

벨기에에는 30,000호의 양돈농장이 있는데 이들은 대부분 프리미엄지방에 위치하고 있다. 매년 1,000개의 농장이 탈락되는 반면 어미돼지 70~150두 규모의 전문화된 번식·비육 농장이 제한된 숫자이지만 증가하고 있다.

여사무원 니콜과 벽돌공장에 다니는 마르셀 카이저 부부는 결혼하자 곧 어미돼지 15두 규모의 농장을 임대받아 부업으로 경영을 시작하여 2년후에 1헥타르 부지에 수용두수 1,000두의 돈사 3동을 마련하여 현재 어미돼지 120두를 보유한 번식·비육 기업농장으로 발전하였다.

처음에 그들은 계약사육으로 시작했는데 이것으로 그들은 수입을 보장받았고 좋은 기술을 제공받았다.

사업이 잘되자 마르셀씨는 2년안에 농장에 전념하기로 결정하고, 1980년에 새로이 분만번식돈사를 짓기 시작하였다.

계약주체회사인 보렌본드사의 어드바이서 도움으로 그는 한꺼번에 입식하여 일시에 출하(올인-올아웃시스템)하는 분만돈으로 이루어진 번식시스템을 선택했다.

젖뎀새끼돼지는 20kg에 도달해서 팔릴때까지 분만돈방에 남아있게 된다.

번식·분만돈사의 내부시설을 살펴보면 같은 돈사내의 또다른 돈방엔 임신된 어미 돼지와 젖

벨기에의 전통적

Pig international 1984. 6월호

뎀 어미돼지를 위한 스톨 돼지방과 전체 돼지방과 스톨돼지 방엔 부분적으로 구멍 뚫린 바닥(슬랩)이 설치되어 있는 한편, 분만돈사엔 강제환기장치가 설치되어 있고 그밖의 어미돼지 방엔 자연환기장치 그리고 모든 돼지 방은 따뜻한 물로 난방장치를 하고 있었으며 특히 분만구역은 바닥에 난방장치를 해 놓았다.

이러한 설비계획은 당초 어미돼지 60두규모로 시작해서 나중에 120두 규모로 늘렸는데 보렌본드 농업 어드바이서와 재정적인 면의 토론을 가진 뒤에 어미돼지 120두 수용능력의 건물을 짓기로 결정했고 새끼돼지의 비육은 수년뒤로 미루었다.

새로 지은 어미돼지 집은 6개의 분만실을 갖고 있고 각 분만실엔 10개의 분만틀이 설치되어 있다.

뿐만아니라 여기엔 젖뎀 어미돼지와 교미된 어미돼지를 위한 29개의 스톨과 여기에 더하여 임신된 돼지를 묶기 위한 스톨이 설치되어 있다.



가족경영 양돈농장

이 일 형 대리 번역

또 이 건물에는 6개의 수돼지 방과 20kg이상의 후보어미돼지방 9개, 그리고 5두씩을 씻을 수 있는 구역이 있다.

마르셀씨는 돈사의 알맞은 전면적 설계배치를 알아내서 향후 관리의 편리함을 위해 젖펜 어미돼지와 임신된 돼지를 위한 10개의 스톨을 더 만들 계획이다.

그래서 이전엔 번식후보 어미돼지들이 비육사에서 생체 70kg때까지 머물렀었는데 현재의 4개 후보돈방을 10~15개 이상의 스톨로 대체

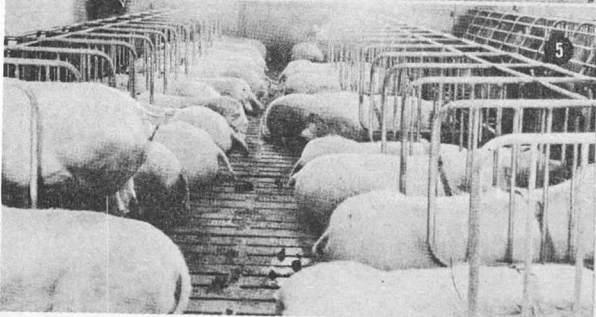
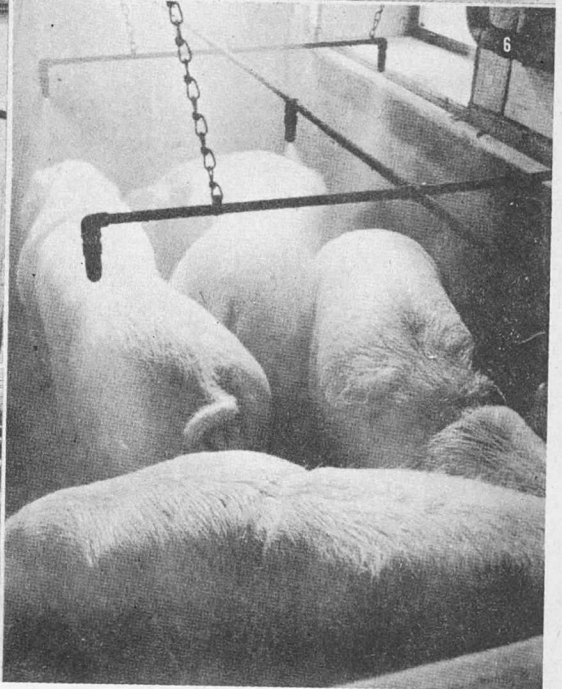
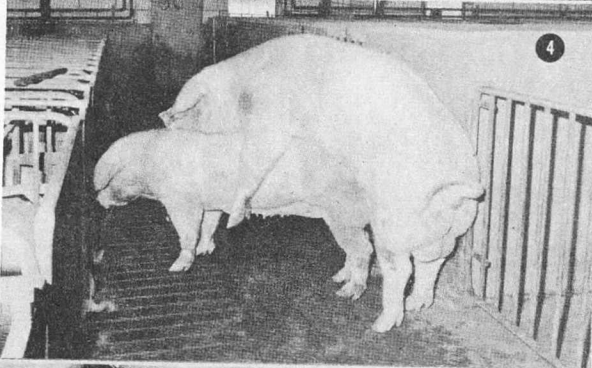
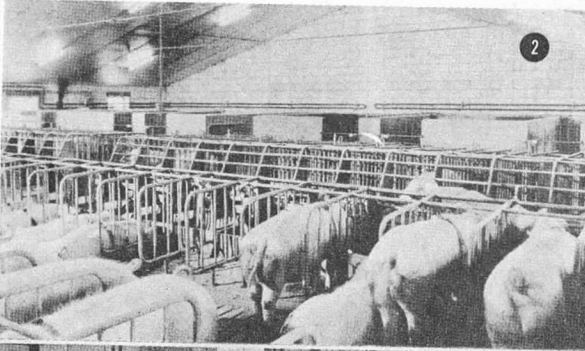
할 계획이다.

자연환경시설을 한 임신구역(사진 2)엔 양쪽 입구에 창문이 있고 지붕 용마루가 열려 있다. 일반적으로 환기는 잘되지만 작년같이 기온이 다소 높은 따뜻한 날엔 출구사이를 5cm에서 8cm로 넓혔다.

이 구역엔 온수난방 파이프가 벽을 따라 설치되어 온도를 조정하고 있다.

그 온도조정장치는 겨울에 15~20℃를 유지하기 위하여 15℃로 맞추어져 있다.

목요일은 젖떼는 날이어서 어미돼지가 스톨로 옮겨지고 다시 수돼지 방으로 운반된다.(사진 3). 젖떼후 2일부터 그 어미돼지들은 매일 1시간 동안 교미통로를 걷도록 풀어 놓는데 이것은 일상의 중요한 부분이며 이런 일을 하지



않으면 발정자극이 적어 발정하는데 오래 걸린다고 마르셀씨는 말했다.

대부분 젖뎨후 14일에 발정이 오지만 최근엔 6일이 걸린다.

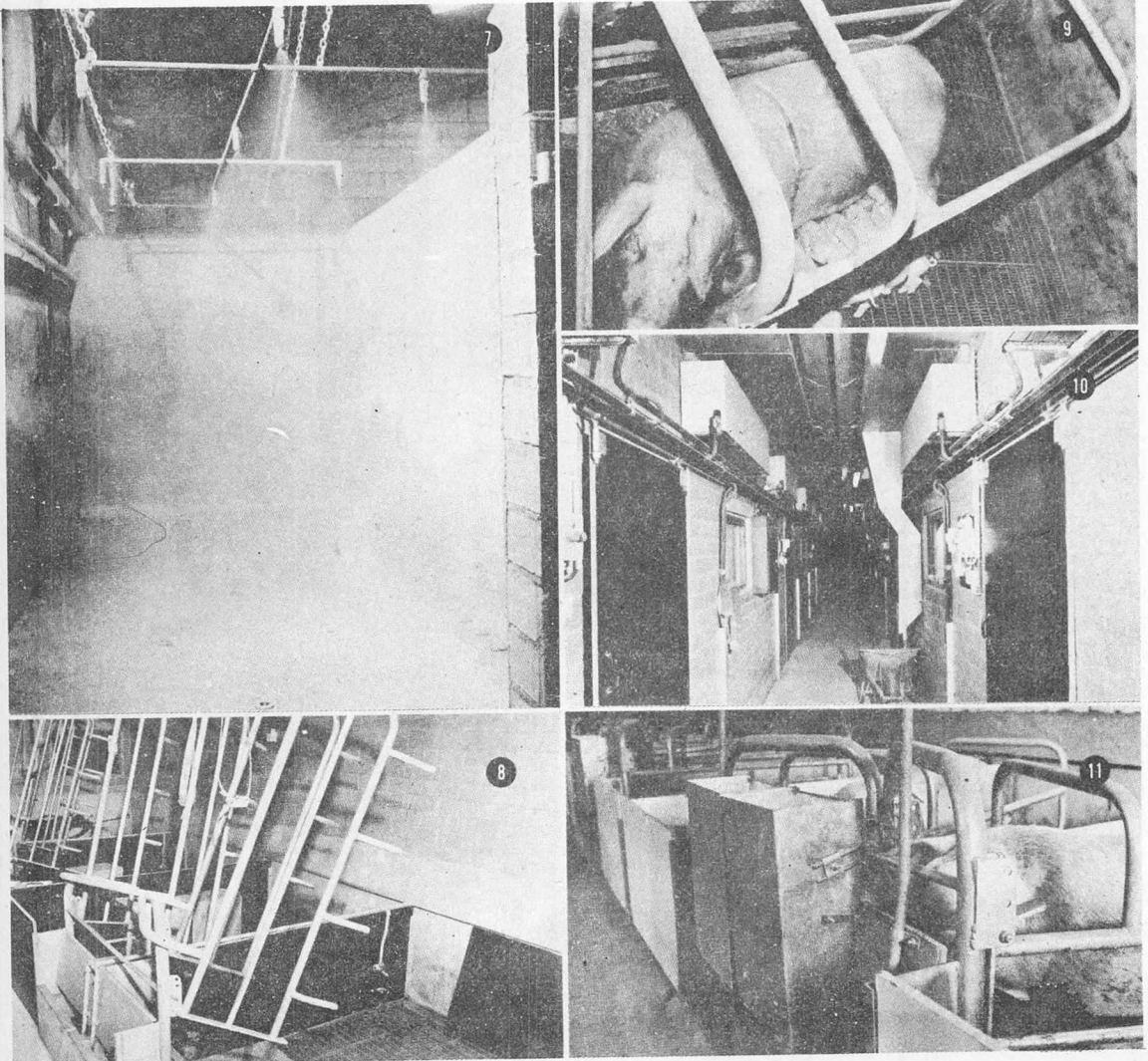
교미는 교미통로에서 행해진다(사진 4). 각각의 어미돼지들은 다음날 재 교미를 시킨다. 젖뎨후 5주후에 어미돼지가 임신을 하면 위로 붙잡아 매는 스톨(타이-업 스톨, 사진 5)로 옮겨 여기서 대미식(꼬리와 꼬리가 마주보는)으로 2열로 암돼지를 입사시켜 배 끈으로 묶어 놓았다.

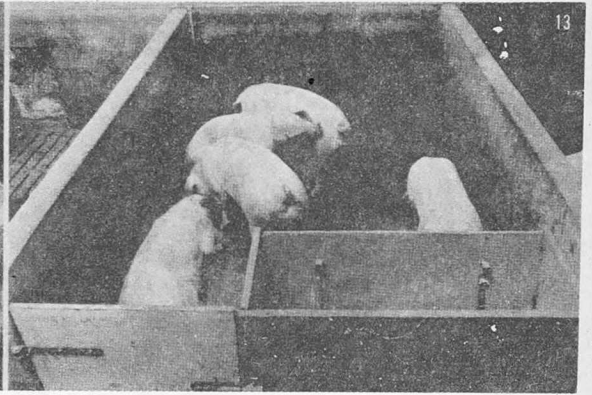
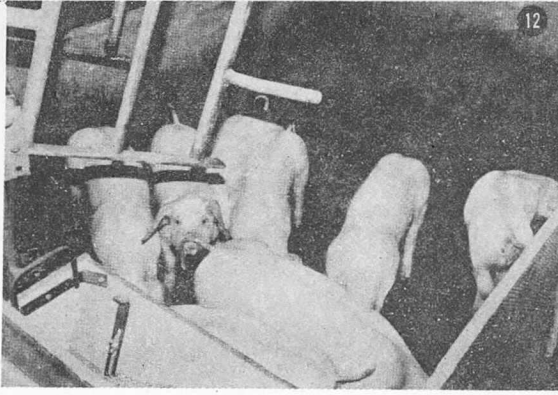
돼지가 드러눕는 콘크리트 바닥은 스텔쪽을 향해 6%의 경사가 졌다. 스텔 역시 콘크리트로 되어 있다.

특히 마춘 배 끈 설계는 한달에 한마리의 어미돼지도 풀어지는 일이 없다.

어미돼지들이 분만하기 1주일전에 10두메로 소독된 분만실에 넣을 준비를 한다. 우선 이를 위해 그 폐가 5두씩 두 메로 나누어져 샤워실을 통과하는데(사진 6), 여기에서는 어미돼지에게 따뜻한 물 안개가 1시간 동안 뿌려진다. 사진 7에서 보는 바와 같이 샤워구역의 바닥에도 노즐이 달려있어 어미돼지의 아래부분에도 따뜻한 물이 분무된다.

분만실에 있어서 분만틀 안쪽으로 어미돼지가 배 끈으로 묶여져 있고 사진 8에서 보는 바와 같이 분만틀을 위로 들어올릴 수도 있다. 돈방 뒤쪽바닥은 철사망(와이어 매쉬)으로 이루어졌





고 이를 위해 벨기에에서는 아연철 혹은 주철로 된 삼각형의 쇠살을 팔고 있다. 철사망은 깨끗하고 좋지만 내구성은 좋지 않다고 바르셀씨는 지적했다.

대부분의 벨기에의 분만사는 새끼돼지 따로 키우는 곳이 없다(사진 9).

마르셀씨는 새끼돼지를 따로 키우는 시스템을 1주 혹은 그 이상 일령의 새끼돼지를 위해 겨울철 분만시 온도가 21~22℃까지 떨어지는 것을 23℃의 실온을 유지할 수 있는 좋은 난방 및 환기면에서 좋지만 관리하기가 어려워 나쁜 시스템이라고 말한다.

더운 물을 사용한 난방은 주로 돈사바닥에 파이프를 깔아 사용하고 사진10에서 보는 바와 같이 기계류를 이용한 대류식 난방장치를 사용한

환기를 위해선 공기 입구의 맞은 편배기구에 배기팬을 달아 놓았다. 환기속도 조절은 속도 조절을 통해 하는 반면 대류식 난방의 그것은 온도조절장치의 밸브를 통해 조절한다. 돈사바닥 난방 조절을 위해선 수동식의 3개 밸브가 부착되어 있다.

분만돈방의 어미돼지들은 매일 많은 사료를 섭취하기 때문에 분만틀 눈쪽에 급수장치가 마련되어 있다. 그러나 여름철엔 사료의 부패가 문제된다. 이것을 피하기 위해 마르셀씨는 사진11에서 보는 바와 같이 자동급이기를 사용하여 포유모돈에 대해 무제한 급이를 시키고 있다. 비유사료를 높은 수준으로 급여하여 어미돼지상태를 더 좋게하여야 이유자돈의 체중이 더 무거워지며 어미돼지도 젖뵈후 빨리 발정 재귀할

수 있다.

자동급이장치는 새끼돼지가 이유후 분만돈방에 머물러 있는 동안 이미 사용되어져 왔다.

이유후 4주 동안, 즉 9주령에 20kg에 도달할 때까지 분만틀은 돈사바닥으로부터 위로 들어 올려진다(사진12).

최근까지 대부분의 새끼돼지는 상인에게 팔았으나 좋은 후보어미돼지는 사진 13에서 보듯이 젖뵈 어미돼지 돈방의 끝에 있는 특별 사육돈방으로 운반되어 사육된다.

마르셀씨는 현재 비육돈사를 농장개발 제 1차단계에 맞추어 개조하는 중이다.

돈분처리과정을 살펴보면 2열로 배치된 분만돈방 아래엔 90cm깊이로 홈이 파져 있다. 여기로부터 찌꺼기가 2m깊이의 홈으로 떨어지게 하는데, 그 홈은 가운데의 좁은 통로에 위치하고 있다.

공기가 한 돈방에서 다른 돈방으로 스캐를 통해 지나갈 수 없지만 이 홈들 사이의 연결은 20cm의 플라스틱 관을 통해 연결된다.

중앙의 돈분 홈은 젖뵈 돼지와 임신된 어미돼지를 위하여 설치되었다.

스톨 뒤의 1.2m깊이의 홈은 중앙의 돈분 홈과 연결되었다.

마지막으로 큰 홈은 돈사의 한 구석에 분뇨수용갱으로 연결되어 여기에서 돈분이 진공탱커에 의해 제거된다.

사실 이것은 4개 지방의 농장에서 사용하고 있는데 돈이 안들고 적기에 돈분을 제거할 수 있어 마르셀씨 농장도 설비했다. ◇