

Det kongelige Landbruks og matdepartement
postmottak@lmd.dep.no

Oslo, 28. april 2023

Vår ref: 23-117

Innspill til regjeringens arbeid med ny dyrevelferdsmelding

Viser til invitasjon for ytterligere innspill til ny dyrevelferdsmelding.

[Inviterer til å sende inn innspill til ny dyrevelferdsmelding - regjeringen.no](#)

Animalia setter pris på invitasjonen til å komme med innspill til regjeringens arbeid med ny dyrevelferdsmelding. Vi har valgt å svare ut noen deler av de mange områdene det var ønsket innspill på. Viser for øvrig til tidligere innspill.

Fristen for å sende innspill var svært kort, vi vil derfor melde fra om at vi også kommer med ytterligere innspill i løpet av de neste ukene. Herunder innspill om svin, kalkun, sau, slakting og transport.

Slaktekylling

Regelverk

Slaktekyllingproduksjon i Norge er regulert blant annet gjennom Forskrift om hold av høns og kalkun. I tillegg kommer Dyrevelferdsprogram for slaktekylling (DVP), som ble iverksatt 1. juli 2013 og er obligatorisk for alle som har slaktekyllingproduksjon med dyretetthet over 25 kg/m². Programmet er forskriftsfestet i Forskrift for hold av høns og kalkun, og blir regelmessig oppdatert og utvidet. Dyrevelferdsprogrammet inkluderer krav om daglig registrering av produksjonsdata, som antall dyr innsatt, daglig dødelighet, årsaker til dødelighet, luftkvalitet og andre hendelser knyttet til dyrehelse og dyrevelferd. I tillegg kommer registreringer knyttet til plukking og transport samt slakteriregistreringer som vingebrydd og kassasjonsårsaker. Alle flokker blir bedømt for tråputer. Tråputeskader over definerte nivåer gjør at bonden må ha lavere tetthet i påfølgende innsett. Det er også et krav i dyrevelferdsprogrammet at alle kyllingbønder skal ha minst to årlige helseovervåkingsbesøk av veterinær og ekstern KSL-revisjon minst hvert tredje år.

Genetikk og avl

Det er ingen egen fjørfeavl i Norge, all kommersiell produksjon er basert på import av avlsmateriale. Importen foregår fra land i Europa, blant annet Sverige og Frankrike. For å redusere smitterisikoen, anbefaler næringen import av rugeegg eller daggamle kyllinger til

besteforeldregenerasjonen som hovedprinsipp. Rugeeggene klekkes på spesialiserte foreldredyrrugerier i Norge. Disse dyrene blir så til foreldredyrleddet, som legger de befruktede eggene som skal bli til slaktekylling.

Kyllingen som inngår i dagens kyllingproduksjon stammer fra den røde jungelhøna, Gallus gallus. Gjennom tusenvis av år har mennesker avlet frem ulike hønseraser fra denne fuglen. Begrepet hybrid brukes når to ulike raser eller linjer blir kryssset for å få fram en kylling som kombinerer viktige egenskaper fra begge raser. Hybridene som benyttes i slaktekyllingproduksjonen er spesialiserte og selekterte på egenskaper som kjøttfylde, fôrutnyttelse, veksthastighet og helse. Dette har skapt kyllinghybrider som vokser fort, utnytter fôret effektivt, gir stort slakteutbytte og som har lav dødelighet. Generasjonsintervallene er korte, noe som gir rask avlsfremgang. Det benyttes ulike hybrider med ulike egenskaper og ulike veksthastigheter i den norske kyllingproduksjonen.

Omfang

Kyllingkjøtt utgjør 35 prosent av det globale kjøttinntaket, og det forventes at halvparten av økningen i kjøttinntak det neste tiåret vil utgjøres av kyllingkjøtt. Norge er selvforsynt med fjørfekjøtt. I 2022 ble det slaktet rundt 70 millioner slaktekyllinger ved 8 spesialiserte fjørfeslakterier i Norge. Per 2023 er det ca 530 kyllingbønder. Hver produsent har 6-8 flokker per år, og hver flokk kan bestå av 3 000-40 000 kyllinger, avhengig av driftsform og størrelsen på bondens kyllinghus. En unik rammebetingelse i Norge er konsesjonsgrenser som setter et lovbestemt tak for størrelsen på produksjonen på den enkelte gård. Konsesjonsgrensene har gradvis økt og ble i 2014 doblet fra 140 000 kyllinger til 280 000 kyllinger årlig. Til tross for at de har lov til å øke produksjonen, ligger de fleste produsentene fortsatt på halvparten av konsesjonsgrensen. De fleste kyllinggårdene ligger på Østlandet, i Rogaland og i Trøndelag.

Drift

Dyrene kommer til gården som daggamle kyllinger, direkte fra rugeriet. I Norge praktiseres «alt inn, alt ut» på de fleste gårder, det vil si at alle dyrene kommer samtidig og de sendes til slakt samtidig. Bakgrunnen er at dette gir god smittesikring og husdyrrommene kan vaskes og desinfiseres før neste innsett.

Kyllingene lever i løsdriftsfjøs, hvor de går fritt rundt. Dette gjelder også for foreldredyrene. Underlaget er dekket av flis eller torv, som byttes ut mellom hver flokk. Det er vanlig med gulvvarme og vinduer i nyere fjøs. De første dagene står lyset på hele tiden, for å sikre at kyllingene finner mat og vann. Deretter dempes lyslengden gradvis. De fleste bønder kjører 2 x 4 timer eller 6 timer mørke i løpet av et døgn. Kyllingene er tropiske dyr og trenger 34 grader de første dagene. Deretter senkes temperaturen gradvis ned mot 21 grader. Kyllingene har fri tilgang på mat og vann gjennom hele produksjonsperioden. Luftkvalitet er en viktig velferdsindikator, og parametere som støv, ammoniakk og CO2 måles jevnlig for å sikre at dyra har god luft.

Dyretetthet for kylling defineres som kg kylling/m² areal. Maksimal tillatt tetthet i Norge er 36 kg/m², mens regelverket i de fleste land i EU har maks 42 kg/m². Faktisk tetthet varierer mellom produsenter og produksjonstyper. I tillegg til den konvensjonelle produksjonen, finnes det ulike produksjonsformer for kylling i Norge, hvor ECC er en av de nyeste. ECC står for European Chicken Commitment og er utviklet av europeiske forskere, veterinærer og dyrevelferdsorganisasjoner. ECC består av dyrevelferdskrav som går utover det som er forskriftsfestet i norsk regelverk.

Alle norske slaktekyllinggårder benytter miljøberikelser. Dette er elementer, eller ting, som settes inn i huset for å imøtekomme dyrenes atferdsbehov, for å øke aktiviteten og stimulere til ulike atferder. Berikelsene bør være biologisk relevante for dyra, samtidig som de er smittesikre. Gode miljøberikelser gir bedret beinholdelse gjennom økt aktivitet, færre tråputeskader, redusert forekomst av skadelig fjørhacking, mindre fryktsomhet, og økt forekomst av ønsket aktivitet som strøbading, lek og utforskning.

Inngrep

Amputering av det ytterste leddet på den bakoverrettede tåen hos haner er vanlig i en del foreldredyrflokker. Bakgrunnen er å forhindre skader på hønene under parring.

Fysisk helse

Norge er fri for mange av de smittsomme sykdommene som finnes i andre land. Det er mange årsaker til fraværet av alvorlige fjørfesykdommer, blant annet innendørs drift og gode smittevernrutiner i alle ledd. De vanligste smittsomme sykdommer hos slaktekylling i Norge er *E. coli* - infeksjoner, koksidiøse og nekrotiserende enteritt. Det har de senere årene vært enkeltutbrudd av smittsomme sykdommer som fugleinfluensa og Newcastle Disease som medfører høy dødelighet. For å forebygge slike smittsomme sykdommer er det svært viktig med godt smittevern og gode hygienerutiner. Det lave smittepresset gjenspeiles i svært lavt antibiotikaforbruk og behov for få vaksiner. De vanligste ikke-smittsomme sykdommene hos slaktekylling er sirkulasjonsforstyrrelser som hjertesvikt, og beinproblemer. Måltrettet arbeid i mange ledd har ført til at forekomsten av disse sykdommene er redusert over tid, noe som også gjenspeiles i dødelighets- og kassasjonsstatistikken.

Plukking og transport

Før transport fra gård til slakteri fanges kyllingene inn og plasseres i transportenheter. Plukkingen foregår om natten, enten manuelt eller med maskin. Rundt 70 prosent av norske kyllinger plukkes i dag manuelt, resten med plukkemaskin. Når transportkassene er fulle, blir de gjennomlyst for å se at ingen fugler ligger på ryggen eller har vinger i klem. Deretter kjøres kassene ut av dyrerommet med en truck og lastes på lastebilen. Uavhengig av plukkemetode tar det omtrent 1 time å plukke og laste en lastebil med henger. Dersom plukkingen ikke skjer

skånsomt, kan fuglene få skader. De alvorligste skadene er vingebrudd og skader på leveren. Vingebrudd registreres på hver eneste flokk. Hvis leveren skades, vil dyrene dø umiddelbart av forblødning. Disse fuglene vil derfor være døde ved ankomst til slakteriet og bli en del av transportdødelighetsstatistikken.

Alle dyrebilsjåfører må gjennomføre lovpålagt opplæring før de kan begynne med transport av levende dyr. Opplæringen for dyrebilsjåfører som skal transportere fjørfe tar for seg bl.a. regelverk, fuglenes anatomi, dyrevelferd og ventilasjonsstyring. Et av de viktigste målene på dyrevelferd under transport er transportdødelighet. Norge er et av få land som årlig offentliggjør samlet statistikk over transportdøde dyr. For slaktekylling var dette 0,06 prosent i 2021, mens tall fra andre land varierer fra 0,11 % til 0,68%

Bedøving og slakting

I Norge finnes det totalt åtte fjørfeslakterier. De fire største slakteriene slakter over 90 prosent av totalt slaktevolum. Første trinn i slakteprosessen er bedøving. Det finnes to bedøvningsmetoder på fjørfeslakterier: CO₂-bedøving og elektrisitet. Den vanligste bedøvningsformen på norske fjørfeslakterier er CO₂-bedøving, 94,1% av slaktekylling bedøves med CO₂. Fuglene eksponeres først for lave konsentrasjoner av gassen som fører til et pH-fall i hjernen, med en påfølgende anesteseffekt. CO₂ oppleves som stikkende på slimhinner og er ubehagelig å puste inn ved høye konsentrasjoner. Derfor eksponeres fuglene først for lave konsentrasjoner, frem til de mister bevisstheten. Dette tar 90-120 sekunder. I denne fasen kan man se uro hos noen av dyrene, ved at de rister på hodet og gaper. Etter at dyrene har mistet bevisstheten økes gasskonsentrasjonen. Høye gasskonsentrasjoner gir en sikkerhet for at fuglene ikke våkner opp igjen. Når fuglene kommer ut av gassen, blir de hengt opp på slaktelinjen. Fugler som ikke er bedøvet, er lett å oppdage når de skal henges opp og vil bli avlivet umiddelbart. Det er svært sjelden at våkne fugler kommer ut av gassen. Derfor vurderes gass som en sikker metode for å oppnå bevisstløshet hos alle fuglene. Ved elektrisk bedøvelse blir fuglene hengt opp etter beina på slaktelinja. Deretter blir de ført ned i et strømførende vannbad. Per våren 2023 bedøves 5,9% av norske slaktekyllinger med strøm. Etter at fuglene er bedøvet, uansett hvilken metode som brukes, blir de avlivet ved blodtapping. Dette foregår ved at de store blodårene på halsen som forsyner hjernen med blod blir kuttet over eller at hele hodet fjernes. Alle fugler kontrolleres for å sikre at alle er døde før de går videre til slakteprosessen.

Slakteprosessen består av mange trinn. Alle kyllinger blir kontrollert av teknikere for å sikre at produktene er trygge og kan gå ut i matkjeden. Mattilsynet er alltid tilstede på alle slakterier i drift. Hvis det er tegn til sykdom på kyllingen, blir den kassert. Alle slaktede flokker får en egen kassasjonsrapport som sier noe om helsesituasjonen i flokkene. Avvik fører til rådgivning og tiltak på gård for å bedre helsesituasjonen i neste flokk.

Verpehøner

Historikk

Hold av verpehøner for kommersiell eggproduksjon i Norge er regulert gjennom Forskrift om hold av høns og kalkun fra 2001 og Forskrift om velferd for produksjonsdyr fra 2006. I tillegg kommer Dyrevelferdsprogram for verpehøner (DVP), som ble iverksatt 1. januar 2020 og er obligatorisk for alle med mer enn 1000 verpehøner. Programmet er foreslått forskriftsfestet i Forskrift for hold av høns og kalkun. Dyrevelferdsprogrammet inkluderer krav om daglig registrering av produksjonsdata, som antall dyr innsatt, daglig dødelighet, årsaker til dødelighet, luftkvalitet og andre hendelser knyttet til dyrehelse og dyrevelferd. I tillegg kommer krav om veterinærbesøk i alle flokker, og etablert KSL. Konesjonsregelverket setter begrensninger for antall verpehøner en enkelt produsent kan ha, og grensen er 7 500 innsatte verpehøner til enhver tid.

Betydning og omfang

I 2021 var det 4.1 millioner verpehøner i Norge fordelt på 544 eggprodusenter, og mer enn 96 % av hønene befinner seg i besetninger med mer enn 5000 høner. Eggproduksjonen er spredt over hele landet, med hovedvekt på Østlandet, Rogaland og Trøndelag. Det brukes hovedsakelig to hybrider av verpehøner i dag; Lohman og Dekalb, som begge er hvite verpehøner. Det finnes i tillegg et lite antall brune høner i kommersielle besetninger. Begge hybridene ruges og klekkes ut på ett av to rugerier i Rogaland, og sendes som daggamle kyllinger til livkyllingoppalere. Oppalene er spesialiserte produsenter som har unghønene frem til ca 16 ukers alder. Deretter selges de til eggprodusentene, hvor de står i eggproduksjon til ca 78 ukers alder. Det er en begrenset etterspørsel etter hønsekjøtt i Norge, så de alle fleste flokkene med verpehøns blir gasset på gården ved endt produksjon. Når flokken er tatt ut, blir hele hønsehuset rengjort før en ny flokk med unghøner settes inn. Ei gjennomsnittshøne i Norge produserer 362 egg, eller 22.7kg egg frem til 76 ukers alder, med et fôrforbruk på 2.04 kg fôr/kg egg produsert.

Hønas biologi

Den moderne tamhøna (*Gallus gallus domesticus*) stammer opprinnelig fra den røde jungelhøna (*Gallus gallus*), og ble domestisert for rundt 8000 år siden. Vilde jungelhøns lever i ulike skogsområder, gjerne nær befolkede områder i store deler av sørøst-asia. Jungelhøna er en alteter, og leter etter mat ved å hakke og skrape i jorda etter insekter og frø, og de kan også spise frukt, bær og små dyr som mark og firfislere. Jungelhøna lever i familiegrupper med en hane og flere høner, hvor hanen er terretoriehevdende. Høna legger mellom 5-7 egg i et rede som er skjult, og eggene ruges ut på 21 dager. Kyllingene følger deretter mor frem til 12 ukers alder. For å unngå rovdyr vagler voksne dyr seg i trærne på nattestid, mens kyllinger yngre enn 5 uker gjemmer seg med mor i busker og kratt på natten. For å holde fjørdrakten i god stand bruker dyra mye tid på fjørstell, og de strøbader jevnlig for å kvitte seg med skitt, fett og parasitter. Vagling og strøbading er viktige atferdsbehov også for moderne tamhøns. Derfor er det nødvendig med tilgang på vagler og tørt strø som egner seg for strøbading i moderne produksjonssystemer.

Produksjonssystemer

Tall fra 2021 viser at i Norge holdes 85 % av verpehønene i frittgående systemer, de fleste med fleretasjes aviarsystemer. Det er ca 6.2 % av hønene som holdes i innredede bur, 7.7 % i økologiske besetninger og 1.1 % i frilandsproduksjon. Uavhengig av produksjonssystem skal hønene ha tilgang på vagler, redekasse, klosliper og strø som er egnet for strøbadning. I innredede bur, også kalt miljøinnredning eller miljøbur, skal hønene ha tilgang til vagle, rede og strøbad. Strøbadet skal stimulere til å hakke, skrape og sandbade, og størrelsen skal tilpasset flokkstørrelsen i buret. Det skal være minst 850 cm² per dyr, og maks 5,5 dyr per m³ romvolum. I tillegg er det krav om tilgang til fôrtro og drikkeplasser. I systemer for frittgående høns skal det være maks ni dyr pr. m² bruksareal som er tilgjengelig for dyra, og de beveger seg fritt i rommet og mellom etasjene i systemet. Dyra skal ha tilgang til rede og vagle, der kravet er 1 m² rede per 120 høner og 15 cm vagle per høne. Det skal være strøareal på minst 1/3 av gulvarealet og minst 250 cm² pr. høne. Det finnes to tillatte løsdriftssystemer, gulvdrift og aviar/fleretasjesystem. I aviarsystemer kan hønene bevege seg fritt mellom etasjer, der det skal være maks fire etasjer over hverandre. Høner i økologisk produksjon holdes i frittgående systemer og har i tillegg tilgang til uteareal. Inne skal det være maks 6 høner per m², mens ute skal det være 4 m² per høne. Flokkstørrelse er maks 3000 høner. I økologisk produksjon har bonden også andre særkrav i økologiregelverket å forholde seg til.

Fysisk miljø

De fleste norske verpehøns holdes innendørs i hus uten vinduer, med mekanisk ventilasjon og kunstig belysning. Luftkvalitet er en viktig velferdsindikator, og parametere som støv, ammoniakk og CO₂ måles jevnlig for å sikre at dyra har god luft. Gulvet er gjerne av betong, og bonden legger strø, ofte i form av sagflis på gulvet slik at hønene har materiale til å hakke, skrape og strøbade i. Strøkvalitet er en annen viktig parameter som måles blant annet på veterinærbesøkene i dyrevelferdsprogrammet. Lyset er en av de viktigste miljøparametere for fjørfe, og styrer både oppverping, eggproduksjon, døgnrytme og atferd. Regelverket sier at lyset skal være tilstrekkelig for at dyrs kan utføre naturlig atferd, og skal tilpasses dyrs naturlige døgnrytme, med en uavbrutt mørkeperiode på minst 8 timer. Også kvaliteten på lyset er viktig, det må være flimmerfritt, dvs ha en frekvens på mer enn 120 hertz. Tilstedeværelse av UVA i lyset har vist seg å ha positive effekter på atferd hos verpehøns, men for mye UVA kan gi fjørhakking, så lyskvaliteten må kontrolleres grundig. Verpehøner har kontinuerlig tilgang på drikkevann via drikkenipler. Verpehøner fôres flere ganger i løpet av dagen, og fôret består av pellets som fordeles til hele flokken via fôrkjeder eller fôrsåler. De siste årene har alle eggprodusenter i tillegg begynt å bruke miljøberikelser, det vil si elementer som settes inn i miljøet for å stimulere til positiv og naturlig atferd. Berikelser som grovfôr, hakkestein, helkorn, kråstein, skjellsand og leker gis jevnlig, og har vist seg å ha en positiv effekt på blant annet fjørdrakt.

Inngrep

Nebbtrimming, hvor en del av nebbet til fuglen blir fjernet, er forbudt i Norge. Inngrepet er smertefullt for dyra, det kan gi kroniske smerte og det gir en økt følsomhet i nebbet som igjen reduserer motivert atferd. Det medfører dermed flere alvorlige og langvarige

velferdskonsekvenser. Nebbtrimming av verpehøner er fortsatt vanlig i mange land, og gjøres for å redusere skadelig fjørhacking. Fjørfeforskriften har et forbud mot å fjerne kroppsdeler på fjørfe, herunder kam, og det foretas ikke slike inngrep på verpehøner i Norge.

Fysisk helse

Norske verpehøner har generelt en god helsestatus, og Norge er fri for mange av de smittsomme sykdommene som finnes i andre land. Det gjør at det gis betydelig færre vaksiner til norske verpehøner sammenlignet med andre land. Dødeligheten blant verpehøner var i 2021 3.93 % frem til 76 ukers alder. Vi har i tillegg som et av få land i verden som har garantert salmonellafrie egg, noe som er mulig gjennom strenge kontrollrutiner i alle høneflokker. Det har de senere årene vært enkeltutbrudd av smittsomme sykdommer som rødsjue, fugleinfluensa og Newcastle Disease som medfører høy dødelighet. For å forebygge slike smittsomme sykdommer er det svært viktig med godt smittevern og gode hygienerutiner inn og ut av hønsehuset. Rød hønsemidd er ingen sykdom, men midden kryper frem når det er mørkt for å suge blod fra hønene, og kan være plagsom. Alle eggprodusenter skal sende inn middprøve for å kjenne middstatus i eget hus, og i 2022 var ca 20 % av de innsendte middprøvene positive, og dette tallet har holdt seg stabilt i flere år.

Kjente produksjonslidelser hos verpehøns både i Norge og internasjonalt inkluderer blant annet egglederbetennelse, fettlever, beinskjørhet og kjølbainsbrudd. Egglederbetennelse kan oppstå i forbindelse med oppverping, hvor egglederen endrer seg og blir mer mottagelig for bakterieinvasjon fra kloakken. Bakterier som e. coli kan da vandre opp egglederen og føre til betennelse. Fettlever kan ha mange årsaker, inkludert fedme, lite mosjon, konsentrert fôr og stress, og fører til at mye fett lagres i leveren, som kan bli så skjør at den sprekker. Beinskjørhet kan forekomme på slutten av produksjonsperioden. For hvert egg høna legger, mister hun 2 gram kalsium, og selv om hun får tilført kalsium i fôret kan det likevel ende med kalsiumunderskudd og beinskjørhet. En av de nyere produksjonslidelsene fjørfeæringa har hatt fokus på er kjølbainsbrudd. Nyere studier fra både Norge og Europa viser at en stor andel av de undersøkte hønene hadde slike brudd. Tidligere trodde man at bruddene skyldes kollisjon med innredning, men siden majoriteten av bruddene sitter på innsiden av kjølen, og helt nederst er det mer sannsynlig at bruddene skyldes faktorer rundt selve eggleggingen.

Atferdsproblemer i flokker med verpehøner kan inkludere skadelig fjørhacking og fryktsomhet. Det finnes tre typer fjørhacking: Sosial fjørhacking er en positiv sosial interaksjon mellom dyra, hvor en fugl hakker forsiktig på fjørene til en annen. Aggressiv fjørhacking er harde hakk rettet mot hodet til en annen fugl og er gjerne relatert til ressursforvar av for eksempel en redekasse eller en gjenstand. Skadelig fjørhacking er den vi bekymrer oss mest for, fordi den innebærer at fjør blir dratt ut, noe som er smertefullt og kan føre til skader og i verste fall kannibalisme og økt dødelighet. Skadelig fjørhacking er en atferd dyra lærer av hverandre, og dette kan spre seg i flokken slik at en stor del av dyra blir fjørløse med påfølgende høyt fôrforbruk. Skadelig fjørhacking er en av de store velferdsutfordringene for verpehøns i Europa i dag, fordi mange land både skal fase ut nebbtrimming og gå over til frittgående systemer.

Frykt og stress er viktige i det naturlig liv, men dersom de blir dominerende kan de påvirke dyrene negativt. Panikk kan forårsake klumping og skader og kan være et stort problem.

Dersom et slikt utbrudd av frykt skjer i store frittgående flokker, kan hønene trenge seg så tett sammen at flere individer blir kvalt og trampet i hjel. Dette fenomenet blir kalt hysteri og har sannsynligvis sin bakgrunn i antipredatoratferd. Nyere forskning tyder på at et stimulusrikt miljø tidlig i oppalsfasen kan bidra til redusert frykt hos verpehøner.

Avl

Det drives ikke avlsarbeid på fjørfe i Norge, og alt fjørfe blir importert til Norge enten som foreldredyr eller besteforeldredyr. De fleste av verdens verpehøner blir avlet frem av ett av to avlsfirmaer; Hendrix Genetics som leverer Dekalb til Norge, og Lohman. Begge har et bredt avlsmål for sine høner, med fokus på både produksjonsegenskaper og helse. Med økt fokus på frittgående systemer i Europa og USA har også hønenes sosialatferd blitt inkludert i avlsmålet i større grad enn før.

Transport livdyr, transport slakt og slakting

Verpehøner kan bli transportert flere ganger i livet, og første gang er som daggammel kylling fra rugeriet til oppaleren. All transport av fjørfe er underlagt Forskrift om transport av levende dyr og Forskrift om næringsmessig transport av dyr. Daggamle kyllinger kan transporteres i inntil 24 timer uten vann og fôr dersom reisen avsluttes innen 72 timer etter klekking. Bilene som brukes er klimaregulerte og transportdødeligheten for daggamle kyllinger er svært lav. De fleste verpehøner transporteres deretter på nytt ved 16 ukers alder når de selges fra oppaler til eggprodusent. Skånsom håndtering ved innfangning og plassering i transportkassene er viktig for å unngå stress og skader på unghønene. Unghønene kan transporteres inntil 12 timer eksklusiv lasting og lossing. Ved ankomst til eggprodusenten blir transportkassene rullet inn i hønsehuset og hønene blir løftet ut eller hopper ut selv av kassene. På slutten av produksjonsperioden, når hønene er rundt 78 uker gamle blir de fleste hønseflokker i Norge gasset. Da kan gassen enten sendes inn i hønsehuset, eller hønene blir gasset i mindre containere utenfor hønsehuset. Sistnevnte innebærer håndtering av hønene, så fra et dyrevelferdsståsted er det en fordel for hønene å bli gasset i huset. Imidlertid krever dette betydelig mer gass, og at huset er tett for å unngå gasslekkasjer og fare for liv og helse. I tilfeller hvor flokken skal sendes til slakt er det meget viktig med skånsom håndtering av dyra ved innfangning og plassering i transportkasser da de på denne alderen kan være beinskjøre og vinger og ben i verstefall kan brette.

Med vennlig hilsen
ANIMALIA AS

Synnøve Vatn (sign)
Fagdirektør dyrehelse og beredskap