

MLC에 있어서 돼지도체의 등급 방법

노 동 환 지부장역
(본회 나주지부)

영업적으로 중요한 정보가 각 개체로부터 기록된다. 도장의 오너는 MLC의 격부서비스에 참가함으로써 EC의 규정에 따를 수 있게 된다.

이하의 절차가 각 도체에 대해 실시된다.

1. 도체의 출처를 확인한다.

2. 「도체중 거래에 관한 표준조건」에서 정의된 지육조건에 적합한지를 확인한다. 만일 도체의 혀가 붙어있는 상태에서 지육이 되어있는 경우에는 냉도체중에서 0.3kg 뺀다.

3. 도체중이 정확히 측정되어 있는지를 확인한다. 냉도체중을 산출하기 위해서는 적절한 할인분을 온도체중에서 뺀다(표1).

4. EC승인검사법(검사방법을 참조)에 근거하여 적절한 도체의 측적이 이루어진다. 기사들에게 정확한 트레이닝을 시키고 근무중의 체크에 의해 MLC 스태프들이 도체에 대한 정확한 계측을 할 수 있게 한다.

5. 도체의 적신(赤身) 비율을 추정, 계산하여 격부조서에 기록한다. 또한 희망하는 경우에는 그 수치를 도체에 직접 적어주기도 한다. 적신비율 대신 EC등급을 기록할 수도 있다(표2). EC 각국으로 수출되는 경우에는 도체에 직접 적신비율 또는 EC 등급을 기입해야 한다.

〈표 1〉 온도체중 할인분

	방혈과 체중과의 시간 간격(분)			
	45이상	46~180	181~330	300이상
56kg 이하	1.0kg	0.5kg	0.5kg	
56.5~74.5kg	1.5kg	1.0kg	0.5kg	
75kg 이하	2.0kg	1.5kg	0.5kg	

〈표 2〉 적신 할합과 EC등급

EC등급	적신할합
S	60% 이상
E	55~59%
U	50~54%
R	45~49%
O	40~44%
P	40% 이하

6. 격부에서 탈락된 도체를 시각적으로 체크한다. 지나치게 여위었거나, 형태가 일그러졌거나, 색소가 침착되어 있거나, 피부결이 거칠거나, 지방에 탄력이 없는 도체는 Z등급을 받게 된다. 희망하는 경우 형태가 좋지 않는 도체는 C등급을 받는다.

7. 용돈의 도체를 체크한다.

8. 수집된 도체정보를 기록한다. 등급조서를 2부 작성하여 1부를 도장에, 1부를 돈생산자에게 전달한다.

*** 검사방법**

MLC는 돈육격부에 4가지 방법을 제공하고 있다.

각 방법은 이하의 EC 승인측정기를 사용하여 도체를 계측한다. Optical Probe(검사경), Fat-O-Meater(FOM : 지방측정기), Hennessy Grading Probe(HGP : 등급검사기).

*** 방법 1**

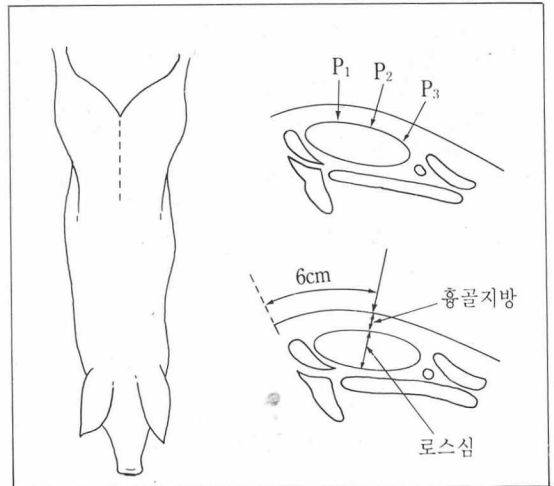
검사경을 사용하여 최후흉추의 선단과 수평으로 P₁과 P₃의 위치에서의 등지방과 피부두께를 측정한다. 검사경은 등선에서 4.5cm와 8cm의 위치에 삽입한다(그림 1과 2). P₁과 P₃를 가산한 것이 기록된다.

*** 방법 2**

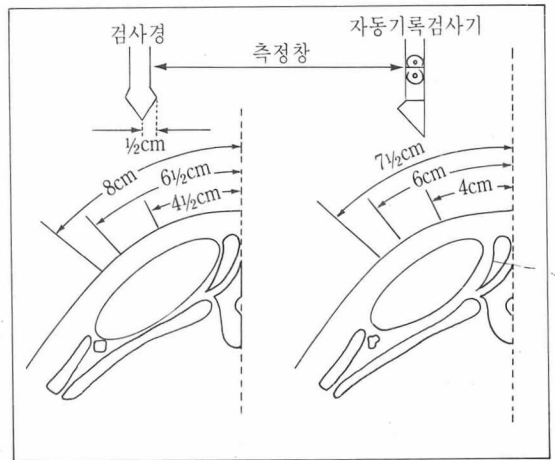
검사경을 사용하여 최후흉추의 선단과 수평으로 P₂ 위치에서의 등지방과 피부두께를 측정한다. 검사경은 등선에서 6.5cm의 위치에 삽입된다(그림 1과 2).

*** 방법 3F와 3H**

방법 1과 같이 P₁과 P₃에서 등지방과 피부의 두께를 측정하는데, 측정에는 FOM(방법 3F)과



〈그림 1〉 도체어의 검사기 삽입위치



〈그림 2〉 검사기 측정창의 위치와 검사기 삽입위치

HGP(방법 3H)를 사용한다. 검사기는 등선에서 4cm와 7.5cm의 위치에 삽입된다. P₁과 P₃를 가산한 것이 기록된다.

FOM이나 HGP를 사용하여 제3흉추와 제4흉추 사이의 등선에서 6cm 위치에서 등지방과 피부두께를 측정한다(그림 1과 2). 이 측정치를 흉골지방이라 부른다.

FOM이나 HGP를 사용하여 제3흉추와 제4흉

추 사이의 배선에서 6cm 되는 위치에서 로스심의 폭을 측정한다(그림 1과 2). 이 측정치를 흉골근이라 부른다.

(주) 방법 3은 분할되어 있지 않은 돈체에만 사용된다.

***방법 4F와 4H**

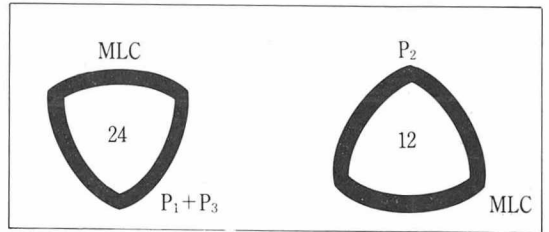
방법 2와 마찬가지로 P_2 에서 등지방과 피부두께를 측정하며 측정에는 FOM(4F)과 HGP(4H)를 사용한다. 검사기는 등선에서 6cm의 위치에서 삽입된다(그림 1과 2).

방법 3과 마찬가지로 흉골지방과 흉골근이 측정된다.

(주) 검사기의 축형태가 다르기 때문에 검사경과 자동 기억 검사기의 삽입위치가 다르다(등선에서의 거리).

적신비율과 EC등급

적신비율은 다음과 같이 산출된다.



〈그림 3〉 도체의 마킹

검사경

냉도체중과 P_2 (또는 P_1+P_3) 등지방두께를 사용하며 계산조건표에 의해 적신비율이 산출된다.

FOM과 HGP

자동검사기로 측정된 P_2 (또는 P_1+P_3), 흉골지방, 흉골근이 컴퓨터에 입력되어 적신비율이 산출된다(표2).

도체의 마킹

P_2 또는 P_1 과 P_3 를 가산한 수치가 도체에 기입된다(그림 3).

인공수정 기술을 배우는 곳!

김해 AI센타 대표: 박삼곤

높은 성과를 내고있는 김해 A·I센타가 합리적인 양돈 경영을 위한 AI, F₁ 생산을 위한 번식성적 극대화의 삼광요크셔 농장이 있습니다.



부담없이 연락하면 상세히 대답하겠습니다.

- AI기구 판매 및 소개
- 기술 컨설팅
- 정액보급
- 요오크셔 우 ♂ 분양

김해 A·I센타 삼광 요오크셔 종돈장

전화 : (0525) 42-7756/42-6608

FAX : (0525) 42-6609