



Bruxelles, den 19.12.2013
COM(2013) 915 final

RAPPORT FRA KOMMISSIONEN TIL EUROPA-PARLAMENTET OG RÅDET

om de forskellige metoder til bedømmelse af fjerkræ

RAPPORT FRA KOMMISSIONEN TIL EUROPA-PARLAMENTET OG RÅDET

om de forskellige metoder til bedøvelse af fjerkræ

1. BAGGRUND

I artikel 27, stk. 3, i Rådets forordning (EF) nr. 1099/2009 om beskyttelse af dyr på aflivningstidspunktet¹ hedder det: "*Senest den 8. december 2013 forelægger Kommissionen Europa-Parlamentet og Rådet en rapport om de forskellige metoder til bedøvelse af fjerkræ, navnlig bedøvelse i grupper i fuglevandbad, under hensyntagen til dyrevelfærdsaspekter samt samfundsøkonomiske virkninger og miljøvirkninger.*"

Med henblik på udarbejdelsen af denne rapport bestilte Kommissionen en undersøgelse af forskellige metoder til bedøvelse af fjerkræ; Kommissionen modtog den endelige rapport (i det følgende benævnt "2012-undersøgelsen")² i 2012.

2. METODER TIL BEDØVELSE AF FJERKRÆ

Fjerkræslagterierne anvender hovedsagelig en bedøvelsesmetode, der kaldes bedøvelse i grupper i vandbad (eller bare vandbad). Ved denne metode ophænges fuglene i slagtebøjler med hovedet nedad og nedsænkes derefter delvis — dvs. til vingebasis — i et vandbad, hvor der ledes elektrisk strøm gennem dyrene. Strømmen går igennem dyrenes kroppe og bedøver dem inden afblødningen.

Den mest udbredte alternative bedøvelsesmetode er bedøvelse med kontrolleret atmosfære (CAS), hvor fjerkræet bedøves i et atmosfærisk kontrolleret kammer, hvor de udsættes for kombinationer af gasser.

I EU bedøves **80 % af slagtekyllingerne** (kyllinger til kødproduktion) i **vandbad**, mens 20 % bedøves vha. CAS³.

De indbyrdes andele varierer betydeligt fra medlemsstat til medlemsstat (f.eks. tegner CAS sig for 60 % i Tyskland og 5 % i Frankrig)⁴.

Andre alternativer til vandbad er bedøvelse med elektrisk strøm, der kun ledes gennem hovedet, og bedøvelse med lavt atmosfærisk tryk (LAPS).

¹ EUT L 303 af 18.11.2009, s. 1.

² *Study on various methods of stunning poultry* af 11. december 2012 fra Food Chain Evaluation Consortium – Project leader Agra CEAS Consulting (http://ec.europa.eu/food/animal/welfare/slaughter/study_stunning_poultry_en.pdf).

³ CAS omfatter flere forskellige systemer, som varierer med hensyn til udformning (horisontal/vertikal), placering i forhold til forarbejdningslinjen i øvrigt og den gasblanding, der benyttes (kuldioxid eller inaktive gasser).

⁴ For æglæggende høner er andelen for henholdsvis vandbad og CAS 83 %/7 %, for forældreflokkene er tallet 61 %/37 %, og for kalkuner er det 76 %/24 %, målt på antal dyr.

Ved bedøvelse med elektrisk strøm, der kun ledes gennem hovedet, anvendes der individuelle elektroder, som omspænder hjernen. Metoden er velkendt for alle dyrearter, men var indtil for nylig ikke tilpasset til fjerkræslagterier på grund af slagtelinjens høje hastighed. I de senere år er metoden blevet udviklet og kommercialiseret med henblik på anvendelse i kommercielle slagterier (op til 9 000 fugle i timen).

LAPS-metoden er baseret på nogenlunde det samme princip som bedøvelse vha. gas, men i stedet for at atmosfæren erstattes med en gas, lukker man med LAPS-metoden gradvist luften ud, sådan at der skabes iltmangel, hvorved bedøvelsen indtræffer. LAPS-metoden er endnu ikke tilladt i EU, men den anvendes i USA.

Baseret på en ekstrapolering af de nuværende tendenser vil situationen i EU om fem år kunne være et skred på gennemsnitligt 15 % fra vandbad til fordel for CAS (dvs. bedøvelse af 65 % af slagtekyllingerne i vandbad og 35 % vha. CAS).

Udviklingen vil dog variere medlemsstaterne imellem på grund af indbyrdes forskelle på diverse nøglefaktorer såsom forbrugernes efterspørgsel (efter dyrevelfærd, men også efter bestemte typer kød – hele kyllinger kontra fileter) og arbejdsomkostninger.

Kun nogle få medlemsstater forventes at ville gå over til at anvende CAS til mere end 80 % af deres produktionsmængde (Tyskland, Østrig og Finland), men et ganske betydeligt antal lande kan forventes at ville gå over til mere end 50 % (Det Forenede Kongerige, Italien, Sverige, Nederlandene og Belgien). Andre medlemsstater forventes at ville beholde vandbad som den vigtigste bedøvelsesmetode.

3. DYREVELFÆRDSHENSYN

Forud for vedtagelsen af forordning (EF) nr. 1099/2009 offentliggjorde Den Europæiske Fødevarerikkerhedsautoritet (EFSA) i 2004 og 2006 to udtalelser om dyrevelfærdsaspekterne i forbindelse med bedøvelse og aflivning af dyr^{5,6}.

I sin udtalelse fra 2004 pegede EFSA på to centrale problemer:

- **Ophængning af fugle i slagtebøjler med hovedet nedad er smertefuldt**, især for tunge eller skrøbelige fugle⁷, og kan medføre dislokation og knoglebrud.
- **Den strømstyrke**, der ledes gennem hver enkelt fugl, varierer alt efter den elektriske modstand i den enkelt fugl og kan ikke kontrolleres.

På grundlag af disse udtalelser er der ved forordning (EF) nr. 1099/2009, som har fundet anvendelse siden den 1. januar 2013, fastsat elektriske parametre (150 mA

⁵ *Welfare aspects of the main systems of stunning and killing the main commercial species of animals.* EFSA Journal (2004) 45, s. 1-29.

⁶ *The welfare aspects of the main systems of stunning and killing applied to commercially farmed deer, goats, rabbits, ostriches, ducks, geese and quail.* EFSA Journal (2006) 326, s. 1-18.

⁷ Kalkuner og fugle fra forældreflokke er langt tungere end kommercielle standardslagtekyllinger, og udsætterhøns har skrøbelige knogler.

ved frekvenser på mellem 200 og 400 Hz) for bedøvelse i vandbad⁸. Disse parametre anbefales også af Verdensorganisationen for Dyresundhed⁹.

I 2011 foreslog to medlemsstater en ændring af de elektriske minimumsparametre for vandbad i forordning (EF) nr. 1099/2009. EFSA gennemgik disse data og vedtog i 2012 en udtalelse om emnet¹⁰, ifølge hvilken **bedøvelse i vandbad giver en effektiv bedøvelse på op til 96 %** målt vha. et elektroencefalogram (EEG). I udtalelsen understregede EFSA også behovet for yderligere forskning samt visse problemstillinger vedrørende håndhævelse, f.eks. at **slagteriernes ledere har en tendens til at sænke strømstyrken af hensyn til kødets kvalitet**.

I EFSA's udtalelser påpeges det ligeledes, at man med CAS-metoden afhjælper ulemperne ved vandbad, hvis metoden anvendes med sådanne parametre, at fuglene aflives:

- Fuglene ophænges ikke med hovedet nedad eller placeres i slagtebøjler, mens de er ved bevidsthed.
- Metoden sikrer, at 100 % af fuglene dør inden afblødningen.

EFSA's udtalelser fra 2004 og 2006 omfattede ikke en vurdering af metoden til bedøvelse med elektrisk strøm, der kun ledes gennem hovedet, som i dag er udviklet til brug i kommercielle slagtelinjer.

4. ØKONOMISKE ASPEKTER

Bilag I indeholder økonomiske nøgletal om EU's produktion af fjerkrækød og udenrigshandel.

4.1. Sammenligning mellem vandbad og andre metoder

4.1.1. Produktionsomkostninger og omkostningsmodel

Der blev udarbejdet en omkostningsmodel til sammenligning af de forskellige kommercielt tilgængelige metoder til bedøvelse af fjerkræ¹¹. Der blev taget hensyn til følgende omkostninger: installation¹², vedligeholdelse, personale til modtagelse og ophængning, vandforbrug, vand til rengøring, elektricitet til bedøvelse, gas til bedøvelse og andre arbejdsomkostninger i tilknytning til bedøvelse.

Den gennemsnitlige omkostning pr. fugl i EU blev beregnet for højkapacitetsslagterier (12 000 fugle i timen) og slagterier med en lavere produktionsmængde (6 000 og 3 000 fugle i timen) og sammenfattes i tabel 1 og 2.

⁸ Elektriske parametre: Se bilag I, kapitel II, punkt 6 — Udstyr: Se bilag II, punkt 5.

⁹ Artikel 7.5.7, punkt 3, litra b), *Electrical stunning of birds using a waterbath* — terrestriske dyrs sundhedskodeks fra OIE.

¹⁰ *Scientific Opinion on electrical requirements for waterbath equipment applicable for poultry*. EFSA Journal 012; 10(6):2757 (80 sider) doi:10.2903/j.efsa.2012.2757.

¹¹ LAPS-metoden er ikke tilladt i EU, men den anvendes på slagterier i USA.

¹² Installationsomkostninger for en ny virksomhed, men ikke ombygningsomkostninger.

Disse tal afhænger af omkostningerne til de forskellige ressourcer (kapital, energi, vand og arbejdskraft) i det pågældende område¹³.

¹³ I 2012-undersøgelsen gennemgås flere scenarier.

Tabel 1: Grundberegninger af omkostningerne ved bedøvelse efter forskellige metoder ved en produktionsmængde på 12 000 fugle i timen

Omkostningselement	Vandbad	CAS	Elektrisk strøm kun gennem hovedet	Vakuumbedøvelse
Installationsomkostning	43 000 EUR	308 300 EUR	370 000 EUR	500 000 EUR
Vedligeholdelse (% af installationsomkostningen)	3,45 %	6,90 %	3,00 %	2,40 %
Arbejdskraft modtagelse og ophængning	97 timer pr. dag	90 timer pr. dag	96 timer pr. dag	90 timer pr. dag*
Vand til bedøvelse og rengøring	9 m ³ pr. dag	3,5 m ³ pr. dag	0,96 m ³ pr. dag	3,5 m ³ pr. dag*
Elektricitet	5,2 kWh pr. dag	127,0 kWh pr. dag	9,6 kWh pr. dag	1 136,0 kWh pr. dag
Gas	-	3,1 ton pr. dag	-	-
Arbejdskraft — andet	3 timer pr. dag	5 timer pr. dag	0,5 timer pr. dag	5 timer pr. dag*
Omkostning pr. fugl (EU-gennemsnit)	2,439 cent	3,495 cent	2,521 cent	2,641 cent
Omkostning pr. fugl (høje priser på arbejdskraft, vand og el)	4,135 cent	5,105 cent	4,151 cent	4,367 cent
Omkostning pr. fugl (lave priser på arbejdskraft, vand og el)	0,389 cent	1,562 cent	0,549 cent	0,679 cent
<i>Kilder og vægtninger</i>	<i>Producenter: 45 % Undersøgelse af slagterier med en kapacitet på 9 000-13 000 (tallene justeret til en kapacitet på 12 000): 45 %. Litteratur: 10 %</i>	<i>Producenter: 45 % Undersøgelse af alle slagterier uanset kapacitet (tallene justeret til en kapacitet på 12 000): 45 %. Litteratur: 10 %</i>	<i>Producenter:</i>	<i>Producenter; arbejdskraftestimer for CAS</i>

* Tallene er taget fra CAS-estimer på grund af systemernes indbyrdes sammenlignelighed og manglen på specifikke data. Det fremgik af den foreliggende dokumentation, at der ikke bruges vand i LAPS-bedøvelsesprocessen; der bruges dog vand til rengøring i CAS-systemer.

Tabel 2: Omkostningsmodel for slagterier med en kapacitet på 6 000 og 3 000 fugle i timen

Omkostnings- element	Vandbad	CAS	Elektrisk strøm kun gennem hovedet	Vakuumbedøvelse
Forskelle — 6 000 fugle i timen				
	Installations- omkostningen en anelse lavere; vand- og arbejdsforbruget lavere; elforbruget omtrent det samme.	Installations- omkostningen samt vand- og elforbruget den/det samme. Arbejds- og gasforbruget anvendelse proportionelt lavere. Mindre vedligeholdelse på grund af lavere produktionsmængde.	Installations- omkostningen en anelse lavere (350 000 EUR); udgifterne til arbejdskraft og el reduceres proportionelt.	Installations- omkostningerne halveret via fjernelse af halvdelen af vakuumkanrene (250 000 EUR); el- og arbejdsforbruget reduceres proportionelt.
Omkostning pr. fugl (EU-gennem- snit)	2,541 cent	3,687 cent	2,716 cent	2,667 cent
Omkostning pr. fugl (høje priser på arbejdskraft, vand og elektricitet)	4,294 cent	5,330 cent	4,356 cent	4,412 cent
Omkostning pr. fugl (lave priser på arbejdskraft, vand og elektricitet)	0,422 cent	1,730 cent	0,733 cent	0,682 cent
Forskelle — 3 000 fugle i timen				
	Installations- omkostningen en anelse lavere; udgifterne til vand og arbejdskraft lavere; elforbruget omtrent det samme.	Installations- omkostningerne samt udgifterne til vand og el de samme. Udgifterne til arbejdskraft og gas proportionelt lavere. Lavere vedligeholdelse.	Installations- omkostningen som for 6 000 fugle i timen (350 000 EUR); udgifterne til arbejdskraft og el reduceres proportionelt.	Installation og el som for 6 000 fugle i timen ¹⁴ . Arbejdsomkostningerne reduceres proportionelt.
Omkostning pr. fugl (EU- gennemsnit)	2,584 cent	4,053 cent	3,121 cent	3,087 cent
Omkostning pr. fugl (høje priser på arbejdskraft, vand)	4,340 cent	5,761 cent	4,780 cent	5,000 cent

¹⁴ Installationsomkostningerne er sat til at være de samme som for 6 000 fugle i timen, idet det er uklart, hvorvidt systemet kan dimensioneres til en produktionsmængde på mindre end 6 000 fugle i timen.

Omkostnings- element	Vandbad	CAS	Elektrisk strøm kun gennem hovedet	Vakuumbedøvelse
og el)				
Omkostning pr. fugl (lave priser på arbejdskraft, vand og el)	0,463 cent	2,046 cent	1,116 cent	1,024 cent

Gennemsnitligt set er **vandbad den billigste bedøvelsesmetode**, mens CAS er den dyreste¹⁵. Omkostningsforskellen mellem de to metoder er mindre for højkapacitetsslagterier.

Bedøvelse i vandbad frembyder de største fordele i forhold til andre metoder, hvis inputomkostningerne er lavere. Er inputomkostningerne, især til arbejdskraft, derimod højere, indsnævres forskellen i omkostninger mellem vandbad og andre metoder. Denne konstatering er i overensstemmelse med den empiriske observation, at CAS anvendes i regioner i EU, hvor arbejdsomkostningerne er forholdsvis høje.

En slagterileders beslutning om at vælge et bestemt bedøvelsessystem synes ikke at påvirkes af indvirkningen på detailprisen (den gennemsnitlige detailpris er på 5,070 EUR for 1,5 kg kyllingekød af standardkvalitet), men snarere af de store forskelle i startomkostningerne i form af investeringer samt pladsbehovene i forbindelse med installation af bedøvelsessystemet (jf. nedenfor).

4.1.2. Indtægter/markeder

Slagteriernes ledere vælger bedøvelsesmetode på grundlag af, hvilket marked de ønsker at sælge til.

Indtægterne påvirkes af følgende tre mekanismer:

- Markedsadgang: Distributører vil kunne efterspørge særlige bedøvelsesmetoder af hensyn til kvalitet, dyrevelfærd eller religiøst begrundede krav (halal¹⁶, kosher).
- Højere kødkvalitet: Markederne vil kunne operere med en merpris for udskæringer (brystfilet, vinger, lår...), der konsekvent opfylder visse krav (farve, ingen blodpletter...).
- Tab som følge af afpudsning: Indtægterne vil blive påvirket negativt, hvis bedøvelsesmetoderne øger behovet for afpudsning (tab af kød samt arbejdsomkostninger).

¹⁵ De anvendte data om bedøvelse med elektrisk strøm, der kun ledes gennem hovedet, og om LAPS-metoden er hovedsagelig baseret på producenternes oplysninger, som kan være mere optimistiske end kommerciel praksis.

¹⁶ Jf. punkt 8.

I praksis er den vigtigste **variable størrelse på markedet**, om **fuglen sælges som en hel kylling** til videreforarbejdning (hvor skønhedsfejl er af knap så stor betydning), eller om den sælges **som ferske udskæringer i detailhandelen** (hvor udseendet er afgørende).

Der foreligger ingen omfattende undersøgelser, hvor man direkte sammenligner kvaliteten af kød fra forskellige bedøvelsessystemer. Dertil kommer, at indvirkningen på kvaliteten varierer meget afhængigt af en række andre forhold end bedøvelsesmetoden, navnlig de anvendte parametre, flokkens oprindelse, håndteringen og transporten af fuglene før slagting osv.

Med disse forbehold kan sammenligningen af kødkvaliteten ved anvendelse af de forskellige bedøvelsesmetoder sammenfattes som følger:

- CAS-metoden og bedøvelse med elektrisk strøm, der kun ledes gennem hovedet¹⁷, synes at give en højere kødkvalitet (større procentdel af brystfilet uden blodpletter) end vandbad.
- Omfanget af benskader er generelt større ved bedøvelse i vandbad, fordi dyrene ophænges i live.
- Omfanget af vingskader er generelt større ved anvendelse af CAS-metoden, fordi fuglene basker mere med vingerne, når de bedøves, især hvis bedøvelsen sker med inaktive gasser.
- Omfanget af hudlæsioner kan være større ved anvendelse af CAS-metoden på grund af vanskeligheder i forbindelse med plukning.

Samlet set synes **CAS-metoden at frembyde en fordel for markeder, hvor det er brystfilet, der efterspørges** (merpris for kvalitet), mens den ikke er konkurrencedygtig i forhold til vandbad, hvis der er tale om markeder for hele fugle.

4.1.3. *Pladsbehov i forbindelse med installation af bedøvelsessystemer*

Ud over den omkostningsmodel, der er opstillet ovenfor, er det nødvendigt at tage hensyn til pladsbehovet i tilfælde af overgang fra vandbad til et andet system.

Omkostningerne til ændring af bygninger og andre strukturer i forbindelse med overgang fra et vandbadssystem til CAS (og eventuelt LAPS) er betydelige og kan være uoverkommelige. Disse omkostninger kan forventes at ville være højere ved overgang fra vandbad til CAS (og eventuelt LAPS) end ved overgang til bedøvelse med elektrisk strøm, der kun ledes gennem hovedet, som ikke kræver mere plads end vandbad.

¹⁷

Da det kommercielle system for bedøvelse med elektrisk strøm, der kun ledes gennem hovedet, kun anvendes i nogle få slagterier, gennemgås oplysningerne ikke særskilt.

5. ARBEJDSVILKÅRENE FOR SLAGTERIARBEJDERE

Systemer, hvor det undgås at håndtere dyr, der er ved bevidsthed (CAS og LAPS), influerer – på grund af et lavt støvniveau (ingen basken med vingerne), normalt lys¹⁸, færre skader blandt personalet og mindre fysiske anstrengelser – positivt på arbejdsmiljøet i forhold til andre systemer (vandbad og bedøvelse med elektrisk strøm, der kun ledes gennem hovedet). Ifølge en enkelt kilde¹⁹ har disse systemer også betydet en nedgang i udskiftningen af personale og dermed reduceret rekrutteringsomkostningerne.

6. MILJØASPEKTER

I 2012-undersøgelsen sammenholdt man vandbad og CAS-metoden mod seks miljøparametre: støv- og lugtforurening, energiforbrug, mængden af uanvendeligt affald, vandforbrug, nedkøling og udledning af drivhusgasser.

Mens der samlet set umiddelbart ser ud til at være begrænset forskel på de to metoder med hensyn til miljøvirkningerne, lader det til, at CAS-metoden frembyder visse miljømæssige fordele i forhold til vandbad for så vidt angår støv/lugt, affald og vand, mens elforbruget og udledningen af drivhusgasser er mindre for vandbad.

7. ASPEKTER VEDRØRENDE KONKURRENCEEVNEN PÅ VERDENSPLAN

Fjerkræsektoren i EU skal også vurderes på baggrund af konkurrenceevnen på verdensplan og konkurrencepresset fra tredjelande.

Brasilien er den største leverandør af hele fugle og hvidt kød (bryst) til verdensmarkedet (henholdsvis 80 % og 85 % af verdenshandelen), mens landet ligger på andenpladsen for så vidt angår mørkt kød (lår) (30 %).

¹⁸ Ved håndtering af levende fugle arbejder personalet i lav belysning, for at fuglene skal holde sig i ro.
¹⁹ PETA (2007) - *Controlled Atmosphere Killing vs. Electrical Immobilisation. A comparative analysis of poultry slaughter systems from animal welfare, worker safety and economic perspectives*. PETA USA, juni 2007.

Konkurrenceevnen på verdensplan på det globale fjerkræmarked er hovedsagelig en funktion af **omkostningerne til foder, som repræsenterer 50-70 % af de samlede produktionsomkostninger**. Brasilien, Argentina og USA drager generelt fordel af, at deres produktionsomkostninger — på grund af adgangen til billigere foder — er 40 % lavere end i EU og de asiatiske lande. Også de **gunstige klimatiske forhold** og lavere **arbejdskraftomkostninger** er væsentlige omkostningsfordele for Brasilien og Thailand.

Med til at forklare Brasiliens dominans på det globale fjerkræmarked er også et fokus på eksport, som betyder, at efterspørgslen på eksportmarkederne prioriteres højere end den indenlandske efterspørgsel (i modsætning til både EU og USA, hvor eksporten hovedsagelig er et biprodukt af den indenlandske efterspørgsel).

Eksporten fra USA til EU er meget begrænset på grund af brugen af antimikrobielle behandlinger (forbudt i EU). USA er dog en relevant aktør i konkurrencen på eksportmarkeder såsom Rusland, der er et vigtigt marked for overskudsproduktion af mørkt kød.

Thailand eksporterer forarbejdede produkter til EU, men konkurrerer normalt ikke med EU's eksportører på de globale markeder.

Vandbad er fortsat den mest almindelige metode til bedøvelse af fjerkræ på verdensplan. CAS-metoden anvendes i nogle få tredjelande, men er hovedsagelig begrænset til EU.

Slagteomkostningerne udgør 14-22 % af de samlede produktionsomkostninger og afhænger primært af lønomkostningerne, hvilket giver Thailand og Brasilien en fordel i både absolutte og relative tal.

Ifølge økonomiske langtidsprognoser vil vi opleve en betydelig udvidelse af verdensmarkedet for fjerkræ. Stigende efterspørgsel efter yderligere forarbejdede produkter kan på lang sigt virke som drivkraft til fordel for CAS.

8. ANDRE ASPEKTER

Overholdelse af muslimske religiøse regler spiller også en rolle for visse slagterier, som på denne baggrund foretrækker visse bedøvelsesmetoder eller -parametre frem for andre. Der er ikke enighed blandt samtlige muslimske samfund om en fælles holdning til bedøvelse af dyr, men de fleste af disse samfund vil kunne acceptere bedøvelse, hvis dyret kan genvinde bevidstheden uden at bløde.

Afhængigt af bedøvelsesparametrene kan bedøvelse i vandbad, CAS og bedøvelse med elektrisk strøm, der kun ledes gennem hovedet, være reversible metoder. Eftersom bedøvelse i vandbad og CAS er kollektive bedøvelsesmetoder, er den eneste måde, hvorpå man kan sikre, at alle dyr kan genvinde bevidstheden uden afblødning, imidlertid er nedsætte bedøvelsesparametrene — og dermed andelen af dyr, der bedøves korrekt.

CAS-metoden anvendes normalt til at aflive dyr og accepteres derfor sjældent af de muslimske samfund til halalslagtning (risiko for, at dyrene bedøves irreversibelt). De elektriske parametre, der i henhold til forordningen skal anvendes ved vandbad, sikrer ikke nødvendigvis, at alle bedøvede dyr kommer sig fuldstændig.

Det er desuden nødvendigt at se på de dyrevelfærdsmæssige fordele og ulemper ved en bedøvelsesmetode i et videre perspektiv end blot på slagterierne. Begrænser man anvendelsen af bedøvelsesmetoder som vandbad, som i dag er den eneste kommercielle metode, der er almindeligt tilgængelig for de små slagterier, vil dette betyde, at dyr opdrættet i regioner med ekstensive landbrugssystemer vil skulle transporteres over lange afstande.

9. KONKLUSIONER

Af de forskellige metoder til bedøvelse af fjerkræ er bedøvelse i vandbad den mest udbredte både på verdensplan og i EU. Historisk set var det den første metode, den er billig, teknologisk tilgængelig og kræver ikke megen plads, og den sikrer immobilisering af et tilstrækkeligt antal fugle til afblødning ved automatisk halsskæring i industrielle slagterier.

Der forventes — på grund af en øget efterspørgsel efter kød af høj kvalitet og højere arbejdsomkostninger — en fortsat stigning i anvendelsen af CAS-metoden i visse medlemsstater, men bedøvelse i vandbad vil sandsynligvis stadig være almindeligt udbredt i EU.

CAS-metoden er det vigtigste kommercielt tilgængelige alternativ til vandbad. Der foreligger endnu ikke andre alternativer til vandbad, der er tilstrækkeligt færdigudviklede til på nuværende tidspunkt at udgøre et reelt alternativ. CAS-metoden frembyder fordele for dyrevelfærden samt for kødkvalitet og arbejdsvilkår. CAS-metoden er imidlertid dyr, mere pladskrævende i forbindelse med installation og er i dag udformet til højkapacitetslagterier.

Udfasning af bedøvelse i vandbad er ikke en økonomisk bæredygtig mulighed i dag, fordi der under de nuværende betingelser i praksis ikke findes noget alternativ for slagterier med en middelstor eller lille produktion, som udgør en betragtelig del af virksomhederne i EU.

Det er vigtigt, at medlemsstaterne anvender nye dyrevelfærdsbestemmelser på ensartet vis, så der sikres lige vilkår for lederne af slagterier og dyrevelfærd.

Kommissionen følger fortsat nøje gennemførelsen i medlemsstaterne, ligesom den vurderer, fastsætter benchmarks for og udbreder bedste praksis og innovation i forbindelse med anvendelsen af gældende EU-regler.



Bruxelles, den 19.12.2013
COM(2013) 915 final

ANNEX 1

BILAG

til

RAPPORT FRA KOMMISSIONEN TIL EUROPA-PARLAMENTET OG RÅDET

om de forskellige metoder til bedømmelse af fjerkræ

BILAG

til

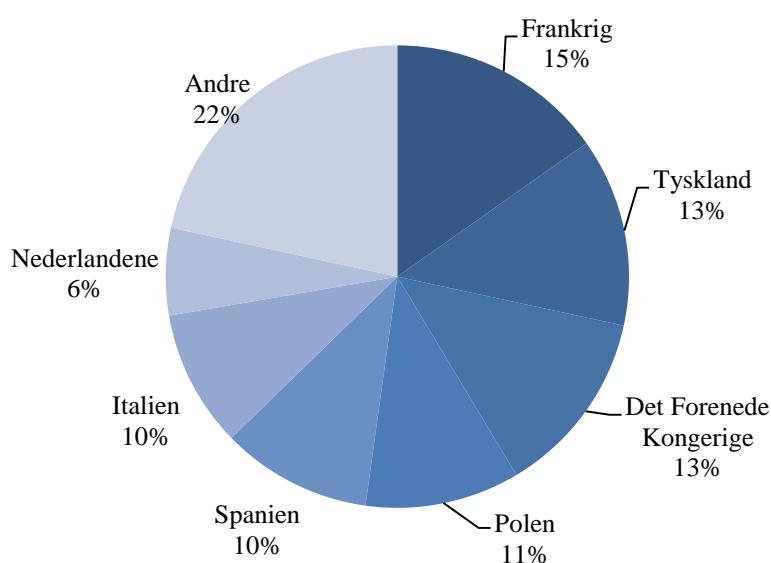
RAPPORT FRA KOMMISSIONEN TIL EUROPA-PARLAMENTET OG RÅDET

om de forskellige metoder til bedøvelse af fjerkræ

Økonomiske nøgletal for EU's sektor for fjerkrækød¹

1. EU'S PRODUKTION: 12 MIO. TON²

Vigtigste fjerkræproducenter i EU i 2010



Kilde: AVEC, Annual Report 2011.

1.1. Slagterier

Ca. 5 300 virksomheder.

Ingen udtømmende liste over fjerkræslagterier/kun begrænsede foreliggende data efter produktionsmængde.

1.2. Økonomisk output

Mellem 30 og 32,5 mia. EUR i 2011.

1.3. Antal ansatte i kontakt med levende dyr

Anslås til 3 000 målt i fuldtidsstillinger³.

¹ Alle data stammer fra den af Kommissionen bestilte undersøgelse: *Study on various methods of stunning poultry* af 11. december 2012 fra Food Chain Evaluation Consortium – Project leader Agra CEAS Consulting

² 2010-data i slagtet vægt.

³ De fleste af disse medarbejdere er dog deltidsansatte.

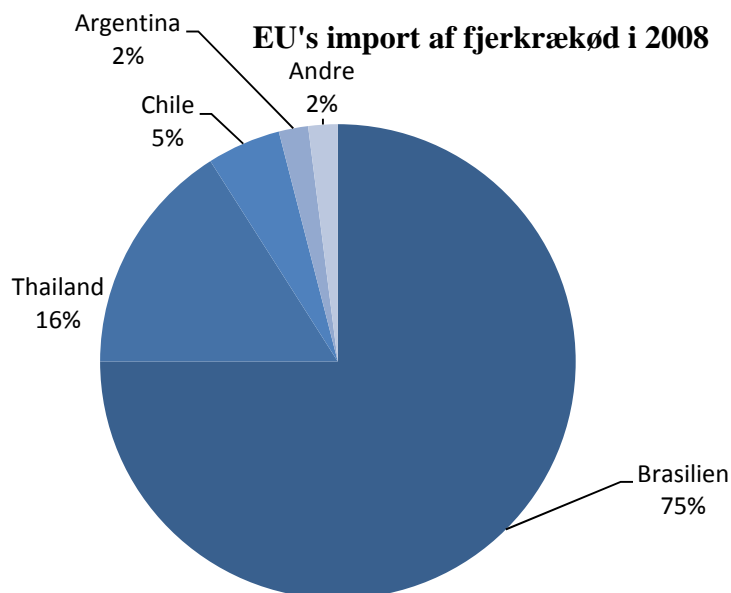
2. FORBRUGET I EU: 11,6 MIO. TON⁴

Forbrug pr. indbygger: ca. 23 kg om året.

3. EU'S HANDEL

EU eksporterer, hvad der svarer til 9 % af EU's produktion, og importerer 6 %⁵.

EU importerer især brystkød og eksporterer billigere udskæringer, undtagen Frankrig, som i Saudi-Arabien har et særligt eksportmarked for hele fugle.

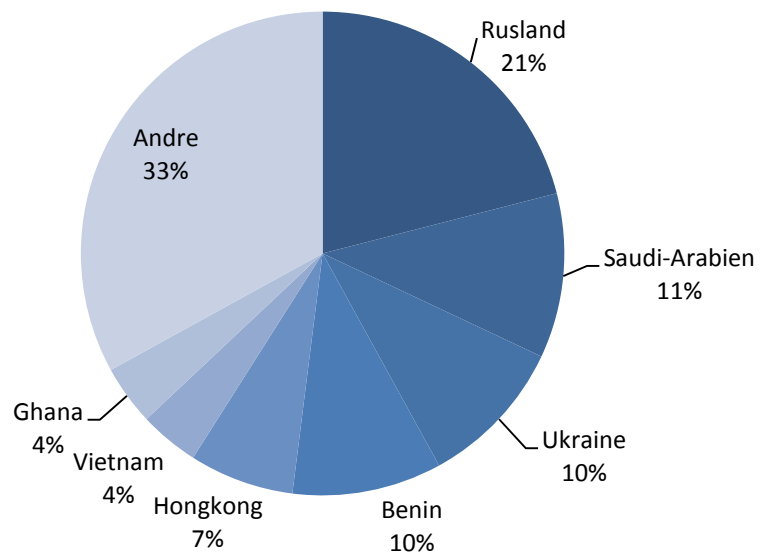


Kilde: Eurostat.

⁴ 2009-data.

⁵ 2010-data i ton. Værdien af eksporten var i 2010 på 1,18 mia. EUR, mens man importerede for 1,97 mia. EUR, hvilket svarede til henholdsvis ca. 3,8 % (importen) og 6,4 % (eksporten) af den anslåede værdi af EU's fjerkræslagteriers produktion.

EU's eksport af fjerkrækød i 2008



Kilde: Eurostat.