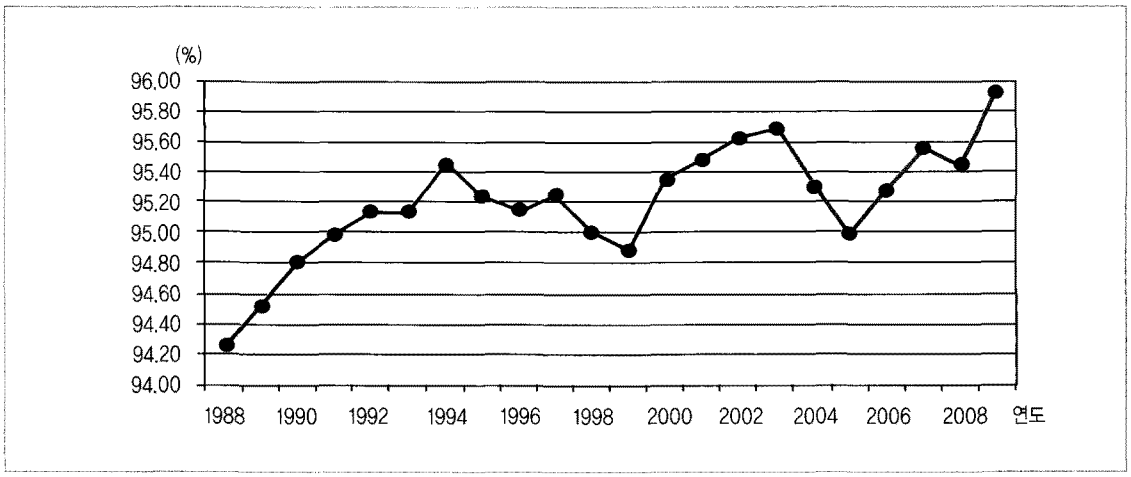
미국의 육계산업(II)

Andrew Bourne 미국, Cobb사

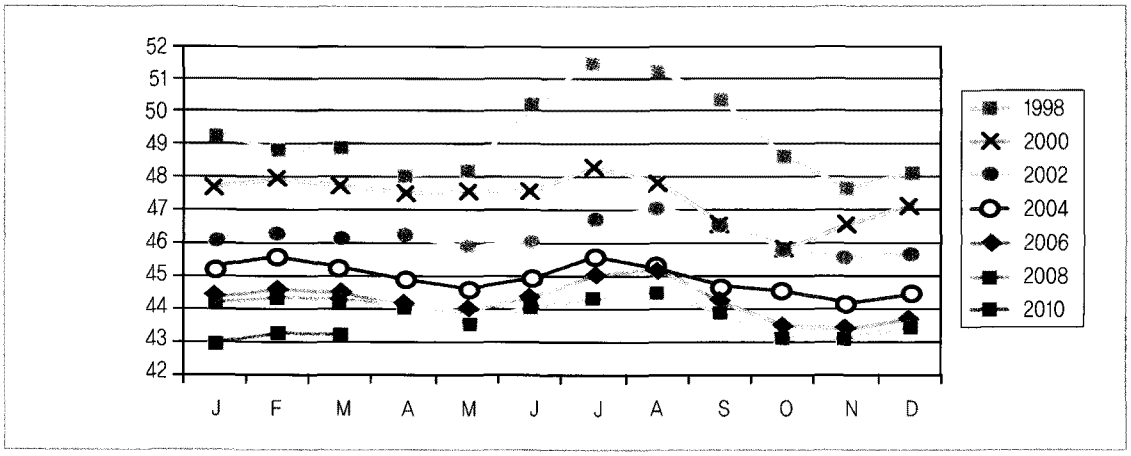
– 지난호에 이어서…

4. 일반적인 생산성 통계(추가)

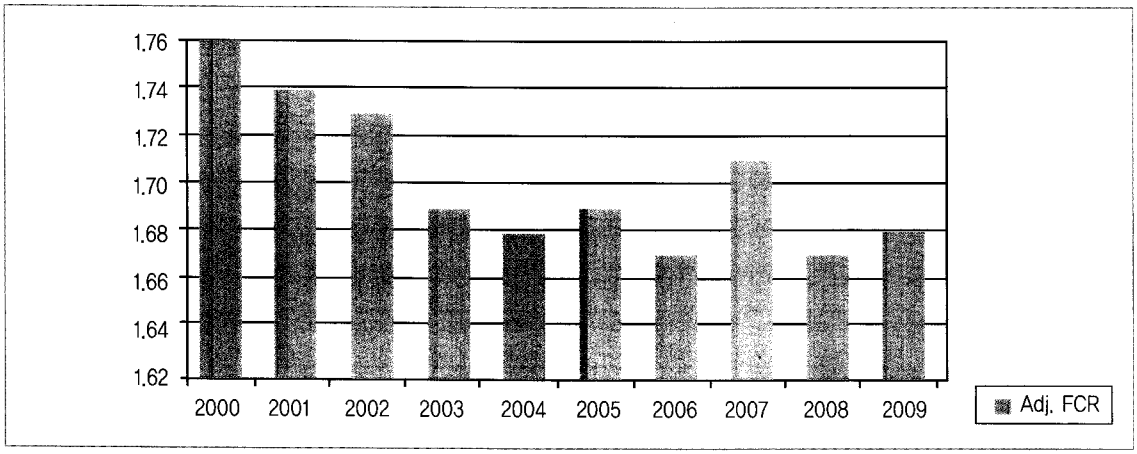
〈그림 11〉 미국의 평균 육계 생존율(%)



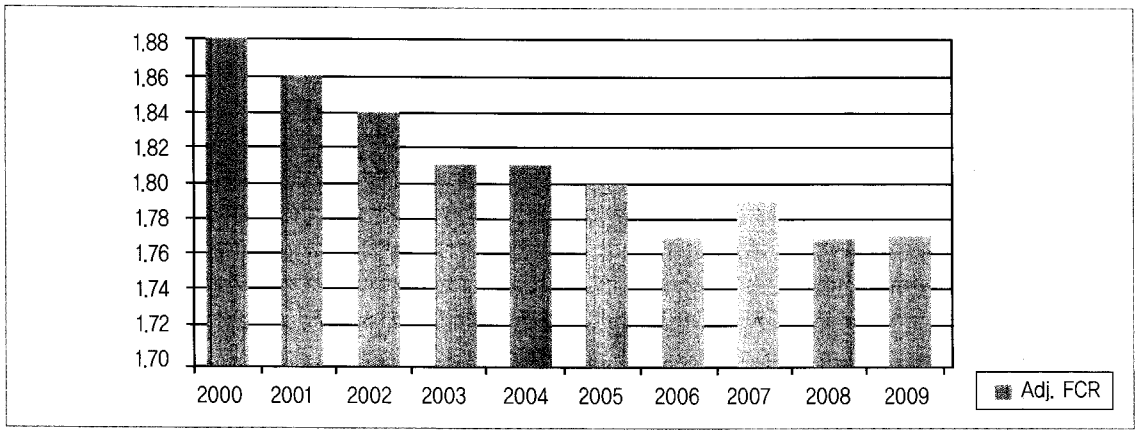
〈그림 12〉 미국의 육계 성장일수(~2.27kg까지)



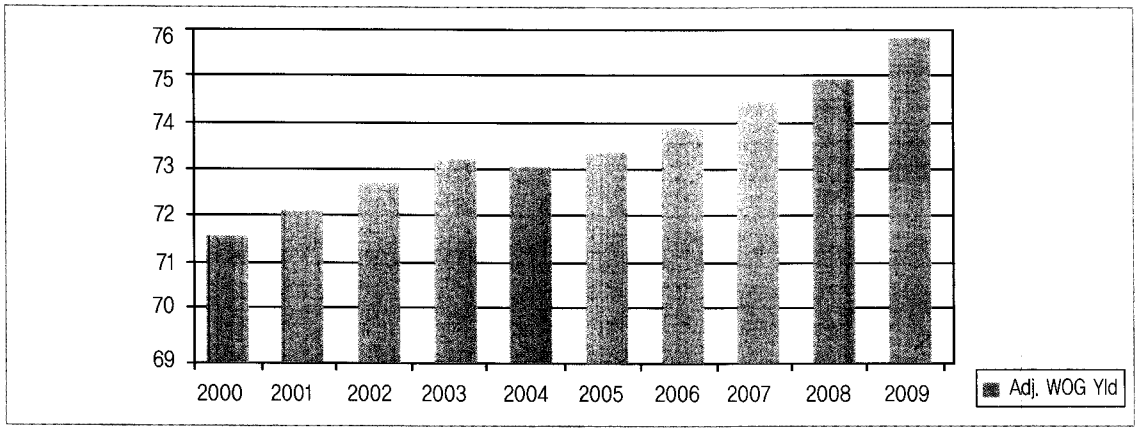
〈그림 13〉 미국의 육계 사료요구율(1.8kg까지 생산시)



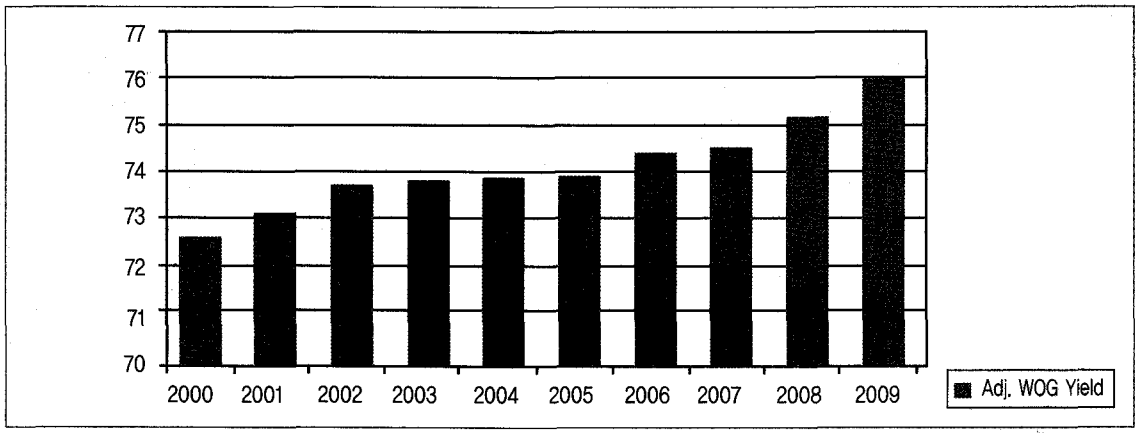
〈그림 14〉 미국 육계 사료요구율(2.27kg까지 생산시)



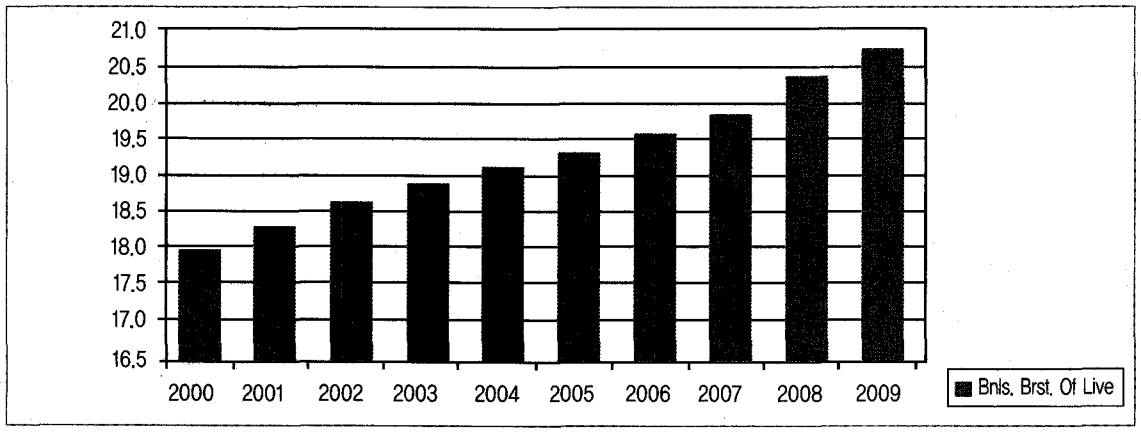
〈그림 15〉 미국 육계의 지육률(1.80kg까지 생산시)



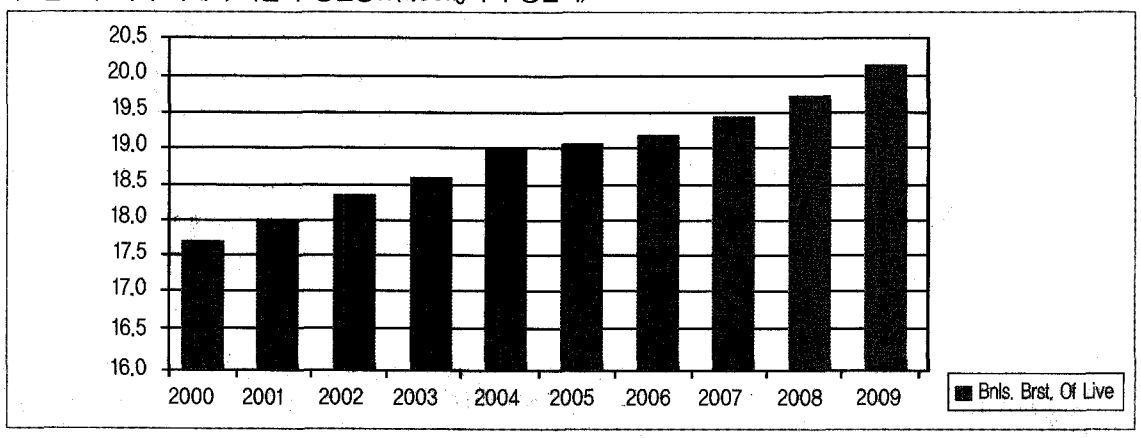
〈그림 16〉 미국 육계의 지육률(2.27kg까지 생산시)



〈그림 17〉 미국 육계의 가슴육 생산량%(2.27kg까지 생산시)

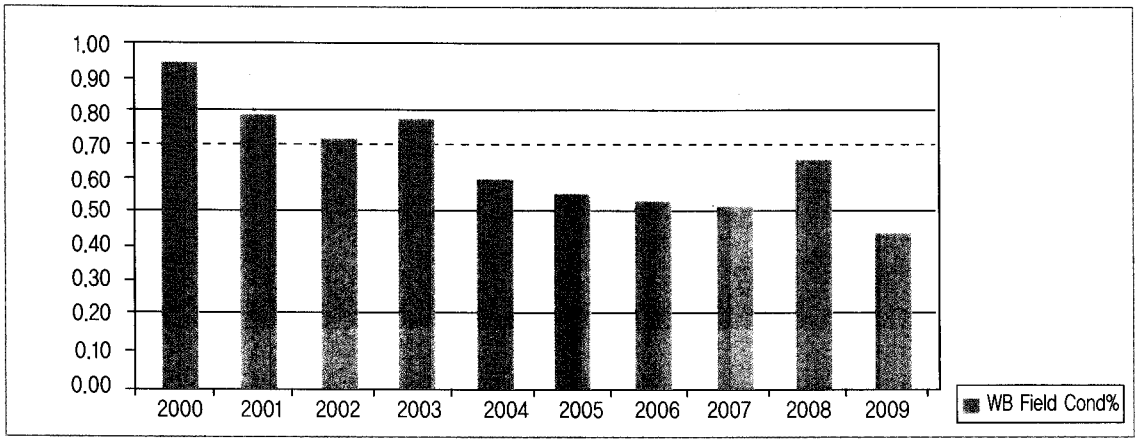


〈그림 18〉 미국 육계의 가슴육 생산량%(1.80kg까지 생산시)



5. 이상도체 발생 통계(전도체 및 부분육)

〈그림 19〉 육계 불량품 발생률



〈표 4〉 육계 불량품 발생률

연도	발생률 (%)
2000	0.94%
2001	0.80%
2002	0.72%
2003	0.78%
2004	0.60%
2005	0.56%
2006	0.54%
2007	0.52%
2008	0.66%
2009	0.44%
2010	0.48%

※주 : 2010 data for January - June 2010

다음은 미국 시장에서 전도체 또는 부분육의 불량품에 관한 일반적인 원인이다.

- 봉와직염 또는 감염증
- 복수증
- 패혈증
- 심낭염
- 간종대

감염증 또는 봉와직염은 육계 복부에 영향을 미치는 만성 피부질환이다.

○ 피아조직의 건락화, 이종친화성 삼출물 생성

○ E. coli가 가장 일반적으로 분리된다.

○ 감염증을 감소시키기 위한 기술들

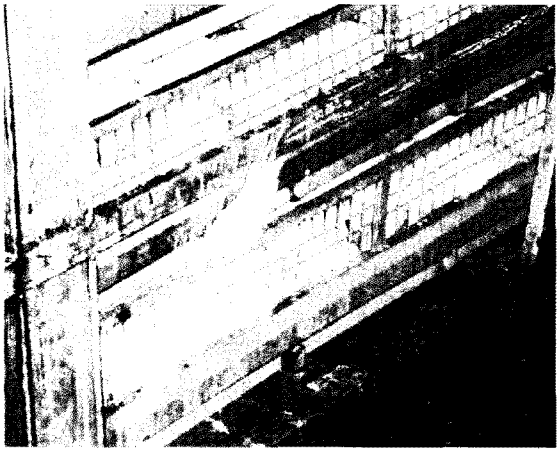
- 점등 프로그램 : 소등과 조도의 세기에 대한 올바른 관리
- 이동을 막는 펜스 설치
- 사료제한 금지
- 관리인의 과도한 활동 자제
- 사육 밀도 감소

이상도체 발생에 대한 다른 일반적인 원인은 계군의 건강 증진, 바이러스성 감염원 또는 부화관리에 연결된 스트레스원의 확인을 통해서 관리된다.

미국시장에서 불량품 선고의 일반적인 원인은 다음과 같다.

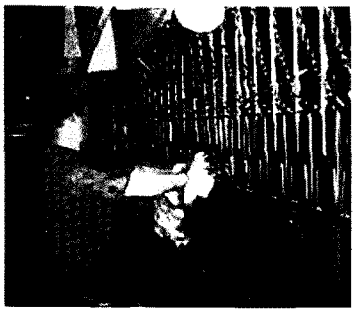
○ 심한 멍/출혈
- 사육자에 의한 손상
- 잘못된 닭 잡기
- 수송차량의 어리장에 많은 양의 닭 적제
- 닭의 과도한 움직임

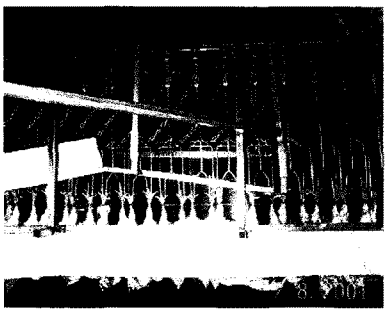
다음은 잘못된 방법으로 닭을 다루었을 경우 발생할 수 있는 일반적인 멍을 나타낸 사진이다.



○ 육계 걸기

- 한쪽 다리 걸기
- 잘못 걸려진 닭
- 닭의 과도한 움직임
- 도계장에서 육계 받기





○ 전기실신

- 0.15~0.25 암페어 -500Mz의 적절한 설정
- 닭은 완전한 무의식 상태까지 기절
- 실신된 닭은 45~60초의 회복시간을 가져야 한다.
- 전기가 통한 물에 닭의 머리가 통과되도록 한다.

다음은 잘못된 실신 절차에 의한 도체 불량품의 예이다.

○ 잘못된 방혈

- 적당한 방혈시간은 피가 체외로 완전히 빠져나갈 정도로 필요하다.
- 측면 절단 : 방혈 시간 150~180초
- 중앙 절단 : 방혈 시간 90~120초

다음은 잘못된 방혈 절차에 의한 도체 불량품의 예이다.

○ 과도한 탕침하기와 털뽑기

- 탕침기 온도 51℃~55℃
- 털뽑기 과정은 탕침시간과 온도를 우선 결정해야 한다. 털뽑기가 허용되는 최소시간에서 탕침한다.
- 효과적인 탈모는 적절한 탕침에 따라 달려있다.
- 100% 깃털 제거가 목표는 아니다.
- 과도하게 털이 뽑힌 닭은 직접적인 육생산량 손실을 가져온다.
  - 찢겨진 피부
  - 부러진 날개
  - 날개뼈 돌출
  - 다리가 하나인 닭

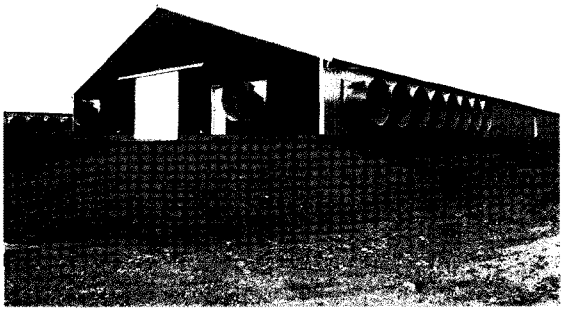
다음은 잘못된 탕침과 털뽑기 과정에 의한 도체 불량품의 예이다.

미국의 전형적인 육계 농장

○ 3단계의 환기체계

- 최소환기
- 변환환기
- 증발 쿨링 방식의 터널환기

○ 2개의 가열원

- 복사열원과 강제 에어히트

○ 자동급이기 및 니플 급수기