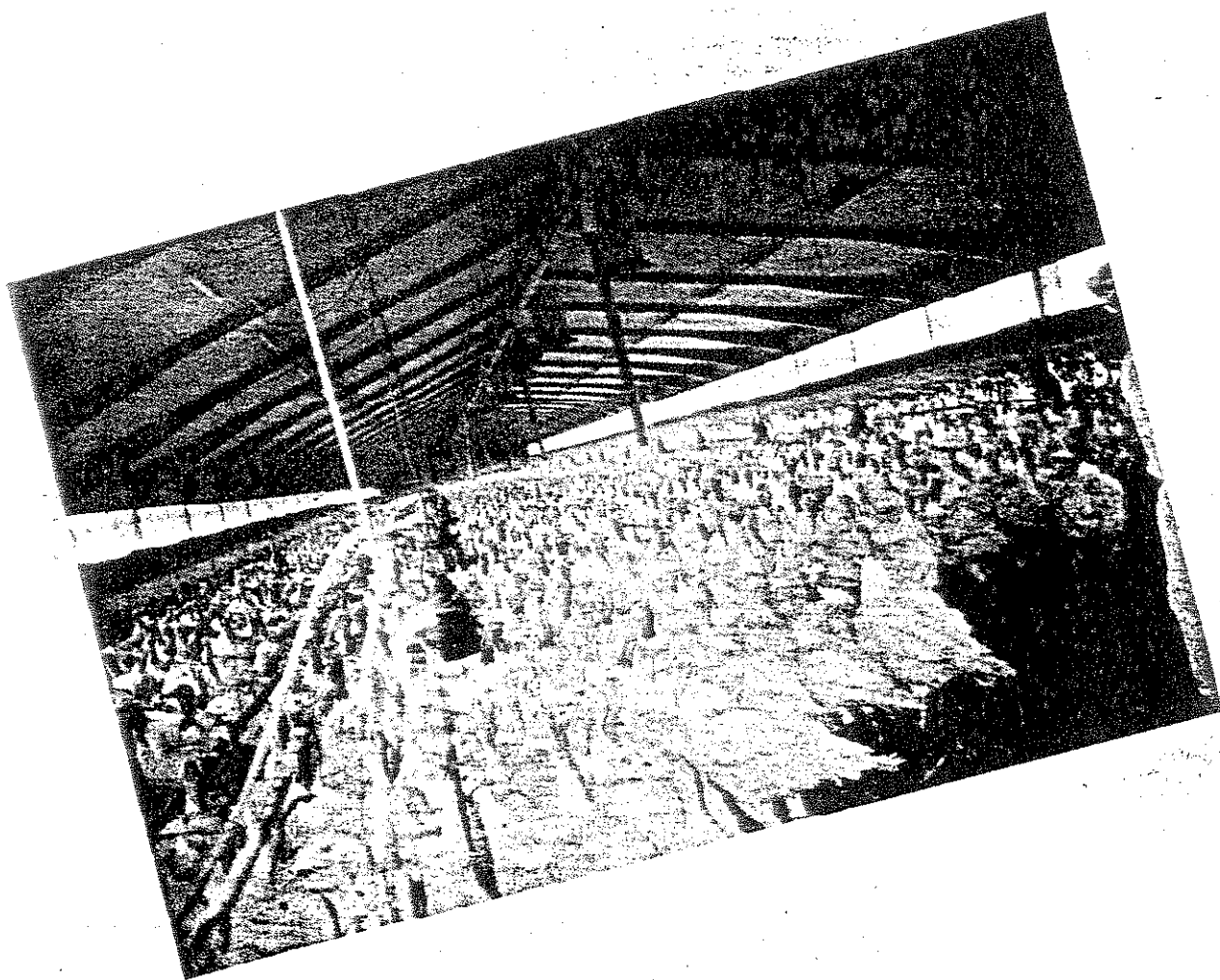


Det Dyreetiske Råd

Udtalelse vedrørende slagtefjerkræ



Det Dyreetiske Råd

Udtalelse vedrørende slagtefjerkræ

Justitsministeriet
Civilkontoret
Slotsholmsgade 10
1216 København K

Februar 1995

Det Dyreetiske Råd

Det Dyreetiske Råd er nedsat i henhold til Dyreværnsloven, som trådte i kraft 1. september 1991. Rådet erstattede Det Ethiske Råd vedrørende Husdyr, som havde fungeret siden 1986.

Rådet består p.t. af flg. 11 medlemmer:

Lektor Peter Sandøe (formand)
Informationschef Gudrun Andreasen
Kontorchef Niels Boesen
Agronom Charlotte Lønborg Frantzen
Professor J. Fris Jensen
Gårdejer Karsten Vig Jensen
Kredsdyrlæge Svend Johansen
Professor A. Neimann-Sørensen
Bankfuldmægtig Bent Olufsen
Journalist Poul Thomsen
Forretningsfører Marianne Wiberg

Det Dyreetiske Råd har til opgave ud fra en etisk vurdering at følge udviklingen inden for dyreværn. Rådet kan afgive udtalelse om spørgsmål inden for dyreværn og skal på

justitsministerens begæring afgive udtalelse om særlige spørgsmål vedrørende lovgivningen om dyreværn. (Jf. Dyreværnsloven, § 25.)

Udtalelsen vedrørende slagtefjerkræ er Rådets tredje større udtalelse. I september 1992 fremsatte Rådet en udtalelse om dyreforsøg, der blev lagt til grund for den revision af Lov om dyreforsøg, som trådte i kraft 1. oktober 1993; og i oktober 1993 fremlagde Rådet en udtalelse vedrørende svineproduktion.

Alle henvendelser til Det Dyreetiske Råd bedes rettet til Rådets sekretær:

Fuldmægtig Malou Halling
Justitsministeriet
Civilkontoret
Slotsholmsgade 10
1216 København K
Tlf. 33 92 27 65

Indhold

Beskrivelse af produktionen

s. 5

Regler vedrørende slagtefjerkræ

s. 18

Etisk stillingtagen

s. 18

Konklusioner og anbefalinger

s. 27

Bilag

s. 29

Udtalelse vedrørende slagtefjerkræ

Produktion af slagtekyllinger og andet slagtefjerkræ udgør målt i økonomisk værdi og i antallet af besætninger en ret lille del af dansk husdyrproduktion. Således er hele den danske produktion af slagtekyllinger samlet på omkring 350 besætninger, og slagtefjerkræproduktionens værdi udgør knap 3 % af den samlede animalske produktions værdi. Godt halvdelen af slagtefjerkræproduktionen eksporteres.

Set i forhold til antallet af dyr er der derimod tale om en særdeles stor produktion. Ud af de ca. 140 millioner dyr, der bliver slagtet om året i Danmark, er således knap 120 millioner slagtekyllinger. Samtidig har produktionen af slagtefjerkræ i tiden siden 2. verdenskrig undergået drastiske ændringer. Der er i dag tale om en produktion, som er lagt ind i meget faste rammer, hvor der er en høj og stadig stigende grad af mekanisering. Samtidig er opdrætningstiden i løbet af de sidste 40 år halveret, således at det i dag tager mellem 5 og 6 uger fra kyllingen kommer ud af ægget, til den bliver slagtet.

På trods af det store antal dyr og den meget intensive produktionsform har adfærd og velfærd for slagtefjerkræ hidtil været genstand for begrænset offentlig opmærksomhed og forskning. Således behandles slagtefjerkræ ikke i de to store danske betænkninger, som er offentliggjort vedrørende intensiv husdyrproduktion. Noget tilsvarende gælder internationalt.

Der er dog tegn på, at dette er ved at ændre sig. Europarådet er ved at udarbejde en ny rekommandation vedrørende høns og kyllinger, som også omfatter slagtekyllinger. Endvidere er der i 1992 fra det britiske Farm

Animal Welfare Council og i 1993 fra en arbejdsgruppe under det tyske landbrugsministerium fremkommet rapport, som vurderer slagtekyllingers velfærd og fremsætter anbefalinger til en velfærdsmæssig acceptabel slagtekyllinge-produktion.

Hensigten med Rådets udtalelse er at give en etisk vurdering af dansk slagtefjerkræproduktion. Foruden slagtekyllinger produceres der i Danmark kalkuner (ca. 1,5 millioner om året), ænder (knap 2 millioner om året) og gæs (nogle få tusinde) til slagtning. Da slagtekyllingeproduktionen er langt den største, vil den danne grundlag for fremstillingen i det følgende. Produktion af ænder og kalkuner behandles mere summarisk.

Beskrivelse af produktionen

I det følgende beskrives produktionens enkelte led fra ægget lægges til kyllingen bliver slagtet på fjerkræslagteri.

Den egentlige produktion af slagtekyllinger blev påbegyndt i USA i 1930'erne. Produktionen var og er stadigvæk karakteriseret ved indættning af begge køn i en flok i samme hus, og ved opdrætningsperiodens afslutning slagtning af alle kyllinger på én gang. Den store udvikling af produktionen i USA kom under 2. verdenskrig, da der blev behov for en stor kødproduktion på kort tid og med et lavt forbrug af arbejdskraft.

Den ønskede udvikling blev støttet af et omfattende forskningsprogram på universiteterne inden for avl og ernæring. For at få

de bedst egnede racer til slagtekyllinger blev forskellige middeltunge og tunge racer sammenlignet. Derved blev det erkendt, at produktion af spiseæg og produktion af slagtekyllinger ikke kunne ske med de samme racer, men krævede særlige racer. Til slagtekyllinger blev fortrinsvis anvendt Hvid Plymouth Rock og Hvid Cornish. Disse racer er stadig grundlaget for slagtekyllinge-produktionen, men i kraft af de mange generationers avlsudvalg, afviger de nu brugte avlslinier meget fra udgangsmaterialet. Kyllingerne blev i vidt omfang fodret med majs og soyaskrå samt mineraler og vitaminer, og de to foderstoffer er i flere lande stadig de mest anvendte, men er lokalt erstattet af f. eks. hvede og milo og suppleret med fiskemel og kød benmel.

Forskningsindsatsen har gennem årene været koncentreret om fastlæggelse af kyllingernes behov for næringsstoffer. Desuden medførte de stadigt større flokke et behov for en rationel kontrol med sygdomme ved opstilling af hygiejneprogrammer, forebyggende brug af lægemidler i foderet og vaccinerings af forældredyrene.

I årene efter 2. verdenskrig begyndte en tilsvarende opdrætning af slagtekyllinger i europæiske lande, heriblandt Danmark. Først på grundlag af en overførsel af viden og i noget omfang avlsmateriale og siden suppleret med selvstændig forskning og avlsarbejde. Produktionen og forbruget af slagtekyllinger og andet slagtefjerkræ har siden været jævnt stigende og er i Frankrig, Spanien og Italien dominerende indenfor kødmarkedet, ligesom der eksporteres betydelige mængder til oversøiske markeder.

Dyrene er bevidst blevet fremavlet med henblik på at opnå hurtig vækst, god muskelfylde, høj foderudnyttelse og stor livskraft. Avlsmaterialet produceres og leveres i dag af nogle få avlsselskaber (f. eks. Ross, Cobb og ISA) som er hjemmehørende i udlandet (henholdsvis Storbritannien, U.S.A. og Frankrig). De kan siges at have monopol på salg af avlsmateriale, idet det gode produktionsresultat opnås ved krydsning af de fremavlede linier, og dette tabes ved videre brug af krydsningerne til reproduktion.



Hus med små slagtekyllinger

Det intensive avsarbejde for at forbedre økonomisk vigtige egenskaber har afdækket nogle sammenhænge mellem disse og en række andre egenskaber, som i de senere generationer har vist sig i nogle tilfælde at påvirke totalresultatet på en uheldig måde. Der kan til illustration nævnes nogle eksempler. Ensidig selektion for vægt reducerer æglægningen, hvilket er søgt ophevet ved at fordele avislignerne til "vægtlinier" og "æglinier", henholdsvis hanelinier og hønelinier. Selektion for vækst har vist sig at øge mængden af fedt i kyllingerne, og nogle avisfirmaer har derfor inkluderet selektion for lavt fedtindhold i avlsprogrammet. Med kyllingernes hurtigere vækst stilles der store krav til benstyrke, og der har følgelig vist sig store benproblemer blandt de hurtigt voksende slagtekyllinger. For at kunne modvirke benproblemerne uden at give køb på den hurtige vækst har man forsøgt at få benstyrke med i avlsprogrammet. Justeringer af avlsprogrammet sker løbende og indebærer på grund af de nævnte sammenhænge en afvejning af ønsket om at øge fremgangen i kyllingernes væksthastighed overfor ønsket om at løse de nævnte problemer.

Da alt avlsarbejdet foregår i kommercielle avlsselskaber, er det dog meget svært at danne sig et indtryk af, på hvilket grundlag avlen foregår, og i hvilket omfang de har været villige til at give køb på hurtigere vækst for at få en bedre benstyrke hos kyllingerne.

Rugeægproduktion

Kyllingenødre og -fædre (forældregenerationen) importeres/leveres som daggamle kyllinger fra avlsfirmaerne, sorteret efter køn, så der kun kommer hanekyllinger fra "hanelinien" og hønekylinger fra "hønelinien". Kammen er klippet på hanekyllingerne. Det samme gælder sporer og bagkløer. Endelig bliver

næbspidsen skåret af alle kyllingerne for at modvirke senere skader forårsaget af aggression, fjerpilning og kannibalisme.



Kylling med afskåret næb

Kyllingerne går typisk i flokke á 6000 dyr på strøelse af træspåner og med en belægningsgrad på 11-12 dyr pr. m². Der er ingen siddepinde. Temperaturen trappes gradvis ned fra ca. 32° C til ca. 20° C. Husene er uden vinduer, så daglængden kan ved hjælp af kunstigt lys styres uafhængigt af årstid. Umiddelbart efter indsætning har kyllingerne lys hele døgnet og høj lysstyrke, for at de kan orientere sig i forhold til vand og foder. Dette ændres gradvist til ca. 8 timers daglængde og dæmpet lysintensitet. Lys - både daglængde og lysintensitet - er den primære styringsfaktor for kyllingernes aktivitetsrytme og kan derfor bruges til at styre ikke alene kønsmodningsalder, men også foderoptagelse og aktivitetsmængde.

For at modvirke panik/hysteri blandt dyrene gøres de fortrolige med mennesker ved gennem den daglige omgangsform at blive vænnet til forskelligartede rutiner, støj m.m.

Kyllingerne opdrættes kønsvis. Med programmer for fodertildeling tilstræbes jævnt stigende vægt til 2,5 kg. for høner og 3,0 kg. for haner ved alderen 23 uger. Vægtudviklingen kontrolleres ved ugentlige stikprøvevejninger. Dyrene får kun en begrænset del af det foder, som ville blive

fortæret, hvis der blev fodret efter ædelyst (70% for hønernes vedkommende og 50% for hanernes). Ved fodring efter ædelyst bliver dyrene nemlig alt for fede og tunge og der udvikles alvorlige og invaliderende benproblemer. Der kan udfodres den beregnede mængde foder hver dag eller den dobbelte ration hver anden dag. Sidstnævnte giver den mest ensartede vægtudvikling - formentlig fordi den større fodermængde tillader alle dyr at få del i foderet. Ved fodring hver dag vil de dominerende dyr få forholdsvis større andel af den udvejede mængde foder. I alle tilfælde skal der være rigelig trugplads og hurtig udfodringshastighed for at begrænse konkurrencen. Rundtrug giver mere aggression end kædetrug. I en del opdrætningshuse spredes foderet på strøelsen for at undgå de nævnte ulemper. Med denne udfodringssteknik har kyllingerne mere arbejde og er beskæftiget i længere tid med at søge efter foder.

Ved vaccinationsprogrammer forebygges sygdomsangreb samtidig med at overførsel af sygdomme via rugeæggenes til afkommet undgås.

Det sociale hierarki udvikles og etableres i 6 -12 ugers alderen. Racerne, der anvendes til produktion af slagtefjerkræ, er betydeligt mindre aggressive (målt ved hak) end racer beregnet til produktion af æg. Den restriktive fodring giver alligevel i forbindelse med den lange opdrætningsstid en sådan forøgelse af aggressionen i forhold til fodring efter ædelyst, at man som nævnt finder det nødvendigt at nærtrimme de dyr, der anvendes til rugeægsproduktion.

Kyllingernes vægtudvikling følges ved regelmæssige stikprøvevejninger for at sikre, at den planlagte vægt overholdes. Desuden kontrolleres hele flokken to gange i perioden for undermålere, som sorteres fra og fodres ekstra, inden de sættes tilbage i en flok eller sendes til slagting.

Fra 18 ugers alderen sættes kyllingerne i rugeægsafdelingen i flokke på 6-10.000 dyr. Der indsættes hønekyllinger plus 8-9% hauer, belægningsgraden for de fuldvoksne dyr (ca. 3,5 kg) er ca. 7 dyr pr. m². Hanerne dominerer hønerne og der dannes hierarkier inden for hvert køn. Hierarkiet bestemmer adgang til såvel foder som plads. I meget store flokke kan ske opdeling i undergrupper, som benytter hver deres område i huset. Dette medfører at alle ressourcer skal være tilgængelige inden for disse områder. De mest underordnede individer kan være så stærkt belastet af konkurrencen (f.eks. være hindret adgang til føde og vand), at de må udtages og placeres i adskilt areal, indtil de er kommet sig.

Dyrene går som nævnt på strøelse. Ved hjælp af elektronisk styrede klimaanlæg tilstræbes det at holde strøelsen tør i overfladen, så den vedbliver med at være løs i strukturen. Hønernes aktivitet (især hakning og skraben, dvs. fødesøgning) kan modvirke hertil. Gødning afsættes jævnt fordelt over arealet, men dog med en vis ophobning ved hvilestederne. Frekvensen af støvbadning, som tjener til at holde fjerdragten i orden, synes at være lav.

Lysperioden øges gradvist fra 8 timer til 14 -16 timer, samtidig med at lysintensiteten øges, når æglægningen skal begynde ved 23 uger. Kønsmodning eller starten på æglægningen styres af daglængden, for at sikre at hønnekernes kropsudvikling er afstemt med starten på æglægningen, og for at undgå at de først lagte æg er så små, at de ikke kan bruges som rugeæg.

Æglægningen toppe ved 30 uger, hvor der dagligt i gennemsnit bliver lagt 85 æg per 100 høner.

Der er inden for de seneste år udviklet fodersystemer til separat fodring af hauer og høner, så både fodermængde og foder-sammensætning kan styres efter de to køns særlige behov. Ved topproduktion har

hønerne således fri adgang til foder i et særligt kædetrugsfoderanlæg, som hanerne ikke kan få adgang til, mens hanerne fodres restriktivt fra et andet foderanlæg, som hønerne hindres adgang til.

Hønerne har adgang til fællesreder (230 høner per fællesrede) og siddestænger anbragt på gødningskumme langs med rederne. Gødningskummen er samtidig adgangsplatform til rederne. Æggene indsamles automatisk. Gulvæg opsamles mindst én gang daglig, i begyndelsen af æglægningsperioden hyppigere for hurtigt at vænne hønerne fra at lægge æg på gulvet. Der er den sammenhæng mellem siddepinde og brug af reder, at høner gerne søger opad, når de skal hvile eller sidde. Derfor vil adgang til siddepinde under opdrætningen fremme brugen af andre indretninger, der er hævet over gulvet - f.eks. reder. Det er vigtigt, at æggene er så rene som muligt, og at gulvægsprocenten derfor holdes på et meget lavt niveau (1-2%).

Hønerne slagtes ved 62 uger - på dette tidspunkt har hver høne leveret æg til 120 kyllinger (80 kyllinger pr. 100 æg).

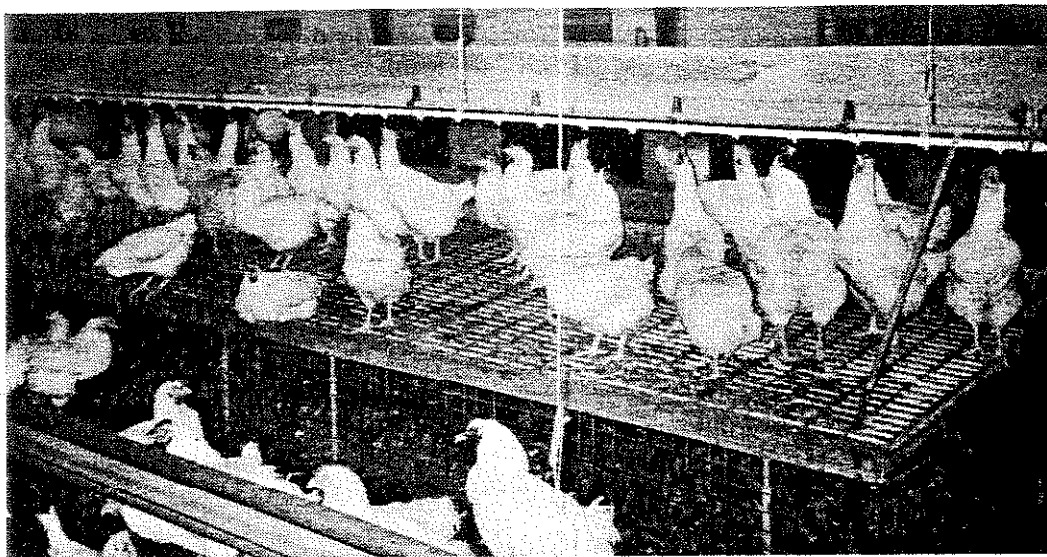
I Frankrig er udviklet en 'minihøne', som vokser til kun 60% af den gængse hønes vægt, grundet et kønsbundet gen for dværgvækst i Hvid Plymouth Rock racen.

Det er stadigvæk nødvendigt at fodre restriktivt under opdrætningen, men alligevel mindre restriktivt end hos de gængse høner. Herved reduceres aggressionsproblemerne, og hønerne bliver lettere at håndtere. 'Dværg'-hønerne er billigere i drift som kyllingemødre, men afkommets vækstpotentiale når ikke op på samme niveau som afkom uden dette gen. Systemet med dværghøner bruges navnlig til produktion af slagtekyllinger i de mindre vægtklasser, fordi hønernes ægydelse ligger over normalhønen, og fordi den lavere pris på den daggamle kylling er ensbetydende med mindre økonomisk belastning.

Der er dog så stor størrelsesforskel mellem den kønsmodne dværghøne og normalhanen, at en naturlig parring næsten ikke er mulig. Kunstig befrugtning forudsætter, at hønerne holdes i bur - endvidere opnås ikke så stor befrugtningssrate som ved naturlig parring. Hanesæden har en holdbarhed på ca. 24 timer og efter frysning er befrugtningssraten nedsat fra 80 til 30-40%. Der skal insemineres en gang om ugen.

'Minihøner' har i Danmark kun været afprøvet i forbindelse med et forskningsprojekt.

Rugeægproduktion



Rugeriet

På rugeriet stilles æggene på rugebakker med spidsen nedad. Rugningen foregår i rugemaskiner med elektronisk styring af temperatur og relativ fugtighed, og hvor æggene tippes automatisk 1 gang i timen. 3 dage inden klækning omlægges æggene til klækkebakker og flyttes fra forruger til klækker. Klækningen, som sker efter ialt 21 dage, synkroniseres ved hjælp af temperaturregulering til at foregå i løbet af ca. 2 timer.

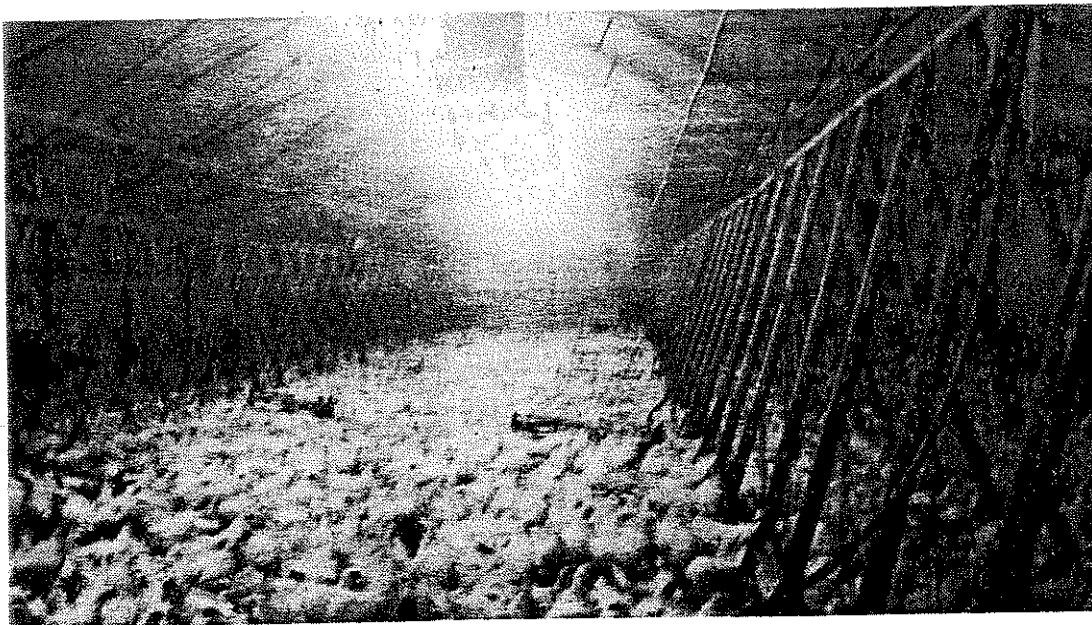
Separering af kyllingerne fra skallerne sker automatisk (samlebånd) ved at kyllingerne 'sigtes' fra. Kyllinger med fejl (1%) sorteres fra manuelt og aflives i skalkværnen eller med CO₂. Uklækkede æg udgør ca. 20% og skyldes manglende befrugtning eller tidlig fosterdød. Kyllingerne fortsætter på 'båndet', og tælles ved fotocelleteknik og pakkes automatisk i perforerede plastkasser (100/kasse) som stables i det klimastyrede udleveringsrum, hvorefter kyllingerne er klar til transport. Ved levering af daggamle kyllinger til specialproduktion af store hane-kyllinger kønssorteres kyllingerne på grundlag af svingfjerens længde. Dagspris på daggamle kyllinger er i 1994 kr. 2,10 per stk.

Transporten af kyllingerne frem til producenten sker i fuldt klimastyrede vogne, og inden 16 timer efter klækningen er kyllingerne inde i slagtekyllingehuset. Inden for denne tid er kyllingernes næringsbehov dækket af blommesækken. Dødeligheden er så lav som nogle få promille.

Slagtekyllingeproduktionen

De daggamle kyllinger af begge køn indsættes i store flokke, normalt 40.000 dyr per flok, på strøelse af snittet halm eller, hvis halm ikke kan skaffes, træsespåner. Huset er højisoleret, uden vinduer og består af ét stort rum. Opvarmning, ventilering samt belysning er nøje styret og data for temperatur, relativ fugtighed, vandforbrug og i nogle tilfælde også kyllingernes vægt registreres og opsamles automatisk. Starttemperaturen er på 32°-34° C, og nedtrappes gradvist (1/2° om dagen) til 20°-22°. Kyllingernes temperaturbehov kontrolleres desuden gennem iagttagelse af deres adfærd - de klumper sammen for at holde på varmen og spredes til husets ydervægge for at komme af med den.

Hal med slagtekyllinger



De små kyllinger skal først og fremmest have nem adgang til vand fra starten for at sikre dem mod væskemangel. Kyllingerne indsættes og fodres på papirbaner udlagt under strengene med vandnipler de første dage, samtidig med at der er adgang til fyldte fodertrug, idet de skal lære at hakke efter foderet.

Belægningsgraden er omkring 25 kyllinger/m², svarende til 41 kg/m² på slagtedagen. På dette tidspunkt er kyllingen omkring 38 dage gamle og vejer ca. 1700 g. Det praktiseres af nogle slagterier at slagte ca. 10% af kyllingerne en uge før resten, hvorved belægningsgraden reduceres i de sidste dage af opdrætningstiden og udnyttelsen af huset øges.

Belægningsgradens indflydelse på kyllingerne er undersøgt i en række forsøg og i analyser af data fra den almindelige produktion. Det er fundet at øget belægning nedsætter kyllingernes tilvækst og strølsens kvalitet. Fugtig strøelse kan medføre hudskader. Endvidere ses rister fra kløerne som resultat af, at dyrene i sidste del af vækstperioden går så tæt at de træder på hinanden. Det sker antagelig særlig, når de søger hen til foderet.

Strølsens kvalitet bestemmes ikke alene af belægningsgraden. Vandingsystem, temperatur og ventilation er også af betydning. Overgang til nippelvandere har medført en generel forbedring af strølsens kvalitet. Ved hjælp af ventilering og varme kan man styre den relative fugtighed, så strølsens overflade holdes tør og løs. Kyllingernes hakken og skraben er endvidere med til at fordele gødningen.

Strølsen skal være løs og tør (porøs) for at den rigtige omsætning kan foregå og udviklingen af ammoniak mindskes. Ammoniak forårsager sammen med fugtig strøelse svidninger på bryst og fødder samt luftvejsslidelser for både dyr og mennesker.

Endvidere vil en hård overflade forstærke udvikling af fodskader og brystblærer.

Lysperiodens længde og lysintensiteten har også virkning på slagtekyllingernes døgn- og aktivitetsrytmer. Den første tid holdes de ved konstant, men dæmpet belysning. For at styre aktivitetsniveauet, benytter nogle producenter lysprogrammer, som stimulerer kyllingernes bevægelse rundt i huset i lysperioderne, samtidig med at foderudnyttelsen forbedres og benproblemerne mindskes betydeligt. Uens belysning vil medføre uens brug af arealet, idet kyllingerne foretrækker at opholde sig, hvor der er mest oplyst. Dette kan have konsekvenser for fordelingen af gødning. Lysprogrammer kan måske give mulighed for brug af kraftigere lys i lysperioderne. Endvidere vil gradvise overgange mellem lys og mørkeperioder tage hensyn til de aktiviteter, der kan være tilknyttet tusmørkeperioderne - f.eks. foderoptagelse og indtagelse af hvilepladser - og dermed lette kyllingernes tilpasning til forholdene. Endelig vil uro ved overgangen fra lys til mørke kunne undgås.

Der sker en løbende forbedring af kyllingernes produktionsegenskaber. I løbet af de sidste 20 år er det således lykkedes at opnå 50% større vægt med 15% mindre foderforbrug og på 20% kortere tid. Kyllingerne vokser i dag fra 45 g til omkring 2000 g på 42 dage. Disse forbedrede produktionsresultater skyldes hovedsagelig avslarbejde.

Indfangning og transport

Indfangning af kyllingerne sker i mørke eller i blåt lys. Derved opnår man, at dyrene sidder ned under indfangningen.

Indtil for nylig er indfangningen altid sket manuelt. Dyrene tages op i ét ben og bæres 5 ad gangen hen til transportkasserne, der er stablet oven på hinanden i et skuffesystem.

I de senere år er man bl.a. som konsekvens af krav fra Arbejdstilsynet i stigende grad gået over til at indfange dyrene ved hjælp af særlige fangemaskiner, der langsomt bevæger sig frem gennem flokken. Kyllingerne indfanges enten af nogle rote-ende gummifingre eller ved hjælp af vacuum. De føres automatisk ad et transportbånd op på ladet af vognen, hvor de læses i kasser.

Transportkasserne køres med lastbil direkte til slagteriet.

Indfangning giver skader på dyrene. På omkring 0,2 % af dyrene blev der i 1994 registreret lårbrud - formodentlig som følge af, at de blev rykket op i det ene ben. Endvidere blev der på godt 1 % af dyrene registreret vingebrud - hovedsageligt i forbindelse med, at de bliver sat ned i transportkasserne og i forbindelse med at transportkasserne skubbes ind i skuffesystemet.

Det skal dog samtidig bemærkes, at frekvensen af registrerede skader i forbindelse med indfangning og transport i de senere år er reduceret fra 6-7% til 1-1,5% - hovedsagelig som følge af forbedrede transportkasser.

Undersøgelser og hidtidige erfaringer tyder på, at indfangning ved hjælp af fangemaskiner er mindre belastende for dyrene end den manuelle indfangning. Desuden har man ved ét fjerkræslagteri observeret et fald i registrerede skader på mellem 30 og 40 % i forhold til manuel indfangning. Man kan derfor forvente, at antallet af registrerede skader i nær fremtid vil falde til væsentligt under de ovenfor nævnte 1,5 %.

Bedøvning og slagtning

Ved ankomsten til fjerkræslagteriet kører lastbilen med slagtekyllingerne ind i en særlig ankomsthal.

Aflæsning af kasserne med kyllinger sker ved hjælp af en truck, der kan sætte stakken af kasser direkte på det transportbånd, der fører frem mod slagteafdelingen, eller om nødvendigt i en venteposition i ankomsthallen i op til 4 timer. For enden af transportbåndet er der automatisk fremføring af den underste kasse og sænkning af resten af stakken, hvorved det undgås, at kasserne falder ned på transportbåndet, hvilket tidligere gav alvorlige skader på kyllingerne.

Kyllingerne ophænges på slagtebåndet, ved at fødderne sættes i bøjler, således at dyrene kommer til at hænge med hovedet nedad. Ophængningen foretages manuelt. For øjeblikket er der dog et udviklingsarbejde i gang for at få automatiseret ophængningsarbejdet. Baggrunden for dette arbejde er hovedsageligt et ønske om at forbedre arbejdsmiljøet for slagteriarbejderne.

30 til 35 sekunder efter ophængningen når kyllingerne frem til en elektrisk bedøvelse. Princippet i denne metode er, at transportbåndet med de bøjler, som kyllingerne er ophængt i, er den ene pol, medens den anden pol er et vandbassin, hvis afstand til transportbøjlen er afpasset, således at kyllingernes hoveder med kam og hagelap kommer ned i vandet. Der er fra 5 til 6 kyllinger i vandbadet på samme tid, og det tager ca. 10 sekunder før kyllingerne er ude af vandbadet. Med denne metode ledes den elektriske strøm gennem hele kroppen og påvirker derved ikke blot hjernen, men bl.a. også hjertet. Derved bliver kyllingen bedøvet.

Effektiviteten ved bedøvelsesmetoden er afhængig af en korrekt indstilling af afstanden mellem transportbøjle og vandbassin, og af en nogenlunde ensartet størrelse af kyllingerne. Disse forholds betydning er særlig stor ved de betydelige hastigheder, som slagtebåndet kører med, f.eks. 7500 kyllinger i timen.

Bedøvelsesapparatet er forsynet med en kontrollampe, der lyser rødt, når apparatet fungerer. Desuden er der et voltmeter til aflæsning af den elektriske spænding og en regulator til ændring af spændingen.

Valget af den korrekte spænding sker under hensyntagen til flere faktorer. Den elektriske spænding skal være tilstrækkelig til, at bedøvelsen varer ved til kyllingen er aflivet, og den må ikke være så høj at der sker skader på kødet, f.eks. ved meget kraftige muskelkontraktioner. Desuden har det gennem en del år været fremført, at bedøvelsen ikke måtte føre til hjertestop, da dette ville hindre en effektiv afblødning af kyllingen. En række undersøgelser gennem de senere år har dog ikke kunnet bekræfte, at hjertets funktion er vigtig for afblødningen.

Balancepunktet mellem en effektiv bedøvelse af kyllingerne og undgåelse af skader i form af punktfornige blødninger i muskulaturen, røde vingespidses og en reduktion af afblødningen er fundet at være omkring 40 volt. Der er dog en række forhold, som kan påvirke denne værdi, f.eks. kyllingernes størrelse og deres elektriske ledningsevne (bestemt af forholdet mellem fedt og protein).

Ved produktion af parteringer vil forekomsten af punktfornige blødninger i brystfileten betyde kassation af den pågældende muskel. Det synes vanskeligt at finde en løsning, som på én gang sikrer en effektiv bedøvelse af kyllingen og undgår skader på kødet. Selv et meget omfattende forskningsarbejde synes ikke på nuværende tidspunkt at kunne anviser en løsning på konflikten. Et særligt forhold er afsætning af kyllinger til markeder med krav om rituel slagtning efter islamiske retningslinier, såkaldt Halalslagtning. Der bruges til denne bedøvelse normalt 40 volt for at have sikkerhed for at bedøvelsen ikke slår kyllingen ihjel. Denne metode anvendes af eksportslagterier. Kyllingernes tilstand bliver

efter bedøvelse kontrolleret af en inspektør fra Det Islamiske Kulturcenter.

For øjeblikket foregår der et teknologisk udviklingsarbejde med henblik på at forbedre den elektriske bedøvelse. Således er der udviklet et bedøvelsesapparat med et betydeligt længere vandkar. Desuden arbejdes der på at indføre følere i vandkarret til måling af kyllingernes elektriske ledningsevne, hvor denne information bruges til at regulere spændingen, så alle kyllinger får samme mængde strøm målt i mA. Endelig gøres der forsøg med anvendelse af lavfrekvent strøm, da denne er vist at kunne reducere frekvensen af skader i kødet.

Den effektive bedøvelse er en forudsætning for, at den efterfølgende slagtning kan ske sikkert. Kyllingerne føres hen til en hurtigt roterende kniv, der ved et udvendigt snit overskærer halspulsårerne på den ene side af halsen. Afblødningen sker i løbet af de ca. 100 sekunder, der går, inden kyllingerne kommer til skoldekarret.

For at sikre at alle kyllinger er slagtet, før de når skoldekarret, er en slagteriarbejder placeret inden skoldekarret, og denne har til opgave at slagte de meget få kyllinger, der er kommet forbi den roterende kniv, uden at halspulsårerne er skåret over. Slagteriarbejderen har endvidere adgang til at ændre på spændingen i bedøveren, hvis han erfarer at der er kyllinger, som stadig er ved bevidsthed efter at have været gennem bedøvelsesapparatet.

Som alternativer til el-bedøvelsen er foreslået: Blandinger af gasarter, højfrekvenselektricitet med modificerede bølglængder, laserstråler og mikrobølger eller mekaniske metoder som højtryksvandstråler. Navnlig gasarter som argon og kuldioxid har været undersøgt både i laboratorieforsøg og under praktiske forhold på et fjerkræslagteri, hvor kasser med kyllingerne blev sænket ned i et "bedøvelseskammer". Der mangler dog løsning på en række praktiske forhold som:

slagtoriarbejdernes sikkerhed, styring af tilførslen af luftarter, automatisk ophængning af kyllingerne og frasortering af døde kyllinger før bedøvelsen.

Alternative produktionssystemer

Så godt som alle slagtekyllinger, der produceres i Danmark, opdrættes i det ovenfor beskrevne intensive produktionssystem. Der er dog nogle få initiativer med alternativ produktion af slagtekyllinger, inspireret af især et fransk system.

Ved siden af det ordinære opdræt af slagtekyllinger er der i Frankrig etableret en specialproduktion af kyllinger under varemærket "Label Rouge". Dette varemærke er underlagt det statslige varemærkekontor, som godkender og kontrollerer de enkelte producenter, der bl.a. skal rette sig efter flg. krav:

Opdrætterne skal købe kyllinger af godkendt afstamning fra et godkendt rugeri.

Kyllingerne kan enten opdrættes indenørs eller med adgang til udeareal. I husene må der højst være 11 kyllinger (25kg) per m². Strøelsen skal holdes løs og tør, og luften omkring kyllingerne skal være fri for ammoniak. Endvidere kan der være adgang til løbegård med græs og skygge. Kyllingerne skal her kunne komme ud senest fra 6 ugers alderen.

Til sammensætning af foderblandinger er nogle fodermidler udelukket og fra 29 dage skal kornandel i foderblandning og tildeling af helt korn tilsammen udgøre mindst 75 % af foderet. Den høje andel af korn i foderet skal sikre, at dyrene ikke vokser for hurtigt. Der må ikke anvendes antibiotika og vækstfremmer som tilsætningsstof, og der må kun bruges godkendte aminosyrer.

Kyllingerne skal være mindst 11 1/2 uge gamle ved slagtning. Kyllingen mærkes individuelt, og der må højst g 9 dage fra slagtning til salg til forbruger. En særlig type slagtes først efter godt 14 uger.



Alternativ kyllingeproduktion i Sønderjylland

Der er i Sønderjylland taget skridt til at etablere opdrætning af kyllinger efter nogle af de samme retningslinier som den franske "Label"-kylling. Således må der højst være 4800 kyllinger på hver produktionsenhed. I huset må der efter 6 uger højst være 8 kyllinger per m², og der skal være naturligt dagslys. Fra 6 ugers alderen skal kyllingerne have adgang til løbegård med græs.

Efter 6 uger skal kornmængden i foderet være mindst 70 %, og der må ikke bruges antibiotika som tilsætningsstof. Øvrige tilsætningsstoffer skal være ude af foderet en måned før slagtning. Slagtealderen skal være mindst 11 1/2 uge.

Indtil nu er produktionen steget til 40.000 kyllinger per år. Kyllingerne afsættes fortrinsvis til slagtere, restauranter o.l. og er blevet positivt modtaget. Prisen på disse kyllinger er dog meget højere end prisen på intensivt opdrættede kyllinger. Ved en stikprøve foretaget i detailhandelen den 7. og 8. november 1994 kunne man således købe frosne kyllinger til under 15 kr. per kg, medens de sønderjyske frilandskyllinger blev solgt til ca. 50 kr per kg.

Endvidere er der begyndt en produktion af såkaldte 'skrabe-kyllinger'. Der er tale om en af EU godkendt alternativ form for opdrætning af slagtefjerkræ. Der må ved denne form for produktion, som foregår indendørs, højst være 12 kyllinger eller 25 kg levende vægt per m², og dyrene skal være mindst 56 dage ved slagtning.

Produktion af kalkuner

I Danmark opdrættes der ca. 1,5 millioner slagtekalkuner om året, hvoraf de fleste produceres af ét produktions- og slagteriselskab. De følgende oplysninger om måden, hvorpå kalkuner produceres, baserer sig hovedsageligt på oplysninger hentet hos det pågældende selskab, og er derfor ikke nødvendigvis dækkende for produktion af kalkuner i andre sammenhænge.



Kalkunkyllinger

De daggamle kyllinger leveres fra Tyskland - 50% hanner, 50% hunner. Kyllingerne leveres "næbtrimmet", hvilket vil sige, at ca. en trediedel af overnæbbet er blevet brændt af med laserstråler.

Kyllingerne indsættes kønsvis i huse med plads til 7.500 dyr. De første uger går kyllingerne på et underlag af spåner og opdelt i flokke på 300-500 dyr. For at kyllingerne ikke skal æde strøelsen, fodres der de første dage på papir. Belysningen er kraftig, hvilket er nødvendigt, for at kyllingerne kan finde foder og vand. Rumtemperaturen holdes høj de første ca. 4 dage, 36° C, og sænkes derefter med 1/2° C om dagen.

Dødeligheden er relativt stor, dog størst blandt hanner (8% kontra hunner 4-5%), især på 1. dagen og 5.-6. dagen, og skyldes blommeseækbetændelse, hjertesækbetændelse og coli-infektion, samt klumpning og manglende foder- og vandoptagelse. Sidstnævnte kan skyldes manglende indlæring og/eller foderets konsistens. Endvidere er der grund til at formode, at en

grov næbtrimning hidrager til at gøre det vanskeligt for kyllingerne at tage foder og vand til sig.

Klumpning, som medfører fare for kvælning og nedtrampning, opstår når dyrene fryser, bliver bange og flygter væk fra det truende, eller hvis de er tilbøjelige til i flok at følge tæt efter en person i stalden.

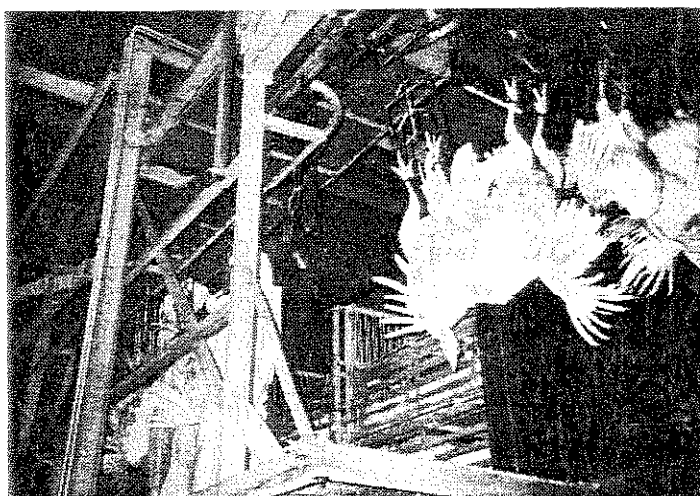
Efter de første uger går kalkunerne samlet i én flok i hele huset, og strøelse suppleres to gange ugentligt. For at forebygge sår/blærer på bryst og fødder er det nødvendigt, at strøelsen holdes tør. Den øverste 1/4 af husenes vægge er åbne i hele husets længde, og åbningens størrelse kan justeres ved hjælp af gardiner. Daglængde styres ved hjælp af lysprogrammer, hvorved aktivitetsniveau, foderoptagelse og -udnyttelse samt aggression/fjerpilning kontrolleres.

I de første 5 uger opdrættes de to køn i samme hus, hvorefter hanekyllingerne flyttes til nabohuset. På grund af forskelle i vægtskurverne slagtes de to køn på forskellige tidspunkter. Kalkunhønerne slagtes ved 16 uger, hvor de vejer ca. 12 1/2 kg, og hvor der går 4,4 høne per m². Hanerne slagtes ved 21 uger, hvor de vejer ca. 18 kg, og der går 2,7 hane per m². Der sker dog undervejs en udtynding, idet nogle hane bliver slagtet ved 14 uger. Selektion for vækst har mere end fordoblet vækstraten hos kalkuner. Samtidig har dyrenes proportioner ændret sig i retning af et stadigt større bryst, hvilket påvirker bevægeevnen, og betyder at forældredyrene må formeres ved kunstig sædoverføring.

Der ses benproblemer, og disse er samtidig en medvirkende faktor i forbindelse med udvikling af brystblærer. Kalkunerne hakker på hinanden. På trods af en kraftig næbtrimning giver dette sig udslag i sår på hoved, hagelapper, hals og ryg. Dyr med store sår/skader sættes i særlig "sygefald". I Danmark er avl begrænset til minikalkuner. Reproduktion sker ved kunstig sædoverførsel, hvor hanerne tappes for sæd 2 gange

om ugen og hønerne insemineres hver 5. dag. Proceduren medfører således hyppig og kraftig håndtering af dyrene. Fra udlandet hvor produktionen er mere intensiv rapporteres om skader og blødninger i forbindelse med den hyppigt gentagne procedure, men sådanne erfaringer er ikke kendt fra danske forhold.

Ved indfangning vil kalkuner prøve at bevæge sig væk eller flygte. Dette gør håndtering uundgåelig. Dyrene gennes i små flokke ind i mindre fangfolde, hvorefter de løftes manuelt - i benene. Minikalkuner pakkes i kasser som slagtekyllinger; de store kalkuner sættes direkte i fastmonterede kasser, der åbnes fra transportvognens sider. Frekvensen af registrerede skader er relativt lav - omkring 1%.



Ophængning af kalkuner på slagteri

På slagteriet tages kalkunerne direkte fra vognen i slagtebåndets højde og hænges på båndet i fodbøjler. Det tager op til 3 min., inden de når hen til bedøvelseskarret. I denne tid basker mange voldsomt med vingerne, gisper og drypper slim. Bedøvelse foregår ved 170-190 volt og er effektiv. Slagtning sker manuelt.

Produktion af ænder

Der produceres årligt ca. 2 millioner ænder (af Peking And typen) i Danmark. Der er tale om en kombineret produktion af kød og fjer/dun. Hele produktionsprocessen, inklusive avlen, foregår i dansk regi.

I modsætning til hvad der gælder for slagtekyllinger og kalkuner har man ikke hos ænderne kunnet avle sig frem til en væsentlig hurtigere vækst. Dette skyldes andefuglens udviklingsmønster, hvor fedtdannelsen begunstiges af fordøjelsessystemets og leverens tidlige udvikling. Brystmusklen vokser først fra ca. 6 uger, hvorefter der er en periode på ca. 10 dage til vækst, inden fjerskiftet begynder. Dette udviklingsmønster har hidtil ikke kunnet ændres. Derfor er der hos ænder heller ikke de benproblemer, der kendes fra de to andre arter.

Daggamle ællinger af begge køn indsættes i et opvarmet starthus, hvor de går i 2 uger. Dødelighed er her meget lav. Ællingerne flyttes derefter til store huse med 5000 - 6000 dyr per hus, hvor de går, til de er 7 uger gamle og har en vægt på 3500 g, svarende til en slagtevægt på ca. 2700 g. Tidspunktet er vigtigt. Er ænderne bare en uge ældre end de 7 uger, risikerer man at være for tæt på nyt fjerskifte, hvilket medfører, at ænderne må gå i yderligere 5 uger før de kan plukkes. De bliver ikke væsentlig større i løbet af disse 5 uger.

Ænderne går på halm, der suppleres én til to gange dagligt. Det samlede halmforbrug er på 2 kg halm per and. Halmtildeling bevirker stor aktivitet, hvilket giver indtryk af, at dyrene sætter pris på den nye halm. Tør halm foretrækkes fremfor våd til at opholde sig på.

Belægningsgraden er relativt lav, 3,5 dyr m², idet højere belægningsgrad bevirker, at ænderne ikke kan holde sig rene. Bliver ænderne beskidte på brystet, piller de fjer af sig selv, hvilket fører til skader og en

væsentligt lavere afregning. Ellers ses ingen problemer med fjerpilning og aggression.

Vand tildeles af lange trug med frit vand-spejl, for at hele næbnet inklusiv næsehør kan skylles, hvilket tillige muliggør, at anden kan pleje sin fjerdragt. Truget står på spaltegulv, så vandspild drænes bort. Fodring sker med piller fra store siloer med rundtrug fornedet.

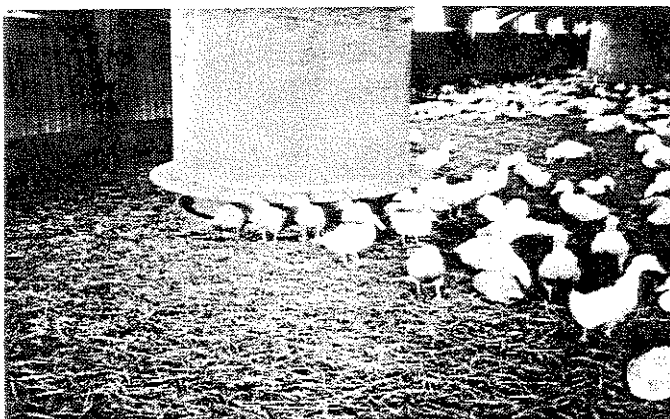
Da ænder ikke behøver høje temperaturer i stalden kan ventilering ske naturligt gennem den åbne øverste halvdel af væggen og den åbne tagryg.

Ænder, der vælter, kan ikke selv komme på benene igen. Hvis ikke de relativt hurtigt bliver vendt, er de ikke længere i stand til at holde balancen.

Dyrene indfanges i halsen og læsses manuelt. De transporteres i kasser med låg, med 8 ænder per kasse (65x85x30 cm). Transporttiden er på 1-2 timer, og dødeligheden under transporten er ca. 0.1%.

Der går 2 - 2 1/2 time fra ankomst på slagteriet til dyrene er slagtet. Stabler af 7 kasser aflæsses ad gangen med 'gaffeltruck', hvis grene stikkes ind i den nederste kasse. Kassestabilen sættes på et transportbånd, de lukkede kasser føres frem enkeltvis.

Optagning af ænderne fra kasserne og ophængning sker manuelt. Dyrene bedøves i vandbad ved hjælp af elektricitet og slagtes derefter ved overskæring af halspulsåren.



Hal med slagteænder

Regler vedrørende slagtefjerkræ

Den gældende dyreværnslov indeholder generelle retningslinier for, at dyr behandles på dyreværnsmæssigt forsvarlig måde. Loven indeholder ikke specielle regler vedrørende slagtefjerkræ.

Der er ikke inden for EU vedtaget specielle regler for slagtefjerkræ. Derimod omfatter flere af de generelle EU-direktiver om beskyttelse af dyr også slagtefjerkræ.

Således indeholder EU-direktiv 91/628/EØF om beskyttelse af dyr under transport på over 50 km et særligt kapitel om transport af fjerkræ. Direktivet er gennemført ved Justitsministeriets bekendtgørelse nr. 201 af 16. april 1993. Der er i bekendtgørelsen regler om forsvarlig konstruktion og rengøring af transportmidlerne, adskillelse af dyr af forskellige arter, krav om transport under ledsagelse, forbud mod transport af syge dyr, krav om ruteplaner ved længere transport samt krav om fodring og vanding ved transporter over tolv timer.

Direktivet om beskyttelse af dyr under transport giver mulighed for en nærmere udfyldning af reglerne, og EU-kommissionen har den 13. juli 1993 vedtaget et forslag til ændring af direktivet og sendt dette til Ministerrådet. Forslaget til ændring af direktivet drøftes i øjeblikket i en arbejdsgruppe i rådsregi.

For transporter under 50 km gælder reglerne i Justitsministeriets bekendtgørelse nr. 208 af 17. juni 1964 med senere ændringer. Også denne bekendtgørelse indeholder et særligt kapitel om transport af fjerkræ og andre fugle med regler om forsvarlig konstruktion af transportmidlerne samt om fodring og vanding under transporten.

Endvidere er der i EU den 22. december 1993 vedtaget et direktiv om beskyttelse af dyr på slagte- eller aflivningstidspunktet

(93/119/EF). Direktivet er gennemført ved Justitsministeriets bekendtgørelse nr. 1037 af 14. december 1994 om slagtning og aflivning af dyr.

Bekendtgørelsen indeholder bestemmelser om bedøvelse, slagtning og aflivning. Der stilles bestemte krav til de personer, der er beskæftiget med selve slagteprocessen, samt til de anvendte instrumenter og anlæg.

Det fremgår af bekendtgørelsen, at dyr som hovedregel skal bedøves fuldstændigt, inden de slagtes. Dog kan fjerkræ slagtes uden forudgående bedøvelse, når hovedet med et hastigt hug skilles fra kroppen. Bekendtgørelsen indeholder endvidere regler for rituel slagtning.

Endelig har Europarådet i medfør af konventionen om beskyttelse af dyr under international transport vedtaget en rekommandation om beskyttelse af fjerkræ under transport, der indeholder anbefalinger for, hvordan fjerkræ mest forsvarligt behandles inden transport påbegyndes, under pålæsningen, samt under og efter selve transporten. Rekommandationen indeholder således anbefalinger om f.eks. arealkrav, ventilation, fodring og vanding samt maksimale transporttider.

Europarådet er i øjeblikket - i medfør af konventionen om beskyttelse af dyr, der holdes til landbrugsformål - ved at udarbejde rekommandationer vedrørende tamænder og vedrørende beskyttelse af høns, der holdes til ægproduktion, kødproduktion eller andre formål. Den sidstnævnte rekommandation vil således også indeholde anbefalinger vedrørende opdræt af slagtekyllinger.

Etisk stillingtagen

Produktion af slagtekyllinger er den gren af husdyrproduktionen, som tidligst er blevet organiseret efter industrielt tilsnit. Producenterne indgår sammen med rugerierne i en nøje planlagt

produktionsproces, som styres af slagterierne. Samtidig foregår der på de få internationalt arbejdende avlsvirksomheder en løbende avlsmæssig udvikling af slagtekyllingen, hvis primære mål er, at kyllingen på stadig kortere tid under anvendelse af stadigt mindre foder kan producere endnu mere kød. Den enkelte producent af slagtekyllinger har ikke indflydelse på eller indsigt i dette avlsarbejde. Han må indrette sig efter de overordnede produktionsplaner, og må for at bevare en acceptabel indtjening selv løbende effektivisere sin produktion.

Selve produktionen foregår i rum helt uden vinduer. Her styres lys, varme, ventilation og luftfugtighed på en måde, som er uafhængig af årstidernes skift.

Det økonomiske udbytte af slagtekyllingeproduktionen måles som indtjening per arealenhed (m^2). Jo flere dyr producenten kan opdrætte per m^2 , uden at det for alvor går ud over foderudnyttelse og overlevelse, og uden at der kommer væsentlige skader på dyrene, jo større vil den samlede indtjening være i det produktionsanlæg, som er til rådighed. Da der ikke eksisterer andre muligheder, hvorved den enkelte producent kan forbedre sin indtjening, vil indsatsen rette sig mod inden for husets ydelse at afbalancere ventilation, varme m.m., således at der kan opdrættes flest mulige dyr per m^2 . Forsøgsresultater tyder på, at det for den dygtigste producent skulle kunne lade sig gøre at opdrætte op til godt 30 dyr (48 kg) per m^2 med en stigning i det økonomiske udbytte. I dag er det almindeligt at have 25 dyr (40 kg) per m^2 .

På grund af det meget store antal dyr, som hver producent har ansvaret for, er det ikke muligt for producenten at forholde sig til den enkelte kylling. Den er ikke engang et nummer i rækken, men er totalt anonym.

I sig selv behøver det ikke at være negativt for dyrene, at slagtekyllingeproduk-

tionen intensiveres og at de, der passer kyllingerne, ikke fokuserer på det enkelte dyr. Dog er der en væsentlig fare for, at det konstante krav om effektivisering af produktionen kan skabe forhold, som er negative for dyrenes velfærd. Hvis dyrenes velfærd ikke har konsekvenser for produktionen, kan resultatet blive, at dyrenes behov tilside-sættes til fordel for produktivitetsforbedringer.

Efter Rådets opfattelse har den intensive produktion af slagtekyllinger på en række punkter ført til væsentlige problemer for kyllingernes velfærd. Det mest grelle eksempel herpå er slagtekyllingernes benproblemer.

Slagtekyllingernes ekstremt hurtige vækst og muskeldannelse resulterer i en række alvorlige benproblemer. Disse benlidelser (skæve ben og ufuldstændig forbening af skinnebensknoget - *tibial dyschondroplasi*) virker stærkt invaliderende på kyllingerne og er påvist at være smertefulde - hvilket måske er grunden til, at kyllinger med *tibial dyschondroplasi* støvbader mindre end raske kyllinger. En anden konsekvens af den manglende bevægelsessevne er, at kyllingerne sidder meget. De støtter på brystet og får derved fortykkelser på brystkammen.

Når der ikke har været noget væsentligt incitament til at gøre noget ved de nævnte benproblemer, hænger det sammen med to forhold. For det første er benproblemerne en følgevirkning af de ønskede avlsmæssige forbedringer i kyllingernes evne til at vokse hurtigt; og for det andet giver benproblemerne sig kun i de mest grelle tilfælde udslag i nedsat produktivitet.

Da forskningsresultater viser, at indførelsen af lysprogrammer med mørkeperiode reducerer frekvensen af benlidelser, og da anvendelsen heraf ikke forringer produktionsøkonomien, kan det undre, at disse programmer ikke bruges generelt. Derimod vil en øget vægtning af benkon-

stitution i avlsprogrammet mindske fremgangen i kyllingernes vækst og dermed forringe produktionsøkonomien. Tilsvarende gælder for en begrænsning i vækstintensiteten ved forskellige rationeringsprogrammer. Selv om en mindskning af dyrenes benproblemer isoleret set kan have en gunstig effekt på produktiviteten, så vil denne effekt ikke kunne opveje de øgede omkostninger.

Efter Det Dyreetiske Råds opfattelse er det etisk set ikke acceptabelt, at slagtekyllinger har smertefulde benproblemer og på anden måde påføres lidelser i forbindelse med produktionen.

De eneste, som i sidste ende har gavn af denne ekstremt effektive produktion er forbrugerne, som kan købe billigt kyllingekød. Der er dog ikke noget, som tyder på, at det betyder noget væsentligt for forbrugerne, om kyllingekød koster en krone mere eller mindre per kg. Selv om slagtekyllinger f.eks. blev 20 % dyrere, end de er nu, ville kyllingekød stadig være en meget billig fødevarer. Således afregnes slagtekyllinger for øjeblikket til ca. 5 kr. per kg. levende vægt. Hvis prisen steg til 6 kr., ville det reelt kun fordyre en kylling med et par kr.

Problemet er, at så længe der er en fri konkurrence uden etiske restriktioner, så vil hensynet til effektiviteten i produktionen overskygge hensynet til etikken. Uden mekanismer, som giver et incitament til at sætte kyllingernes velfærd i højsædet, vil markedskræfterne nemlig trække produktionen i retning af en stadig større grad af effektivitet. Denne udvikling vil, som det fremgår af eksemplet med kyllingernes benproblemer, i vidt omfang ske på bekostning af dyrenes velfærd.

Det må være en opgave for samfundet at fastsætte nogle mindstekrav for slagtekyllingernes velfærd. Hvis disse krav kommer til at gælde for alle producenter, så vil de

ikke gå ud over produktionsøkonomien, men vil blive afspejlet i højere priser.

Traditionelt formuleres krav til dyrevelfærd i form af krav til produktions-systemerne, f.eks. i form af mindstekrav til arealer og staldsystemer. Det gælder f.eks. de i indledningen nævnte rapporter fra Storbritannien og Tyskland. Problemet ved denne måde at formulere kravene på er, at det kun er én blandt flere medvirkende faktorer, der fokuseres på. Foruden produktionssystemet er dyrets genetiske baggrund og landommandsskabet med til at bestemme dyrenes velfærd.

Det kan belyses ud fra eksemplet med arealkrav. Overbelægning kan være en medvirkende årsag til at strøelsen bliver fugtig og dermed giver svidninger på kyllingernes bryst og fødder. En dygtig producent, som har styr på ventilation, varme m.m., kan dog selv med høje belægningsgrader holde en tør og løs strøelse. Omvendt kan der selv med lave belægningsgrader være problemer med strøelsen hos den producent, som ikke har ordentligt styr på forholdene. Regler om arealkrav vil derfor ikke i sig selv løse problemerne med dårlig strøelse.

En alternativ og efter Det Dyreetiske Råds opfattelse mere frugtbar måde at formulere krav på er at tage udgangspunkt i de problemer, som truer dyrenes velfærd, f.eks. avlsmateriale med disposition for benproblemer og fugtig strøelse. I stedet for at sige, at dyrene skal have opfyldt bestemte arealkrav, bør man snarere forlange, at den daggamle kyllings genetiske egenskaber er i orden, og at kyllingerne opdrættes på en strøelsesmåde, som gennem hele opdrætsforløbet har en tør og løs overflade.

Et sådant system praktiseres i Sverige. Her har man nogle i international sammenhæng meget restriktive krav til antal dyr, det er tilladt at holde per arealenhed. Disse krav bliver dog lempet, hvis det kan

dokumenteres, at producenten er i stand til at undgå de problemer, som typisk følger med en høj belægning.

Det Dyreetiske Råd foreslår, at der opstilles en liste over forhold, som skal være i orden, for at kyllingerne kan siges at få tilgodeset deres velfærd. Kan en producent dokumentere, at forholdene er i orden, og at kyllingerne derfor ikke udsættes for problemer, som truer deres velfærd, så kan produktionen anses for at være etisk acceptabel.

Følgende må efter Det Dyreetiske Råds opfattelse være vigtigt at fokusere på, for at kyllingernes velfærd bliver tilgodeset:

- tilstrækkelig vand og føde
- et tørt underlag
- at lidelsesvoldende sygdomme og skader undgås
- hvileperioder
- motion
- at angst og stress undgås
- en sund genetisk baggrund

I det følgende påpeges i relation til de anførte forhold nogle problemer, som det efter Rådets opfattelse må være afgørende at forebygge eller afhjælpe.

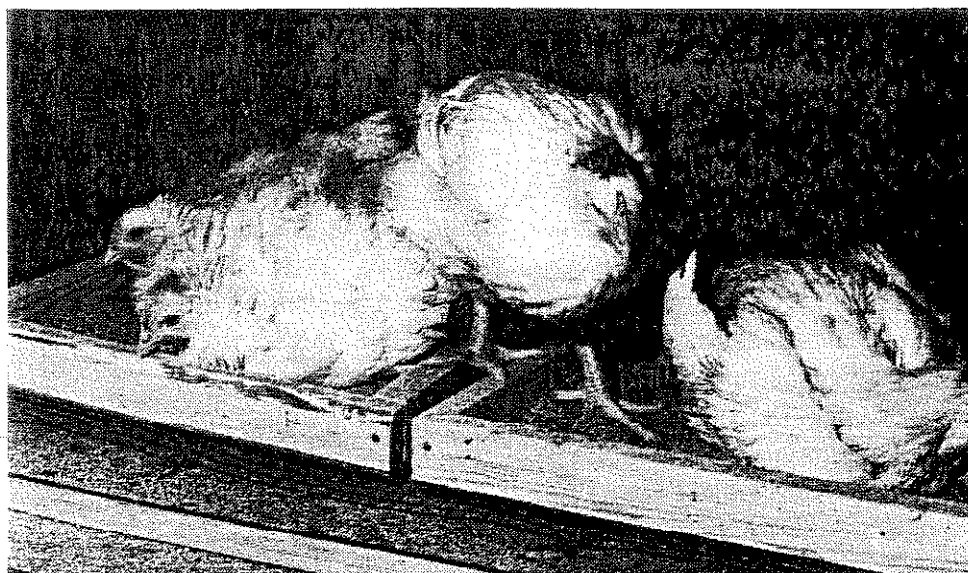
Vand og føde

De installationer, som anvendes til vanding og fodring, løftes i takt med, at dyrene vokser. Der vil dog altid være nogle dyr, som ikke vokser så hurtigt som resten. Hvis ikke disse "undermålere" i tide sorteres fra, risikerer man, at de dør af tørst eller sult, fordi de ikke kan nå vandere eller fodertrug.

For de restriktivt fodrede dyr, som anvendes i forbindelse med rugeægproduktion, er der endvidere et problem med konstant sult. Det må her være væsentligt at tildele mindre nærende, men fyldende foderremner, som giver mæthedensformemmelse, uden at dyrene bliver overernærede.

Tørt underlag

For alle de former for fjerkræ, som er behandlet i nærværende udtalelse, gælder, at et fugtigt underlag giver anledning til problemer. Dels viser dyrene gennem deres adfærd, at de foretrækker at opholde sig på et underlag med tør strøelse, dels giver et fugtigt underlag anledning til skader på dyrene i form af svidninger på trædepuder samt beskadigelse af fjerdragt og hud på brystet. Endvidere vil koncentrationen af



Forsøg med støvbadende kyllinger

ammoniak i luften være større, hvis underlaget er fugtigt.

I andeproduktion er der klare produktionsøkonomiske incitamentter til at sikre et tørt underlag. For slagtekyllinger og kalkuner synes der ud fra en produktionsøkonomisk betragtning med de nuværende kvalitetsafregninger mere at være tale om en afvejning af omkostninger ved skader på dyrene over for de økonomiske gevinster, som følger af en høj belægning. En større vægt på afregning efter kvalitet vil antageligt forskyde vægten fra kvantitet til kvalitet.

Ud fra en etisk betragtning må det i alle tilfælde være afgørende, at underlaget er så tørt, at dyrene sikres mod ubehag og skader.

Lidelsesvoldende sygdomme og skader

Efter Rådets opfattelser er der her især tre problemkomplekser, som påkalder sig opmærksomhed:

Det første er benproblemer hos de hurtigtvoksende slagtekyllinger og kalkuner. De problemer, som er beskrevet tidligere, giver sandsynligvis anledning til, at en stor procentdel af dyrene under deres opvækst oplever smerte i benene.

Samtidig er der grund til at tro, at problemerne kan afhjælpes. Der kan dels på langt sigt gøres noget ved hjælp af avl, idet disposition for benproblemer har en meget høj arvbarhed. Dels er det muligt umiddelbart at forebygge en væsentlig del af problemerne gennem lysprogrammer og gennem en kort periode med restriktiv fodring.

Efter Rådets opfattelse bør det have en meget høj prioritet at gøre en indsats for at forebygge forekomsten af benproblemer hos slagtekyllinger og kalkuner.

Det andet problemkompleks er manglende opmærksomhed over for syge dyr. Dyrene holdes i meget store flokke, hvor det kan være meget svært at holde øje med

det enkelte dyr. Dette betyder, at der er en risiko for, at syge og svagelige individer får lov at gå, indtil de bukker under. Det må derfor være væsentligt, at der i produktionssystemerne er rutiner, som gør det muligt at registrere syge og svagelige individer så tidligt som muligt med henblik på behandling/rekreation eller aflivning.

Det tredje problemkompleks er skader i forbindelse med indfangning, transport og håndtering på slagteriet. Når der i det foregående har været nævnt tal for forekomsten af skader er der tale om *registrerede* skader på slagteriet. I den forbindelse er det vigtigt at gøre opmærksom på, at man på slagterierne for øjeblikket kun registrerer relativt alvorlige fysiske skader, som giver sig udtryk i knoglebrud eller større blødninger. Der er formodentlig et større antal "mindre" skader, f.eks. ledskred og bristede ledbånd, som ikke bliver registreret, men ikke desto mindre er stærkt lidelsesvoldende for dyrene.

Hvileperiode

De fjerkræarter, som behandles i denne udtalelse, har som en del af deres naturlige adfærd en natlig hvileperiode. I mange systemer køres der dog med lys døgnet rundt. Det betyder, at dyrene ikke får nogen samlet hvileperiode. Der er grund til at mene, at dette har en negativ indflydelse på dyrenes velfærd.

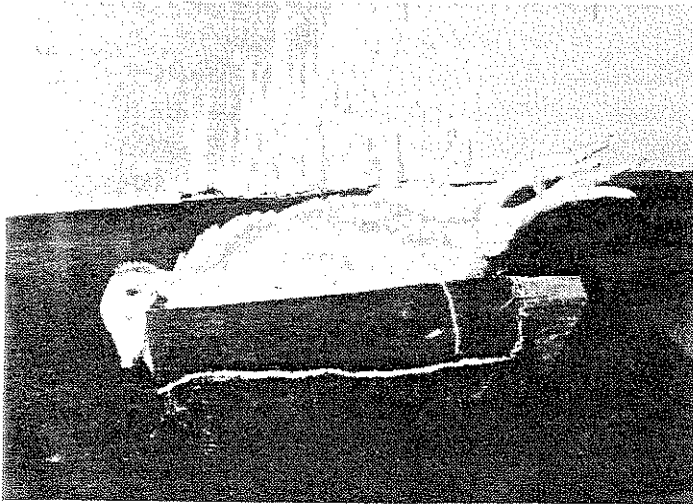
Der bør derfor i alle systemer indføres lysprogrammer med en samlet mørkeperiode i hvert døgn. Dette vil desuden have gunstige konsekvenser på andre områder, f.eks. i forbindelse med benproblemer

Motion

Ænder, kalkuner og høns behøver motion. Dette kan være svært at opnå for især slagtekyllinger og kalkuner, som i sidste del af opdrætsperioden går meget tæt. Endvidere kan en u hensigtsmæssig opstilling af

fodertrug og vandere også være med til at begrænse dyrenes muligheder for motion. Samtidig ved man, at manglende motion forstærker dyrenes benproblemer.

Derfor bør det være et krav, at husene indrettes og belægges på en måde, så dyrene får den nødvendige motion. Da det har vist sig, at både lysprogram og rationering af foder øger kyllingernes aktivitetsniveau, bør disse midler også benyttes.



Måling af angst hos slagtekylling

Angst og stress

I selve produktionen kan det enkelte dyr opleve angst og stress i mødet med mennesker og i mødet med artsfæller. Stress i relation til mennesker kan forebygges ved tidlig og jævnlig kontakt med mennesker og ved at de mennesker, som har ansvaret for dyrene, følger faste rutiner i omgangen med dyrene. Derimod kan det være svært at forebygge, at svage individer vil opleve angst og stress på grund af dominerende artsfæller. Dog vil dette kunne afhjælpes med foranstaltninger som siddepinde og andet, der bidrager til at øge pladsen og dermed gør det muligt for svage individer at komme på afstand af dominerende. Det er

endvidere muligt at gøre noget ved problemet ved at tage meget svage individer ud af produktionen.

Et sjældent forekommende, men til gengæld meget dramatisk problem er stress i forbindelse med høje temperaturer. I meget varme somre som f.eks. sommeren 1992 har man oplevet at flere hundrede tusinde kyllinger er døde på grund af varmen.

Det er uundgåeligt, at dyrene vil opleve angst og stress i forbindelse med indfangning, transport og håndtering på slagteriet. Dyrene konfronteres her med nye og meget voldsomme indtryk. Graden af angst og stress kan dog variere meget, alt efter hvordan dyrene behandles. F.eks. har man erfaret, at maskiner til indfangning kan være langt mindre belastende end manuel indfangning. Der er heller ingen tvivl om, at en del angst og stress kunne undgås ved en for dyrene mere skånsom håndtering på slagterierne.

Man bør intensivere arbejdet med at udvikle metoder, hvor dyrene på slagteriet først blev hængt op i benene *efter* at være bedøvet.

I alle tilfælde er det helt unødvendigt, at dyrene efter at være blevet hængt op i slagtebøjlen skal ramme hovedet ind i artsfæller og inventar. Endvidere bør det være et ufravigeligt krav, at bedøvelsen af dyrene foregår på en måde, så alle dyr mister bevidstheden. Det Dyreetiske Råds medlemmer har ved selvsyn konstateret at dette ikke altid sker. Ved bedøvelse af slagtekyllinger og ikke mindst ved bedøvelse af ænder forekommer det jævnligt, at dyr kommer op af bedøvelseskarret tilsyneladende ved fuld bevidsthed.

Særlige problemer i forbindelse med rugeægsproduktion

Det største problem i forbindelse med produktion af rugeæg er, at hønsene har en meget stor appetit, som de af hensyn til deres

sundhed ikke kan få opfyldt. Når det kan lade sig gøre at lade afkommet æde efter appetit, er det alene på grund af den meget tidlige slagtning. Forældredyrene, som skal leve meget længere, kan derimod ikke holde til at æde, hvad de føler trang til. Derfor holdes dyrene det meste af opdrætstiden på en begrænset fodertildeling, hvilket medfører, at de er næsten konstant sultne. Foruden at være et problem i sig selv giver sulten anledning til afledte problemer i form af aggression.

Etisk set er det uacceptabelt at fremavle dyr, som har en så stor ædelyst, at de enten ødelægger deres helbred eller er konstant frustrerede på grund af sult.

Et afledt problem er, at det er nødvendigt at næbtrimme dyrene for at undgå alvorlige skader i forbindelse med fjerpilning og kannibalisme. Det er nemlig dokumenteret, at næbtrimning medfører langvarige smerter hos kyllingerne. Hvis ikke dyrene var konstant sultne, ville det formodentlig være muligt at holde aggressionen på et niveau, hvor næbtrimning kunne undværes. Endvidere tyder forskningsresultater på, at det vil være muligt at dæmpe hønsenes aggressivitet gennem målrettet avlsarbejde.

Dette understreger det etisk set ønskværdige i en alternativ produktion af slagtekyllinger, hvori der anvendes dyr, som har en mere afbalanceret vækst og tilhørende ædelyst.

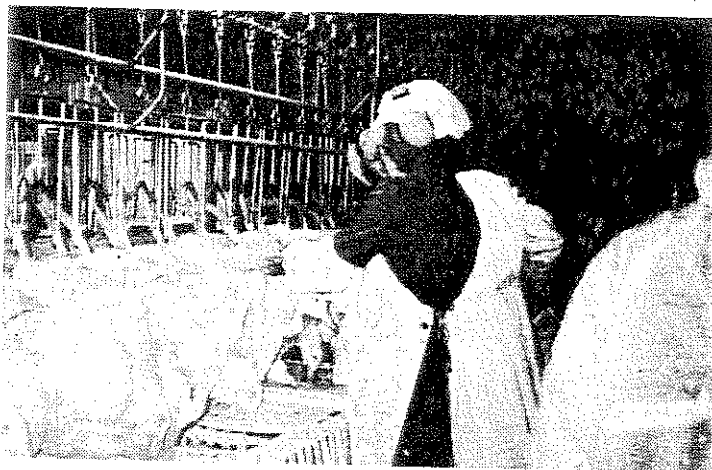
Inden for den intensive produktion må det være afgørende, at der fokuseres på de problemer, som de hurtigtvoksende kyllingeafstamninger giver for forældredyrene. Der bør sikres en effektiv overvågning, som gør det muligt så hurtigt som muligt at få frasorteret svage individer. Klimaet i stalden bør styres så godt, at klimaproblemer ikke medfører en ekstra belastning af dyrene. Endelig bør lysprogrammer og anvendelse af mindre energirigt foder bruges til at dæmpe problemerne. Dog

bør det understreges, at det ikke er nogen ideel løsning hvis dyrene sidder i mørke det meste af tiden for at undgå problemer med aggression. Opdræt med meget lange mørkeperioder må i bedste fald anses for det mindste af to onder.

Særlige problemer i forbindelse med produktion af kalkuner og ænder

Ved produktion af slagtekalkuner er det etisk problematisk, at man foretager næbtrimning.

For at forhindre at kalkuner hakker på hinanden, fjernes som tidligere nævnt det yderste af næbbet på de daggamle kalkunkyllinger. Den nu anvendte metode indebærer, at der ca. 2/3 ude på overnæbbet ved hjælp af laser brændes et hul. Efter nogle dage falder det yderste stykke af overnæbbet af. Forsøg har vist, at dette indgreb er forbundet med smerte, og at smerten varer ved i 2-6 uger efter indgrebet. I nogle tilfælde ses misvækst af næbbet.



Ophængning af ænder på slagteri

På trods af trimningen er det almindeligt, at dyrene kan beskadige hinanden ved at hakke især på hoved, hals og yg. Hakkene rettes oftest mod dyr, der er svagelige, mindre, eller på anden måde skiller sig ud fra resten. Ved dæmpning af lyset og optimale

forhold iøvrigt er det muligt at undlade næbtrimning. Risikoen for udbrud af alvorlig og blodig hakken er dog til stede.

Efter Det Dyreetiske Råds opfattelse bør slagtekalkuner holdes under forhold, der gør næbtrimning overflødig. Næbtrimning, som den praktiseres i dag, er forbundet med smerter og ubehag hos dyrene. Samtidig fjerner næbtrimningen ikke den stress og de frustrationer, som gør, at slagtekalkunerne hakker på hinanden.

Hvis ikke det umiddelbart er muligt at ophøre med næbtrimning, uden at dyrene påfører hinanden større skader, end hvad der ses i dag, kan næbtrimning dog accepteres som det mindste af to onder. Det må være et krav, at der sættes et udviklingsarbejde i gang med henblik på at finde en mere skånsom form for næbtrimning end den grove form, som praktiseres i dag. Samtidig skal der sideløbende forskes i måder, hvorpå slagtekalkuner kan holdes, uden at det er nødvendigt at foretage næbtrimning.

Efter Rådets opfattelse bør der også fokuseres på den høje dødelighed hos de nyindsatte kalkunkyllinger. Denne er forårsaget af flere faktorer, hvoraf kan nævnes: Manglende foder- og vandoptagelse og kvælning som følge af sammenklumpning. Sygdomme som hjertesæk- og blommesækbetændelse spiller også en væsentlig rolle, men disse kan i høj grad være forstærket af de førstnævnte forhold.

Kalkunkyllinger synes at have brug for en (i sammenligning med almindelige hønsekylinger) længere periode med høj varme og til indlæring af foder- og vandoptagelse. I overensstemmelse hermed er de også i en længere periode tilbøjelige til at følge efter mennesker, hvilket kan føre til sammenklumpning. Ligeledes vil kyllingerne klumpe sammen, hvis de fryser. Rollen som objektet, der skal følges og læres af, og som udgør en varmekilde, vil i naturen blive opfyldt af kalkunhønen.

I kalkunproduktionen bliver disse forhold forsøgt opvejet ved nøje kontrol af temperatur og luftfugtighed, ved at have kraftig belysning og gøre foder og vand så let tilgængeligt som muligt samt ved managementprocedurer der modvirker sammenklumpning. De nævnte tiltag er dog langt fra tilstrækkelige. Der er al mulig grund til at formode, at de nyindsatte kalkunkyllinger er belastet i en grad, som ikke er etisk acceptabel.

Ved produktion af slagtekalkuner er der endvidere grund til at fokusere på de problemer, der opstår som følge af dyrenes hurtige vækst: Avlen af kalkuner kontrolleres af store internationale selskaber, som den enkelte producent ingen indflydelse har på. Hos kalkuner fremavles først og fremmest høj væksthastighed, stor vækst (bredde og dybde) af brystmusklen samt hos hønelinier tillige høj ægydelse. Dette har ført til et hurtigt voksende, tungt dyr med anlæg for knogle- og især ledproblemer. Disse forandringer/lidelser er vist at være smertefulde for dyrene. Hos kalkuner er knoglebrud forholdsvis sjældne, hvorimod ledlidelser (især degeneration af hofteleddet) samt bristede ledbånd og sener er almindelige.

Problemerne kan og bør reduceres. Dette kan dels ske ved at styre væksthastigheden gennem f.eks. lysprogrammer. Dels kan det ske gennem en sænkning af belægningsgraden. Endelig bør der i avlsarbejdet fokuseres på at skabe dyr, som ikke er disponeret for knogle- og ledproblemer.

Ænder har et udviklingsforløb der ikke muliggør intensiv selektion for vækst. Alligevel viser deres bevægelsesfærd, at der er grund til at være opmærksom på udviklingen. Tamandens størrelse er øget, således at den ikke længere er i stand til at flyve. Samtidig er dens evne til at gå reduceret, således at den ikke kan bevæge sig ret langt ad gangen. At ænderne som tidligere nævnt

ikke selv er stand til at vende sig om, når de ligger på ryggen er også et tegn på, at man gennem avisarbejdet har ændret dyrene i retning af at være mindre harmoniske.

Endelig er der grund til at fokusere på problemer i forbindelse med indfangning, transport, bedøvelse og slagting.

Fra USA rapporteres om mange og tabsvoldende skader i forbindelse med indfangning og transport. Fra danske forhold kendes kun lave tal for skader i denne forbindelse. Rådet har dog ved selvsyn erfaret, at ænder kan komme til skade, når kasserne tages fra vognen ved hjælp af en gaffeltruck, hvis arme stikkes ind i den nederste kasse - i stedet for i f. eks. en palle under kasserne.

Ved aflæsning tages kalkuner direkte fra vognen og hænges på slagtebåndet. Dette medfører at dyrene under den første uro efter ophængningen slår vingerne mod vognen, og at tiden fra ophængning til bedøvelse er lang.

Ænder transporteres i kasser ind i slagteriet. Udtagning af kasserne og ophængningen medfører en meget hårdhændet håndtering af dyrene, lige som dyrene efter ophængning og inden bedøvelse støder imod inventar og artsfæller.

For kalkuner synes selve bedøvelsen effektiv, hvorimod dette ikke er tilfældet med ænderne. Muligvis på grund af fjerdragten kræver ænderne større strømstyrke i forhold til kropsvægten end den forholdsvis nøgenhovede kalkun.

Der er grund til at ændre forholdene i forbindelse med ophængning og håndtering af især ænder, så den kan ske på en for dyrene langt mere skånsom måde, end hvad der nu er tilfældet. Det er etisk set helt uacceptabelt - og i strid med gældende lovgivning - at en stor del af ænderne ikke bliver bedøvet effektivt.



Slagting af ænder

Konklusioner og anbefalinger

Produktion af slagtefjerkræ har i tiden siden 2. verdenskrig været inde i en rivende udvikling, hvor det er lykkedes at gøre produktionen stadigt mere rationel og effektiv. I denne udvikling har der ikke - eller kun i meget begrænset omfang - været fokuseret på dyrenes velfærd. Som det er beskrevet i det foregående, sker moderne produktion af slagtefjerkræ på måder, som i forskellig grad tilsidesætter dyrenes behov og medfører smerte, angst, frustration og anden lidelse.

Den skitserede udvikling kan kun i begrænset omfang lastes den enkelte producent af slagtefjerkræ. I kraft af et meget konkurrencepræget marked er den enkelte producent tvunget til hele tiden at følge trop med rationaliseringer og effektivitetsforbedringer for at bevare sin indtjening. Og i det omfang forbedringer af dyrenes forhold medfører ringere produktionsøkonomi har den enkelte producent ikke reelt nogen mulighed for at gøre noget.

Der er dog nogle forhold, som den enkelte kan forbedre uden at sætte produktionsøkonomien over styr. F.eks. er det som tidligere anført muligt i et vist omfang at forebygge benproblemer hos slagtekyllinger ved at indføre et lysprogram.

Produktion af slagtefjerkræ er centralt organiseret og derfor kan og bør de relevante organisationer iværksætte 'etiske handlingsplaner', der tjener til at koordinere og rådgive i forbindelse med initiativer til fremme af slagtefjerkræes velfærd.

Det første led i en sådan handlingsplan må være at hjælpe med til, at producenterne straks indfører lysprogrammer og andre tiltag, som uden produktionsøkonomiske konsekvenser kan forbedre slagtefjerkræets velfærd.

Sideløbende hermed bør der ses nærmere på de ovenfor beskrevne problemer i forbindelse med bedøvelse og slagtning af især kyllinger og ænder. Der bør umiddelbart rettes på systemerne, så alle dyr bliver effektivt bedøvet, og således at ingen dyr på vej mod bedøvelsen støder ind i mure, inventar og artsfæller.

Andet trin i en etisk handlingsplan må være, at man forsøger at registrere eller på anden måde dokumentere graden og omfanget af de forskellige problemer for dyrenes velfærd, som ovenfor er skitseret. Rådets viden om mange af de anførte problemområder bygger på udenlandske undersøgelser, medens man savner konkret viden om situationen i Danmark. Problemer registreres for nærværende stort set kun, i det omfang de har produktionsøkonomiske konsekvenser. Nogle af de alvorlige problemer, f.eks. benproblemer hos slagtekyllinger og kalkuner, har ikke nævneværdige produktionsøkonomiske konsekvenser og bliver derfor ikke registreret.

I forbindelse med en sådan registrering må det være et rimeligt krav, at leverandørerne af avlsmateriale til den danske produktion af slagtefjerkræ dokumenterer, at der i avlen arbejdes målrettet på at forebygge benproblemer hos slagtedyrene. For at sikre, at dette krav bliver opfyldt, kan det være nødvendigt at samarbejde med myndigheder eller producentorganisationer i andre lande. I den forbindelse er Rådet opmærksom på, at det britiske Farm Animal Welfare Council forsøger at presse avls-selskaberne til at gøre noget ved slagtekyllingers arvelige tilhøjelighed til benproblemer.

Et tredje trin i en etisk handlingsplan må være at indbygge økonomiske eller andre incitamentter for producenterne til at gøre noget ved problemerne. Hvis f.eks. svidninger på trædepuder hos slagtekyllinger blev straffet økonomisk på tilsvarende måde

som skader på brystet af slagteænder, ville der være et væsentligt økonomisk incitament for producenterne til at forebygge problemer med våd strøelse. Man kunne også præmiere opdræt af kalkuner *uden* næbtrimning.

Endvidere vil Det Dyreetiske Råd foreslå, at den offentligt financerede forskning i slagtefjerkræ mere målrettet end nu rettes mod velfærdsproblemer og metoder til forebyggelse og lindring heraf.

Et yderligere forslag er, at dyrebeskyttelsesorganisationer i samarbejde med butikskæder og interesserede producenter bør arbejde på, at der som en almindelig del af varesortimentet i detailhandelen kommer alternativt produceret dansk slagtefjerkræ i

stil med f.eks. det franske Label Rouge og de tidligere nævnte 'skræbekyllinger'. Det er kendt fra andre grene af husdyrproduktionen, at sådanne alternative produktionsformer på langt sigt kan tjene som inspirationskilde og "lokomotiv" for den almindelige produktion.

Endelig bør den danske regering arbejde for, at der i regi af EU og Europarådet bliver vedtaget fælles regler for produktion af slagtefjerkræ, som er baseret på Det Dyreetiske Råd anbefalinger. Sådanne regler kan fordyre produktionen, men hvis reglerne kommer til at gælde for alle, som konkurrerer på samme marked, vil de øgede omkostninger ikke trække tæppet væk under produktionen.

Bilag

Rådets aktiviteter i forbindelse med udtalelsen

Rådet har behandlet produktion af slagtefjerkræ på 13 møder i perioden november 1993 til januar 1995.

Fire møder har været heldagsekskursioner. Her har rådet set produktion af slagtekyllinger, slagtning af slagtekyllinger, rugeægproduktion, produktion og slagtning af kalkuner samt produktion og slagtning af ænder.

I et af møderne deltog lektor Klaus Vestergaard og videnskabelig assistent Singh G. Sanotra fra Den Kongelige Veterinær- og Landbohøjskole. De orienterede Rådet om adfærdsproblemer hos slagtekyllinger på grundlag af den videnskabelige litteratur og egne undersøgelser.

Mette Giersing fra Statens Husdyrbrugsforsøg har fungeret som faglig sekretær.