



Rapport

F3 Dyrevelfærd på svine- og fjerkræslagterier

Overordnet identifikation og risikovurdering af arbejdsgange og dyrevelfærd i forbindelse med ophængning af levende kyllinger på slagteriet

Lars Blaabjerg, Preben Aabo og Dorte Lene Schrøder-Petersen

18. december 2019

Proj.nr. 2006962-01

Version 1

Init.

LOBG/MT/PAO/DSC

Formål

Formålet med projektet var at identificere og risikovurdere arbejdsgange og dyrevelfærd i forbindelse med ophængning af levende kyllinger på slagteriet.

Indledning

I perioden maj-juni 2019 blev der foretaget besøg på fire fjerkræslagterier for at se på aktuelle forhold omkring ophængning af kyllinger. Besøgene blev foretaget på to større slagterier med slagtehastighed på 12.000-13.000 kyllinger i timen, samt to mindre med slagtehastighed fra ca. 800-3.000 kyllinger i timen.

Tre af slagterierne anvendte elbedøvelse, og et slagteri anvendte gasbedøvelse med CO₂.

Fremgangsmåde

De to store og de to mindre slagterier blev besøgt af Teknologisk Institut/DMRI.

Gældende for alle fire besøg var, at de blev indledt med et interview af relevante medarbejdere på det besøgte slagteri. Interviewet tog udgangspunkt i rammespørgsmål, som var udarbejdet forud fra besøgene.

Dernæst blev slagteriet og arbejdsprocesser gennemgået med relevante medarbejdere på slagtelinjen.

Forhold omkring dyrevelfærd og arbejdsmiljø i forbindelse med ophængning af kyllinger blev identificeret og registreret på baggrund af interview og visuel inspektion. Efterfølgende blev disse risikovurderet.

Følgende arbejdsgange blev vurderet til at være af størst risiko for dyrevelfærd og/eller arbejdsmiljø.

1. Indretning af arbejdspladsstation
2. Ophængning på kæden
3. Bedøvelse
4. Håndtering af syge og tilskadede dyr i forbindelse med ophængning

1. Indretning af arbejdsstation

På de fire besøgte slagterier varierede slagtehastigheden fra ca. 800-13.000 kyllinger i timen. Ved en slagtehastighed på 13.000 kyllinger i timen bruges der et arbejds hold på 2 x 7 operatører, som hver arbejder en time ad gangen tre gange dagligt. En times arbejde svarer til et løft på ca. 2.150 kg ved ophængning af 2.300 kg kyllinger. På de mindre slagterier lå man på ca. 1.700 kg i timen ved en lavere slagtehastighed. På de fire slagterier varierede slagtehastigheden fra ca. 800-13.000 kyllinger i timen.

Afhængig af slagtehastigheden varierede antallet af operatører, der var retog ophængning, fra 1-14. På de fire slagterier havde slagtehastigheden indflydelse på, hvor lang en effektiv daglig arbejdstid de enkelte operatører brugte på ophængning. Varigheden varierede således fra 3 x 1 time ved højeste hastighed til et mere flydende forløb med funktions-skift ved de lavere slagtehastigheder.

Slagtehastigheden kan have indflydelse på den aktuelle håndtering af kyllingerne og således formentlig også på stressniveauet for såvel kyllinger som for operatører – især hvis arbejdspladsen ikke er indrettet optimalt.

I forbindelse med ophængning af kyllinger er det vigtigt, at højden på platformen, hvor operatøren står, kan justeres i forhold til personens højde og armlængde, således at ophængningen foregår med mindst mulig fysisk belastning af kylling og operatør. På de slagterier, hvor der er højhastighedslinjer, er arbejdspladsen indrettet med individuelle højdejusterbare platforme til den enkelte operatør. På de mindre slagtesteder forefindes der ikke individuelt højdejusterbare platforme.

Ligeledes er det væsentligt, at man sikrer ergonomisk gode forhold, og at der indarbejdes gode rutiner i forbindelse med gentagne, ensformige opgaver.

På kæder med høj hastighed sker løft fra kasser typisk ved, at operatøren tager fat i et af kyllingens ben med den dominante hånd, hvorefter kyllingen trækkes ind mod operatøren, der løfter kyllingen op med et greb om begge ben og placerer kyllingens ben i bøjlen. Løftet sker ofte med en let roterende bevægelse i lænden, da operatøren skal følge bøjle/slagtehastighed i forbindelse med ophængning. På kæden med lav hastighed ses et mere kontinuerligt løft, men ligeledes med en let roterende bevægelse i lænden.

Der er risiko for, at de sidste kyllinger i kasserne forbliver siddende i midten af kassen, hvilket medfører, at operatøren bliver nødt til at læne sig u hensigtsmæssigt meget frem over ophængningsstationen for at kunne nå ind til kyllingerne.

En anden udfordring er, at der er risiko for, at kyllingerne holder sig fast med neglene i de huller, der er i bunden af kassen. Herved risikerer man at beskadige deres tær og negle i forbindelse med håndtering.

2. Ophængning på kæden

På linjer, hvor kyllingerne blev bedøvet med el, hænges de levende kyllinger op i en bøjle som vist på de to nedenstående fotos.



Hvor der blev anvendt CO₂ som bedøvelsesmiddel, var kyllingerne bevidstløse under ophængning.



Ophængning af levende kyllinger blev foretaget i blå belysning på højhastighedslinjer for at reducere kyllingernes aktivitetsniveau. Kyllingers aktivitet reduceres, når lysintensiteten mindskes under ophængning, og dermed mindskes risikoen for mulige fysiske skader, og stressniveauet under de givne forhold sænkes til dels.

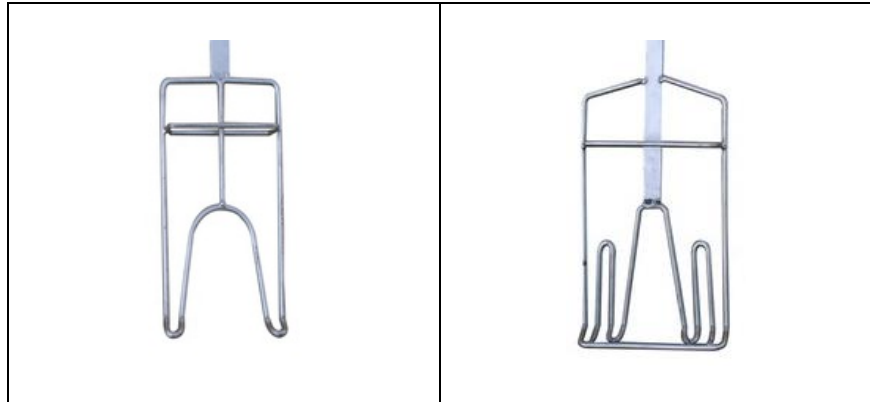


Der blev ikke anvendt lysdæmpning, hvor kyllinger blev bedøvet med CO₂, da de var bevidstløse ved ophængning. Heller ikke på slagteriet med en slagtehastighed på 800/time anvendtes lysdæmpning. Her var der også normal arbejdsbelysning.

Bøjlerne, som kyllingerne ophænges i, kan variere i udseende afhængig af kategorien af kyllinger, der slagtes og af bøjleproducentdesign. Afstanden mellem rundstålet i ophængsslidsen, hvor benene placeres ved ophæng, kan tilpasses efter den aktuelle vægtgruppe af kyllinger, som det pågældende slagteri slagter.

Bøjletypen til venstre anvendes på tre af de besøgte slagterier, nemlig på de to højhastighedsslagterier samt på et af de mindre slagterier.

Bøjlen til højre anvendes på det sidste af de mindre slagterier, hvor man slagtede kyllinger med en alder på ca. 60-85 dage.



Fordelen ved bøjlen til højre er, at man kan ophænge kyllingerne i den ene eller anden slids afhængig af bentykkelse. Dette kræver imidlertid, at slagtehastighed og bemanning er afpasset, så det bliver muligt for ophængereren at nå at vurdere den enkelte kyllings bentykkelse ved ophængning.

Bøjlen med to slidser er bredere end den med enkeltslidser.

På højhastighedsslagterier blev den første type anvendt, dels af praktiske hensyn i forbindelse med ophængning, men også som følge af kapacitetsbegrænsning pga. den øgede bredde af bøjlen med to større ophængsslidser.

Bøjlerne er opbygget således, at slidsen, hvori benene placeres, snævres ind ned mod bunden og er generelt vinklet lidt, for at kyllingen skal hænge så lige som muligt.

Variationen i bentykkelse for de enkelte kyllinger medfører, at hvor kyllinger har tynde ben, mister bøjlen noget af sin fastholdelseeffekt, mens dem med tykke ben kan være vanskelige at få ned i bøjlen med risiko for, at operatøren beskadiger ben ved ophængning. Dette kan medføre blødninger i haseled og andre skader.

Bøjler til ophængning er en tilbagevendende udfordring, da det ikke er alle kyllingers ben, der passer til en uniform bøjle.

På højhastighedsanlæggene sendes kyllingerne, efter ophængning, rundt i en forholdsvis lille runding til operatørerne, der står på den anden side af ophængningsstationen. Rundingen består af en skærm udført i glat pladestål.

Skærmen sikrer, at kyllingerne i rimelig grad hænger vertikalt under den 180° vending, de gennemgår, idet brystet på kyllingerne trykkes mod skærmen under passagen.

Det er svært at undlade afskærmningen, som følge af den belastning kyllingerne ellers ville blive udsat for i den korte 180° krumning.

Der kan ses både vokalisering og vingebasken hos ophængte kyllinger, hvilket kan være et udtryk for stress. Vingebasken kan desuden resultere i vingskader især ved indføring i rundingen ved høj hastighed.

3. Bedøvelsesmetode

På tre ud af de fire besøgte slagterier blev der anvendt elbedøvelse. Vi fik oplyst, hvor mange V (volt), mA (milliampere) og HZ (frekvens) der blev anvendt ved bedøvelsen på den enkelte virksomhed. Det fjerde slagteri anvendte CO₂ til bedøvelse. Koncentrationen i anlægget samt gennemløbstid blev oplyst.

I relation til dyrevelfærd blev forhold omkring bedøvelsesmetode drøftet. Ved elbedøvelse ophænges kyllingerne ved fuld bevidsthed, mens de er bevidstløse ved ophængning efter CO₂-bedøvelse.

På højhastighedsanlæg, hvor der anvendes elbedøvelse, forekommer der en konstant støj i lokalet, hvor ophængning foretages. Dette både som en følge af metode og slagtehastighed.

Som følge heraf er der krav om brug af høreværn i området, hvilket kan besværliggøre kontakt mellem operatører.

Ved CO₂-bedøvelse var lydniveauet mærkbart lavere som følge af, at kyllingerne var bevidstløse, og at slagtehastigheden var lav, hvilket reducerede lyde fra mekaniske dele.

Det umiddelbare indtryk var, at der forekom forskel i synligt stressniveau mellem kyllinger, der elbedøves, og dem der CO₂-bedøves, da de sidste var bedøvede ved håndtering og ophængning. Det skal dog understreges, at kyllingernes stressniveau ikke blev målt og sammenlignet mellem de to bedøvelsesmetoder i dette projekt.

Sammenligner man arbejdsgangene ved de to metoder, var der fordele ved at benytte CO₂ til bedøvelse:

- Afslappede dyr som følge af, at kyllingerne er bedøvet
- Lavere lydniveau
- Normal arbejdsbelysning i ophængningsområdet
- Mindre støvgener, da kyllingerne ikke basker med vingerne i samme grad

4. Håndtering af syge og tilskadekomne dyr ved ophængning

Syge og tilskadekomne dyr, der opdages i kasserne, behandles forskelligt på de forskellige virksomheder, men alle steder med det til mål, at dyr, der ikke er egnet til slagtning, aflives, og at døde dyr tages fra. Uagtet hvad kasseres begge kategorier af dyr.

Behandling ved aflivning varierer mellem slag mod hovedet, der forårsager alvorlig ødelæggelse af hjernen, dislokation, der fører til cerebral iskæmi (afskæring af blodtilførsel til hjernen), eller aflivning i CO₂, der medfører tab af bevidsthed og smertesans.

I forbindelse med aflivning af syge og tilskadekomne dyr, så er det væsentligt, at dyrene håndteres så hurtigt som muligt for at undgå unødigt lidelse. Det er også vigtigt, at den anvendte aflivningsmetode er effektiv og let tilgængelig.

Opsummering

Arbejdsstationens indretning er af stor betydning for operatørernes arbejdsmiljø og dermed deres håndtering af kyllingerne. Indstillelige platforme til operatørerne, der medfører, at der foretages så lave løft som mulig – og med så kort afstand fra platform til bøjle som muligt – er væsentlige. Herudover har belysning, støj- og støvniveau indflydelse på såvel operatørers som kyllingers velfærd.

Bøjler til ophængning af kyllinger kan være en udfordring, især hvis der slagtes kyllinger af uens størrelse.

Valg af bedøvelsesmetode foretages bl.a. på baggrund af markedskrav. I forbindelse med arbejdsgange har elbedøvelse den ulempe frem for CO₂-bedøvelse, at kyllingerne er ved bevidsthed ved ophængning. Ved fremføring til vandbadet kan den afskærmede runding på højhastighedsanlæg have negativ indflydelse på dyrevelfærden, da der kan forekomme vingebasken med risiko for vingebrud til følge.

Ved CO₂-bedøvelse er kyllingerne bedøvede og uden smerteopfattelse ved ophængning, hvilket giver bedre og roligere arbejdsforhold i forbindelse med håndteringen ved ophængning.

Belysning er en væsentlig faktor i forbindelse med højhastighedslinjer, hvor blåt lys virker reducerende på kyllingernes aktivitet, men kan påvirke arbejdsmiljøet negativt.

Der forekommer et konstant støjniveau, specielt ved højhastighedslinjer, og generelt i forbindelse med elbedøvelse. Ved anvendelse af CO₂-bedøvelse er støjniveauet lavere som følge af, at kyllingerne er bedøvede og inaktive ved ophængning.