭등현상을 가져와 산업전체의 안정을 해치게 되었다. 그래서 생산자의 안정없이는 산업 다른부문이 존립할 수 없음을 알게 되었고 마침내는 각 부문의 독자적 이익추구에 앞서 생산자의 수익 안정책을 강구하기에 이른 것이다.

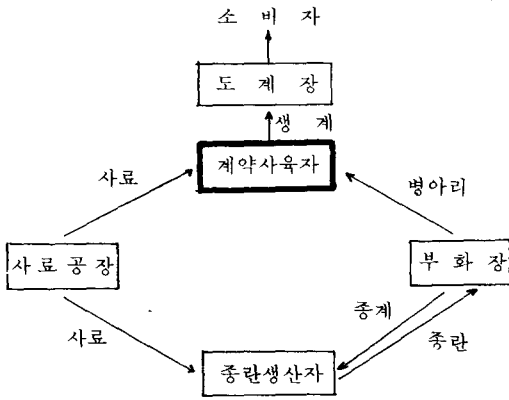
브로일러 계열화 생산은 앞서말한 여섯 가지 요건이 갖추어질 때 그 성과를 크게 기대할 수 있다. 미국의 계열화가 성공하고 있는 이유도 바로 이때문이다.

2. 조직형태

브로일러 산업의 계열화는 사육자를 둘러싸고 있는 부화업자, 사료업자, 도계업자 또는 유통업자중의 하나가 주체(Integrator)가 되어 사육자와 계약생산하는 것이 통례이다. 이경우 계열화 주체는 대개 병아리사료 약품을 공급해 주며 경영지도는 물론 약정생산된 모든 브로일러를 사서 도계판매 한다. 사육자는 시설, 깔집, 물, 전기, 연료, 노동을 제공하고 계열화 주체로부터 자기할당금을 지급받는다. 일반적인 계열화 조직을 도시하면 다음과 같다.

계열화생산조직은 그 주체가 사육자에게 자금지원과 경영지도만을 해준단가 자재공급 또는 브로일러를 사 주기만 하는 단순한 계약조건에서부터 사육자에게 일정한 급료만을 지불할 정도로 그 주체가 경영에 깊이

도 2. 계열화 생산조직



관여하는 형태의 계약조건까지 있다. 현재 활용되고 있는 주요계열화조직유형을 대별하면 다음과 같다.

이윤배분형 : 이는 부분적 계열화 방식으로 계열화 주체가 사육자에게 공급한 생산 자재는 시가대로 계산하고 경영과 판매는 상호협약의 하에 하며 시장가격과 생산제비의 차익에 대하여는 약정에 따라 배분하는 형태의 생산양식이다. 손실에 대한 위험도 공동 부담한다. 오래전에는 많았으나 현재는 차츰 줄어드는 활용방식이다.

정액보장형 : 사육자는 시설과 노동력만을 제공하고 생산자재는 모두 계열화 주체가 조달하며 생산기술 경영지도 판매와 손실 까지 모두 그 주체가 책임진다. 그러므로 사육자는 계열화 주체의 모든 지침에 따라야 하며 경영결과에 관계없이 “마리당 얼마”라고 하는 일정한 할당액을 보장받는다. 아직도 많이 쓰여지고 있는 방식이다.

능률급형 : 이는 사료효율급형이라고도 말할 수 있는 유형으로 정액 보장형과 생산 판매 위험부담 방법은 모두 같으나 이 사육자에 대한 이익배분방식이 전혀 다르다. 이 유형에서는 브로일러 생산기술의 결과인 사료 효율에 비례하여 일정율이 지급되는 것이다.

고정급형 : 브로일러 계열화 생산의 극단적인 유형으로 앞의 정액보장 및 능률급보다도 계열화 주체가 생산내부에 더욱 관여하여 사육자의 이익을 고정시키는 방식이다. 계열화 주체는 시설기구까지도 공급할 때가 있으며

주급 또는 월급으로 사육자에게 지불한다. 사육자의 이익을 가장 잘 안정시켜 주는 유형

계열화약정 내용

기능	類型	이윤 배분형	정액 보장형	능률 급형	고정 급형
브로일러소유	사육자	주체	주체	주체	주체
생산자재공급	주체	주체	주체	주체	주체
시설·설비	사육자	사육자	사육자	사육자 또는주체	사육자
노동	사육자	사육자	사육자	사육자	사육자
경영	공동	주체	주체	주체	주체
판매	공동	주체	주체	주체	주체
가격위험	공동	주체	주체	주체	주체

이며 널리 활용되고 있다

이들 네가지 유형의 사육자와 계열화 주체 간 약정내용을 요약하면 위 표와 같다.

3. 계열화 산업의 개괄

(1) 생산

미국의 브로일러 생산은 한국의 현재 소비 수준과 비슷했던 1946년 이래 지난 30년동안 수수면에서 11배 계육생산면에서 14배의 신장을 가져왔다. 그러나 다음 표 1에서 보는 바와 같이 근래에 와서 수수가 별로 늘어나지 않고 있다.

표 1. 브로일러 생산 추세

연도	수 (백만수)	계육생산량 (천 톤)
1946	293	884
1956	1,344	4,270
1966	2,571	8,989
1967	2,592	9,183
1968	2,619	9,326
1969	2,789	10,048
1970	2,987	10,819
1971	2,945	10,818
1972	3,075	11,480
1973	3,009	11,220
1974	2,993	11,322
1975	2,933	11,034
1976	3,280	12,506

① 주요생산지역

지난 6년간 전체 브로일러 생산량의 84%는 동부 및 동남부의 9개 주와 서부 1개주에서 생산되었다. 생산량별 주요 주의 순위는 Arkansas, Georgia, Alabama, North Carolina, Mississippi, Maryland, Texas, Delaware, California, Virginia이다.

② 농가사육 규모

1976년의 브로일러 생산농가수는 1959년의 4만 2천에서 3만 3천으로 줄었으나 수수는 14억에서 32억으로 늘었다. 그러므로 호당 평균 수수는 1959년에 3만 3천 6백이던 것이 1976년에는 9만 6천 9백으로 증가하였다. 생산 규모별 분포를 보면 표 2와 같다.

표 2. 브로일러 생산규모 (단위 : %)

	California	Mississippi	全 國
30,000수 이하	1.4	1.1	3.8
30,000~60,000	3.1	6.4	15.4
60,000~100,000	4.1	13.7	22.2
100,000수 이상	91.4	78.8	58.6
계	100	100	100

표 3. 브로일러 생산비 및 농장가격

(단위 : kg당, 원)

년 도	생 산 비	농장가격
1956	200	207
57	192	200
58	186	195
59	176	170
60	166	179
61	159	147
62	156	160
63	156	154
64	153	150
65	153	158
66	155	162
67	149	141
68	146	160
69	146	160
70	150	143
71	151	146
72	151	151

73	233	255
74	235	230
75	225	276
76	225	245

③ 생산비

지난 20년 동안의 브로일러 생산비는 그리 큰 변동이 없었다. 1960년대는 오히려 50년대보다 떨어지는 경향이었고 1973년 이후에야 상당한 상승을 나타내었다. 농장 가격도 생산비에 거의 비례하여 등락하였기 때문에 純이익은 매우 안정적이었다. kg당 생산비의 농장가격을 현재의 환율로 계산 비교해 보면 표 3과 같다. 생산비가 이와같이 저렴할 수 있었던 것은 각종 생산 및 관리기술의 발달에 기인한 것이다. 예를 들면 1.6kg 브로일러 생산기간이 7~8주로 줄었고 사료 효율은 2:1로, 폐사율은 3~5%로 감소한 때문이다.

주요 비목별 생산비 구성내용은 표 4와 같다.

표 4. 주요 비목별 생산비 (%)

사 료	73.0
병 아 리	14.3
사 육 자 지 불	10.0
연 료	1.2
위 생	0.2
기 타	1.3
계	100

(2) 가공처리

① 도계

미국의 모든 브로일러는 도계장에서 위생 처리되어 판매되고 있다. 브로일러도계장 수는 1961년 288개에서, 1976년에는 233개로 줄어 들었다. 그러나 이 기간중에 도계된 브로일러는 270만톤에서 540만톤으로 오히려 증가하였다. 도계장당 평균처리 수량은 1976년에 2만 4천 톤이었고 전체 도계수량의 55%는 20개의 대 도계장에서 처리되었다.

미국 브로일러는 모두가 도계과정에서 정부의 검사를 받아야 하는데 98%정도가 연방 정부검사를 받고 있다. 대부분의 도계장은

생계수집, 해체, 분할, 발송 기능을 수행할 뿐 아니라 부화장과 사료공장을 갖고 사육농가를 통하여 계약생산하는 계열화 주체이다.

② 도계품 형태

미국의 브로일러는 역사적으로 다음 네가지 형태로 거래되어 왔다.

- **Live broilers** : 농장에서 사육한 생계
- **New York dressed** : 털단 뜯은 상태의 도계육
- **Ready-to-cook** : 도계과정을 거쳐 금방 요리할 수 있는 상태로 통째 또는 부위별로 분할해 놓은 닭고기.
- **Further-processed** : 각종 가공원료로 쓰일 수 있도록 준비된 도계육

그러나 현재는 거의 100%가 위의 3, 4 형태 즉, 도계된 닭고기 형태로 거래되고 있다.

닭고기중 35% 가량은 현재 도계장에서 부위별로 분할되어 소매상에게 전달된다. 이는 1962년의 15%에 비해 많은 증가를 나타내고 있다. 또 상당한 닭고기가 소매상에서 분할되고 있어 아직도 58%는 통째로 거래된다.

도계과정을 거친 닭고기의 일부는 가공 원료로 쓰여진다. 1962년에는 전체 도계육의 2%만이 가공원료로 사용되었으나 1976년에는 7%로 늘었다.

도계육의 92%는 냉장된 상태에서 나머지 8%는 냉동육으로 거래된다. 이 비율에는

1960년 이후 거의 변동이 없다.

③ 처리비용

1955년 이래 도계 처리비용은 그리 오르지 않은 편이다. 인건비가 상승한 것은 사실이지만 기계화에 의하여 생산성이 크게 올라 이를 상쇄한 것이다.

Ready-to-cook의 경우 가공제비용의 70% 정도는 도계비용이고 나머지는 수집 및 수송비용이다. 앞서 생산탄에서 설명한 바와같이 브로일러 생산이 일부 지역에만 집중된데 반하여 소비는 전국적이므로 그에 소요되는 수송비용이 꽤 많다.

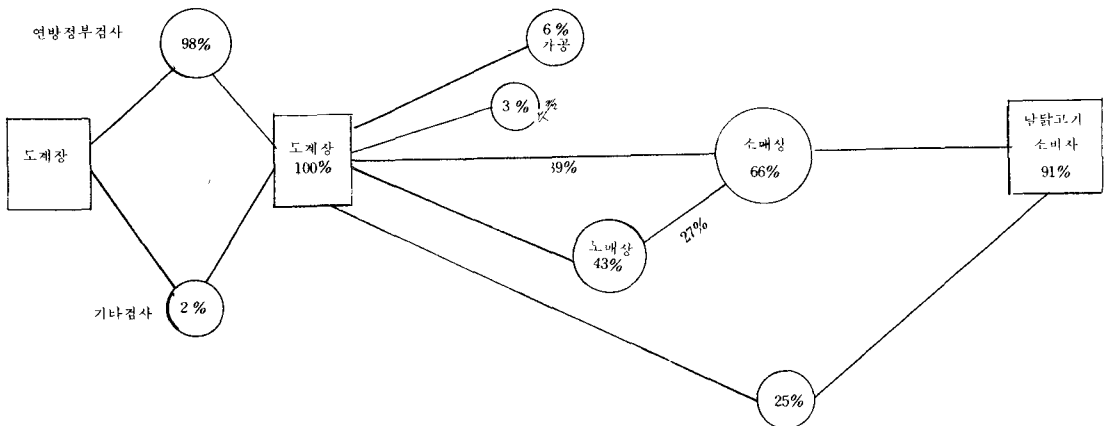
Ready-to-cook 기준 가공비용의 구성 비율은 표 5와 같다.

표 5. 가공처리 비용

(kg당, 원 : ready-to-cook)

년 도	수집비용	도계비용	수송비용	합 계
1955	5.7	26.9	4.8	37.4
60	4.3	22.6	4.8	31.7
65	4.3	20.6	4.8	29.7
70	4.8	25.9	4.8	35.5
71	4.8	27.4	4.8	37.0
72	4.8	29.7	5.3	39.8
73	5.7	32.2	5.3	43.2
74	6.7	34.6	6.7	48.0
75	6.7	36.0	6.7	49.4

도 3. 유통경로 및 유통비율



④ 검사 및 도계율

모든 브로일러는 위생기준에 알맞은 도계장에서 처리되며 철저한 검사과정을 거쳐야만 판매가 허용된다.

검사는 생체와 도체에 대해 두 차례에 걸쳐 실시하게 된다. 각종 질병과 식용으로 이용하는데 문제가 될만한 사항을 모두 점검한다.

지난 15년 동안의 검사결과 약 3%가 검사 불합격으로 폐기 처분되었으며 년평균 도계율(생체에 대한 도체합격품의 비율)은 72% 내외였다.

내장, 털, 피와 같이 도계과정에서 생기는 거의 모든 내용물은 단백질 사료로 가공 이용된다. 또한 공해방지를 위해 지출하는 비용도 전체 가공비용의 1.5% 정도나 된다.

(3) 유통과 가격

① 유통경로

미국의 모든 브로일러는 주산지 도계장에서 위생처리되어 전국 소비자에게 전해진다. 유통 브로일러의 66%는 도계장에서 소매상으로 전달되며 91%가 통째로 또는 분할된 닭고기로 소비되고 있다. 가공 수출되는 브로일러는 전체의 9%에 불과하다

브로일러 유통경로별 유통비율을 그림으로 표시하면 그림 3과 같다.

② 유통마진과 가격

브로일러의 유통비용(도계비용 포함)은 비교적 높아 지난 7년간의 평균 소비자 가격

중 유통비용이 차지한 비율은 49.1%였다. 이는 생산자수취비율 50.9%와 거의 비슷했다.

1970~76년 사이의 도계육 kg당 유통 비용을 보면 표 6과 같다.

유통비용중 가장 비중이 큰 것은 인건비이다. 도매단계에서는 65%, 소매단계에서는 60% 정도를 점하고 있다.

또 가격의 연차별, 계절별 차이는 그리 심하지 않다. 지난 10년간의 연평균 농장가격 상승율은 6% 연중 월별가격 진폭은 15% 내외였다.

③ 품질보전

도계된 날 닭고기는 장거리 수송뿐 아니라 유통과정중 상당기간의 보관이 필요한 경우가 많으므로 위생적인 방법에 의하여 품질관리하고 있다.

닭고기는 무엇보다도 도계직후 4.4℃ 이하의 저온에 두어야만 각종 유해미생물의 발육을 방지할 수 있는 것이다.

근래에는 gamma선을 이용하는 품질 보전 기술도 개발되고 있으나 아직도 전통적인 다음 네가지 방법이 가장 널리 이용되고 있다. 즉, 유통 도계육중 ① 어름에 포장하는 것이 59%, ② 저온냉장이 24%, ③ 저온 탄산가스 포장이 9%, ④ 냉동이 8%를 차지하고 있다. 어름포장과 탄산가스 포장은 7~13일 저온냉장은 7~21일 보관이 가능하고 냉동의 경우는 수개월을 넘는 장기 보관을 할 수 있

표 6. 도계육 기준 농장가격 및 유통마진

	1971	1970	1972	1973	1974	1975	1976	70-76 평균
농장가격	187	201	207	360	323	381	329	284
도매가격	322	334	348	494	445	520	480	420
소매가격	439	442	450	639	609	678	646	558
	(%)							
농가	42.5	45.4	46.0	56.4	53.0	56.2	51.0	50.9
도매상	30.8	30.1	31.5	21.0	19.9	20.4	23.4	24.4
소매상	26.7	24.5	22.5	22.6	27.1	23.4	25.6	24.7
계	100	100	100	100	100	100	100	100

다.

(4) 소비와 수요전망

미국의 브로일러 소비는 1950년대 이후 계속 늘어 현재는 전체 닭고기의 94% 가량 점하고 있다.

1인당 소비 역시 그 사이에 5배 이상이나 늘었다. 다음 표 7은 브로일러의 소비 추세를 보여주고 있다. .

표 7. 브로일러 소비추세 (1인당kg)

년	도	브로일러	기타닭고기	브로일러비율
1934		0.2	5.9	3.7
1940		0.9	5.5	14.2
1945		2.3	7.5	23.1
1950		3.9	5.4	42.2
1955		6.3	3.4	64.8
1960		10.5	2.1	83.2
1965		13.4	1.7	88.6
1970		16.7	1.6	91.1
1975		16.7	1.5	91.6
1976		18.4	1.3	93.3

미국의 브로일러 수요는 금후 계속 늘어날 전망이다. 국내 소비와 수출이 증가할 것으로 보이기 때문이다. 미농무성은 1985년의 1인당 브로일러 소비가 1975년보다 25% 증가한 21kg 수준일 것으로 예상하고 있다.

IV. 결 언

브로일러산업을 구성하고 있는 관련계부문(종계, 부화, 사료, 사육, 도계, 유통 등)중에서 사육자의 경제적 위치는 가장 불안정하다. 그것은 생산요소의 구매와 생산품의 판매과정에서 그 가격이 모두 타에 의하여 결정되는고로 생산기간중의 가격변동위험을 스스로가 부담해야 하기 때문이다. 브로일러는 수요가 상당히 대체적일뿐 아니라 공급도 비교적 탄력적인 관제로 자유경쟁조건하에서의 브로일러 사육자 손익은 그 기복이 매우 심할 수 밖에 없다. 이렇게 불리한 사육자의 경제적 입장은 그 자체의 손실만을 가져오는

것이 아니라 장기적으로는 산업전체의 발전을 저해하는 결과를 자초한다.

오늘날 기업경영의 합리화방법중 계열화방식은 널리 쓰여지고 있다. 일차산업에서도 생산이 비교적 탄력적인 양계와 양돈에서는 계열화방식을 통하여 많은 성과를 거두고 있다. 미국의 양계산업은 계열화조직이 성공하고 있는 좋은 예이다.

그러나 계열화생산체제가 산업전체의 균형적 발전에 기여할 수 있으려면 몇가지 선결요건이 있음을 알아야 한다. 그 목적이 관여 각 부문의 공동이익추구에 있는 만큼 산업이 미분화, 미개발된 단계에서 각 부문이 오직 자기 부문의 이익추구에만 급급한 상태에서는 계열화는 성공할 수 없는 것이다.

미국의 브로일러산업은 계열화가 추진될수 있는 선결요건, 즉 원활한 생산자재(병아리, 사료 등) 공급, 공장식 생산이 가능한 생산기술의 발달, 위생적 도계시설과 능률적 유통기구의 정비, 소비자 인식 및 생산자 단체에 의한 소비촉진 활동이 가능했기때문에 전체 브로일러의 99%가 계열화조직에서 생산할 수 있게 된 것이다.

이로써 부화업자는 폭리를 보는데 생산자는 생산비도 전지지 못한다던가, 수요가 있는데도 생계가 없어 도계를 감축하지 않을수 없는 상황이 일어나지 않을 뿐더러, 모든 산업종사자가 비교적 안정적인 이익균배체제 하에 놓이게 되어 축산전체가 상호협조 하면서 발전해 나아가는 것이다.

브로일러산업은 투기업이 아니다. 그런데도 한국의 브로일러산업은 투기적 선물 거래와 비슷하게 가격이 폭락하고 있다. 두 달 앞을 예측하기 어려울만큼 가격이 불안하고, 심할 때는 가격진폭이 몇달사이에 100%를 오르내리기도 한다. 그러므로 사육자는 계획적이고 합리적인 양계경영에 의한 사육성과를 기대하기 보다는 그때그때 형성되는 가격에 요행을 걸고 있는 형편이다. 참으로 바람직하지 못한 비농물산업의 전형적 양상 그대로라 할 수 있다.

한국브로일러산업은 개별적이며 독립적인

생산체제를 바탕으로 하고 있다. 순수경쟁하의 다수사육자는 과점하고 있는 소수 자재, 도계, 유통업자와의 거래에서 언제나 불리하지 않을 수 없는 입장이다. 그러므로 횡적, 종적 계열생산체제를 만들어 개별경영의 위험에서 벗어나 종합경영의 이점을 살려야 한다. 이런 계열생산방식은 수급조정과 가격안정에 절대적인 기여를 할 수 있으며 유통 개선과 소비촉진도 동시에 달성시킬 수 있다

한국의 양계인은, 그동안 가격이 떨어질때마다 부화조정 또는 생산자단합을 호소 하면서 생산조절을 기도해 보아도 별로 실효를 거두지 못함을 체험하였을 것이다. 또 자재 공급자나 생산물구매자가 가격하락에 대하여 말뿐인 동정은 해줄망정 경제적 어려움을 해결하는데는 크게 도움이 되어주지 않음도 보았을 것이다. 뿐만아니라 정부가 소비자를 위하여 도계품유통을 권장해 봐도 그 결과가 신통치 않은 것을 보면 어딘가에 기본적인 문제가 그대로 남아 있음을 느꼈을 것이다. 이러한 문제점들은 그 하나 하나가 별개로 해결될 수 있는 성질의 것이 아니라, 이들도 두가 함께 종합적으로 다루어졌을 때 비로서 어떤 성과가 나타나는 것이다. 여기서 말하는 종합적조치란 바로 계열방식을 일컫는다.

필자는 한국양계산업의 고질적 기본문제점은 계열화체제에 의하여 해결될 수 있다고 확신한다. 그래서 점차적으로 “계열화 산업”의 기초를 닦아 장기적이며 안정적인 산업발전을 도모해 보라고 권하고 싶다. 우리의 현재여건은 당장 계열화 하기에 어려움도 있을 것이나 구체적이며 단계적인 실천계획을 세워 추진한다면 크게 성과를 기대할만한 여러 요건을 갖추고 있는 것도 사실이다. 즉 계열화의 선결조건중에서 불비한 것을 정비하면서 가능한 것부터 시작하는 것이다. 이에 대한 자세한 추진방법은 다음 기회에 언급하기로 하고 당장에라도 사료업체, 식품가공업체, 생산자조직을 계열화주체로 하는 계열화방식이 가능하리라는 점만을 분명히 해둔다. 계열화에 의한 생산이 전국 생산의 과반을 접하게 될 때 그 산업의 안정은 기약되는 것이다.



- ◎ 병리검사 무료실시
- ◎ 호흡기병(CRD)特效약
- ◎ 빠다리병(포도상구단독)特效약

호평리에 발매중!

청랑리가축약품

* 지방주문환영

서울동대문구전농 2동 597-32
 (한국육계회연락처) ☎ (주간) 966-8780
 (야간) 434-4878

