



Risico factoren voor dierenwelzijn en voedselveiligheid bij verhogen slachtsnelheid

Marien Gerritzen, Len Lipman en Hetty Vermeulen

Openbaar
Rapport 1348 B



WAGENINGEN
UNIVERSITY & RESEARCH

Risico factoren voor dierenwelzijn en voedselveiligheid bij verhogen slachtsnelheid

Auteurs: Marien Gerritzen¹, Len Lipman², Bas van Leeuwen³, Joeri Willemsen³ en Hetty Vermeulen³

1 Wageningen Livestock Research

2 Universiteit Utrecht, Faculteit Diergeneeskunde

3 VHP Human Performance

Dit onderzoek is uitgevoerd door Wageningen Livestock Research in samenwerking met Universiteit Utrecht en VHP Human Performance en gesubsidieerd door het ministerie van Landbouw, Natuur en Voedselkwaliteit, in het kader van het Beleidsondersteunend onderzoek thema 'Gewaardeerd, gezond en veilig voedsel' (projectnummer BO-43-111-041)

Wageningen Livestock Research

Wageningen, april 2023

Openbaar

Rapport 1348 B

Gerritzen, M., Lipman, L., van Leeuwen, B., Willemsen J., Vermeulen, H., 2023. *Risico factoren voor dierenwelzijn en voedselveiligheid bij verhogen slachtsnelheid*. Wageningen Livestock Research, Openbaar Rapport 1348 B.

Samenvatting NL Naar aanleiding van verschillende incidenten in slachthuizen heeft de Minister van Landbouw, Natuur en Voedselkwaliteit besloten tot een herbezinning van het huidige slachtsysteem. Daarom is een verkennend onderzoek uitgevoerd op basis van wetenschappelijke publicaties, eerdere onderzoeksresultaten en recente internationale wetenschappelijke opinies. Doel van dit onderzoek is antwoord geven op de vragen; 1) Wat zijn de risicofactoren voor dierenwelzijn en voedselveiligheid, 2) wat is de invloed van slachtsnelheid op deze risicofactoren, 3) wordt controle en toezicht op deze risicofactoren voor dierenwelzijn en voedselveiligheid beïnvloed door verhoging van de slachtsnelheid. Naar aanleiding van het rapport Risico factoren voor dierenwelzijn en voedselveiligheid bij verhogen van de slachtsnelheid (WUR rapport 1348) is op verzoek van de Minister van Landbouw, Natuur en Voedselkwaliteit besloten te laten toetsen in hoeverre de genoemde risicofactoren in de huidige praktijk bij het slachten van pluimvee, varkens en runderen voorkomen.

Dit rapport is gratis te downloaden op <https://doi.org/10.18174/628911> of op www.wur.nl/livestock-research (onder Wageningen Livestock Research publicaties).



Dit werk valt onder een Creative Commons Naamsvermelding-Niet Commercieel 4.0 Internationaal-licentie.

© Wageningen Livestock Research, onderdeel van Stichting Wageningen Research, 2023
De gebruiker mag het werk kopiëren, verspreiden en doorgeven en afgeleide werken maken. Materiaal van derden waarvan in het werk gebruik is gemaakt en waarop intellectuele eigendomsrechten berusten, mogen niet zonder voorafgaande toestemming van derden gebruikt worden. De gebruiker dient bij het werk de door de maker of de licentiegever aangegeven naam te vermelden, maar niet zodanig dat de indruk gewekt wordt dat zij daarmee instemmen met het werk van de gebruiker of het gebruik van het werk. De gebruiker mag het werk niet voor commerciële doeleinden gebruiken.

Wageningen Livestock Research aanvaardt geen aansprakelijkheid voor eventuele schade voortvloeiend uit het gebruik van de resultaten van dit onderzoek of de toepassing van de adviezen.

Wageningen Livestock Research is NEN-EN-ISO 9001:2015 gecertificeerd.

Op al onze onderzoeksopdrachten zijn de Algemene Voorwaarden van de Animal Sciences Group van toepassing. Deze zijn gedeponeerd bij de Arrondissementsrechtbank Zwolle.

Openbaar Wageningen Livestock Research Rapport 1348 B

Inhoud

	Woord vooraf	5
	Samenvatting	7
1	Inleiding	11
	1.1 Achtergrond	11
	1.2 Leeswijzer	12
2	Dierenwelzijn	13
	2.1 Roodvlees	13
	2.1.1 Aankomst	13
	2.1.2 Uitladen en opdrijven	13
	2.1.3 Wachtruimte	15
	2.1.4 Verdoven en verbloeden	15
	2.1.5 Controle op effectieve verdoving en verbloeding	17
	2.2 Pluimvee	17
	2.2.1 Aankomst en wachtruimte	17
	2.2.2 Uitladen	17
	2.2.3 Verdoven en verbloeden	18
	2.2.4 Controle op verdoven en verbloeden	18
3	Voedselveiligheid van dierlijke producten met name vlees	20
	3.1 Inleiding	20
	3.2 Controle/borging tijdens de slachtfase	21
	3.3 Effectiviteit van de Controle/borging tijdens de slachtfase	22
	3.4 Korte beschrijving van de door EFSA aangegeven volksgezondheid gevaren die beheert moeten worden door vlees inspectie per sector gerelateerd aan de Nederlandse situatie	22
	3.5 Gevaar versus risico	26
4	De invloed van slachtsnelheid op de volksgezondheid risico's van voedingsmiddelen van dierlijke oorsprong (VDO) (vlees)	27
	4.1 Rund	27
	4.2 Varken	30
	4.3 Pluimvee	34
	4.4 Algehele Conclusie	38
	4.5 Internationale kijk op beïnvloeding van voedselveiligheid door slachtsnelheid - Expert opinion	39
5	De invloed van slachtsnelheid op het keurproces en de voedselveiligheid	41
	5.1 Over vhp	41
	5.2 Waarneming en perceptie: theoretisch kader	41
	5.2.1 Waarneming en focus	41
	5.2.2 Reactietijd	41
	5.2.3 Inspectietijd en handelingstijd	42
	5.2.4 Aandacht en vermoeidheid	44
	5.3 Pluimveeslachterijen	45
	5.3.1 Inleiding	45
	5.3.2 Procedure verhogen van de lijnsnelheid	45
	5.3.3 Lijnsnelheid en arbeidsomstandigheden	45

5.3.4	Fysieke belasting van de keurders	46
5.3.5	Mentale belasting van de keurders	47
5.4	Conclusie	50
5.4.1	Fysieke en mentale belasting	50
5.4.2	Theoretisch kader	50
5.4.3	Maatregelen	50
5.4.4	Advies	51
5.5	Roodvlees	51
5.5.1	Inleiding	51
5.5.2	Keuren, waarneming en perceptie in relatie tot voedselveiligheid	51
5.5.3	Maatregelen	52
5.5.4	Advies	52
6	Conclusie en aanbevelingen	54
6.1	Dierenwelzijn	54
6.2	Voedselveiligheid	55
6.3	Keurproces	55
	Literatuur	56
	Dierenwelzijn	56
	Keurproces	58
	Bijlage 1 Bijlage bij rapport 1348 B - Praktijk observaties	59

Woord vooraf

Naar aanleiding van verschillende incidenten in slachthuizen heeft de Minister van Landbouw, Natuur en Voedselkwaliteit besloten tot een herbezinning van het huidige slachtsysteem (Kamerstuk 28 286, nr. 1131 en nr. 1169).

Een maatregel die door verschillende partijen in de Tweede Kamer is genoemd om het dierenwelzijn te verbeteren en de voedselveiligheid te vergroten, is het verlagen van de slachtsnelheid in slachthuizen. Naar aanleiding hiervan is onderzoek uitgevoerd naar de invloed van slachtsnelheid op risicofactoren voor dierenwelzijn, voedselveiligheid en de mogelijkheid voor adequaat toezicht (WUR-rapport 1348). Op basis van de aanbevelingen in dat rapport heeft de minister van LNV een praktijk toets laten uitvoeren om een concreet beeld te krijgen van de risicofactoren in praktijksituaties en de maatregelen en aanpassingen die genomen kunnen worden om de risico's te mitigeren. De observaties en interviews zoals beschreven in dit rapport zijn voor dierenwelzijn uitgevoerd door Wageningen Livestock Research en voor het keurproces door vhp Human Performance.

In het rapport dat hier voor ligt is ervoor gekozen om vanuit de samenhang van beide studies én om herhaling zoveel mogelijk te voorkomen het eerdere rapport (WUR-rapport-1348) aan te vullen met de bevindingen van de praktijktoets en deze resultaten als bijlage in het eerdere rapport op te nemen als WUR rapport 1348 B.

De rapportage is in concept voorgelegd aan beleidsmedewerkers en toezichthouders. Daarnaast zijn de bevindingen uit de praktijkobservaties voorgelegd aan de sectorvertegenwoordigers van COV en Nepluvi voor controle op feitelijke onjuistheden.

Samenvatting

Naar aanleiding van verschillende incidenten in slachthuizen heeft de Minister van Landbouw, Natuur en Voedselkwaliteit besloten tot een herbezinning van het huidige slachtsysteem. Een maatregel, die door verschillende partijen in de Tweede Kamer is genoemd om het dierenwelzijn te verbeteren en de voedselveiligheid te vergroten, is het verlagen van de slachtsnelheid. Bij hoge slachtsnelheden veronderstelt men meer risico's op zowel het gebied van dierenwelzijn als op het gebied van voedselveiligheid en op de mogelijkheid voor adequaat toezicht hierop. In dit kader is een verkennend onderzoek uitgevoerd op basis van wetenschappelijke publicaties, eerdere onderzoeksresultaten en recente internationale wetenschappelijke opinies. Doel van dit onderzoek is antwoord geven op de vragen: 1) Wat zijn de risicofactoren voor dierenwelzijn en voedselveiligheid, 2) wat is de invloed van slachtsnelheid op deze risicofactoren, 3) wordt controle en toezicht op deze risicofactoren voor dierenwelzijn en voedselveiligheid beïnvloed door verhoging van de slachtsnelheid.

Dierenwelzijn

Het welzijn van slachtdieren wordt op de slachterij beïnvloed door verschillende risico factoren op verschillende momenten in de periode vanaf aankomst op de slachterij tot aan het moment dat dieren dood zijn. Voor de beoordeling van risicofactoren en de gevolgen voor dierenwelzijn, de zgn. welzijnsconsequenties, kan onderscheid worden gemaakt in de fasen aankomst, uitladen, wachtruimte en verdoven en verbloeden voor roodvleesslachterijen (varken, rund) en voor pluimveeslachterijen. Risicofactoren bij een hoge(re) aanvoersnelheid op de slachterij zijn de wachttijd voor uitladen en de beperkte mogelijkheden voor inspectie van dieren op de vrachtwagen. Een langere wachttijd voor uitladen van dieren na aankomst op de slachterij verlengt de periode van mogelijk ongerief zoals bijvoorbeeld, meer kans op uitputting, koude en hitte stress. Welzijnsconsequenties kunnen worden voorkomen door een goede planning van de aanvoer, goede planning van uitladen en voldoende capaciteit in de wachtruimte.

Bij het verhogen van de snelheid bij het uitladen en opdrijven naar de wachtruimte bestaat het risico dat de druk op dieren om snel te verplaatsen toeneemt, waardoor dieren proberen te ontsnappen, of omkeren wat kan resulteren in meer dieren die uitglijden en vallen. De capaciteit van het uitlaadbordes en bemensing moet voldoende zijn om dieren rustig in niet te grote groepen uit te laden en te inspecteren. Dieren moeten voldoende ruimte hebben om rustig en zonder onnodig fysiek contact door de opdrijfgang te lopen. Goede lay-out van uitlaadbordes, opdrijfgang en training van personeel zijn hier bij de belangrijkste factoren. Toezicht, eventueel met camera's kan een bijdrage leveren aan voorkomen van ruw opdrijven en hanteren van dieren.

Het opdrijven van varkens vanuit een groep in de restrainer bij een hoge slachtsnelheid is vaak de meest kritische stap voor dierenwelzijn bij elektrisch verdoven, en een belangrijke reden voor veel grote slachterijen om over te gaan op CO₂ verdoven van varkens waarbij dieren in groepen worden opgedreven tot in de verdoover. Het opdrijven van varkens in groepen en gebruik van automatische deuren is minder belastend voor de varkens dan het isoleren van varkens voorafgaand aan elektrische bedwelming. Als de druk, die op de varkens wordt uitgeoefend, te hoog is en de opdrijfgang te vol is, zal het voordeel van opdrijven van varkens in groepen worden verminderd.

Ruw opdrijven, het gebruik van te veel druk op de dieren door schreeuwen, slaan of het gebruik van (elektrische) prikkers om de dieren uit een groep in één lijn te dwingen zullen leiden tot angst en stress. Verlagen van de snelheid en rust bij het opdrijven zal de weerstad van dieren verminderen. Opdrijven in kleine groepen, voldoende ruimte in de opdrijfgang, goede verlichting, en het voorkomen van schaduwen, harde geluiden en visuele obstructies helpen om dieren makkelijker op te drijven. Pluimvee wordt vóór verdoven handmatig of automatisch d.m.v. kantelen van de container uitgeladen. Verhogen van de slachtsnelheid kan bij zowel handmatig als automatisch uitladen van de dieren leiden tot meer stress en verwondingen. Het niet uitladen van pluimvee voor het verdoven, dus verdoven in de container, een deel van de container of in de krat is de enige manier om ongerief door uitladen te voorkomen. Als uitladen noodzakelijk is voor de betreffende verdovingsmethode dan kunnen welzijnsconsequenties worden beperkt door de inzet van voldoende goed opgeleid personeel, aanpassing van de snelheid van kantelen, aanpassing van de band waarop dieren worden gekanteld.

Bij verdoven en verbloeden is de controle op bewusteloosheid essentieel om te voorkomen dat dieren bij bewustzijn worden aangesneden of levend aan verdere slachthandelingen worden blootgesteld. Een hoge slachtsnelheid vergroot het risico op onvoldoende controle voor en na aansnijden. Een goede layout en verlichting van de plaats van verbloeden is noodzakelijk voor controle op bewusteloosheid en uitvoering van aansnijden of steken. Personeel moet goed opgeleid zijn voor de controle op bewusteloosheid en uitvoering van de verbloedingshandeling.

Voedselveiligheid

Voedselveiligheid is een kwaliteitsfactor van dierlijke producten die alleen verkregen kan worden door actieve participatie van de gehele productie keten. Met name de boerderij fase is daarin bepalend. In de productie van vlees zullen dieren vanuit de boerderij naar het slachthuis worden vervoerd om daar geslacht te worden. Activiteiten in het slachthuis hebben daarom ook invloed op de voedselveiligheid van vlees. Er zijn grote verschillen tussen het slachten van kippen, varkens en runderen. Zowel in aantal geslachte dieren, de mechanisatiegraad van het proces en uitgevoerde slachthandelingen door slachthuis medewerkers. De borging van de voedselveiligheid heeft echter voor alle soorten slachthuizen dezelfde structuur en is veelal voorgeschreven vanuit Europese regelgeving. Zo zal er altijd voedselketen informatie met de dieren meekomen, vindt er ante-mortem en post-mortem keuring plaats en zal een slachthuis moeten werken met productieomstandigheden gebaseerd op HACCP en bovendien hygiënische omstandigheden moeten garanderen. De EFSA heeft voor vlees van kippen, varkens en runderen de voedselveiligheid risico's geanalyseerd en hieruit per diersoort aangegeven hoe en op welke plaats in de productieketen deze risico's het meest succesvol beheerst kunnen worden.

Er zijn veel factoren die de voedselveiligheid kunnen beïnvloeden in de slachthuis fase. Bijvoorbeeld de gezondheid status van de dieren bij aankomst, de afstelling van apparatuur, de kundigheid van het personeel en de controles uitgevoerd door het slachthuis en de toezichthouder, de NVWA.

Slachtsnelheid is een parameter die veel van deze factoren zal beïnvloeden. Voor elke diersoort is dat echter verschillend. Gebruikmakend van wetenschappelijke literatuur, expert consultatie en expert kennis is per diersoort aangegeven hoe verhoging van slachtsnelheid de voedselveiligheid risico's van de door de EFSA aangegeven gevaren zal veranderen.

De verhoging van de slachtsnelheid in een pluimveeslachtlijn kan nadelige effecten hebben op de voedselveiligheid door:

- Verandering van de status van de dieren bij aanvoer maar alleen als de optimale tijd van voeronthouding (10-12 uur) niet kan worden gehouden
- Een grotere aanvoer van dieren op dat slachthuis, respectievelijk dieren in de slachtlijn, alleen wanneer het slachthuis de logistiek niet op orde heeft
- Daling van de slacht hygiëne echter alleen wanneer de machinerie niet optimaal is afgesteld en niet op de door de fabrikant voorgeschreven optimale snelheid werkt
- Minder goede uitvoering van de PM keuring met name het detecteren van (kleine) fecale bezoedelingen meenemend dat onderzoek heeft aangetoond dat veranderingen in lijnsnelheid in pluimveeslachterijen geen significante veranderingen liet zien in aantallen ten onrechte goedgekeurde karkassen

De verhoging van de slachtsnelheid in een varkensslachtlijn kan nadelige effecten hebben op de voedselveiligheid door:

- Tijdsdruk bij de controle van de aangevoerde dieren en daardoor kans op verminderde slachthygiëne en het slachten van dieren die niet geslacht hadden mogen worden
- Tijdsdruk op werkzaamheden door de slachter en minder goed functionerende apparatuur met daardoor verminderde slacht hygiëne
- Tijdsdruk bij de uitvoering van de PM controle met mogelijk daardoor minder controle op fecale bezoedeling en het minder vinden van door sepsis aangetaste dieren veroorzaakt door bv Salmonella

De verhoging van de slachtsnelheid in een runderslachtlijn kan nadelige effecten hebben op de voedselveiligheid.

- Mogelijk aanvoer van meer door Salmonella en VTEC besmette dieren, omdat er meer dieren worden aangevoerd

-
- Tijdsdruk bij de controle van de aangevoerde dieren en daardoor kans op verminderde slachthygiëne en het slachten van dieren die niet geslacht hadden mogen worden
 - Tijdsdruk op werkzaamheden door de slachter en minder goed functionerende apparatuur met daardoor verminderde slacht hygiëne
 - Tijdsdruk bij de uitvoering van de PM controle daardoor minder controle op fecale bezoedeling, mindere controle op *T. saginatum* en het minder vinden van door sepsis aangetaste dieren veroorzaakt door *Salmonella*

Echter per type slachtlijn gerelateerd aan de diersoort zijn aanpassingen/maatregelen in te voeren die de nadelige effecten op de voedselveiligheid kunnen voorkomen variërend van het plaatsen van meer mensen aan de slachtlijn tot het optimaal afstellen van apparatuur en het beter standaardiseren van dieren. De slachtsnelheid van een slachthuis is een parameter die invloed heeft op voedselveiligheid maar er zijn nog vele andere parameters binnen het slachthuis die hiermee samenhangen zoals de aangevoerde dieren, de kundigheid van het personeel, kwaliteit apparatuur, gerealiseerde slachthygiëne en controle van dieren. Wanneer de slachtsnelheid wordt verhoogd terwijl de andere parameters op peil blijven of worden verbeterd door bijvoorbeeld meer mensen aan de lijn te zetten, apparatuur optimaal af te stellen en dieren beter te standaardiseren, kan de voedselveiligheid op hetzelfde niveau blijven of mogelijk zelfs verbeteren. Door de samenhang van deze factoren zal per slachthuis moeten worden bepaald of en hoe en met welke gevolgde aanpassingen de lijnsnelheid kan worden verhoogd. Slachthuizen moeten, verplicht vanuit wetgeving, gebaseerd op HACCP-principes, laten zien dat zij belangrijke voedselveiligheid risico's beheersen binnen hun bedrijfsproces. Wanneer aanpassingen plaatsvinden aan dit bedrijfsproces bijvoorbeeld verhoging van lijnsnelheid, zal het slachthuis hun voedselveiligheid beheersplan moeten evalueren en mogelijk aanpassen en weer ter toetsing voorleggen aan de bevoegde autoriteit (de NVWA). Hierbij moet worden meegenomen dat de bevoegde autoriteit zelf de benodigde tijd en omstandigheden voor keuringsstappen bepaald, vastgelegd in de CoVo regeling van slachthuizen roodvlees.

Keurproces

Vanuit het perspectief van gezonde en veilige arbeidsomstandigheden is een bijdrage geleverd aan het opiniestuk met betrekking tot de invloed van de slachtsnelheid op het dierenwelzijn en de voedselveiligheid. De focus van de bijdrage vanuit vhp human performance is gelegen in het verwerkingsproces (post mortem) met de keurbordessen als aandachtsgebied. Dit document betreft een bijdrage die de invloed van het verhogen van de slachtsnelheid op het keuren in relatie tot voedselveiligheid beschrijft.

De gemiddelde reactietijd van de mens 0,32 seconden is. Reactietijd is o.a. situatie-, persoons en leeftijdsafhankelijk. De tijd die nodig is om te keuren is een optelsom van reactietijd, inspectie- en beoordelingstijd en handelingstijd. Met betrekking tot inspectie- en beoordelingstijd en handelingstijd is weinig bekend in de literatuur.

Op basis van een praktijkonderzoek in een pluimveeslachterij is, als onderdeel van de toetsing van de procesbeheersing, met Eye tracking vastgesteld dat op 30 – 44% van de karkassen en darmpakketten geen fixatiepunten zichtbaar waren. Dit kan geïnterpreteerd worden als dat de keurders meer inspectie- en beoordelingstijd (en handelingstijd) nodig hadden dan beschikbaar was in dit onderzoek. Er zijn echter onderzoeken bekend die dit tegenspreken, met eenzelfde non-detectie rate bij verschillende lijnsnelheden.

Belangrijke maat in relatie tot voedselveiligheid zijn de fouten van de eerste en de tweede soort. In de pluimveeslachterijen beoordeelt de NVWA steekproefsgewijs meerdere keren per dag aan het einde van de panklaarlijn 50 karkassen op bezoedelingen (vervuiling, afwijkingen). Op basis van deze steekproeven wordt geïntervenieerd. In het betreffende HSL3 project (hierboven genoemd) zijn geen overschrijdingen van de foutengrens, zoals beschreven in NVWA-richtlijnen, geconstateerd. Dit betekent dat het menselijk brein zich blijkbaar automatisch aanpast en een strategie bepaalt om toch de keuring te kunnen doen (ondanks te weinig inspectie- en beoordelingstijd en handelingstijd).

Met betrekking tot roodvlees is weinig onderzoeksmateriaal te vinden. Door lagere lijnsnelheden zal de optelsom van reactie -, inspectie- en beoordelingstijd en handelingstijd op de keurbordessen zeer waarschijnlijk voldoende zijn om de voedselveiligheid niet in het geding te laten komen. Ook zijn er, net als in het witvlees, strenge hygiëneprotocolen. KDS en NVWA houden dit nauwlettend in de gaten en het bedrijf moet maatregelen treffen als hieraan niet kan worden voldaan.

Er zijn geen normen voor wat betreft lijnsnelheid (in pluimvee en roodvlees). Nader onderzoek is nodig om de invloed van de slachtsnelheid en lijnsnelheid (en de vertaling daarvan in aantal te keuren karkassen en darmpakketten per bordes) in relatie tot het keurproces in termen van reactietijd, inspectie- en beoordelingstijd en handelingstijd beter te kunnen onderbouwen. Omdat reactietijd (maar mogelijk ook inspectie-, beoordelings- en handelingstijd) afneemt met het toenemen van de leeftijd, wordt aangeraden om de factor leeftijd ook mee te nemen in de onderzoeksopzet. Ook met andere contextvariabelen zou in de onderzoeksopzet rekening moeten worden gehouden, zoals de situatie op het bedrijf, de bedrijfsgrootte, en andere (nader te bepalen) factoren.

Doel van dit onderzoek zou moeten zijn om te komen tot een optimale slachtsnelheid, afhankelijk van de bedrijfssituatie, individuele factoren (zoals leeftijd) en de getroffen maatregelen voor het borgen van een goede procesbeheersing. Denk daarbij aan video-ondersteuning bij het keuren, meerdere keurbordessen, goede taakrotatie en geregeld kunnen pauzeren. Ook kwalitatief hoogwaardige keurders op de voor-keurbordessen, ergonomisch ingerichte bordessen, voorlichting en training met betrekking tot de fysieke en mentale werkbelasting zijn maatregelen die uiteindelijk bijdragen aan het bevorderen van de voedselveiligheid. Dit geldt voor zowel pluimvee- als roodvleesslachterijen.

Algemene conclusies en aanbevelingen

Conclusies

- Bij hogere slachtsnelheid kunnen de risico's voor dierenwelzijn, voedselveiligheid en de kwaliteit van keuren toenemen maar deze risico's leiden niet per definitie tot consequenties
- De risico's kunnen worden ondervangen door specifieke maatregelen te nemen zoals, goede planning van de aanvoer, aanpassen van de lay-out van uitlaadbordes, wachtruimte, drijfgangen en technische installaties en keurbordessen
- Opleiding en inzet van voldoende personeel en voldoende toezicht speelt een belangrijke rol in het verlagen van de consequenties van risicofactoren

Aanbevelingen

- Voor het verlenen van toestemming tot het verhogen van de slachtsnelheid zou een bedrijf op zowel dierenwelzijnsaspecten als voedselveiligheid en keurproces moeten worden beoordeeld
- Waar dit al niet het geval is zou een specifiek toetsingskader moeten worden opgesteld waarmee de verschillende risicofactoren en consequenties kunnen worden getoetst. Hiervoor dienen eisen waar aan moet worden voldoen worden opgesteld
- Een toetsingskader zou moeten worden opgesteld vanuit beleid en toezichthouder in samenspraak met belangenpartijen
- Indien een bedrijf laat zien dat aan de eisen van een toetsingskader kan worden voldaan voor zowel dierenwelzijn als voedselveiligheid en keurproces hoeft verhogen van de slachtsnelheid niet te per definitie te worden beperkt

1 Inleiding

Naar aanleiding van verschillende incidenten in slachthuizen heeft de Minister van Landbouw, Natuur en Voedselkwaliteit besloten tot een herbezinning van het huidige slachtsysteem (Kamerstuk 28 286, nr. 1131 en nr. 1169). Deze herbezinning moet leiden tot verbeteringen op het gebied van dierenwelzijn en voedselveiligheid voor zowel pluimvee- als roodvleesslachterijen. De ambitie is daarbij om tot verbeteringen en/of maatregelen te komen voor zowel de korte als lange termijn. Eén van de maatregel, die door verschillende partijen in de Tweede Kamer is genoemd om het dierenwelzijn te verbeteren en de voedselveiligheid te vergroten, is het verlagen van de slachtsnelheid in slachthuizen. Daarom is een verkennend onderzoek uitgevoerd op basis van wetenschappelijke publicaties, eerdere onderzoeksresultaten en recente internationale wetenschappelijke opinies. Doel van dit onderzoek is antwoord geven op de vragen; 1) Wat zijn de risicofactoren voor dierenwelzijn en voedselveiligheid, 2) wat is de invloed van slachtsnelheid op deze risicofactoren, 3) wordt controle en toezicht op deze risicofactoren voor dierenwelzijn en voedselveiligheid beïnvloed door verhoging van de slachtsnelheid.

1.1 Achtergrond

De slachtsnelheid is daarbij gedefinieerd als de snelheid (aantal dieren per uur) waarmee dieren bestemd voor menselijke consumptie geslacht worden.

Bij hoge slachtsnelheden veronderstelt men meer risico's op zowel het gebied van dierenwelzijn (bijvoorbeeld ruwe behandeling van dieren, dieren te snel uitladen, geen rust in wachtstallen, opjagen/gebruik van elektrische prikkers/peddels, fouten bij verdoven, fouten bij aansnijden, geen of slechte controles op verlies van bewustzijn), als op het gebied van voedselveiligheid (bijvoorbeeld bezoedeling van de karkassen, fouten bij het labelen en het niet kunnen wegsnijden van specifieke delen van het karkas). Het verlagen van de slachtsnelheid wordt in sommige wetenschappelijke artikelen aangeraden om het dierenwelzijn te verbeteren, zoals bijvoorbeeld tijdens o.a. het lossen en opdrijven (Stocchi et al., 2018). Ook zijn er wetenschappelijke artikelen, die een hogere slachtsnelheid als oorzaak aanmerken voor een verslechtering van het dierenwelzijn: een hogere slachtsnelheid kan in combinatie met grote groepen dieren en suboptimaal ontworpen slachtsystemen leiden tot meer dieren die uitglijden en frequenter gebruik van apparatuur die elektrische schokken geeft om de dieren voort te drijven (Faucitano, 2018).

Daarnaast wordt aangegeven dat een hoge slachtsnelheid een negatieve invloed kan hebben op het werk van keuringsassistenten en dierenartsen en de mogelijkheid om deugdelijk toezicht te houden. Rapporten met bevindingen van de NVWA uit de afgelopen jaren onderbouwen niet, dat de slachtsnelheden in de Nederlandse slachthuizen te hoog zijn om dierenwelzijn en voedselveiligheid te borgen, en/of goed toezicht uit te kunnen voeren.

Het is belangrijk te vermelden dat ieder slachthuis uniek is en haar eigen uitdagingen kent in het slachtproces zoals inrichting, routing, kwaliteit aangeleverde dieren, kwaliteit slachthuispersoneel, mate van automatisering etc.. Een bepaalde slachtsnelheid kan voor het ene slachthuis problemen opleveren op het gebied van dierenwelzijn/voedselveiligheid/ toezicht vanuit een arbeids-technisch oogpunt, terwijl het proces bij een ander slachthuis dat met dezelfde snelheid slacht goed beheerst wordt.

1.2 Leeswijzer

Het rapport is opgesteld door 3 onafhankelijke partijen die elk op basis van hun expertise, expert opinies en beschikbare literatuur antwoord geven op een specifieke deelvraag. De dierenwelzijnsaspecten zijn geïnventariseerd door Wageningen Livestock Research, de voedselveiligheidsaspecten door de Faculteit Diergeneeskunde van de Universiteit Utrecht en de keuringsaspecten door onderzoek- en adviesbureau VHP Human Performance.

In hoofdstuk 2 (dierenwelzijn) zijn de risicofactoren voor dierenwelzijn in relatie met slachtsnelheid beschreven. Daarnaast zijn preventieve en mitigerende maatregelen beschreven die het optreden van welzijnsconsequenties kunnen voorkomen of beperken als gevolg van deze risicofactoren.

In hoofdstuk 3 en 4 (voedselveiligheid) zijn voedselveiligheidsaspecten inclusief controle en borging tijdens de slachtfase (h3) en de invloed van slacht snelheid op volksgezondheidsrisico's (h4) beschreven.

In hoofdstuk 5 (keurproces) is de invloed van slachtsnelheid op het keurproces beschreven vanuit cognitief standpunt. Belangrijkste aspecten hierbij zijn aandacht, reactietijd, inspectie-en handelingstijd en aandacht en vermoeidheid.

De drie hoofdstukken zijn separaat van elkaar geschreven en verschillende daardoor in stijl. Ook is er enige overlap en of repetitie van informatie van met name hoofdstuk 3 en 4 met hoofdstuk 5.

De Conclusies en aanbevelingen zijn opgesteld binnen de 3 verschillende hoofdstukken met aanvullend algemene conclusies en aanbevelingen.

De achtergrond en belangrijkste bevindingen van de opinies zijn in een uitgebreide samenvatting weergegeven.

2 Dierenwelzijn

Het welzijn van slachtdieren wordt op de slachterij beïnvloed door verschillende risico factoren op verschillende momenten in de periode vanaf aankomst op de slachterij tot aan het moment dat dieren dood zijn. De verschillende fasen kunnen sterk verschillen tussen diersoorten en binnen diersoorten per slachterij. Voor de beoordeling van risicofactoren en de gevolgen voor dierenwelzijn, de zgn. welzijnsconsequenties, kan onderscheid worden gemaakt in de fasen aankomst, uitladen, wachtruimte en verdoven en verbloeden.

2.1 Roodvlees

2.1.1 Aankomst

De conditie waarin dieren worden aangevoerd op de slachterij wordt bepaald door risicofactoren voorafgaand en tijdens het transport. Voordat dieren op transport gaan wordt voer en eventueel water onthouden wat samen met de transport duur leidt tot een periode van voer en wateronthouding die kan leiden tot honger en dorst. Tijdens het transport worden dieren blootgesteld aan een onbekende situatie, wisselende klimaatomstandigheden en interacties met soortgenoten. Tijdens het transport kan dit bijvoorbeeld hitte of koude stress, honger en dorst, vermoeidheid of uitputting en verwondingen veroorzaken. Bij aankomst op de slachterij is slechts beperkt inspectie van dieren in de transportwagens mogelijk, zeker als gebruik gemaakt wordt van meer gesloten of mechanisch geventileerde vrachtwagens. Vandaar dat is voorgeschreven dat dieren na aankomst zo spoedig mogelijk moeten worden uitgeladen. Hoge slachtsnelheid of een grote slachtcapaciteit bij een slachthuis vraagt een aanvoer van veel dieren in een relatief korte tijd. Risicofactoren bij een hoge(re) aanvoersnelheid op de slachterij zijn de wachttijd voor uitladen en de beperkte mogelijkheden voor inspectie van dieren op de vrachtwagen. Een langere wachttijd voor uitladen van dieren na aankomst op de slachterij verlengt de periode van mogelijk ongerief (EFSA, 2020). Vooral bij langere transporttijden en dus langere onthouding van voer en water, is er meer kans op uitputting, koude en hitte stress en zullen de welzijnsconsequenties een grotere impact hebben op dieren.

Preventieve maatregelen:

Welzijnsconsequenties kunnen worden voorkomen door:

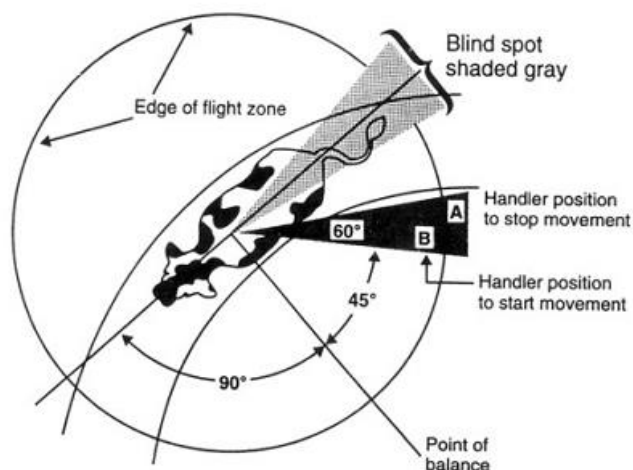
- Een goede planning van de aanvoer en van uitladen. Daarnaast is aanwezigheid van voldoende capaciteit in de wachtruimte met beschutting en of ventilatie belangrijk om hitte en of koude stress te voorkomen verkleint de risico's
- Dieren met een indicatie voor welzijnsproblemen zoals bijvoorbeeld hitte stress zouden direct en met voorrang uitgeladen en in de wachtruimte geplaatst moeten worden. Indien dit niet mogelijk is moet voor extra ventilatie of beschutting voor de betreffende wagen gezorgd worden

2.1.2 Uitladen en opdrijven

Kort of direct na aankomst op de slachterij worden runderen en varkens uitgeladen op een uitlaadbordes. Dieren worden via de beweegbare laadklep of via een helling uitgeladen. Tijdens het uitladen is er mogelijkheid voor inspectie van de dieren op gezondheid en mobiliteit. Zieke of (ernstig) gewonde dieren en dieren die niet zelfstandig kunnen lopen dienen op de vrachtwagen of uitlaadbordes te worden verdoofd en of gedood.

In VO 1099/2009 Annex II No 2.1. a is opgenomen dat drijfgangen dusdanig moeten zijn ontworpen en gebouwd dat de dieren zich op basis van hun gedragskenmerken en zonder afleiding vrij in de vereiste richting kunnen bewegen. Tijdens het uitladen van de dieren worden verschillende hulpmiddelen zoals schotjes en peddels gebruikt om de dieren vooruit te drijven. Uit onderzoek naar

hulpmiddelen tijdens het opdrijven van varkens en runderen is gebleken dat het gebruik van schotjes, peddels en of vlaggen het beste resultaat geven (McGlone et al., 2004; Correa et al., 2010, Faucitano and Pedernera, 2016) en worden aanbevolen (EFSA, 2020). De principes van op een goede manier runderen opdrijven zijn onder andere beschreven door Temple Grandin (1993,1998). Rekeninghouden met de basisprincipes en met name met de 'Flight zone' en 'point of balance' helpt om dieren vlot te laten doorlopen (zie figuur 1).



Figuur 1 'Flight zone' and 'point of balance' bij opdrijven van runderen (bron: <https://www.grandin.com/ritual/euthanasia.slaughter.livestock.html>).

Varkens verplaatsen zich bij voorkeur lopend in kleine groepen naast of achter elkaar en verkennen hun omgevingen hierbij visueel en via geur. De omstandigheden tijdens het uitladen op de slachterij zijn onbekend en als de dieren de mogelijkheid hebben tijdens het uitladen zullen ze regelmatig stoppen om te verkennen. Het gezichtsvermogen van varkens is sterk panoramisch ontwikkeld wat ze de mogelijk geeft gevaar te herkennen, het bifocale gezichtsveld is beperkt waardoor afstand schatten moeilijk is (Dalmau et al., 2009) waardoor optische afleidingen zoals schaduwen, licht en reflecties een grote invloed hebben op de bereidheid om door te lopen.

Als dieren worden opgedreven op te gladde of ongelijke vloeren of via een te steile helling is er meer druk nodig om de dieren te verplaatsen met als gevolg dat dieren proberen te ontsnappen, omkeren. Dit zal resulteren in meer dieren die uitglijden en vallen. Meer druk op de dieren en het niet geven van de mogelijkheid om zich te oriënteren kan dan ook averechts werken. Bij het verhogen van de slachtsnelheid bestaat het risico dat bij het uitladen en opdrijven naar de wachtruimte de druk op dieren om snel te verplaatsen toeneemt. Als dieren hierbij niet de mogelijkheid hebben zich te oriënteren, te snel moeten lopen op een natte of gladde vloer, angstig zijn voor fysieke druk of gebruik van hulpmiddelen zal dit resulteren in angst, stress, pijn.

Preventieve maatregelen:

De capaciteit van de plaats waar dieren worden uitgeladen en de bemensing moet voldoende zijn om dieren rustig in niet te grote groepen uit te laden en te inspecteren. Dieren moeten voldoende ruimte hebben om rustig en zonder onnodig fysiek contact door de opdrijfgang te lopen. De lay-out van de opdrijfgang moet dusdanig zijn dat dieren niet uitglijden en niet worden belemmerd of afgeleid door slechte verlichting, natte plekken, bewegende objecten. Gebruik maken van de zgn. 'flight zone' en 'point of balance' bij met name runderen en gebruik maken van het volgedrag van dieren en opdrijven in kleine groepen maakt het opdrijven makkelijker.

Training van medemerkers en toezicht, direct visueel en/of met camera's, op handelen van medewerkers door de Business Operator of Animal Welfare Officer in dit deel van het slachterijproces is noodzakelijk voor het voorkomen van dierwelzijnsproblemen.

Het verlagen van de druk op dieren of het verlagen van de snelheid van opdrijven voor een specifieke groep dieren wanneer er indicaties zijn voor stress, pijn, ongerief kan helpen om de welzijnsconsequenties te verminderen.

2.1.3 Wachtruimte

De wachtruimte in de slachterij is een ruimte waar dieren tot rust moeten kunnen komen. Een hoge slachtsnelheid heeft geen directe invloed op het welzijn van dieren in de wachtruimte. Het welzijn in de wachtruimte kan wel negatief worden beïnvloed als de capaciteit van de wachtruimte te klein is voor de aanvoer en dieren met een te hoge bezetting in de wachtruimte verblijven, of als dieren van verschillende groepen worden gemengd.

Preventieve maatregelen:

De wachtruimte moet voldoende ruimte bieden zodat alle dieren kunnen liggen. Daarnaast moet er ruimte voldoende zijn voor de dieren om zich te kunnen verplaatsen naar drinkpunten en agressie te kunnen ontwijken (EFSA, 2020). De wachtruimte moet voldoende hokken hebben om te voorkomen dat dieren worden gemengd.

2.1.4 Verdoven en verbloeden

Vanuit de wachtruime worden dieren in groepen naar de plaats van verdoven gebracht. In dit traject tot vlak voor de verdover spelen dezelfde risicofactoren een rol en treden dezelfde welzijnsrisico's op als in het traject van opdrijven vanaf het uitlaadbordes naar de wachtruimte. Vlak voor de verdover worden dieren individueel (elektrisch- en schietmasker verdoven) of in groepen (gas verdoven) in de restrainer gedreven.

2.1.4.1 Elektrisch verdoven van varkens:

Voor het elektrisch verdoven van varkens in de grotere slachterijen worden de dieren vanuit de groep in een enkele rij achter elkaar in de automatische restrainer gedreven. De restrainer gaat over in een transportband waarop de dieren in borstligging naar het punt van verdoven gebracht. Het opdrijven van varkens vanuit een groep naar een rij achter elkaar is extreem stressvol (Troeger 1989). De isolatie van de groep, de ingang van de verdover en de start en stop bewegingen leiden tot onzekerheid en minder snel vooruit bewegen. Druk op de dieren door geforceerd opdrijven eventueel met gebruik van mechanische hulpmiddelen en/of elektrische prikkers lijdt in veel gevallen tot niet willen lopen, proberen om te draaien of ontsnappen.

Het opdrijven van varkens vanuit een groep in de restrainer bij een hoge slachtsnelheid is vaak de meest kritische stap voor dierenwelzijn bij elektrisch verdoven (Holmes et al., 2020; Gerritzen et al., 2021), en een belangrijke reden voor veel grote slachterijen om over te gaan op CO₂-verdoven van varkens.

Preventieve maatregelen:

De welzijnsconsequenties van restraineren van varkens bij elektrisch verdoven kunnen alleen worden voorkomen door een andere manier van verdoven toe te passen, waarbij dieren niet worden gefixeerd en bij voorkeur in groepen worden opgedreven.

De welzijnsconsequenties van opdrijven vanuit een groep in een enkele rij in de restrainer kunnen worden verminderd door aanpassing van de opdrijfroue en dan met name door het voorkomen van obstakels, onoverzichtelijke hoeken (Grandin, 2010).

Ruw opdrijven, het gebruik van te veel druk op de dieren door schreeuwen, slaan of het gebruik van (elektrische) prikkers om de dieren uit een groep in één lijn te dwingen, en onbekende geluiden en geuren, waaronder angst gerelateerde vocalisaties van andere varkens, zullen leiden tot angst en stress. Verlagen van de snelheid en rust bij het opdrijven zal de weerstad van dieren verminderen.

2.1.4.2 CO₂ verdoven van varkens:

Bij CO₂-verdoven van slachtvarkens worden de dieren in kleine groepen van ca 15 dieren opgedreven tot aan de verdover. Het opdrijven gebeurt veelal met behulp van automatische bewegende afscheidingen tussen de groepen dieren. Voor de ingang van de verdover wordt de groep gesplitst in kleinere groepen afhankelijk van de grootte van de varkens en de afmeting van de gondel.

Het opdrijven van varkens in groepen en gebruik van automatische deuren is minder belastend voor de varkens dan het isoleren van varkens voorafgaand aan elektrische bedwelming (EFSA, 2004; Velarde et al., 2000). Als de druk, die op de varkens wordt uitgeoefend te hoog is en de opdrijfgang te vol, zal het voordeel van opdrijven van varkens worden verminderd. Vooral wanneer automatisch hekken worden neergelaten op de rug of ledematen van varkens, of wanneer varkens naar voren worden geduwd terwijl ze niet lopen, kan dit leiden tot aanzienlijke stress, pijn en angst. Een te hoge aanvoer snelheid, opdrijven van dieren in te grote groepen en/of volle opdrijfgangen vergroot het risico op welzijnsconsequenties zoals uitglijden, vallen, angst, en eventueel verwondingen.

Preventieve maatregelen:

Varkens opdrijven in kleine groepen. In de opdrijfgang moeten dieren voldoende ruimte hebben om zelfstandig te kunnen lopen zonder belemmering. Als de opdrijfgang voor maximaal 75% is gevuld hebben dieren de ruimte om te lopen en om andere dieren te ontwijken. Het aantal dieren en de afmeting van de opdrijfgang en opdrijfcompartimenten moet op elkaar zijn afgestemd. Goede verlichting, en het voorkomen van schaduwen, harde geluiden en visuele obstructies helpen om dieren makkelijker op te drijven.

Als dieren niet in de juiste richting willen doorlopen heeft het geen nut om de achterste dieren te dwingen door te lopen. Geduld en wegnemen van de belemmerende factor levert meer op dan dwang.

2.1.4.3 Verdoven van runderen:

Voor het opdrijven van runderen naar de fixatie box waar ze worden verdoofd spelen dezelfde risico factoren als bij het opdrijven van uitlaadbordes naar de wachtruimte. De snelheid waarmee dieren worden opgedreven, de lay-out van de opdrijfgang en de omgang van personeel met de dieren spelen een belangrijke rol bij het beperken van angst en stress.

De uitvoering van de verdoving bij runderen gebeurt manueel door plaatsing van een penschiettoestel frontaal op de schedel. Voor een effectieve verdoving is het cruciaal dat het toestel op de juiste plaats en richting wordt geplaatst (EFSA, 2004). Bij een hogere slachtsnelheid neemt de beschikbare tijd per dier af. Verschillende onderzoeken laten zien dat er in de praktijk een sterke variatie kan zijn in plaats en richting van het schot (Fries et, 2012, Von Wenzlawowicz et al., 2012). Naast onzorgvuldige of gehaaste uitvoering is het niet voldoende fixeren van de kop een belangrijke oorzaak (35% misplaatsing) van een slecht uitgevoerde verdoving met een penschiettoestel (Von Wenzlawowicz et al., 2012).

Preventieve maatregelen:

De lay-out van de opdrijfgang moet dusdanig zijn dat dieren niet uitglijden en niet worden belemmerd of afgeleid door slechte verlichting, natte plekken, bewegende objecten. Gebruik maken van de zgn. 'flight zone' en 'point of balance' bij met name runderen en gebruik maken van het volggedrag van dieren en opdrijven in kleine groepen maakt het opdrijven makkelijker.

De fixatie box moet geschikt zijn voor de specifieke diercategorie. Voordat overgegaan wordt tot de verdovingshandeling moet de kop van het diervoldoende gefixeerd zijn om een goede uitvoering van de verdoving te faciliteren.

Toezicht op juiste uitvoering van de verdoving en controle op effectiviteit door het vaststellen van bewusteloosheid is noodzakelijk voordat de fixatie wordt opgeheven.

2.1.5 Controle op effectieve verdoving en verbloeding

Dieren moeten voordat ze worden verbloed bewusteloos zijn en voor dat verdere slachthandelingen worden uitgevoerd dood zijn. Het vaststellen van bewusteloosheid direct na verdoven en voor steken of aansnijden is cruciaal om te voorkomen dat dieren bij bewustzijn worden verbloed. De duur van bewusteloosheid is afhankelijk van de verdovingsmethode en van de instellingen bij verdoven (bijv. gasconcentratie en blootstellingsduur) en dit bepaalt dan ook de maximale periode tot starten van verbloeden na verdoven (stun-stick interval). Bij een hoge bandsnelheid is het van belang te garanderen dat dieren op tijd worden verbloed en dat voor verbloeden controle op bewusteloosheid kan worden uitgevoerd. Indien dieren niet goed zijn verdoofd moeten de dieren alsnog met een back-up methode of procedure worden verdoofd. Ook bij een hoge slachtsnelheid moet hiervoor voldoende tijd en ruimte zijn.

Belangrijkste risico's na verdoven en bij verbloeden zijn; 1) een te lang interval tussen verdoven en aansnijden of steken, 2) aansnijden of steken van een dier bij bewustzijn, 3) niet volledig aansnijden of steken, 4) uitvoeren van slachthandelingen, inclusief broeien, van levende dieren.

Preventieve maatregelen:

Een goede lay-out en verlichting van de plaats van verbloeden is noodzakelijk voor controle op bewusteloosheid en uitvoering van aansnijden of steken. Personeel moet goed opgeleid zijn voor de controle op bewusteloosheid en uitvoering van de verbloedingshandeling.

Aanwezigheid van een back-up procedure en training van personeel in toepassen van deze procedure is nodig om dieren die niet goed zijn verdoofd alsnog te verdoven voor dat ze worden verbloed.

Bij vaststellen van bewusteloosheid is achterhalen van de oorzaak noodzakelijk om herhaling te voorkomen.

2.2 Pluimvee

2.2.1 Aankomst en wachtruimte

Pluimvee wordt op de slachterij aangevoerd in containers of kratten. Direct of kort na aankomst worden de containers in de wachtruimte geplaatst. In veel gevallen worden hiervoor de containers afgeladen en in de wachtruimte geplaatst en sommige gevallen wordt de vrachtwagen met de containers in de wachtruimte geplaatst. Het welzijn van pluimvee is bij aankomst op de slachterij beïnvloed door veel verschillende risicofactoren zoals, conditie van de dieren, voer en wateronthouding, letsel door vangen, hitte of koude stress. Een belangrijke risicofactor bij aankomst op de slachterij is het niet tijdig plaatsen van dieren in een goede wachtruimte. Met name stilstaan van vrachtwagens op warme dagen heeft invloed op de mate van ventilatie en dus op het optreden van hitte stress. Het is dan ook van belang dat de aanvoersnelheid van pluimvee op de slachterij is afgestemd op de capaciteit van de wachtruimte en slachterij, en dus ook indirect op de slachtsnelheid.

Preventieve maatregelen:

Direct na aankomst dieren plaatsen in een wachtruimte met voldoende ventilatie en of koeling of verwarming.

Als het niet mogelijk is om dieren direct bij aankomst in de wachtruimte te plaatsen moet er een voorziening zijn om de vrachtwagen in de schaduw te plaatsen met voldoende ventilatie.

In het geval van duidelijke indicaties van hitte stress zouden de dieren met voorrang in de wachtruimte geplaatst moeten worden.

Goede planning van vangen & laden en van transport is van belang om temperatuurstress en lange wachttijden op het slachthuis te beperken. Ook het vermijden van transport op de warmste perioden van de dag helpt om het risico op hitte stress te beperken (EFSA, 2019). Aanpassen van slachttijden kan hierbij worden overwogen.

2.2.2 Uitladen

Met uitladen van pluimvee wordt in deze bedoeld het handmatig of automatisch legen van de kratten of containers voor het verdoven. Handmatig legen van kratten of containers wordt voornamelijk

toegepast bij elektrisch verdoven waarbij de dieren 1 voor 1 uit de krat of container worden gehaald en aan de slachtlijn worden gehangen. Handmatig uitladen van dier veroorzaakt stress en angst bij de dieren. Wanneer dieren ruw en zonder voldoende aandacht uit de krat of container worden gehaald kan dit leiden tot pijn en verwondingen zoals breuken en of dislocaties. Het vervolgens aanhangen van de dieren aan de slachtlijn leidt tot ongerief vooral als dit te ruw gebeurt. Bij hogere lijnsnelheden neemt het risico op welzijnsconsequenties zoals pijn en verwondingen toe.

Bij automatisch uitladen worden de containers gekanteld waardoor de dieren uit de containers glijden en op een bewegende transportband vallen. Deze methode wordt zowel bij elektrisch verdoven als bij gas-verdoven toegepast. Bij een te hoge aanvoersnelheid neemt het risico op ongerief toe vooral wanneer de aanvoerband niet voldoende leeg is voordat de volgende container werd gekanteld. Hierdoor neemt niet alleen de bezettingsgraad toe maar worden tijdens het kantelen de dieren die nog op de band zitten voor een deel bedolven onder de nieuwe dieren.

Preventieve maatregelen:

Het niet uitladen van pluimvee voor het verdoven, dus verdoven in de container, een deel van de container of in de krat is de enige manier om ongerief door uitladen te voorkomen. Dit is echter alleen mogelijk bij een deel van de gasverdovingsmethoden.

Als uitladen noodzakelijk is voor de betreffende verdovingsmethode (elektrisch waterbad en gas-verdoven van losse dieren op een transportband) dan kunnen welzijnsconsequenties worden beperkt door de inzet van voldoende goed opgeleid personeel, aanpassing van de snelheid van kantelen, aanpassing van de capaciteit van de band waarop dieren worden gekanteld. Ook het gebruik van kratten met een grote opening om de dieren uit te halen verlaagt het risico op verwondingen (EFSA, 2019).

2.2.3 Verdoven en verbloeden

Bij zowel elektrisch verdoven als bij gas-verdoven is een minimale blootstellingsduur van belang voor een goede verdoving. Het verhogen van de bandsnelheid zal bij elektrische verdoven in de praktijk niet tot een te korte (<4sec.) blootstellingsduur leiden, bij gas-verdoven kan dit zonder aanpassing van de verdover wel het geval zijn

Bij gas-verdoven is het van belang dat de verblijfsduur in de 1^{ste} fase (<40%CO₂) lang genoeg is om te garanderen dat alle dieren bewusteloos zijn voordat ze de 2^e fase (>40% CO₂) ingaan. De tijd die nodig is om te garanderen dat dieren bewusteloos zijn is afhankelijk van de CO₂ concentratie, hoe lager de concentratie hoe langer de verblijfsduur moet zijn. Er is geen algemene of minimale blootstellingsduur te stellen omdat deze afhankelijk is van de gasconcentratie maar bijvoorbeeld bij een CO₂ percentage van 30% in de 1^{ste} fase is een blootstellingsduur van ca 1 minuut nodig om te garanderen dat alle dieren bewusteloos zijn. De eerste fase wordt gevolgd door een 2^e fase waarin meestal minimaal 60% CO₂ in lucht aanwezig is. De blootstellingduur in de 2^e fase is meestal minimaal 2 minuten. Door de hogere concentratie en de blootstellingsduur wordt voorkomen dat dieren voor het aanhangen en verbloeden weer bij bewustzijn kunnen komen.

Preventieve maatregelen:

De blootstellingsduur bij zowel elektrisch verdoven als bij gas-verdoven moet voldoende lang zijn om te garanderen dat dieren bewusteloos zijn en blijven tijdens verbloeden.

Bij gas-verdoven is de minimale verblijfsduur afhankelijk van de gas concentratie.

2.2.4 Controle op verdoven en verbloeden

Het vaststellen van bewusteloosheid direct na verdoven en voor steken of aansnijden is cruciaal om te voorkomen dat dieren bij bewustzijn worden verbloed. De duur van bewusteloosheid is afhankelijk van de verdovingsmethode en van de instellingen bij verdoven (bijv. gasconcentratie en blootstellingsduur; stroomsterkte en frequentie).

Bij elektrisch verdoven worden dieren in bijna alle gevallen binnen 10 seconden na verlaten van de verdover aangesneden met een automatisch mes. De mogelijkheden voor vaststellen van bewusteloosheid tussen einde verdoven en aansnijden is dus zeer beperkt. Verhogen van de lijnsnelheid vergroot het risico op onvoldoende controle op bewusteloosheid.

Bij gas-verdoven is de duur van bewusteloosheid veel langer dan bij elektrisch verdoven en wanneer de blootstellingsduur lang genoeg is bij de betreffende gasconcentratie de verdoving vaak irreversibel. Bij gas-verdoven komen de dieren vanuit de verdover op een lopende band of in een carrousel van waaruit ze aan de slachtlijn worden gehangen om te worden aangesneden voor verbloeden. Controle op bewusteloosheid kan hier worden uitgevoerd door de aanhangers. Bij een grotere toestroom van dieren uit de verdover en dus bij een hogere slachtsnelheid, bestaat het risico dat dieren te lang in de carrousel blijven liggen waarmee het risico op terug keer van bewustzijn toe neemt.

Na automatisch aansnijden wordt gecontroleerd of alle dieren goed verbloeden en indien nodig worden dieren die onvoldoende verbloeden handmatig aangesneden. Bij een hogere slachtsnelheid zal ook hier de kans op fouten toenemen.

Bij elektrisch verdoven en automatisch aansnijden zijn er geen of nauwelijks mogelijkheden voor een goede controle op bewusteloosheid voor aansnijden, ongeacht de slachtsnelheid. De mogelijkheden voor ingrijpen voor de betreffende dieren zijn er eigenlijk ook niet.

Preventieve maatregelen:

Bij het vermoeden van inadequate elektrische verdoving moeten de instelling van de verdover worden gecontroleerd en aangepast waarbij met name de effectieve stroomsterkte moet worden verhoogd. Bij gas-verdoven is het van belang dat de minimale blootstellingsduur bij een hogere lijnsnelheid wordt gegarandeerd.

Bij het aanhangen na gas-verdoven is het zaak dat dieren niet onnodig lang in de carrousel blijven liggen. De capaciteit van de carrousel en het aantal mensen dat dieren aanhangt moet afgestemd zijn op de aanvoer snelheid.

3 Voedselveiligheid van dierlijke producten met name vlees

3.1 Inleiding

De kwaliteit van voedingsmiddelen van dierlijke oorsprong (VDO) waaronder ook valt de voedselveiligheid van deze producten, wordt bepaald door en is de verantwoordelijkheid van de gehele productieketen. Deze keten van productie start op het primaire bedrijf (de veehouderijbedrijven) en eindigt bij de consument thuis. Daartussen zit nog de verwerkende fase (slachthuizen, zuivel fabrieken), het vervoer en de retail. Alle spelers in deze keten moeten zorgdragen voor optimale verwerking en productieomstandigheden om voedselveilige producten te produceren gebaseerd op HACCP en het garanderen van hygiënische omstandigheden. De overheid (NVWA) houdt toezicht op deze uitvoering. Wanneer ergens in deze keten veranderingen plaatsvinden zal dit mogelijk invloed hebben op de kwaliteit en de veiligheid van het eindproduct. Een verandering die wordt voorgesteld is het verhogen van de lijnsnelheid (snelheid van slachten, slachtsnelheid, bandsnelheid) in de verwerkende fase. Deze verhoging van lijnsnelheid wordt met name voorgesteld in de varkens en pluimvee verwerkende fase.

Wanneer wordt gekeken naar de activiteiten in de verwerkende fase en de beheersing van voedselveiligheid, moet onderscheid gemaakt worden tussen de verschillende diersectoren. De EFSA heeft in verschillende opinies aangegeven welke risico's op de volksgezondheid, die gerelateerd zijn aan voedselveiligheid, belangrijk zijn in de verschillende diersectoren en hoe deze moeten worden beheerst in de slachtfase (inspection of meat). (EFSA, 2011; EFSA, 2012; EFSA, 2013) De risico's zijn bepaald via een qualitative risk assessment. Voor de varkens is beschreven dat meerdere biologische gevaren in de context vanuit vlees voedselveiligheid/inspectie beheerst moeten worden namelijk *Salmonella* spp., *Yersinia enterocolitica*, *Toxoplasma gondii* en *Trichinella* spp. Voor de pluimvee verwerkende fase heeft de EFSA aangegeven dat *Campylobacter* spp, *Salmonella* spp en ESBL/AmpC genen bezittende bacteriën de meest relevant biologische gevaren zijn in de context of vlees voedselveiligheid/inspectie. Voor het rundvlees zijn dit *Salmonella* spp., verocytotoxine producerende *Escherichia coli* . Bovendien is voor rundvlees nog aangegeven dat risico's door dioxinen en dioxine achtige polychlorinated biphenyls gezien moeten worden als hoop potentieel gevaarlijk. (EFSA, 2011; EFSA, 2012; EFSA, 2013).

In dit deel wat gaat over de invloed van bandsnelheid op voedselveiligheid zal aangegeven worden wat de invloed is van slachtsnelheid op deze door de EFSA aangegeven risico's en/of de controle en het toezicht op deze risico's ter beheersing van de voedselveiligheid beïnvloed wordt door verhoging van de slachtsnelheid.

In het algemeen wordt de beïnvloeding van de voedselveiligheid tijdens de slachtfase van een VDO bepaald door: de aan- of afwezigheid van de genoemde microbiële en chemische gevaren (hazards) in of op het dier, de uitvoering van het slachtproces, de slacht hygiëne en de controle/inspectie van het karkas en proces . De primaire fase zou ervoor moeten zorgen dat dieren niet ziek worden en/of geïnfecteerd raken met de aangegeven risico micro-organismen of in contact kunnen komen met specifieke chemische stoffen. Wanneer dit niet kan worden gerealiseerd moet de slachtfase proberen ervoor te zorgen dat deze micro-organismen, die mensen ziek kunnen maken, niet op het karkas komen door een juiste slachttechniek en voldoende slachthygiëne. Wanneer dit niet (bv de hazard zit in de spier) of deels niet kan worden voorkomen zou de controle deze karkassen moeten identificeren en deze karkassen buiten de humane voedselconsumptieketen moeten plaatsen. Deze karkassen kunnen eventueel wel weer in de humane voedselketen komen na een behandeling waarmee het product weer veilig wordt. Opgemerkt dient te worden dat de controleacties dan wel de hazards/gevaren moeten kunnen identificeren. Bovendien zal er controle/toezicht van het slachtproces moeten zijn om optimale (hygiënische) productieomstandigheden te garanderen.

In de pluimveesector geldt dit bijvoorbeeld voor de genoemde *Campylobacter* spp. Wanneer kuikens hiermee **niet** zijn geïnfecteerd in de boerderijfase, heeft de slachtfase geen invloed op het niveau van

Campylobacter besmetting van het vlees, want "wat niet in/op kuikens zit kan ook niet op het vlees komen". Bij dit laatste geldt dan wel dan er geen kruisbesmetting/contaminatie van "vrije" kippen door wel geïnfecteerde kippen kan plaats vinden tijdens het slachtproces. Wanneer kippen tijdens de boerderijfase wel geïnfecteerd zijn met *Campylobacter* spp bevindt deze bacterie zich op de huid en de veren en in het darmapparaat van de kip. Tijdens het slachten kan dan deze bacterie op het karkas terecht komen en de voedselveiligheid nadelig beïnvloeden (infectie van het karkas). Ook hier zou dan de controle deze geïnfecteerde karkassen moeten herkennen en deze buiten de directe verkoop van kippenvlees moeten houden. Niet vergeten moet worden dat ook het handelen van de consument grote invloed heeft op de voedselveiligheid van het product. Onjuiste bewaartemperatuur, onhygiënisch handelen, onvoldoende doorbakken enz. kunnen alle maatregelen in de productiefase tenietdoen waardoor een consument toch ziek kan worden.

3.2 Controle/borging tijdens de slachtfase

De controle van geslachte dieren m.b.t. voedselveiligheid tijdens de slachtfase bestaat uit meerdere pijlers. Allereerst is er de voedselketen informatie. De primaire fase moet bij het aanleveren van een dier of een koppel dieren aangeven wat de gezondheid status van deze dieren is. De volgende stap is de controle van de aangevoerde dieren door iemand van het slachtbedrijf gevolgd door "de levende keuring" (de zogenaamde ante mortem keuring (AM)) door een NVWA-dierenarts. Al deze personen controleren de dieren bij aankomst op het slachthuis en moeten o.a. bepalen of de dieren geslacht mogen worden. Zijn de dieren schoon genoeg aangevoerd? Zijn mogelijk dieren aangevoerd waar extra maatregelen tijdens het slachten voor noodzakelijk zijn (bv slachten aan eind van de dag waarmee de kans op kruiscontaminatie kleiner wordt of slachten met een lagere bandsnelheid, schoon maken van een te vuil aangevoerd dier). Ook kan besloten worden het dier niet toe te laten in de slachtfase. Wanneer toegelaten tot de slachtfase wordt het dier geslacht en zal er toezicht op het slachtproces zijn door de medewerkers van het bedrijf en toezicht op de proces beheersing door de toezichthouder (De NVWA). Dit toezicht richt zich op uitvoering van het slachtproces en de slachthygiëne. Deel van dit toezicht is de "geslachte keuring" (post mortem (PM)). Medewerkers van het bedrijf (pluimveesector) of van een onafhankelijke organisatie (KDS) beoordelen, onder toezicht en verantwoordelijkheid van de NVWA, het karkas en organen op pathologische afwijkingen en slachtfouten. Zo wordt gecontroleerd op de aanwezigheid van verontreinigingen op het karkas bijvoorbeeld de aanwezigheid van feces op het karkas. Wanneer bij de AM-keuring dieren specifiek worden aangemerkt als risicodier (bijvoorbeeld ook in nood geslachte dieren) wordt de PM keuring door de NVWA-dierenarts uitgevoerd. Afwijkende karkassen worden of opgeknapt door medewerkers van het slachthuis, of zoals vastgelegd is in afspraken tussen slachthuis, KDS en de NVWA verder verwerkt of uit de slachtlijn gehaald voor extra controle door een NVWA-dierenarts en mogelijk niet toegelaten voor consumptie. Verder is er toezicht door de NVWA op het slachtproces en is er de proceshygiëne controle met name in de roodvlees sector (varken, rund). De slachthygiëne wordt visueel beoordeelt en kwantitatief bepaald door te meten hoeveel bacteriën er op de buitenkant van het karkas zitten. De methodiek, de te bepalen bacteriën, en het aantal monsters wordt bepaald en is vastgelegd in EU-richtlijnen (EG 2073/2005). Let wel het karkas is dan wel al goedgekeurd voor humane consumptie. Wanneer het aantal bacteriën boven een norm komt moet het slachthuis ingrijpen in de slachtmethodiek. Ook de toezichthouder ziet/controleert deze slachthygiëne informatie en kan besluiten tot ingrijpen.

Slachthuizen moeten, verplicht vanuit wetgeving, gebaseerd op HACCP-principes, laten zien aan de bevoegde autoriteit en vaak ook verplicht vanuit private kwaliteitssystemen, dat zij belangrijke voedselveiligheid risico's beheersen binnen hun bedrijfsproces. Wanneer aanpassingen plaatsvinden aan dit bedrijfsproces, bijvoorbeeld verhoging van lijnsnelheid, zal het slachthuis het voedselveiligheid beheersplan moeten evalueren en mogelijk aanpassen en weer ter toetsing voorleggen aan de bevoegde autoriteit (de NVWA). De bevoegde autoriteit houdt toezicht op de uitvoering van dit beheersplan.

3.3 Effectiviteit van de Controle/borging tijdens de slachtfase

Er zijn kanttekeningen te plaatsen bij deze controle systematiek. De voedselketen informatie (VKI) levert maar beperkte gegevens mee met de dieren die geslacht gaan worden. Verbeterde VKI zou het mogelijk moeten maken risicodifferentiatie toe te passen bij aangevoerde dieren bijvoorbeeld voor koppels varkens, waarna aanpassingen in de slachtfase doorgevoerd zouden kunnen worden (bv andere lijnsnelheid, meer/minder toezicht). De verschillende EFSA-opinies melden de beperkte waarde van zowel de AM als PM keuring (EFSA, 2011, EFSA 2012, EFSA, 2013). Deze keuring is nu voornamelijk gericht op het herkennen van dieren met afwijkingen of ziektesymptomen. Bijvoorbeeld aanwezige ontstekingen, abscessen in gewrichten, aangetaste longen etc. Dieren met deze afwijkingen of de aangetaste delen van dieren moeten niet in de consumptie keten van dierlijke producten voor mensen komen omdat mensen geen vlees van zieke/aangetaste dieren mogen eten (EU-wetgeving) Wij eten alleen gezonde dieren. Wel moet worden bezien dat vlees van een ziek dier niet per definitie een onveilig voedselproduct is. Wanneer het dier geïnfecteerd is geraakt met een micro-organisme dat het dier wel ziek maakt maar geen voedsel gerelateerd probleem voor mensen kan veroorzaken wordt het dier nog steeds niet geconsumeerd maar is het karkas in principe wel voedsel veilig (EFSA, 2011, EFSA 2012, EFSA, 2013). De controle op aanwezigheid van afwijkingen en ziektesymptomen is wel van groot belang in het kader van dierenwelzijn en de diergezondheid controle Daarnaast spelen de AM en PM keuring een rol in het toezicht op het bedrijfsproces. Ook bij de slacht hygiëne monitoring is winst te behalen. De bacterie aantallen die worden bepaald zouden naast de controle van het slachtproces ook gebruikt kunnen worden om slachthuizen in te delen aan de hand van hun hygiëne risico status. Deze status zou dan gecombineerd met risico gebaseerde toetsing van de aangevoerde dieren deels kunnen bepalen welke werkprocessen toegestaan worden en welke mate van toezicht/controle noodzakelijk is. Door gebruik te maken van "harmonised epidemiological indicators" voorgesteld door de EFSA zou risico gebaseerd slachten en controle mogelijk zijn. (EFSA, 2011b; EFSA 2012b; EFSA 2013b).

3.4 Korte beschrijving van de door EFSA aangegeven volksgezondheid gevaren die beheert moeten worden door vlees inspectie per sector gerelateerd aan de Nederlandse situatie

A. Rundersector (EFSA, 2013)

Salmonella spp

Salmonella spp zijn in de EU 1 van de meest verspreide voedsel gerelateerde pathogenen en na *Campylobacter* de meest voorkomende oorzaak van maagdarmstoornissen bij mensen. In 2011 werden er ruim 94.000 gevallen gerapporteerd in de EU. De meest voorkomende serovars gerelateerd aan salmonellosis zijn *S. enteridis* en *S. typhimurium*. Ook rundvlees wordt gemeld als infectiebron bij ziektegevallen. Tussen 2007 en 2009 werden in de EU van de 1404 uitbraken van salmonellosis 30 gelinkt aan het eten van runderproducten. De Staat van Zoönose 2019 meldt voor Nederland: De afgelopen jaren is de dalende trend in Salmonella-infecties bij de mens in Nederland gestabiliseerd van rond de 1500 laboratorium bevestigde gevallen per jaar met een geschatte 26.000 gevallen in de gehele bevolking. (Vlaanderen, 2020) Ook staat in dit document dat de meeste Salmonella-infecties worden veroorzaakt door het eten van besmet voedsel zoals onvoldoende verhitte eieren, rauwe vleesproducten, onpasteuriseerde zuivelproducten en heel incidenteel door (voorgesneden) rauwe groenten en fruit. Specifiek wordt de rol in de verspreiding genoemd van eieren, varkens producten en reptielen echter geen info is aangegeven met betrekking tot de rol van rundvlees producten. Hoewel wel wordt aangegeven dat *Salmonella* spp geïsoleerd zijn uit bijvoorbeeld ossenworst. Mensen kunnen gastro-enteritis krijgen met kans op ernstige complicaties zoals invasieve infecties die mogelijk kunnen leiden tot de dood. Runderen hebben *Salmonella* spp in hun gastro-intestinale tract en kunnen

Salmonella spp uitscheiden via de feces. Introductie in het slachthuis vindt plaats via huid verontreinigingen met Salmonella bevattende feces of via de aanwezigheid van Salmonella in de darmtractus. Besmetting van karkassen vindt voornamelijk plaats door onvoldoende slacht hygiëne m.n. bij het onthuiden en contaminatie van het karkas bij het verwijderen van het maag-darmapparaat in de slachtfase.

Verotoxine producerende *Escherichia coli* (VTEC)

VTEC zijn bijzonder omdat zij verocytotoxinen kunnen produceren. Deze toxinen worden ook wel shiga toxinen genoemd vanwege hun overeenkomst met de toxinen geproduceerd door *Shigella dysenteriae*. Daarom worden VTEC ook wel STEC genoemd. De productie van toxinen in combinatie met andere virulentie markers bepalen of een VTEC/STEC gevaarlijk is voor mensen. VTEC/STEC kunnen maag-darmklachten veroorzaken maar ook ernstige ziekten bij mensen veroorzaken waaronder het haemolytic uremic syndrome (HUS). In Europa wordt ongeveer de helft van de bevestigde VTEC-casuïstiek veroorzaakt door een serotype O157. De incidentie in 2011 in Europa werd geschat op 2.56 gevallen per 100.000 inwoners. In de Staat van Zoönose van 2019 wordt gemeld dat het aantal meldingen in 2019 in Nederland vergelijkbaar was als die in 2018. In totaal werden 459 patiënten met een STEC-infectie gemeld. Het aantal STEC O157- (n=35) en STEC non-O157-infecties (n=59) lag wel lager dan in de voorgaande jaren, doordat er minder isolaten van gemelde patiënten worden ingestuurd voor typering. (Vlaanderen, 2019) VTEC-bacteriën koloniseren in de gastro-intestinale tract van runderen en kunnen de bacteriën uitscheiden met de feces. Via de aanwezigheid van feces op de buitenkant van het dier (de huid) en de aanwezigheid van deze bacteriën in de darminhoud komen deze bacteriën het slachthuis binnen. Onvoldoende slacht hygiëne m.n. bij het onthuiden en contaminatie bij het verwijderen van het maag darm apparaat bij het slachten zorgen voor besmetting van het karkas.

Chemische gevaren

Classificatie van chemische hazards in voedselproducten wordt door de EFSA gedaan in 3 groepen. De eerste groep zijn residuen van stoffen die verboden zijn in voedselproducerende dieren. De tweede groep zijn residuen van stoffen die gebruikt mogen worden bijvoorbeeld als diergeneesmiddel of als voeder additief en de derde groep zijn stoffen die via contaminatie routes in het dier terecht komen bijvoorbeeld via water, inhalatie of direct contact. Met name worden de dioxinen en dioxine achtige producten genoemd vanwege de aangepaste maximum limits voor deze stoffen (2018) RIVM/EFSA . Bovendien worden gehalten van deze stoffen in producten beïnvloed door de verschillende vormen van rundvee houderij in Europa. De NVWA controleert via steekproeven en monitoring of de dioxinenorm in Nederland niet wordt overschreden. Zijn doen dit via risico gebaseerde monitoring. Met name worden hoge dosis dioxinen gevonden in dieren die vrij rondlopen of worden geweid op uiterwaarden. *'Runderen langs Waal zitten vol gif, verkoop van 'oervlees' stilgelegd' | Hetschoneoosten | gelderlander.nl.*

B. Varkenssector (EFSA, 2012)

Salmonella spp.

Zoals al eerder aangegeven bij Salmonella in de rundersector is deze bacterie een zeer belangrijk voedsel gerelateerd pathogeen. De gemelde incidentie van gevallen in Europa en de ernst van de infectie plaatsen Salmonella als een zeer hoog risico gerelateerd aan voedselveiligheid met name ook via de consumptie van geïnfecteerd varkensvlees. Ook in varkens bevinden *Salmonella* spp zich in het maagdarmapparaat en kunnen *Salmonella* spp via feces worden verspreid. Introductie in het slachthuis vindt weer plaats via huid contaminatie via feces en de aanwezigheid van *Salmonella* spp in de darminhoud. Het slachtproces bij varkens (broeien, schroeien) en niet onthuiden, zorgt ervoor dat met name de evisceratie (het uithalen van het maagdarmpakket) de risico handeling is bij het varkens slachten. Contaminatie van karkassen met maagdarminhoud kan het karkas infecteren met *Salmonella* spp. De staat van Zoönose meldt dat als bron van besmetting varkens producten belangrijk zijn. Er wordt gemeld dat het aandeel van varkens nog steeds het hoogst is en dit was in 2019 28%. Dit is lager dan die in 2018 (34%) en is voornamelijk veroorzaakt door het lagere aantal gemelde *S. Typhimurium*-infecties. (Vlaanderen, 2019).

Yersinia enterocolitica

In het ECDC zoönose rapport van 2019 wordt *Yersinia enterocolitica* genoemd als vierde meest aangetoonde zoönotische pathogeen met in 2019 6,961 bevestigde gevallen. In hetzelfde rapport wordt gemeld dat vlees en vleesproducten veelvuldig besmet zijn met deze bacterie. ([The European Union One Health 2019 Zoönoses Report \(europa.eu\)](#)) Het is weer een darmbacterie van het varken die uitgescheiden kan worden met de feces. Vergelijkbaar met Salmonella bij varkens is er introductie in een slachthuis via besmette dieren, huidbesmetting met feces en bacteriën in het maagdarm apparaat. En ook de besmetting van karkassen gaat op dezelfde manier zoals bij *Salmonella* spp. Monitoring van karkasbesmetting is niet noodzakelijk volgens Eu regels. Wel moeten voedsel gerelateerde uitbraken bij mensen bij het RIVM gerapporteerd worden. In Nederland zijn in 2019 geen uitbraken geweest. *Yersinia* wordt niet genoemd in de Staat van Zoönose 2019. (Vlaanderen, 2019).

Toxoplasma gondii

In de Staat van Zoönose 2019 wordt het belang van de voedselpathogeen *Toxoplasma gondii* duidelijk gemaakt. Er wordt aangegeven dat: Toxoplasmose, veroorzaakt door de obligaat intracellulaire protozo *Toxoplasma gondii*, wereldwijd één van de meest voorkomende (voedsel-gerelateerde) parasitaire zoönose is. In een bronattributiestudie in Nederland is berekend dat binnen de vlees gerelateerde infecties in Nederland rundvlees een veel groter aandeel heeft aan humane *T. gondii*-infecties dan varkensvlees, schapenvlees en gemengde vleesproducten bij elkaar. (Vlaanderen, 2019) Rundvlees is, in tegenstelling tot schapenvlees, relatief weinig besmet, maar door de veelvuldige rauwe consumptie ervan (vooral filet américain), is het geschatte aandeel in humane infecties hoog. Swanenburg, M., et al.2019, melden dat grootschalige screening van vleesvarkens tussen 2012 tot 2016 laat zien dat de sero prevalentie van varkens varieerde van 1,4% in 2016 tot 2,8% in 2018. Bovendien bleek dat de sero prevalentie bij biologisch gehouden dieren hoger was vergeleken met dieren vanuit de reguliere productiesector en piekte in de winter.

Bij de mens veroorzaakt *Toxoplasma gondii* een asymptomatische infectie of geeft het milde klachten (moeheid, koorts en gezwollen lymfeknopen), maar er kan ook een ontsteking van het vaat- en netvlies van het oog optreden. Een congenitale infectie kan leiden tot een miskraam of een kind geboren met afwijkingen aan het zenuwstelsel of de ogen. In de Staat van Zoönose wordt gemeld dat de klassieke vleeskeuring gebaseerd op visuele keuring geen uitsluitel geeft of een karkas met *T. gondii* besmet is. *Toxoplasma gondii* kan niet worden gedetecteerd in het slachthuis. Daarbij moet worden meegenomen dat er geen contaminatie kan plaats vinden in het slachthuis van een negatief karkas door een positief karkas. (Vlaanderen, 2019).

Trichinella spp.

Trichinellose is een voedsel gerelateerde ziekte die wereldwijd voorkomt. Gerapporteerd wordt in de Staat van zoönose 2019 dat mensen geïnfecteerd raken met *Trichinella*-parasieten door het eten van rauw of onvoldoende verhit vlees (meestal varkensvlees, paardenvlees of vlees van wilde zwijnen). (Vlaanderen, 2019). De verschijnselen zijn afhankelijk van de *Trichinella*-soort, de hoeveelheid opgenomen larven en waar de larven zich bevinden (darm, rondtrekkend of in de spieren).

Trichinellose kan zeer heftig en lethaal verlopen. Consumptiedieren, die gevoelig zijn voor *Trichinella* spp., moeten volgens EU-wetgeving worden onderzocht door middel van de kunstmatige verteringsmethode Het risico is echter marginaal wanneer varkens binnen worden gehouden en daarom is in 2015 de EU-wetgeving dusdanig aangepast dat in principe slachtvarkens, die onder gecontroleerde biosecurity condities (controlled housing) gehouden worden, niet meer getest hoeven te worden in Europa. In Nederland vindt controle van alle varkens, paarden en wilde zwijnen voor *Trichinella* nog wel steeds plaats tijdens de slachtfase en wordt gedaan door spiervlees van een vleesvarken van een predilectie plaats te onderzoeken op het voorkomen van *Trichinella*. In 2019 zijn ruim 15 miljoen varkens onderzocht en is geen positieve gevonden. *Trichinella* zit dus in spieren en komt via deze route bij een geïnfecteerd dier het slachthuis in. Contaminatie met *Trichinella* van een besmet dier naar een niet besmet dier is dus in het slachthuis niet mogelijk.

C. Pluimvee sector (EFSA, 2011)

Campylobacter spp.

In de EFSA-opinion over gezondheidsgevaaren gerelateerd aan pluimvee vlees controle wordt *Campylobacter* spp als zeer belangrijk genoemd. Hoge humane incidentie en behoorlijke ernst van de

ziekte maakt dit een hoog risico pathogeen. Ook in de Staat van Zoönose is een hoofdstuk geweid aan *Campylobacter*. Daar wordt gemeld dat *Campylobacter* spp een veel voorkomende oorzaak van maagdarminfecties is in Nederland. Infecties worden met name opgelopen door inname van besmet voedsel, contact met (feces van) besmette dieren of met feces van geïnfecteerde dieren besmet oppervlaktewater. Het aantal gevallen van acute gastro-enteritis door *Campylobacter*-infecties in de Nederlandse bevolking in 2019 werd geschat op 72.967 (vergeleken met 71.246 in 2018 en 67.260 in 2017). In de Staat van Zoönose wordt bovendien vermeld dat gebruikmakend van moleculaire typering, geschat wordt de humane gevallen van campylobacteriose in 2002-2003 en 2010-2011, voor 60-70% kunnen worden toegerekend aan pluimvee. (Vlaanderen, 2019) Sinds 1 januari 2018 is een verplicht Europees proces hygiëncriterium (PHC) in werking getreden. In de nieuwe EU-brede systematiek selecteert iedere slachterij wekelijks één koppel. Per bemonsteringsmoment moeten vijf mengmonsters worden gemaakt, van drie nekvelen per mengmonster. Deze nekvelen moeten steekproefsgewijs uit het koppel genomen worden. Het PHC schrijft voor dat in een periode van tien weken niet meer dan twintig mengmonsters van de vijftig boven de kritische grens van 1000 cfu/g mogen komen. Vanaf 1 januari 2020 is dit maximaal vijftien mengmonsters van de vijftig. Aanvullend worden op de slachterij van ieder koppel monsters genomen uit tien blindedarmen gepoold in één mengmonster per analyse. Wanneer het PHC overschreden wordt, moet er volgens de wet verbetering van de hygiëne bij het slachten komen, of verbeterde bio-veiligheidsmaatregelen op de pluimveebedrijven worden uitgevoerd. De NVWA controleert pluimvee vlees op aanwezigheid van *Campylobacter* spp. Op meer dan 30% van de onderzochte monsters konden *Campylobacter* bacteriën gevonden worden echter wel vaak in lage aantallen. *Campylobacter* spp zijn darmbacteriën vanonder andere kippen. Met name in de blindedarm van kippen kunnen hoge aantallen *Campylobacter* bacteriën gevonden worden. Ook worden *Campylobacter* spp uitgescheiden via de feces. *Campylobacter* spp komen via geïnfecteerde kippen het slachthuis binnen. Zowel de veren/huid van de kip kunnen besmet zijn als het maag-darmapparaat. Tijdens het slachtproces komt de *Campylobacter* bacterie op het karkas. Met name door het ontvederen en bij onjuiste evisceratie (het uithalen van het maagdarmpakket) kan besmetting van het karkas plaats vinden waarna door kruiscontaminatie ook andere nog niet besmette karkassen besmet kunnen worden.

Salmonella spp

Net als wat voor varkens en rundvee vlees geldt, is ook *Salmonella* spp door de EFSA genoemd als belangrijk risico via pluimvee vlees. In de Stat van Zoönose 2019 wordt gemeld dat er op basis van Europese regelgeving voor vleeskuikens een monitoringsverplichting geldt in Nederland, waarbij in de eerste drie levensdagen monsters moeten worden genomen door de pluimveehouder. De monsters worden ingestuurd naar een erkend laboratorium voor onderzoek op de aanwezigheid van *S. Enteritidis* en (monofasische) *S. Typhimurium*. Maximaal drie weken voor de slacht wordt het koppel bemonsterd door een dierenarts. De monsters worden ingestuurd naar een erkend laboratorium voor onderzoek op *S. Enteritidis*, *S. Typhimurium*, *S. Infantis*, *S. Hadar*, *S. Virchow* en *S. Paratyphi B var. Java*. In 2019 zijn in 32 stallen *Salmonella*-besmettingen aangetoond op 25 vleeskuikenbedrijven. Als een *Salmonella* besmetting wordt aangetoond bij de monsternamen drie weken voor de slacht, dan wordt de koppel als positief koppel logistiek geslacht (d.w.z. in apart slachthuis of aan het eind van de slachtdag). Ook mag het vlees dan alleen als verhit product worden verkocht. De NVWA onderzoekt kippenvlees en kipproducten op aanwezigheid van *Salmonella* spp. De Staat van Zoönose meldt dat in 2019 in ~3% van de monsters van vers vlees- en van vleesbereidingen van kip *Salmonella* is gevonden; dit is sinds enkele jaren stabiel. Acht keer *S. Infantis*, twee keer *S. Paratyphi B Java*, één keer *S. Indiana*, één keer *S. Virchow* en één keer *S. Typhimurium*. Net als bij de andere diersoorten zit ook bij de kip de *Salmonella* bacteriën in het maag-darmapparaat van het dier en wordt de *Salmonella* via de feces uitgescheiden. Ook weer met name door het ontvederen en bij onjuiste evisceratie (het uithalen van het maagdarmpakket) kan besmetting van het karkas plaats vinden waarna door kruiscontaminatie ook andere nog niet besmette karkassen besmet kunnen worden. (Vlaanderen, 2019).

ESBL/AmpC genen bezittende bacteriën

De EFSA noemt specifiek de ESBL/Ampc genen bevattende bacteriën als risico voor mensen via kippenvlees. In het proefschrift van Cindy Dierikx van 2013 "Beta-lactamases in Enterobacteriaceae in broilers", wordt dit probleem uitvoerig beschreven. Zij meldt dat uit onderzoek in 2007 bleek 20% van de vleeskuiken monsters (tussen 300-400 monsters), genomen op het slachthuis, een *E. coli*

bacterie te bevatten die resistent was tegen cefotaxime. Ook werd bij onderzoek, gedaan in 2009 op alle 26 onderzochte vleeskuiken bedrijven ESBL/AmpC-producerende bacteriën in de mest van vleeskuikens gevonden. Deze bacteriën kunnen via de al genoemde routes bij *Campylobacter* en *Salmonella* spp, op het karkas terecht komen en zo via kippenvlees mensen infecteren. Deze verspreiding van resistentie genen speelt een rol bij de resistentieontwikkeling tegen antibiotica bij humane bacteriën. Het ESBLAT-onderzoek heeft echter laten zien dat de gevonden verschillen tussen ESBL's in mensen en dieren aantoont dat gehouden dieren, inclusief kippen en kippenvlees maar beperkt bijdragen aan de ESBL's bij mensen en dat de meeste van de ESBL's gevonden bij mensen komen van andere mensen. (Esblat, 2018).

3.5 Gevaar versus risico

In de voorgaande hoofdstukken wordt gesproken over gevaar en risico. Dit zijn vaak verwarrende termen. Risico is het effect (het gevolg van blootstelling) van het gevaar maal de kans op blootstelling aan het gevaar. Ook wordt vaak nog een impact factor meegenomen. Dit is een factor die het belang kwantificeert dat de maatschappij, de bevolking, de pers aan het risico geeft. Via een voorbeeld is dit uit te leggen. Het risico van een giftige slang is heel anders wanneer de slang in een afgesloten bak zit of voor je op tafel ligt. De ernst (wat je ervan krijgt) van een beet zal hetzelfde zijn maar de kans op een beet is heel anders dus is ook het risico heel anders. Wanneer twee slangen op tafel liggen waarvan er één heel giftige is, is het risico van beide slangen ook heel anders. Nu is de kans op blootstelling even hoog maar de ernst van het gevaar heel verschillend. Dus het risico ook.

4 De invloed van slachtsnelheid op de volksgezondheid risico's van voedingsmiddelen van dierlijke oorsprong (VDO) (vlees)

Zoals al aangegeven in de inleiding wordt de beïnvloeding van de voedselveiligheid tijdens de slachtfase van een VDO bepaald door de aan- of afwezigheid van de genoemde microbiële en chemische gevaren (hazards) in of op het dier, de uitvoering van het slachtproces, de slacht hygiëne en de controle/inspectie van het karkas. Daarom zullen voor de 3 sectoren deze beïnvloedingen besproken worden in relatie tot de door de EFSA aangegeven risico's voor die sector.

4.1 Rund

Beïnvloedt de toegenomen lijnsnelheid de status van de aangevoerde runderen m.b.t. de door de EFSA gemelde risico's voor de voedselveiligheid en zo ja via welke factoren?

Gezien de door de EFSA genoemde risico's: *Salmonella* spp en VTEC, zal de aanvoer status het risico grotendeels bepalen. Wanneer dieren bij aanvoer vrij zijn van *Salmonella* en/of VTEC, kan geen risico m.b.t. voedselveiligheid ontstaan vanuit het dier zelf. Meer aangevoerde dieren, om een hogere slachtsnelheid te kunnen bereiken zal dan ook geen effect hebben op de voedselveiligheid. Het wordt anders wanneer dieren met verschillende statussen worden aangevoerd. Dan is kruiscontaminatie van dieren mogelijk. Dit kan ontstaan wanneer negatieve dieren in contact komen met feces van positieve dieren. Bijvoorbeeld door het tegen elkaar aanstaan in een vrachtauto of in de wachtruimte van het slachthuis.

Conclusie:

De status van een dier bij binnenkomst in een slachthuis zal niet veranderen bij aanvoer van meer dieren om sneller te kunnen slachten wanneer individueel aangevoerd. Wanneer dieren van één bedrijf worden aangevoerd zal uitwisseling van micro-organismen tussen dieren kunnen plaatsvinden. Dit staat los van de slachtsnelheid. Alleen wanneer vanwege verhoging van slachtsnelheid meer koppels gemengd vanuit verschillende bedrijven aangevoerd moeten worden kan de infectiegraad van dieren veranderen (meer dieren geïnfecteerd) waardoor het risico op *Salmonella* en VTEC-besmetting kan toenemen.

Beïnvloedt de toegenomen lijnsnelheid de kwaliteit van de controle van de dieren bij aankomst slachthuis m.b.t. de door de EFSA gemelde risico's voor de voedselveiligheid en zo ja via welke factoren?

Wanneer dieren bij het slachthuis worden aangevoerd is de voedselketen informatie bekend (het VKI-formulier). Hier zijn zaken genoteerd die van invloed kunnen zijn op de controle van de aangevoerde dieren. Bij binnenkomst van runderen op het slachthuis zijn in het kader van voedselveiligheid meerder zaken belangrijk. Bijvoorbeeld: wat zijn het voor dieren? Zijn het dieren die vanuit de melksector op oudere leeftijd worden afgevoerd of zijn het vleesrunderen die op relatief jonge leeftijd geslacht worden? Iets anders kan zijn: zijn de dieren schoon aangevoerd? Hierop moet controle worden uitgevoerd door een slachthuis medewerker. Wanneer dieren vuiler worden aangevoerd dan afgesproken worden handelaren daarop aangesproken en kunnen zelfs een boete krijgen van het slachthuis. Te vuile dieren moeten voor het slachtproces eerst schoon gemaakt worden zodat de onthuidingsstap tijdens het slachtproces hygiënisch kan worden uitgevoerd. Ook vindt bij binnenkomst de levende keuring (AM-keuring) plaats door een NVWA-dierenarts. Deze levende keuring richt zich

dierwelzijnsafwijkingen, aanwezigheid van dierziekten en het besluit of het dier geslacht mag worden. Ook maakt de AM keuring deel uit van het toezicht van de bevoegde autoriteit op de beheersing van de bedrijfsprocessen. Gerelateerd aan voedselveiligheid zijn dus of het dierziekte symptomen heeft en/of het dier zaken laat zien waardoor het slachtproces moeilijker hygiënisch kan verlopen bv abscessen aan poten. Afhankelijk van de bevindingen van de NVWA-dierenarts kan het dier geslacht worden of niet geslacht worden. Het slachten kan mogelijk direct, of na een rustpauze, maar ook vertraagd (bv later op de dag, minder kans op kruiscontaminatie, mogelijk lagere slachtsnelheid). De EFSA geeft als sterk punt van de nu uitgevoerde AM-keuring aan dat deze keuring het mogelijk maakt dieren te identificeren en te koppelen aan de VKI en dat er visuele controle mogelijk is op aanwezigheid van fecale verontreiniging van het dier wat mogelijk geassocieerd kan zijn met risico van kruiscontaminatie. Als zwak punt geeft de EFSA aan dat de AM-keuring geen van de biologische hoog risico hazards (Salmonella en VTEC) kan detecteren. (Antic, 2021).

Conclusie:

De controle van de dieren bij binnenkomst is een deel van de borging van de voedselveiligheid. Wanneer vanwege grotere aanvoer van dieren door verhoogde slachtsnelheid minder tijd beschikbaar is om de dieren te controleren, kan dit negatieve invloed hebben op het detecteren van dieren die de slachthygiene negatief zouden kunnen beïnvloeden. Hierdoor neemt de kans op contaminatie toe wat de voedselveiligheid kan verminderen. Bovendien bestaat de kans dat dieren in het normale (snelle) slachtproces terecht komen die daar niet thuishoren wanneer ze beter/langer beoordeeld zouden zijn. Dit kan ook weer contaminatie van de slachtlijn en daardoor contaminatie van karkassen veroorzaken. Meegenomen moet worden dat de bevoegde autoriteit zelf de benodigde tijd en omstandigheden voor deze keuringsstap bepaald (Gevolgen CoVo voor slachthuizen roodvlees De ingangsdatum is 14 december 2019).

Beïnvloedt de toegenomen lijnsnelheid de slachthygiene status van een slachthuis m.b.t. de door de EFSA gemelde risico's voor de voedselveiligheid en zo ja via welke factoren en zo ja via welke factoren?

Slachthygiene is essentieel voor het beheersen van de voedselveiligheid. Juist de door de EFSA aangegeven biologische hoog risico hazards Salmonella en VTEC kunnen bij mindere slachthygiene vooral in de stappen onthuiden en evisceratie op het karkas terecht komen en de voedselveiligheid negatief beïnvloeden. Daarom stelt de EFSA voor om slachthuizen in te delen in mate waarin zij juist deze gevaren (Salmonella en VTEC) kan beheersen. Met een goede slachthygiene kunnen deze gevaren grotendeels worden beheerst. Daarom is het monitoren van slachthygiene ook verplicht gesteld via de EU-verordening 2073/2005. Slachthuizen moeten een bemonsteringsschema voorleggen aan de bevoegde autoriteit (de NVWA) waar zij aangeven hoeveel monsters er genomen worden en worden onderzocht om hun op HACCP-beginselen gebaseerde procedures en goede hygiene praktijken te valideren en te verifiëren of die goed functioneren. Een slachthuis mag pas werkzaamheden gaan uitvoeren wanneer de bevoegde autoriteit (de NVWA) het voedselveiligheid beheersplan (HACCP-plan) heeft goedgekeurd. In dit plan zijn nadrukkelijk de hygiënische eisen en de controle momenten om het proces te beheersen opgenomen. De microbiologische kwaliteitscriteria waaraan karkassen moeten voldoen zijn aangegeven in verordening EU 2073/2005. Het niveau van slacht hygiene wordt bepaald door verschillende factoren namelijk de kundigheid van de slachter, het hygiene niveau van het aangevoerde dier/karkas en de kwaliteit/hygiene van de gebruikte apparatuur. Mechanisatie van het slachtproces binnen rundvee slachthuizen is toegenomen maar nog steeds beperkt in vergelijking met de pluimvee en varkens slachtsector. De kwaliteit van werken zowel door de medewerker als door apparatuur wordt beïnvloed door de snelheid van werken. Wanneer de snelheid van werken toeneemt is er grotere kans op fouten in de uitvoering van de werkzaamheden door de slachter bv aansnijden van het maagdarmparaat. Ook de uitvoering (uitgevoerde handeling/hygiene niveau) door apparatuur kan onder druk komen te staan bij hogere slachtsnelheden. Minder tijd voor schoonmaakstappen, minder aanpassing aan verschillende grootte van dier etc. Wanneer een hogere slachtsnelheid tot minder goed werken leidt zou dit door het bedrijf via de verplichte monitoring opgemerkt moeten worden en gemeld moeten worden bij de toezichthouder waarna aanpassingen van het slachtproces zouden moeten worden doorgevoerd. De mate van toezicht op het slachtproces door de bevoegde autoriteit (permanent of niet-permanent)

wordt vanuit risico analyse bepaald zoals beschreven in het document "[Gevolgen CoVo slachthuizen roodvlees](#)" ([Gevolgen CoVo slachthuizen roodvlees | Publicatie | NVWA](#)).

Conclusie:

Slachthygiëne is essentieel voor het beheersen van de hoog risico gevaren Salmonella en VTEC. Hogere slachtsnelheid kan de slachthygiëne negatief beïnvloeden door tijdsdruk op uitoefening van werkzaamheden door slachters en minder goed functionerende door de slachters gebruikte apparatuur. Volautomatische apparatuur zal ontworpen zijn gerelateerd aan een bepaalde slachtsnelheid. De goede werkzaamheid van deze apparatuur binnen de aangegeven slachtsnelheid moet door de producent van de apparatuur aangetoond worden. Deze eis wordt afgedwongen door Europese wetgeving.

Beïnvloedt de toegenomen lijnsnelheid de kwaliteit van controle stappen tijdens het slachtproces en/of de PM keuring m.b.t. de door de EFSA gemelde risico's voor de voedselveiligheid en zo ja via welke factoren?

Controle op het slachtproces wordt gedurende de werkzaamheden gedaan door medewerkers van het slachtproces en door de toezichthouder (de NVWA). Wanneer in dit proces werkzaamheden niet goed gaan moet worden ingegrepen. Medewerkers van het slachthuis kunnen in de slachtlijn controlewerkzaamheden uitvoeren om de kwaliteit en voedselveiligheid te garanderen. Deze werkzaamheden zullen aangegeven zijn in het op HACCP-beginselen gebaseerde kwaliteitsbeheersplan wat het slachthuis heeft voorgelegd en uiteindelijk is goedgekeurd door de bevoegde autoriteit (de NVWA). Binnen deze procedure faciliteert het bedrijf de PM keuring, de "geslachte" keuring. De EFSA omschrijft de PM keuring in zijn opinion als volgt: bij de Post-mortem controle van geslachte runderen wordt macroscopisch (visueel, palpatie, incisie) uitgevoerd op inspectie punten in het slachthuis en bestaat uit controle van de kop, orgaan-pakketten (long/hart, maagdarmapparaat) en karkas gebaseerd op procedures beschreven in EU 854/2004/ (EU) 2017/625. De EFSA geeft aan dat sterke punten van deze controle voornamelijk liggen op de borging van diergezondheid en dierenwelzijn. Bijvoorbeeld het aantonen van niet zoönotische dierziekten of niet voedselveiligheid beïnvloedende dierziekten en het aantonen van vlees kwaliteit gerelateerde afwijkingen zoals DFD-vlees (dark, firm dry). Ook kan door de PM controle een aantal klassieke zoönotische ziekten worden gedetecteerd zoals tuberculose en brucellose. De PM controle speelt een rol in het detecteren van een mogelijke uitbraak van deze ziekten. Ook kunnen in deze controle macroscopische indicaties voor *Taenia saginata* infecties gevonden worden. Ook aanduidingen voor het bestaan van sepsis door bijvoorbeeld *Salmonella* kunnen worden gezien. De EFSA geeft aan dat detectie van dieren met sepsis ook al op het primaire bedrijf of bij de ante mortem controle zou kunnen plaatsvinden. Wel moet er meegenomen worden dat sepsis veroorzakende micro-organismen zelfs zoönotische micro-organismen, vaak niet vleesgebonden, dus niet via vlees een infectie bij mensen kunnen veroorzaken. Een laatste positief punt dat EFSA aangeeft met betrekking tot de PM controle bij runderen is het aantonen van fecale bezoedeling. De aanwezigheid van feces op het karkas is een aanduiding van slechte slachthygiëne en verhoogt de kans op aanwezigheid van *Salmonella* en VTEC-bacteriën (zie vorige deel). Door de PM controle kunnen plaatsen met fecale bezoedeling worden gedetecteerd zodat een operator van het bedrijf deze plaatsen kan weghalen wat zorgt voor significante daling van de contaminatie niveaus. De EFSA geeft echter ook duidelijke zwakheden van deze PM controle stap aan. Het merendeel van de gevonden afwijkingen zijn diergezondheid en vleeskwaliteit gerelateerd en hebben geen invloed op de volksgezondheid/voedselveiligheid. Specifiek wordt aangegeven dat PM controle niet de aangegeven biologische hoog risicogevaren kan detecteren (*Salmonella* en VTEC). De controle kan zelfs het risico doen toenemen door kruiscontaminatie naar niet geïnfecteerde karkassen. De uitvoering van deze PM controle vraagt tijd. Dus wanneer de slachtsnelheid wordt verhoogd kan de uitvoering onder druk komen te staan waardoor de genoemde positieve aspecten van deze controle stap minder worden. Meegenomen moet worden dat de bevoegde autoriteit eisen stelt met betrekking tot de mogelijkheid van uitvoeren van de PM controle zoals beschreven in de het document "[Gevolgen CoVo slachthuizen roodvlees](#)" ingangsdatum December 2019 ([Gevolgen CoVo slachthuizen roodvlees | Publicatie | NVWA](#)).

Conclusie:

Verhoging van slachtsnelheid kan de uitvoering van de PM controlestap negatief beïnvloeden wat nadelige effecten kan hebben op de voedselveiligheid.

Wat is er nodig om eventueel toegenomen risico voor de voedselveiligheid te verminderen?

In het voorgaande deel is aangegeven dat verhoging van de slachtsnelheid in een runderslachtlijn nadelige effecten kan hebben op de voedselveiligheid.

- Mogelijk aanvoer van meer door Salmonella en VTEC besmette dieren
- Minder goede uitvoering van de controle van de aangevoerde dieren en daardoor kans op verminderde slachthygiëne en het slachten van dieren die niet geslacht hadden mogen worden (meegenomen moet worden dat de bevoegde autoriteit zelf de benodigde tijd voor het goed uitvoeren van deze keuringsstap bepaald)
- Mindere slachthygiëne door tijdsdruk op werkzaamheden door slachter en minder goed functionerende apparatuur
- Minder goede uitvoering van het toezicht op het slachtproces en de PM controle daardoor minder controle op fecale bezoedeling, mindere controle op *T. saginatum* en het minder vinden van door sepsis aangetaste dieren veroorzaakt door Salmonella (meegenomen moet worden dat de bevoegde autoriteit zelf de benodigde tijd en omstandigheden voor het goed uitvoeren van deze het toezicht en de keuringsstap bepaald)

Al deze punten kunnen worden voorkomen door:

- Wel meer dieren aan voeren maar dieren met verschillende status bv op Salmonella niet te mengen
- Meer personen de controle uit te laten oefenen bij aankomst van de dieren op het slachthuis (zie opmerking hierboven)
- Voldoende handen en apparatuur in de slachtlijn te hebben zodat slachthygiëne op peil blijft, dit moet uit de monitoring ook blijken
- Voldoende mensen toezicht te laten houden en de pm-keuring laten uitoefenen zodat de uitoefening van deze werkzaamheden op peil blijft bijvoorbeeld door splitsen van lijnen (zie opmerking hierboven). Het slachthuis moet de garantie bieden dat de uitvoering adequaat kan gebeuren dit ter beoordeling van de NVWA

Bij dit alles moeten ook de zwakheden van het systeem van de borging worden meegenomen. De EFSA geeft aan dat het huidige systeem van voedselveiligheid borging eigenlijk onvoldoende werkt. De genoemde biologische hoog risico gevaren zijn alleen maar goed te beheersen door risico gebaseerde controle bestaande uit: verbeterde voedselketen informatie met daaraan gekoppeld risicobepaling van de dieren, het op risiconiveau indelen van slachthuizen gebaseerd op beheersing van de hoog risico pathogenen. De traditionele vlees inspectie kan de al vaak genoemde hoog risico pathogenen (Salmonella en VTEC) onvoldoende detecteren. Verhoging van de slachtsnelheid kan dit onvoldoende werkende systeem wel extra onder druk zetten wat nadelige effecten kan hebben op de voedselveiligheid.

4.2 Varken

Beïnvloedt de toegenomen lijnsnelheid de status van de aangevoerde varkens m.b.t. de door de EFSA gemelde risico's voor de voedselveiligheid en zo ja via welke factoren?

Dat maatregelen op het primaire bedrijf belangrijk zijn om voedsel pathogenen te beheersen blijkt wel uit het recente artikel van Rodriguez et al, 2021. Zij geven aan dat uit een systematische review over de effectiviteit van pre-harvest interventies blijkt dat hoge varkens diergezondheid gecombineerd met goed bedrijfsmanagement en biosecurity voedselveiligheid risico's beheerst kunnen worden met name voor de door de EFSA genoemde hoog risico pathogenen Salmonella en Yersinia. Ook in Nederland zijn er actieplannen vanuit de Gezondheidsdienst voor Dieren om Salmonella besmettingen op het primaire bedrijf te monitoren en infectie niveaus omlaag te brengen. Wanneer varkens naar het slachthuis worden vervoerd worden koppels varkens opgehaald. Het mengen van dieren van verschillende

bedrijven wordt ook nu al gedaan bijvoorbeeld op verzamelplaatsen. De transportfase heeft dus invloed op de infectiegraad van de dieren met de door de EFSA aangegeven biologische hoog risico gevaren (*Salmonella*, *Yersinia*, *Toxoplasma* en *Trichinella*). Voor *Toxoplasma* en *Trichinella* geldt dat de aangevoerde status van het dier het risico voor de voedselveiligheid bepaald. Het transport en het slachtproces heeft geen invloed op deze status.

Conclusie:

De status van de dieren gerelateerd op aanwezigheid van de door de EFSA genoemde biologisch hoog risico gevaren wordt bepaald op het primaire bedrijf. Meer aanvoer van dieren naar een slachthuis heeft hier beperkt invloed op omdat ook nu al dieren van verschillende bedrijven dus mogelijk verschillend in infectie graad bij het slachthuis kunnen aankomen.

Beïnvloedt de toegenomen lijnsnelheid de kwaliteit van de controle van de dieren bij aankomst slachthuis m.b.t. de door de EFSA gemelde risico's voor de voedselveiligheid en zo ja via welke factoren?

Wanneer varkens arriveren bij het slachthuis zal er weer toezicht zijn bij het uitladen door medewerkers van het bedrijf en een dierenarts van de NVWA (in het kader van de AM controle). Vergelijkbaar met het slachten van runderen zal bij deze controle gelet worden op, zoals aangegeven in de EFSA opinie over inspectie van varkensvlees, controle van het individuele dier op gezondheid en geschiktheid om geslacht te worden (wordt beïnvloedt door type aangevoerd varken bv oudere zeug of mestvarken), de identificatie van de dieren gerelateerd aan de ingestuurde voedselketen informatie en of de dieren schoon genoeg zijn aangevoerd en deel uitmaken van het toezicht van de bevoegde autoriteit op het slachtproces. In dezelfde opinie van de EFSA wordt aangegeven dat aangevoerde varkens zelden of nooit klinische verschijnselen vertonen door de aangegeven hoog risico pathogenen en dat de AM controle zich dus voornamelijk richt op controle van diergezondheid en dierenwelzijn en niet op voedselveiligheid. Net als in de bij dit onderdeel met betrekking tot het slachten van runderen is aangegeven kan een verhoging van aanvoer om een hogere slachtsnelheid te bereiken invloed hebben op de inspectie tijd die medewerkers hebben. Wanneer er te weinig tijd is om de AM controle naar behoren uit te voeren dan kan dit de voedselveiligheid nadelig beïnvloeden (wel moet worden meegenomen dat de bevoegde autoriteit de benodigde tijd bepaald), Dit komt dan door toegenomen kans op (kruis) contaminatie door het toelaten van (zieke) dieren die wanneer gemist in de controle, toegelaten worden voor de slacht. (zie onderdeel rund). Met name de kans op kruiscontaminatie met *Salmonella spp.* en *Yersinia spp.* kan dan toenemen. Voor de andere aangegeven pathogenen *Toxoplasma* en *Trichinella* zal geen verandering van risico plaats vinden omdat deze micro organismen in spieren zitten, kruiscontaminatie is dan niet mogelijk. Ook moet worden meegenomen dat uit verschillende onderzoeken blijkt, dat de rusttijd van varkens, in de wachtruimte van een slachthuis van invloed is op de voedselveiligheid van het varkensvlees. Varkens kunnen zich infecteren met de in het slachthuis aanwezige bacteriën waaronder de hoog risico biologische gevaren *Salmonella* en *Yersinia*. (Arguello, 2013).

Conclusie:

Wanneer vanwege grotere aanvoer van dieren door verhoogde slachtsnelheid minder tijd beschikbaar is om de dieren te controleren, kan dit negatieve invloed hebben op het detecteren van dieren die de slachthygië negatief zouden kunnen beïnvloeden. Hierdoor neemt de kans op contaminatie toe wat de voedselveiligheid kan verminderen beïnvloeden (wel moet worden meegenomen dat de bevoegde autoriteit de benodigde tijd bepaald). Bovendien bestaat de kans dat dieren in het normale (snelle) slachtproces terecht komen die daar wanneer ze beter/langer beoordeelt zouden zijn niet thuis horen. Dit kan ook weer contaminatie van de slachtlijn en daardoor contaminatie van karkassen veroorzaken. De AM-keuring maakt ook deel uit van het toezicht van de NVWA op het bedrijfsproces. Ook hier stelt de bevoegde autoriteit eisen met betrekking tot de mogelijkheid en tijd voor uitvoering van de AM controle zoals beschreven in de document "[Gevolgen CoVo slachthuizen roodvlees](#)" ([Gevolgen CoVo slachthuizen roodvlees | Publicatie | NVWA](#)).

Beïnvloedt de toegenomen lijnsnelheid de slacht hygiëne status van een slachthuis m.b.t. de door de EFSA gemelde risico's voor de voedselveiligheid en zo ja via welke factoren?

Slacht hygiëne is essentieel voor het beheersen van de voedselveiligheid. Juist de door de EFSA aangegeven biologische hoog risico hazards Salmonella en Yersinia kunnen bij mindere slacht hygiëne bijvoorbeeld in de evisceratie stap, de voedselveiligheidsrisico's van deze pathogenen toenemen. Daarom stelt EFSA ook voor om slachthuizen in te delen via risico-indeling gebaseerd op in hoeverre slachthuizen juist de slachthygiëne kan beheersen. Vanwege het belang van het beheersen van de slachthygiëne is het monitoren van slachthygiëne verplicht gesteld via de EU-verordening 2073/2005. Slachthuizen moeten een bemonsteringsschema voorleggen aan de bevoegde autoriteit (de NVWA) waar zij aangeven hoeveel monsters er genomen worden en worden onderzocht Criteria zijn aangegeven in EU 2073/2005. Bij overschrijding van de niveaus aangegeven in deze EU-verordening moeten slachthuizen hun processen controleren en optimaliseren. Het niveau van slachthygiëne wordt bepaald door verschillende factoren namelijk de kundigheid van de slachter, het hygiëne niveau van het aangevoerde dier/karkas en de kwaliteit/hygiëne van de gebruikte apparatuur. Mechanisatie en automatisering, heeft grootschalig zijn intrede gedaan in de varkensslachthuizen maar ook mensenhanden zijn nog steeds nodig. Automatisering biedt veel mogelijkheden om processen gestandaardiseerd en hygiënisch te laten verlopen met als beperkende factor dat aangeleverde dieren weinig mogen variëren in grootte en vorm. De kwaliteit van werken zowel door de medewerker als door apparatuur wordt beïnvloed door de snelheid van werken. Wanneer de snelheid van werken toeneemt is er grotere kans op fouten in de uitvoering van de werkzaamheden door de slachter bv aansnijden van het maagdarmapparaat. Ook de uitvoering (uitgevoerde handeling/hygiëne niveau) door apparatuur kan onder druk komen te staan bij hogere slachtsnelheden. Minder tijd voor schoonmaak stappen, minder aanpassing aan verschillende grootte van dier etc. Wanneer een hogere slachtsnelheid tot minder goed werken leidt in het kader van slachthygiëne zou dit door het toezicht van de bevoegde autoriteit op het slachtproces en vanuit de verplichte hygiëne monitoring opgemerkt moeten worden en zouden aanpassingen van het slachtproces moeten worden doorgevoerd. Wanneer dit niet of te laat plaatsvindt kan het invloed hebben op de voedselveiligheid. Hierbij moet worden meegenomen dat de mate van toezicht (permanent of niet-permanent) door de bevoegde autoriteit wordt bepaald vanuit risicoanalyse zoals beschreven in het document "[Gevolgen CoVo slachthuizen roodvlees](#)" ([Gevolgen CoVo slachthuizen roodvlees | Publicatie | NVWA](#)).

Conclusie:

Slachthygiëne is essentieel voor het beheersen van de hoog risico gevaren Salmonella en Yersinia. Hogere slachtsnelheid kan de slacht hygiëne negatief beïnvloeden door tijdsdruk op uitoefening van werkzaamheden door slachters en minder goed functionerende apparatuur.

Beïnvloedt de toegenomen lijnsnelheid de kwaliteit van controle stappen tijdens het slachtproces en/of de PM keuring m.b.t. de door de EFSA gemelde risico's voor de voedselveiligheid en zo ja via welke factoren?

Controle op het slachtproces wordt gedurende de werkzaamheden gedaan door medewerkers van het slachtproces en door de toezichthouder (de NVWA). De mate van toezicht door de bevoegde autoriteit wordt vanuit risicoanalyse bepaald zoals beschreven in het document "[Gevolgen CoVo slachthuizen roodvlees](#)" ([Gevolgen CoVo slachthuizen roodvlees | Publicatie | NVWA](#)). Wanneer er in dit slachtproces werkzaamheden niet goed gaan moet worden ingegrepen. Medewerkers van het slachthuis kunnen in de slachtlijn controlewerkzaamheden uitvoeren om de kwaliteit en voedselveiligheid te garanderen. Deze werkzaamheden zullen aangegeven zijn in het op HACCP-beginselen gebaseerde kwaliteitsbeheersplan wat het slachthuis heeft voorgelegd en uiteindelijk is goedgekeurd door de bevoegde autoriteit (de NVWA). Binnen deze procedure faciliteert het bedrijf de PM keuring, de "geslachte" keuring. De effectiviteit van de PM inspectie is beoordeeld door de EFSA. Zij geven aan dat de sterke kanten van de post mortem inspectie gerelateerd zijn aan diergezondheid en dierenwelzijn aspecten. Veel afwijkingen gerelateerd aan ziekten die tijdens de PM inspectie gezien kunnen worden zoals tuberculose, brucellose worden door andere maatregelen in de varkens keten beheerst. Bovendien is Nederland door intensieve veterinaire programma's vrijgemaakt van vrijwel alle via deze inspectie te detecteren ziekten. De PM controle speelt wel een rol in het detecteren van een mogelijke uitbraak van deze ziekten. Vlees kwaliteit gerelateerde afwijkingen die ook zichtbaar zijn in de PM inspectie zoals PSE of DFD-vlees hebben geen voedselveiligheid consequentie maar zijn indicatoren van gezondheid en welzijn (uitputting, DFD, of stress, PSE). Net als in de runder PM controle kan in de varkens PM controle aanduidingen voor het bestaan van sepsis door bijvoorbeeld

Salmonella worden gezien. Maar ook andere zöonose bacteriën kunnen sepsis veroorzaken zoals *Streptococcus suis*, *Erysipelothrix rhusiopathiae* en *Bacillus anthracis*. Hoewel zöonotisch is de vleesroute bij o.a. *Streptococcus suis* en *Erysipelothrix* van geen betekenis is voor de besmetting van consumenten, omdat deze micro-organismen tijdens de verwerking door blootstelling aan kou en zuurstof en de concurrentie met andere apathogene bacteriesoorten zullen afsterven. De detectie van dieren met sepsis door deze micro-organismen zou in principe op het primaire bedrijf moeten plaatsvinden omdat deze dieren veelal duidelijke ziekteverschijnselen vertonen. Ook zouden deze dieren bij de ante mortem controle gevonden moeten worden. Ook bezoedelingen met mest en dergelijken kunnen goed worden waargenomen tijdens de PM keuring. Met name fecale bezoedelingen zijn belangrijk om te detecteren in het kader van contaminatie met *Salmonella spp* en *Yersinia enterocolitica*. Andere bezoedelingen zoals haren en gal zijn naast beperkt risico voor de voedselveiligheid eigenlijk meer een kwaliteit verminderende factor. Als zwakte van de PM keuring meldt ook de EFSA dat de aangegeven hoog risico gevaren: *Salmonella spp*, *Yersinia enterocolitica* en *Toxoplasma gondii* aanwezig kunnen zijn bij varkens zonder symptomen. Dus worden deze dieren door deze detectie dan ook niet gevonden. Ook geeft de EFSA aan dat veel van de wel gevonden afwijkingen zoals abscessen, endocarditis en huidontstekingen worden veroorzaakt door micro-organismen (zoals bv *Arcanobacterium pyogenes*) die vooralsnog nog nooit problemen bij mensen geven als infectie via voedingsmiddelen. Uiteraard is de aanwezigheid van abscessen wel een reden om het vlees als niet geschikt voor consumptie te verklaren maar dan vanuit de kwaliteit garantie en esthetisch onacceptabel. De uitvoering van deze PM controle vraagt tijd. Dus wanneer de slachtsnelheid wordt verhoogd kan de uitvoering onder druk komen te staan waardoor de genoemde positieve aspecten van deze controle stap minder worden.

Conclusie:

Verhoging van slachtsnelheid kan de uitvoering van de PM controle stap negatief beïnvloeden wat nadelige effecten kan hebben op met name de vleeskwiteit en esthetische aspecten van het product en beperkt op de voedselveiligheid (meegenomen moet worden dat de bevoegde autoriteit zelf de benodigde tijd en omstandigheden voor het goed uitvoeren van deze keuringstap bepaald).

Wat is nodig om eventueel toegenomen risico voor de voedselveiligheid te verminderen?

In het voorgaande deel is aangegeven dat verhoging van de slachtsnelheid in een varkensslachtlijn nadelige effecten kan hebben op de voedselveiligheid door:

- Minder goede uitvoering van de controle van de aangevoerde dieren en daardoor kans op verminderde slachthygiëne en het slachten van dieren die niet geslacht hadden mogen worden (meegenomen moet worden dat de bevoegde autoriteit zelf de benodigde tijd voor het goed uitvoeren van deze keuringstap bepaald)
- Mindere slachthygiëne door tijdsdruk op werkzaamheden door slachter en minder goed functionerende apparatuur
- Minder goede uitvoering van het toezicht op het slachtproces en de PM controle daardoor minder controle op fecale bezoedeling en het minder vinden van door sepsis aangetaste dieren veroorzaakt door bv Salmonella (meegenomen moet worden dat de bevoegde autoriteit zelf de benodigde tijd en omstandigheden voor het goed uitvoeren van het toezicht en deze keuringstap bepaald)

Al deze punten kunnen worden voorkomen door

- Meer personen de controle uit te laten oefenen bij aankomst van de dieren op het slachthuis (zie opmerking benodigde tijd, omstandigheden)
- Voldoende handen en goed werkende apparatuur in de slachtlijn te hebben zodat slacht hygiëne op peil blijft, dit moet uit de verplichte monitoring en toezicht ook blijken
- Voldoende mensen het toezicht op het slachtproces en de PM keuring te laten uitoefenen bijvoorbeeld door lijnen te splitsen werkend onder juiste omstandigheden bv licht sterkte zodat de uitoefening van deze werkzaamheden op peil blijft meenemend dat er maar beperkte beïnvloeding is van de voedselveiligheid status van het vlees door deze keuring en veel beïnvloeding is van zaken die te maken hebben met vleeskwaliiteit en esthetiek. (zie opmerking benodigde tijd, omstandigheden)

4.3 Pluimvee

Beïnvloedt de toegenomen lijnsnelheid de status van het aangevoerde pluimvee m.b.t. de door de EFSA gemelde risico's voor de voedselveiligheid en, zo ja, via welke factoren?

Bij pluimvee is de bacteriële vracht van het verenkleed en de huid van de aangevoerde levende dieren van veel groter invloed op de bacteriële vracht van de karkassen aan het eind van de slachtlijn in vergelijking met de invloed van de bacteriële vracht op huid en haarkleed bij runderen en varkens. (*zie toelichting). Daarom legt de Verordening EG 2073/2005 voor pluimvee dan ook heel andere criteria aan dan bij varkens en runderen het geval is. Deze bacteriële vracht wordt vrijwel helemaal bepaald door de omstandigheden waaronder de dieren op het primaire bedrijf zijn grootgebracht. Door de wijze van houden (bijvoorbeeld op strooisel in één grote stal met 20-24 dieren per m² bij de reguliere houderij en 8-10 dieren per m² bij de biologische houderij) is de bacteriële vracht van een individueel dier doorgaans representatief voor de rest van de koppel. Dat geldt natuurlijk (ook) voor alle door de EFSA geprioriteerde bacteriën indien die aanwezig zijn in de koppel (Campylobacter, Salmonella, ESBLAmpC, MRSA). Door de relatief hoge aantallen bacteriën die al aanwezig zijn in het verenkleed en op de huid van de dieren hebben eventuele verdere kruiscontaminaties tijdens het transport en het verblijf in de wachtruimte van het slachthuis daar geen (statistisch) significante invloed meer op. Dit geldt ook voor de invloed van de snelheid van aanvoer of de hoeveelheid aangevoerde koppels die de slachtlijn ingebracht moeten worden. Temeer daar ieder aangevoerd koppel in de vrachtwagen blijft tot vlak voor het moment dat ze de slachtlijn in moeten. De koppelstatus is dus vanaf het vertrek van de boerderij tot en met het in de slachtlijn brengen eigenlijk allesbepalend. Een lage of hoge snelheid van aanvoer van koppels en dieren is daarom niet van invloed op het risico voor de consument.

Hierbij moet wel worden meegenomen dat de tijd tussen aanvoeren van de koppels en het in de slachtlijn brengen van de dieren uit deze koppels niet te lang wordt. Het gebruik dat dieren (wettelijk verplicht) voer wordt onthouden kent namelijk een optimum dat tussen de 10 en 12 uur ligt, zodat de logistiek van vangen, laden, de tijd die het transport in beslag neemt en de wachttijd in de aankomsthal van het slachthuis cruciaal is. Is de tijd korter dan 7-8 uur, dan zit er nog te veel voer het maagdarkanaal en is de kans op verscheuringen en (dus) fecale bezoedeling tijdens het machinaal uithalen van het maagdarkpakket groter. Dat geldt ook weer voor tijden langer dan 12 uur. In dat laatste geval neemt door het vasten de treksterkte van de darmwand en galblaas met circa 10% af en is de inhoud van de darmen ook veel vloeibaarder, zodat bij lichte beschadigingen die gewoonlijk geen gevolgen zouden hebben nu dus wel lekkage van darminhoud kan optreden. (Sams, 2001).

Conclusie:

De status van de dieren ten aanzien van de aanwezigheid van de door de EFSA geprioriteerde gevaren wordt bepaald op het primaire bedrijf en indirect door de totale tijd van voeronthouding. Mits deze tijd van voeronthouding in het optimum van 10-12 uur kan worden gehouden, heeft de snelheid van aanvoer van dieren of koppels feitelijk geen invloed hierop. (Pessoa, 2021).

Bij pluimvee worden de dieren na het verbloeden ontvederd door ze te dompelen in water van circa 60-65 graden Celsius en ze aansluitend te 'plukken' met behulp van rubber vingers die de veren van de huid afslaan. Door de korte inwerktijd van het warme water hebben deze temperaturen weinig

afdodend effect op de aanwezige bacteriën. Door ontvederen worden wel veel bacteriën samen met de veren verwijderd en afgevoerd. De karkassen blijven hun huid behouden, die niet alleen nogal bobbelig is, maar ook veel diepe veerfollikels bezit. Hierdoor blijven er toch nog relatief veel bacteriën op het karkas achter, waaronder natuurlijk ook de potentieel ziekmakende Salmonella of Campylobacter etc. Dat wil zeggen, als deze aanwezig zijn in de koppel. In de rest van het proces zullen de bacteriën die na het ontvederen nog op de huid en in de veerfollikels aanwezig zijn slechts ten dele verwijderd worden.

Beïnvloedt de toegenomen lijnsnelheid de kwaliteit van de controle van de dieren bij aankomst slachthuis m.b.t. de door de EFSA gemelde risico's voor de voedselveiligheid en zo ja via welke factoren?

Bij koppels pluimvee worden de dieren geïnspecteerd door de NVWA zoals voorgeschreven in de Verordening EU 2017/627*. De voorgeschreven AM keuring is bij pluimvee een koppelkeuring, waarbij steekproefsgewijs individuele dieren uit de aangevoerde koppels (die tienduizenden dieren groot zijn) nader bekeken worden. In combinatie met de uiterlijk 12 uur van tevoren aangeleverde schriftelijke informatie over de koppel (food chain information) wordt dan de beslissing genomen of de dieren de slachtlijn in mogen om te worden geslacht voor voedsel voor mensen. Ten aanzien van bepaalde Salmonella-soorten bestaat een door de EU verplichte monitoring op de oorsprongsbedrijven (Verordening EU 200/2012), waarbij de koppels die besmet zijn met deze soorten alleen aan het einde van de dag geslacht mogen worden en alleen afgezet aan voedselproducenten die daar sterk verhitte producten mee maken, zoals bijvoorbeeld kippensoep in blik of zak.

Bij de AM keuring dienen algemeen zieke dieren en dieren die zichtbare lokale afwijkingen hebben, zoals voetzoolontstekingen, opgemerkt te worden. In vrijwel in alle gevallen zijn de verwekkers van deze aandoeningen echter primaire dierziekten en geen zoönose. Omdat de dieren door de EFSA geprioriteerde pathogenen doorgaans zelf niet ziek van worden, worden deze bij de AM keuring van de NVWA eigenlijk niet waargenomen, zodat in die zin een verhoging of verlaging van de aanvoer van dieren of koppels geen invloed zal hebben op de aanwezige voedselveiligheidsrisico's.

Dieren die ziek zijn geweest tijdens de opfok kunnen echter wel indirect nog een invloed hebben op fecale bezoedeling in het slachthuis, omdat bij een aantal aandoeningen ook de treksterkte van de darmen wordt verminderd en bovendien de uniformiteit van de koppel sterk kan worden aangetast. De variatie in lichaamsafmetingen kan dan zo groot zijn geworden, dat de machines die het maagdarmpakket moeten uithalen daarop niet meer goed afgesteld kunnen worden. Het percentage slachtfouten (met fecale lekkage als gevolg) kan dan toenemen. Ook dit is evenwel een zaak die het gevolg is van de opfok op het primaire bedrijf. (Russel, 2003).

De mate waarin zieke dieren en andere afwijkingen kunnen worden geconstateerd tijdens de AM keuring is afhankelijk van de personele bezetting, omdat dit het tempo bepaalt waarmee de keuring van koppels kan worden uitgevoerd. Indien de tijd voor keuring te kort wordt, bestaat de kans dat afwijkende en zieke dieren gemist worden. Slachthuizen moeten, verplicht vanuit wetgeving, gebaseerd op HACCP principes, laten zien dat zij belangrijke voedselveiligheid risico's beheersen binnen hun bedrijfsproces bijvoorbeeld al bepaald door de leeftijd/herkomst van de dieren. Zijn het slachtkuikens of afgevoerde legkippen? Wanneer er aanpassingen plaatsvinden aan dit bedrijfsproces bijvoorbeeld verhoging van lijnsnelheid, zal het slachthuis hun voedselveiligheid beheersplan moeten evalueren en mogelijk aanpassen en weer ter toetsing voorleggen aan de bevoegde autoriteit (de NVWA). Ook zal de bevoegde autoriteit op de uitvoering van het slacht proces en beheersplan toezicht houden. De mogelijkheid van het adequaat uitvoeren van de AM keuring zal deel uitmaken van het beheersplan.

Conclusie:

De status van de dieren ten aanzien van de aanwezigheid van de door de EFSA geprioriteerde gevaren en de kansen op fecale bezoedeling tijdens het proces door een afgenomen treksterkte of een geringe uniformiteit van koppels, worden vooraleerst bepaald op het primaire bedrijf. Mits de logistiek van het slachthuis op orde is, heeft een grotere aanvoer van dieren op dat slachthuis, respectievelijk dieren in de slachtlijn, feitelijk geen invloed op door de EFSA geprioriteerde aandoeningen. Gezien de onzichtbaarheid van deze gevaren heeft de AM keuring bij pluimvee geen enkele waarde bij de beheersing van de door de EFSA geprioriteerde risico's. Wel zal de AM keuring deel uitmaken van het toezicht op het slachtproces.

Beïnvloedt de toegenomen lijnsnelheid de slacht hygiëne status van een slachthuis m.b.t. de door de EFSA gemelde risico's voor de voedselveiligheid en zo ja via welke factoren?

Bij het ontstaan van slachtfouten die leiden tot ernstige fecale bezoedeling en (dus) mogelijk toegenomen risico's zijn twee factoren van belang. Dit zijn de omstandigheden waaronder de dieren op het primaire bedrijf zijn grootgebracht en de wijze waarop het slachtproces in een pluimveeslachterij wordt uitgevoerd. In een sterk gemechaniseerd slachtproces moet de apparatuur die de evisceratie verzorgt goed zijn afgesteld op de lichaamsdimensies van de aangevoerde dieren. Alleen dan is het aantal slachtfouten tot een minimum te beperken. Ook is belangrijk dat deze machines werken bij de door de fabrikant opgegeven optimale snelheid. Als de machine optimaal is afgesteld en de machine op de voorgeschreven snelheid werkt, zullen verlagingen/verhogingen van de lijnsnelheid niet leiden tot een toe of afname van slachtfouten door de machine. Dat er desondanks toch vaak wordt geopperd dat het verlagen van de lijnsnelheid een oplossing is voor slachtfouten in een kippenlachterij, is gelegen in de verkeerde analogie met het slachtproces bij runderen en varkens waar de lijnsnelheid wel van grote invloed is, omdat daar nog relatief veel handwerk plaatsvindt en dat daarom bijvoorbeeld het onthuiden en de evisceratie bij langzamer tempo beter uitgevoerd kunnen worden. Een machine is evenwel geen mens en heeft dus ook geen last van bijvoorbeeld psychische stress of vermoeidheid. (Barbut, 2021).

Voor de basisvracht aan micro-organismen met name de door de EFSA geprioriteerde hazards gerelateerd aan voedselveiligheid van karkassen (zelfs na koeling en in de uitsnijderij) zijn andere factoren minstens zo belangrijk, zo niet belangrijker, zoals een goede afstelling van de eviscerator. Dit zijn dan vooral de factoren die met de dieren zelf te maken hebben, zoals de uniformiteit van de koppels, of de bevuilingsgraad van veren en poten bij aanvoer (natuurlijk inclusief de door de EFSA geprioriteerde pathogenen) en de wijze en intensiteit van ontvederen. In een situatie zonder veel slachtfouten is de vracht van het levende dier (af boerderij) vrijwel allesbepalend voor de vracht op het karkas aan het eind van de lijn. In de situatie dat de bacteriële basisvracht van de aangevoerde dieren (en dus) de karkassen na ontvederen al hoog is, dan voegen zelfs geringe bezoedelingen verderop in het proces hier weinig meetbaars meer aan toe. (Berends, 2016; Pacholewicz, 2016).

Conclusie:

De status van de dieren ten aanzien van de aanwezigheid van de door de EFSA geprioriteerde gevaren, wordt vooraleerst bepaald op het primaire bedrijf. Als de machinerie optimaal is afgesteld en op de door de fabrikant voorgeschreven optimale snelheid werkt, zullen zelfs verlagingen van de lijnsnelheid in het geheel niet leiden tot een afname van slachtfouten/verbetering slacht hygiëne door de machine en dus ook niet tot een afname in de door de EFSA geprioriteerde consumentenrisico's. Slachthuizen moeten, verplicht vanuit wetgeving, gebaseerd op HACCP principes, laten zien dat zij belangrijke voedselveiligheid risico's beheersen binnen hun bedrijfsproces. De bevoegde autoriteit zal toezicht houden op het slachtproces.

Beïnvloedt de toegenomen lijnsnelheid de kwaliteit van controle stappen tijdens het slachtproces en/of de PM keuring m.b.t. de door de EFSA gemelde risico's voor de voedselveiligheid en zo ja via welke factoren?

De keuring van pluimvee vindt in Nederland plaats door bedrijfskeurders die onder toezicht van de NVWA staan. De PM keuring maakt deel uit van het standaard toezicht op het slachtproces. In een pluimveeslachtlijn is de PM keuring eigenlijk hét moment waarop onder andere fecale bezoedelingen ontdekt moeten worden. Aanzienlijke fecale bezoedelingen zullen er zonder meer uit gehaald worden, maar bij veel kleinere hoeveelheden fecale bezoedeling zal het percentage onontdekte karkassen kunnen oplopen. Men zou verwachten dat een verlaging van de lijnsnelheid daarbij invloed heeft op het percentage onopgemerkte karkassen met (achteraf toch wel) zichtbare bezoedeling en/of met pathologisch anatomische afwijkingen. In de internationale wetenschappelijke literatuur aan te treffen praktijkonderzoeken laten evenwel zien dat zowel bij lijnsnelheden van 70/minuut, als bij 85/minuut en bij 140/minuut de non-detection rate van kleine bezoedelingen (spikkels) ongeveer hetzelfde is. (Berends, 2016) Dit wordt nog eens extra benadrukt door de reeks van onderzoeken van de WUR bij een drietal exportslachterijen naar de effecten van de toename van de lijnsnelheid. Daaruit bleek dat deze veranderingen in lijnsnelheid geen significant effecten hadden op het percentage door de

bedrijfskeurders volgens de NVWA ten onrechte goedgekeurde karkassen (HSL1, 2007, HSL2 2011, HSL3, 2020).

Vooropgesteld dat de ontvederingsmachines en de machines die de evisceratie verzorgen allemaal correct zijn afgesteld, kan het inzetten van extra intensieve karkasbewassing en misschien ook extra keurders het aantal vlak voor de koeling nog aan te treffen, kleinere bezoedelingen (van enkele honderdsten tot tienden van grammen) naar beneden brengen. Het effect van extra keurders moet echter niet overschat worden. Bij afwijkingen met een heel hoge non-detection rate, zoals kleine bezoedelingen aan de binnenkant van een karkas of in de plooi van een huidflap, zal het inzetten van extra keurders tegenvallende resultaten opleveren. Bij een bezoedeling met een kans om onopgemerkt blijven van 90%, is bij twee keurders in serie de kans op het door hen doorlaten van deze bezoedeling altijd nog iets meer dan 82% en bij drie keurders in serie minstens 72%. Om de non-detection rate van deze bezoedeling van 90% naar ongeveer 0,9% te krijgen zou in dit hypothetische geval een rij van minstens 45 achterelkaar staande keurders nodig zijn. (Berends, 2016) Naast de detectie van fecale bezoedelingen wordt er in de PM controle gecontroleerd op aanwezigheid van zichtbare afwijkingen die de kwaliteit en/of voedselveiligheid kunnen beïnvloeden. Als belangrijkste sterke punt van de PM controle wordt door de EFSA genoemd het detecteren van afwijkingen die gerelateerd zijn aan diergezondheid en dierenwelzijn en het detecteren van gecontamineerde karkassen. Als duidelijke zwakte wordt gemeld dat de afwijkingen gevonden door de visuele PM inspectie van geen waarde is voor de controle van de voedsel veiligheid risico's. En dat de gevonden afwijkingen voornamelijk gerelateerd zijn aan vlees kwaliteit, dierziekten en dierenwelzijn. Een goede risk assessment van de gevonden afwijkingen is niet bekend. Ook worden er vraagtekens gezet bij de sensitiviteit van de visuele PM controle door de hoge slachtsnelheden. Geautomatiseerde camera systemen kunnen de detectiegraad van afwijkingen verhogen (EFSA, 2012).

Conclusie:

De status van de dieren ten aanzien van de aanwezigheid van de door de EFSA geprioriteerde gevaren, wordt vooraleerst bepaald op het primaire bedrijf. Als de machinerie optimaal is afgesteld en op de door de fabrikant voorgeschreven optimale snelheid werkt, zullen veranderingen van de lijnsnelheid in het geheel niet leiden tot een afname van slachtfouten door de machine en dus ook niet tot een afname in de door de EFSA geprioriteerde consumentenrisico's. Ditzelfde geldt mutatis mutandis voor de invloed van de PM keuring op het detecteren van (kleine) fecale bezoedelingen. Onderzoek heeft aangetoond dat veranderingen in lijnsnelheid in pluimveeslachterijen geen significante veranderingen liet zien in aantallen ten onrechte goedgekeurde karkassen (met fecale bezoedeling waarin de door de EFSA geprioriteerde gevaren voor de consument kunnen zitten).

Wat is nodig om eventueel toegenomen risico voor de voedselveiligheid te verminderen?

In het voorgaande deel is aangegeven dat verhoging van de slachtsnelheid in een pluimveeslachtlijn nadelige effecten kan hebben op de voedselveiligheid door:

- Verandering van de status van de dieren bij aanvoer maar alleen als de optimale tijd van voeronthouding (10-12 uur) niet kan worden gehouden
- Een grotere aanvoer van dieren op dat slachthuis, respectievelijk dieren in de slachtlijn, alleen wanneer het slachthuis de logistiek niet op orde heeft
- Daling van de slachthygiëne echter alleen wanneer de machinerie niet optimaal is afgesteld en niet op de door de fabrikant voorgeschreven optimale snelheid werkt
- Minder goede uitvoering van het toezicht op het slachtproces en de PM keuring met name het detecteren van (kleine) fecale bezoedelingen meenemend dat onderzoek heeft aangetoond dat veranderingen in lijnsnelheid in pluimveeslachterijen geen significante veranderingen liet zien in aantallen ten onrechte goedgekeurde karkassen Salmonella (meegenomen moet worden dat de bevoegde autoriteit zelf de benodigde tijd voor het goed uitvoeren van deze keuringsstap bepaald)

Al deze punten kunnen worden voorkomen door:

- Dieren aanvoeren binnen de optimale voer onthoudingstijd
- Apparatuur gebruiken op de door de fabrikant voorgeschreven snelheden
- Verscherping van het toezicht op de uitvoering van het slachtproces door bedrijfsmedewerkers met name op de afstelling en werking van apparatuur en daarbij ook

meer richten op uniformiteit van de koppel i.v.m. de te verwachten slachtfouten door te grote afwijkingen in de afmetingen van de lichaamsholten

- Eventueel inzetten van extra intensieve karkasbewassingen en mogelijk ook extra bedrijfstoezichthouders en bedrijfskeurders (meegenomen moet worden dat de bevoegde autoriteit zelf de benodigde tijd voor het goed uitvoeren van de PM keuring bepaald)

Wel gelden voor de pluimvee slachtingen bijzondere omstandigheden waardoor het volgende kan worden geconcludeerd:

- De status van de dieren ten aanzien van de aanwezigheid van de door de EFSA geprioriteerde gevaren wordt bepaald op het primaire bedrijf en indirect door de totale tijd van voeronthouding
- De status van de dieren ten aanzien van de aanwezigheid van de door de EFSA geprioriteerde gevaren en de kansen op fecale bezoedeling tijdens het proces door een afgenomen treksterkte van darmen of door een geringe uniformiteit van koppels, worden vooraleerst bepaald op het primaire bedrijf. Mits de logistiek van het slachthuis op orde is, heeft een grotere aanvoer van dieren op dat slachthuis, respectievelijk dieren in de slachtlijn, feitelijk geen invloed op door de EFSA geprioriteerde aandoeningen
- Als de machinerie optimaal is afgesteld en op de door de fabrikant voorgeschreven optimale snelheid werkt, zullen zelfs verlagingen van de lijnsnelheid in het geheel niet leiden tot een afname van slachtfouten/verbetering slacht hygiëne door de machine en dus ook niet tot een afname in de door de EFSA geprioriteerde consumentenrisico's
- Veranderingen in lijnsnelheid in pluimveeslachterijen zorgen niet voor significante veranderingen in aantallen ten onrechte goedgekeurde karkassen (met fecale bezoedeling waarin de door de EFSA geprioriteerde gevaren voor de consument kunnen zitten) wanneer de controle van de karkassen op hetzelfde peil blijft bv door inzet van meer mensen

4.4 Algehele Conclusie

Voedselveiligheid van dierlijke producten is een ketenverantwoordelijkheid waarbij met name de primaire, boerderij fase een belangrijke invloed heeft op de uiteindelijke voedselveiligheid. De EFSA concludeert dit ook in verschillende opinies. De EFSA geeft ook een aantal hoog risico gevaren aan gerelateerd aan rund, varkens en kippenvlees. De slachthuis fase heeft gerelateerd aan genoemde gevaren meer of minder invloed op deze risico's.

De slachtsnelheid van een slachthuis is een parameter die invloed heeft op voedselveiligheid maar er zijn nog vele andere parameters binnen het slachthuis die hiermee samenhangen zoals de aangevoerde dieren, de kundigheid van het personeel, de kwaliteit apparatuur, de gerealiseerde slacht hygiëne en het toezicht en controle. Wanneer de slachtsnelheid wordt verhoogd terwijl de andere parameters op peil blijven of worden verbeterd door bijvoorbeeld meer mensen aan de lijn te zetten, apparatuur optimaal af te stellen en dieren beter te standaardiseren, kan de voedselveiligheid op hetzelfde niveau blijven of mogelijk zelfs verbeteren. Door de samenhang van deze factoren zal per slachthuis moeten worden bepaald of en hoe en met welke gevolgde aanpassingen de lijnsnelheid kan worden verhoogd. Slachthuizen moeten, verplicht vanuit wetgeving (en private kwaliteitssystemen), gebaseerd op HACCP principes, laten zien dat zij belangrijke voedselveiligheid risico's beheersen binnen hun bedrijfsproces. Wanneer er aanpassingen plaatsvinden aan dit bedrijfsproces bijvoorbeeld verhoging van lijnsnelheid, zal het slachthuis hun voedselveiligheid beheersplan moeten evalueren en mogelijk aanpassen en weer ter toetsing/goedkeuring moeten voorleggen aan de bevoegde autoriteit (de NVWA). De bevoegde autoriteit zal toezicht houden op het slachtproces en de uitvoering van het voedselveiligheid beheersplan. De huidige wetgeving bepaald dat de bevoegde autoriteit eisen kan stellen met betrekking tot omstandigheden en tijd om de controles en toezicht te kunnen uitoefenen.

4.5 Internationale kijk op beïnvloeding van voedselveiligheid door slachtsnelheid - Expert opinion

De vraag "beïnvloedt de slachtsnelheid de voedselveiligheid" is uitgezet binnen de expert groep van Food Safety Teachers in Europe. Dit zijn experts werkzaam op universiteiten waar les gegeven wordt in het kader van voedselveiligheid van dierlijke producten. De volgende reacties (samengevat) werden ontvangen en letterlijk overgenomen:

Zweden: The speed of the slaughter line is one of the parameters that should be set in relation to other parameters that are important for food safety. These parameters can be the number of operators along the slaughter line, the skill of the operators, the design of the slaughter line, the setting of mechanical equipment, the maximum capacity of different machines and so on. If one of the parameters changes, but not the others, then food safety will be affected. Line speed should not increase food safety risks if the hygiene is maintained. For example, if the speed is increased and other parameters remain unchanged, food safety will be negatively affected. The case that for most slaughterhouses are probably that it is difficult to change the other parameters, at least in the short term. We have recently been working on an incident where a poultry slaughterhouse had a higher speed on the slaughter line than what the mechanical equipment was adapted for. This had major consequences for food safety as many carcasses became contaminated.

Oostenrijk: in Austria, minimum time for routine inspection is defined, and some conditions that allow a reduction of this time (but even this amount of reduction is defined). I.e. the higher the line speed the more inspection staff is working there (Fleischuntersuchungsverordnung 2006) (<https://www.ris.bka.gv.at/GeltendeFassung.wxe?Abfrage=Bundesnormen&Gesetzesnummer=20004648>). This does not directly relate to slaughter line speed, but gives more confidence, that faults are detected. To my knowledge, there is no additional national legislation, we have to rely on EU law in this situation.

Italie: We should consider the animal health status (animals from some farms require additional checks), for the automatised lines (e.g. chickens, swines) the tolerance of the machine to the animal dimensions (critical when some animals are not in the weight standards) and also their cleanliness (additional care is needed).

In addition, as you said, the microbial load of air (dust, moisture condensation) and the possibility of visual examination for dirty, errors of the automatic evisceration machine, with possible rupture of the intestine and gallbladder shall be considered.

All the historical data and information must be provided before.

Estland: Line speed should assure the application of proper hygiene standards incl. hygiene practices as well as proper meat inspection practices. Additionally, working safety has to be taken into account. We agree that the essential food safety risks of raw meat are mainly related with certain foodborne pathogenic microorganisms cannot be detected by visual meat inspection (perhaps some Salmonella infections in very rare cases by post-mortem), therefore the only real risks are related with carcass fecal contamination which need to be avoided or minimized as much as possible. I do believe that also FBO-s are interested to assure good slaughter hygiene and avoiding fecal contamination because of microbiological quality and safety. Therefore the speed of slaughter line is adjusted taking into consideration all above mentioned factors. If problems arise then correction of speed is performed. Further on we can find some information from legislation.

According to Commission Implementing Regulation (EU) 2019/627 (practical arrangements for the performance of official controls):

Section 3, Article 12, point 4 says "The speed of the slaughter line and the number of inspection staff present shall be such as to allow for proper inspection".

Article 46. Measures in cases of non-compliance with requirements on good hygiene practices:

1. The competent authorities may instruct the food business operator to take immediate corrective action, including a reduction in the speed of slaughter, where this is considered necessary by the official present in the following cases:

(a) where contamination is detected on external surfaces of a carcass or its cavities and the food business operator does not take appropriate action to rectify the situation;

(b) if the competent authorities consider that good hygiene practices are jeopardized.

2. In such cases, the competent authorities shall increase the intensity of inspection until such time as they are satisfied that the food business operator has regained control of the process.

UK: I am not aware there is any legislative background here in the UK to limit poultry slaughter line speed, or even guidelines. Obviously, they reduce the speed if they slaughter Salmonella positive flocks (followed by deep cleaning) and always upon the intervention by the OV if the audit indicates that food safety may be compromised.

As you are likely aware, in the USA, a large processing plant can operate at a maximum line speed of 140 birds per minute (bpm) under the conventional inspection system (they say that the human eye can inspect a maximum of 35 bpm while carcasses are slowly moving through the conveyor line), and a maximum speed of 175 bpm if they have more than one inspection point (e.g. where plant staff is sorting out any unwholesome carcasses (i.e. septicaemia/toxaemia, faecal contamination, bruise, tumour, dead on arrival, ascites, etc) before visual inspection of each of these sorted carcasses by FSIS inspectors at the end of the inspection station. I am not aware of such limits here in the UK.

My opinion is that the speed and abattoir performance must be measured against some objective metrics, such as microbiological targets at the end of slaughter process (e.g. quantitative limits for Campylobacter, Enterobacteriaceae, E. coli, etc), which we don't have at present as such for this purpose.

Portugal: I think that increasing the speed of the slaughter line may be related to food safety if it decreases :

- the ability to detect some lesions caused by zoonotic agents and that can reach the consumer if the affected tissues are not properly condemned (e.g. Aerocolitis and cellulitis caused by E. coli in chickens; arthritis by Streptococcus in pigs);
- the ability to detect and properly "trim" areas affected by faecal contamination;
- the efficacy of remove viscera from the coelomic cavity of poultry, such as the air sacs and liver, which may contain BPF (e.g. E. coli, Campylobacter, Salmonella).

5 De invloed van slachtsnelheid op het keurproces en de voedselveiligheid

5.1 Over vhp

vhp human performance is een onderzoek- en adviesorganisatie met een passie voor het beter laten presteren van mensen in werksituaties. Daarmee levert vhp een belangrijke bijdrage aan veilige en gezonde arbeidsorganisaties in verschillende sectoren, zo ook de pluimvee- en vleesverwerkende industrie.

Dit hoofdstuk betreft een bijdrage van **vhp** human performance over de invloed van het verhogen van de slachtsnelheid op het keuren in relatie tot voedselveiligheid. De focus hierin is gelegen in het verwerkingsproces (post mortem) met de keurbordessen als aandachtsgebied.

5.2 Waarneming en perceptie: theoretisch kader

5.2.1 Waarneming en focus

In het proces van de post-mortem beoordeling worden de (pluimvee) karkassen beoordeeld op afwijkingen of fecale bevuilding (Salines, et al., 2018). In deze paragraaf wordt dit proces geëvalueerd vanuit een cognitief standpunt. Daarbij is de focus gelegd op de perceptie en aandacht. Door vanuit deze zienswijze naar het proces te kijken kan er worden beredeneerd wat we van de mens mogen en kunnen verwachten tijdens het uitvoeren van de beoordeling wat helpt om de kaders te schetsen rondom het vormgeven van de post-mortem beoordelingstaak. Daarnaast kan deze informatie helpen bij het duiden van de eerdergenoemde onderzoeksresultaten en praktijkervaringen.

Het proces van de post-mortem beoordeling in pluimveeslachterijen is in feite een taak van het reageren op een afwijkende stimulus. De beoordelaar observeert langskomende karkassen en grijpt in als een karkas afwijkt (bijvoorbeeld bevuild of misvormt is). Tijdens het uitvoeren van deze observaties is het belangrijk dat er duidelijke normen zijn gesteld over wanneer er een bepaalde ingreep nodig is. Dit blijkt niet in alle gevallen duidelijk te zijn waardoor grote verschillen tussen beoordelaars kunnen ontstaan (Arzoomant et al., 2019).

5.2.2 Reactietijd

Vanuit een cognitief standpunt is het relevant om te kijken naar de reactietijd (hoelang is de tijd tussen het aanbieden van de stimulus en het ingrijpen) en aandacht (de tijd die een mens gericht op een bepaalde taak kan concentreren). Om de menselijke reactie op visuele stimuli te begrijpen is het belangrijk om te kijken uit welke stappen deze is opgebouwd:

Op het moment van aandienen van een stimulus (in dit geval een karkas) moet eerst een sensorische waarneming plaatsvinden. Het licht dat van het karkas afkaatst moet het oog bereiken en het oog moet dat signaal opvangen. Hiervoor heeft het oog verschillende sensorische neuronen die vuren wanneer een bepaald type licht (kleur of intensiteit) op het netvlies schijnt (Kalat, 2012).

De tweede stap in het proces is het sturen van een signaal van het oog naar het visuele gedeelte van het brein. Via de optische zenuw wordt het signaal van de verschillende sensorische neuronen naar het visuele gedeelte van de cerebrale cortex waar de informatie wordt verwerkt tot een mentale representatie van hetgeen waargenomen wordt. (Kalat, 2012; Gazzaniga & Ivry, 2013).

Vervolgens moet het brein deze stimulus interpreteren en moet het brein een benodigde actie formuleren (In dit geval niks doen bij een goed karkas, ingrijpen bij vies of afwijkend karkas) (Groome & Dewart, 2013).

Tot slot is er de tijd die het duurt vanaf het moment dat het brein heeft besloten dat er een handeling moet worden verricht. Hierbij gaat er een signaal van het brein naar de arm of armen, worden de

benodigde spieren aangespannen om de beweging in gang te zetten en is de arm nog een bepaalde tijd onderweg.

Om de karkassen goed te kunnen beoordelen is het belangrijk dat deze tijden bij elkaar opgeteld korter zijn dan de tijd die een keurder heeft om een karkas te beoordelen: als deze tijd per karkas korter is dan bovenstaande tijden bij elkaar opgeteld is het volgens deze theorie fysiek onmogelijk om het karkas goed te kunnen beoordelen. Omdat het los meten van deze stappen in de praktijk zeer complex is en bovendien niet veel toevoegt is het voor deze casus voldoende om te kijken naar metingen over de menselijke reactietijd.

In de wetenschappelijke literatuur is veel onderzoek gedaan naar de menselijke reactietijd bij het uitvoeren van een simpele cognitieve taak. Een proefpersoon zit bij zo'n taak voor een computerscherm of lamp en op drukt op een knop (bijvoorbeeld spatiebalk) bij een visueel signaal (bijv. lamp die aangaat of een scherm dat oplicht). Hoewel die taak aanzienlijk eenvoudiger is dan het beoordelen van een karkas, zijn de cognitieve stappen die worden doorlopen hetzelfde (zie opsomming hierboven). Onderzoek wijst uit dat de reactietijd in zo'n cognitieve taak gemiddeld 235-400 milliseconde in beslag neemt (Woods et al., 2015). In dit onderzoek is gekeken naar 10 recente studies met in totaal rond de 120.000 participanten. Er kan dus met hoge betrouwbaarheid worden vastgesteld wanneer de lijnsnelheid zo is ingesteld dat de beoordelaars minder dan 235-400 milliseconde (dus pakweg 0,32 seconde) is, het fysiologisch niet mogelijk is om de stimulus waar te nemen en daarop te reageren. Opgemerkt dient te worden dat de reactietijd langer wordt naarmate de keurder ouder wordt (Woods et al., 2015).

5.2.3 Inspectietijd en handelingstijd

Het is essentieel om te realiseren dat in de reactietijd zoals in de vorige paragraaf beschreven, nog niet gekeken is naar de tijd die een keurder nodig heeft om het karkas te inspecteren en beoordelen en vervolgens (indien nodig) te handelen. Deze inspectie- en handelingstijd moeten bij de reactietijd worden opgeteld. Ook is het uitvoeren van de eventuele handeling in geval van afwijkingen niet meegenomen. Beide tijden zijn sterk afhankelijk van hoe de productielijn is ingericht en moeten per bedrijfssituatie bepaald worden.

Samenvattend kan dus worden gesteld dat de volgende formule geldt voor het bepalen voor de minimale tijd per karkas:

Benodigde tijd per karkas (sec) = reactietijd + inspectietijd + handelingstijd

(waarbij de reactietijd op 0,32 seconde kan worden gesteld (zie boven))

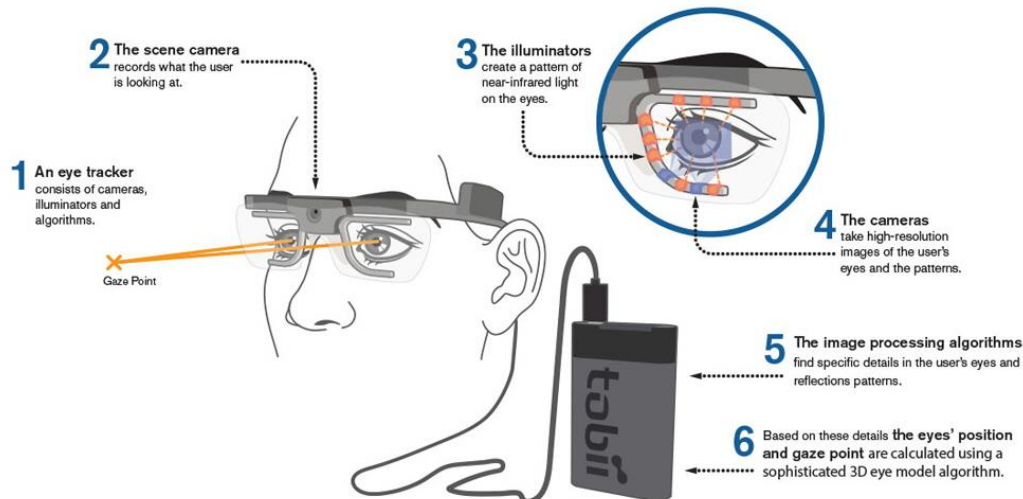
Uitgaande van alleen de reactietijd kan worden berekend dat de snelheid waarmee de karkassen een keurbordes passeren niet hoger mag zijn dan 11.250 p/ uur (per bordes)¹. Het daadwerkelijke getal ligt waarschijnlijk lager aangezien de inspectietijd en handelingstijd hierin nog niet zijn meegenomen. Van deze twee variabelen zijn helaas geen onderzoeken bekend.

Als een keurder te maken heeft met 5000 karkassen per uur, betekent dit dat de maximale tijd per karkas 0,72 seconde is. Als daar de reactietijd (0,32 sec) van wordt afgetrokken, blijft 0,40 seconde per karkas over voor inspectie en handelen. Er is één praktijkonderzoek bekend, waarbij met eyetracking, is 'meegekeken' met de twee keurders.

¹ . 1 uur heeft 3600 seconden. 3600 seconden / 0,32 = 11.250

Eyetracking

De eye-trackingbril is een bril die met behulp van camera's het kijkgedrag van de proefpersonen (in dit geval de keurders) meet door 50 keer per seconde te registreren waar de participant naar kijkt.



Figuur 1 Werking van de bril ([Tobii glasses 2](#)).

De bril registreert de zogenaamde fixaties van het oog en niet de tussenliggende oogbewegingen. In deze oogbewegingen neemt het oog niets waar. Een fixatie duurt minimaal 80ms (en er wordt elke 20ms gemeten), waardoor er geen vertraging optreedt. De nauwkeurigheid waarmee de bril de locatie van de fixatie meet is in laboratoriumsituaties getest.

Tijdens het genoemde praktijkonderzoek werd in drie stappen de lijnsnelheid opgevoerd van 13.500 p/ uur (nulmeting), naar 14.250 p/ uur (tussenmeting) naar 15.000 p/ uur (eindmeting). Dit gebeurde in een periode van 9 maanden, zodat de keurders steeds geruime tijd konden wennen aan de nieuwe situatie. Bij de nulmeting werd gekeurd op twee bordessen (= 6.750 p/ uur per bordes). Tijdens de tussen- en eindmeting werd op drie bordessen gekeurd (respectievelijk 4.750 en 5.000 p/ uur per bordes). Terug naar de gemiddelde reactietijd van 0,32 seconden, betekent dit:

Nulmeting. Per bordes 6.750 p/ uur > 0,53 seconden per karkas / darmpakket. Tijd die overblijft voor inspectie en handelen = $0,53 - 0,32 = 0,21$ seconden.

Tussenmeting. Per bordes 4.750 p/ uur > 0,76 seconden per karkas / darmpakket. Tijd die overblijft voor inspectie en handelen = $0,76 - 0,32 = 0,42$ seconden.

Eindmeting. Per bordes 5.000 p/ uur > 0,72 seconden per karkas / darmpakket. Tijd die overblijft voor inspectie en handelen = $0,72 - 0,32 = 0,40$ seconden.

In dit onderzoek werd duidelijk dat de keurders tijdens de nulmeting 44% van de karkassen hebben 'gemist' (geen fixaties op het karkas / darmenpakket) tot 30% gemist tijdens de eindmeting. Hieruit kan worden geconcludeerd dat er een verbetering is opgetreden in het proces van verhogen van de lijnsnelheid in combinatie met het uitbreiden van het aantal keurbordessen, doordat de keurders minder karkassen hoeven te beoordelen. Toch blijkt dat ook in de meest gunstige situatie van 5000 karkassen / darmpakketten per keurder per uur 30% van de karkassen / darmpakketten werden 'gemist' (geen fixatiepunten). Dus ondanks dat de tijd voor inspectie en handelen is toegenomen van nul- naar eindmeting, lijkt inspectie- en handelingstijd nog steeds te weinig om op alle karkas- en darmpakketten te kunnen fixeren.

Voorgaande betekent niet dat er geen beoordeling meer plaatsvindt als de lijnsnelheid hoger uitkomt dan met bovenstaande formule kan worden bepaald. Het menselijk brein zoekt automatisch manieren om de taak tóch zo goed mogelijk uit te voeren en door bijvoorbeeld steekproeven te nemen (elke tweede kip beoordelen of elke 3e kip overslaan) of alleen heel globaal kijken (dus automatisch de inspectietijd verkorten). Dit zorgt ervoor dat er op het oog wel degelijk resultaten te zien zijn, maar dat er in feite flink wordt ingeleverd op de kwaliteit van de beoordeling, wat invloed kan hebben op de voedselveiligheid. Dit kan worden verduidelijkt met een voorbeeld. Wij (de mens in het algemeen) kunnen teksten lezen waar de letters door elkaar gehusseld staan. Geoefende lezers lezen geen letters maar naar beelden. In dit geval een woordbeeld. We herkennen deze woorden omdat we ze al zo vaak

gelezen hebben. Zo is het ook in het geval van keuren, zeker de ervaren en geoefende keurders zullen moeiteloos de afwijkingen opmerken, zonder dat ze fixatie hebben op alle karkassen / darmpakketten. Praktijkonderzoeken (HSL1-HSL3, 2011) ondersteunen dit beeld. De resultaten van die onderzoeken laten zien dat zowel bij lijnsnelheden van 70 p/ minuut, als bij 85 p/ minuut en bij 140 p/ minuut de non-detection rate van kleine bezoedelingen (spikkels) ongeveer hetzelfde is. Dit wordt extra benadrukt door de reeks van onderzoeken van WUR bij een drietal exportslachterijen naar de effecten van de toename van de lijnsnelheid van bijvoorbeeld 12.000 p/ uur (200 /minuut) via 12.500 (208 p/ minuut) naar 13.000 (217 p/ minuut). Daaruit bleek dat deze toename in lijnsnelheid geen significant effecten hadden op het percentage door de bedrijfskeurders volgens de NVWA ten onrechte goedgekeurde karkassen (HSL1-HSL3, 2011). Dit wordt ook bevestigd door de resultaten uit het praktijkonderzoek waar eyetracking een onderdeel van was. Zie verder in paragraaf 5.3.

Maatregelen

Vooropgesteld dat de ontvederingsmachines en de machines die de evisceratie verzorgen allemaal correct zijn afgesteld, kan het inzetten van extra intensieve karkasbewassing en misschien ook extra keurders het aantal vlak voor de koeling nog aan te treffen, kleinere bezoedelingen (van enkele honderdsten tot tienden van grammen) naar beneden brengen. Het effect van extra keurders moet echter niet overschat worden. Bij afwijkingen met een heel hoge non-detection rate, zoals kleine bezoedelingen aan de binnenkant van een karkas of in de plooi van een huidflap dat zullen zijn, zal het inzetten van extra keurders tegenvallende resultaten opleveren. Bij een bezoedeling met een kans om onopgemerkt te blijven van 90%, is bij twee keurders in serie de kans op het door hen doorlaten van deze bezoedeling altijd nog iets meer dan 82% en bij drie keurders in serie minstens 72%. Om de non-detection rate van deze bezoedeling van 90% naar ongeveer 0,9% te krijgen zou in dit hypothetische geval een rij van minstens 45 achterelkaar staande keurders nodig zijn. Bron: niet bekend. Zie bovenstaande alinea.

5.2.4 Aandacht en vermoeidheid

Los van de waarneming is het ook van belang om te kijken naar de aandacht. In de bovenstaande uiteenzetting (paragraaf 5.2.3) wordt uitgegaan van 100% aandacht bij de taak. In de praktijk weten we dat het voor mensen niet mogelijk is om voor langere periode de volledige aandacht bij een taak te houden, zeker niet als dit een langdurige en repetitieve taak is (Groome & Dewart, 2013). Aandacht en concentratie worden bepaald door veel zaken die specifiek zijn voor de persoon (zoals intrinsieke motivatie, fitheid en ervaring met de taak) waardoor het lastig is om hier concrete waarden aan te hangen. Duidelijk is echter wel dat naarmate de keurder langer aan het werken is, de kans op verslapping van de aandacht toeneemt. Dit is essentieel om mee te nemen omdat als een keurder even afgeleid is, dat in dit geval betekent dat er kippen niet worden beoordeeld. Zo betekent een korte verslapping van de aandacht van 2 seconde, bij een lijnsnelheid van 5.000 p/ uur, dat er 3 karkassen aan inspectie ontkomen zijn.

Maatregelen

Taakroulatie en regelmatig inlassen van pauzes zijn effectieve interventies. Er zijn geen eenduidige onderzoeksresultaten te vinden over de frequentie van taakroulatie en pauzes. Een zogenaamd vlindersysteem waarbij elke 15 – 20 minuten de keurder het werk kan afwisselen lijkt voldoende effectief.

Advies

Bij taakroulatie is het wenselijk het keurwerk af te wisselen met ander werk met een andere fysieke en mentale werkbelasting. Dus niet van het ene keurbordes naar het andere keurbordes rouleren, of van keurbordes naar voor-keurbordes. De fysieke en mentale werkbelasting bij het keuren en voor-keuren is te veel vergelijkbaar om daadwerkelijk gunstig effect te verwachten van dit type taakroulatie.

5.3 Pluimveeslachterijen

5.3.1 Inleiding

De snelheid van slachten is van invloed op de snelheid waarmee de dieren in het verwerkingsproces worden gebracht. In relatie tot de voedselveiligheid is vooral het keuren van groot belang. Keuren wordt gedaan op keurbordessen. Bedrijfskeurders beoordelen de karkassen en darmpakketten (pluimvee) op kleur en visuele afwijkingen. De hoogte van de lijnsnelheid heeft in andere onderdelen van het verwerkingsproces, zoals de inpak, expeditie of het krattenwassen, wél gevolgen voor de arbeidsomstandigheden van de medewerkers, maar niet (of veel minder) voor de voedselveiligheid. Deze paragraaf zoomt in op het werk van de bedrijfskeurders.

Als de dieren het verwerkingsproces ingaan, is er sprake van menselijk handelen. Post mortem is er daarom enkel invloed op voedselveiligheid. De NVWA controleert hier streng op.

5.3.2 Procedure verhogen van de lijnsnelheid

De NVWA hanteert als definitie voor lijnsnelheid: "Het aantal slachthaken van de panklaarlijn dat per tijdseenheid een bepaald punt in de panklaarafdeling passeert." In HSL trajecten moet de pluimveeslachter voldoen aan *PA-01 Beleidsregel Verhoging lijnsnelheid kuikenslachterijen*², een beleidsregel opgesteld door de Nederlandse Voedsel- en Warenautoriteit (NVWA). In PA-01 is de maximale lijnsnelheid voor kuikenslachterijen in Nederland vastgesteld. Deze bedraagt maximaal 6000 haken per uur en een lineaire bandsnelheid van maximaal 16,7 m/ minuut voor een slachtlijn zonder splitter. Voor een lijn met splitter bedraagt deze maximaal 9000 haken per uur en een lineaire bandsnelheid van maximaal 25 m/ minuut. Slachterijen die bij een hogere snelheid willen slachten, moeten de procedure zoals beschreven in deze PA-01 volgen en een bedrijfsspecifiek plan aanbieden aan de NVWA alvorens ze kunnen starten met HSL traject om de slachtsnelheid c.q. lijnsnelheid (verder) te verhogen.

Maatregelen

Door al in vroeg stadium de arbeidsomstandigheden van de keurders te beoordelen volgens 5W (zoals ook benoemd in PA-01 en de volgende paragraaf (5.3.3)), aangevuld met de stand van de wetenschap met betrekking tot ergonomie, fysieke en mentale werkbelasting, moet op voorhand nagedacht worden over interventies om de arbeidsomstandigheden van de keurders acceptabel te houden.

Advies

Objectieve en subjectieve meetmethoden zijn hierbij van groot belang. De objectieve beoordeling moet worden gedaan door deskundige ergonomen, bij voorkeur Europees geregistreerd³. Bij de subjectieve meetmethoden worden de keurders betrokken om de ervaren fysieke en mentale werkbelasting bij verhogen van de lijnsnelheid te analyseren. Dit is noodzakelijk om de objectief gevonden knelpunten te onderbouwen en (samen met de doelgroep) te komen tot praktisch werkbaar en concrete maatregelen. Bovendien neemt het draagvlak met betrekking tot de hogere lijnsnelheid bij de keurders toe door hen in vroeg stadium te betrekken in het HSL traject.

5.3.3 Lijnsnelheid en arbeidsomstandigheden

Volgens PA-01 moeten de in de ergonomie bekende 5W's per keurwerkplek worden beschreven. De W's staan voor: Werktijden, Werktaken, Werkorganisatie, Werkplek en Werkwijze. Opgemerkt dient te worden dat dit niet (helemaal) goed is overgenomen in PA-01. Daar spreekt men van Werktijden, Werktaken, Werkorganisatie, Werkplan en Werkgedrag. Dit is nogal essentieel omdat juist de Werkplek en de Werkwijze cruciaal zijn in de beoordeling van de fysieke belasting van de keurders. In het vervolg van dit stuk ga ik?? uit van de 5W's zoals ze in de ergonomie bedoeld zijn.

² PA-01 is voor het laatst geactualiseerd in 2020, met een ingangsdatum van 22-12-2020, met de opmerking dat "de lay out aanpassing en diverse aanpassingen werkwijze, verhoging tot 15.000/ uur (hiermee worden alle trajecten boven 6000, respectievelijk 9000 gelijkgetrokken)".

³ Ergonomen zijn geen beschermde beroepsgroep. Deskundig ergonomen onderscheiden zich met het predicaat Eur.Erg.. Dit betekent dat de kwaliteit van dienstverlening op Europees niveau is getoetst. Het predicaat wordt elke 5 jaar herzien. Een ergonoom (Eur.Erg.) kan hiervan een certificaat overhandigen.

De 5W's zijn risicofactoren voor het ontwikkelen van Klachten aan de Armen, Nek en Schouders (KANS), voorheen ook wel RSI genoemd, zoals deze nog altijd beschreven staan in het Handboek Fysieke belasting (Peereboom & Vermeulen (2015)). De fysieke en mentale werkbelasting van de keurders wordt volgens 5W beoordeeld.

In PA-01 staan aanwijzingen met betrekking tot de ergonomie van de keurbordessen, het voor-keuren en het na-keuren. Als slachterijen al eerder een HSL traject hebben doorlopen (en daarmee dus voldoen aan de eisen van PA-01 met betrekking tot de ergonomische inrichting van de bordessen), mag worden verondersteld dat de bordessen randvoorwaardelijk in orde zijn. Dit betekent niet dat de keurders niet te maken (kunnen) hebben met fysieke en/of mentale werkbelasting, maar wél dat het betreffende bedrijf voldoende technische maatregelen heeft getroffen om de fysieke belasting beheersbaar te kunnen houden binnen gezondheidkundige grenswaarden. Ondanks de eerdere HSL-trajecten vindt er overigens altijd een check plaats langs de richtlijnen van PA-01 en (indien van toepassing) de laatste stand van de wetenschap met betrekking tot fysieke en mentale werkbelasting.

Of keurders te maken hebben met fysieke en/of mentale werkbelasting hangt daarnaast af van de organisatie van het werk en het eigen werkgedrag (keuzes die ze zelf maken ten aanzien van hun houding op het bordes: gebukt of gedraaid staan, geen gebruik maken van de zitgelegenheid, ongunstige polshoudingen bij het snijden).

HSL trajecten gaan er altijd vanuit dat de situatie ná verhogen van de lijnsnelheid geen achteruitgang van de arbeidsomstandigheden van de keurders mag veroorzaken. Vaak gebeurt dat in stappen via een nulmeting en een tussenmeting naar een eindmeting, waar de lijnsnelheid stapsgewijs wordt verhoogd. Zo'n traject duurt vaak tussen de 9 en 12 maanden, om de keurders ook te laten wennen aan de hogere lijnsnelheid, en een eerlijke vergelijking van de vorige ten opzichte van de nieuwe situatie mogelijk is.

Maatregelen

Door de aandacht voor arbeidsomstandigheden al in het HSL bedrijfsplan op te nemen, wordt de invloed van het verhogen van de lijnsnelheid preventief beoordeeld. Als het bedrijf niet kan voldoen aan de adviezen om de arbeidsomstandigheden minimaal gelijk te houden aan de oude situatie, stemmen de keuringsinstanties c.q. autoriteiten niet in met het verhogen van de lijnsnelheid.

Organisatorische maatregelen zijn bijvoorbeeld taakrotatie en regelmatig pauzeren toe te passen én de gezondheid en het welzijn van de keurders te monitoren. Gunstige werkhoudingen en -technieken op de bordessen kan worden beïnvloed door gedegen voorlichting en onderricht, zoals ook verplicht is in Arboret artikel 8.

Advies

Naast de aandacht voor technische maatregelen, is het noodzakelijk ook standaard de organisatie van het werk en het eigen werkgedrag c.q. werktechniek mee te nemen in de maatregelen. Als een ergonoom (EUR. Erg.) wordt ingezet in de beoordeling, zal dit vanzelfsprekend worden meegenomen.

5.3.4 Fysieke belasting van de keurders

De mate van fysieke belasting waaraan een werknemer (in dit geval keurder) bloot staat is een combinatie van twee van de vijf W's (zie vorige paragraaf), te weten Werkplek en Werkwijze. Fysieke belasting bestaat uit 6 thema's, die elk apart worden beoordeeld: tillen en dragen, duwen en trekken, trillen en schokken, werkhoudingen, repeterende bewegingen en energetische belasting. Voor de beoordeling wordt het wereldwijd gehanteerde stoplichtmodel gehanteerd (Peereboom & Vermeulen (2015)). Werkhoudingen (statisch) scoort standaard rood voor het werk van de keurders. Repeterende bewegingen scoort geel of rood, afhankelijk van de kwaliteit van de kuikens ('het koppel' genoemd) en de organisatie van het werk.

Maatregelen

Met het eerdergenoemde taakrotatie en/of regelmatig inlassen van pauzes kan het risico op lichamelijke overbelasting worden beperkt. Ook door de inzet van kwalitatief goede keurders op het

voor-keurbordes of -bordessen, kan de keurder op het primaire bordes worden ontlast. Met de genoemde maatregelen kan de fysieke belasting van de keurders behoorlijk goed worden beheerst.

Advies

Een goede keurder zou niet alleen vakinhoudelijk zijn werk goed moeten doen, maar ook inzicht moeten hebben in de risico's die zijn werk hebben op de fysieke en mentale werkbelasting. Aanbevolen wordt om voorlichting en training ten aanzien van gunstige werkhoudingen en technieken onderdeel te maken van HSL trajecten. Een optimale fysieke belasting draagt gunstig bij aan het concentratievermogen en de reactietijd en daarmee op het keurproces (en dus ook de voedselveiligheid).



Afbeelding 1 *Impressie van de werkomstandigheden van de keurders ((gedraaid) staan, zitten, reiken, reikend handelingen uitvoeren).*

5.3.5 Mentale belasting van de keurders

De focus in PA-01 ligt op de ergonomie van de keurbordessen en de gevolgen daarvan op de fysieke belasting van de keurders. Mentale belasting komt ook aan bod, maar minder prominent. Met het toenemen van de lijnsnelheid is echter vooral de mentale belasting een aandachtspunt. Hoe hoger de lijnsnelheid, hoe beter geconcentreerd de keurder het werk moet doen en hoe hoger de kans op het maken van fouten. Om mentale belasting in kaart te brengen, worden subjectieve en objectieve meetinstrumenten gebruikt.

A. Subjectief bepalen van de mentale belasting

Subjectieve instrumenten zijn bijvoorbeeld (groeps-)interview en inspannings- en vermoeidheidsschalen (BSMI): de medewerker wordt gevraagd naar de ervaren mate van inspanning en vermoeidheid. Dit zijn algemeen toegepaste en valide meetinstrumenten.

Uit groepsinterviews met bedrijfskeurders blijkt dat zij tevreden zijn met de nieuwe situatie. Belangrijke factor daarin is, is dat wél de lineaire lijnsnelheid is toegenomen, maar het aantal kuikens verdeeld wordt over drie bordessen, in plaats van over twee. Waar de keurders in de oude situatie 6750 kuikens p/ uur moesten keuren, gaat het in de nieuwe situatie om 5000 kuikens. Bovendien is het voor-keuren en na-keuren geïntensiveerd, afhankelijk van de kwaliteit van het koppel. Als meer onregelmatigheden worden vastgesteld, worden meteen maatregelen genomen (extra bordessen en/of vertragen van de lijnsnelheid). Het subjectieve meetinstrument BSMI laat een lichte stijging van de ervaren inspanning en mate van vermoeidheid zien met een toename van de lijnsnelheid, maar niet alarmerend en geen aanleiding om in te grijpen.

Maatregelen

Door goed te letten op voldoende afwisseling met ander werk (taakrotatie) of pauzes (zie ook beschreven in de vorige paragraaf) kan de mentale belasting binnen acceptabele waarden gehouden worden, uitgaande van subjectieve meetinstrumenten.

Advies

PA-01 gaat uit van de lineaire lijnsnelheid. Geadviseerd wordt om bij de beoordeling in het HSL traject uit te gaan van het aantal gevulde haken per bordes en daarmee dus het aantal karkassen wat elke keurder p/ uur moet beoordelen. Daarnaast is nader onderzoek nodig om onderbouwd en objectief vast te kunnen stellen wat de handelings- en inspectietijd is (zie paragraaf 2.1). Aanbevolen wordt om hier ook de leeftijd als variabele mee te nemen, omdat bekend is uit de wetenschappelijke literatuur dat de reactietijd, en wellicht ook de inspectie- en handelingstijd afneemt met de leeftijd.

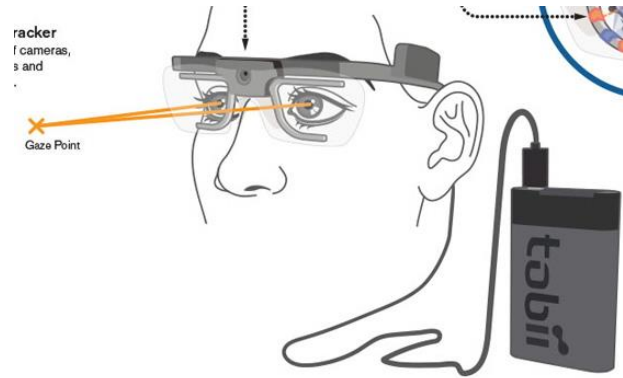
B. Objectief bepalen van de mentale belasting

Een objectieve manier om de mentale belasting te analyseren, is het onderzoeken van de fouten van de eerste en de tweede soort: worden kuikens ten onrechte afgekeurd (fout van de eerste soort) of ten onrechte goedgekeurd (fout van de tweede soort)? Met name dit laatste kan gevolgen hebben voor de voedselveiligheid en is zeer onwenselijk. Steekproefsgewijs wordt het keuren door een NVWA-dierenarts beoordeeld op de fouten van de eerste en de tweede soort. Deze controle vindt meerdere keren per dag plaats verdeeld over de verschillende slachtshifts (= de ploegen van het slachthuis). Bij bedrijven met meer slachtlijnen worden de controles verdeeld over de lijnen. Per slachtshift worden 3x 50 karkassen, aan het eind van de panklaarlijn, gecontroleerd door de Officiële Dierenarts (OD) of de Officiële Assistent (OA). Om de karkassen te beoordelen worden deze van de lijn gehaald. De controle is onderdeel van het Food Safety Management System (FSMS)⁴. Controles worden dagelijks zoveel mogelijk op wisselende tijdstippen uitgevoerd. Het bedrijf is niet op de hoogte van deze tijdstippen. Afwijkingen (ook wel 'bezoedelingen' of 'verontreinigingen' genoemd) worden vastgelegd in een Rapport van Bevindingen. Als bezoedelingen worden aangetroffen moeten altijd interventies volgen. Dit om de voedselveiligheid in het kader van het FSMS te waarborgen. Bezoedelingen worden weggesneden of de het karkas wordt ongeschikt verklaard voor humane consumptie. Als bezoedelingen blijven aanhouden, worden steeds strengere maatregelen getroffen, zoals extra NVWA-toezichthouders en een stap terug in lijnsnelheid (bijvoorbeeld van HSL 2 naar HSL 1 of van HSL 3 naar HSL 2). (bron: Algra & Van der Linden (2018)).

De foutengrens ligt op 2%. Boven deze grens wordt een Rapport van Bevindingen opgesteld zoals hierboven beschreven. Bekend is een HSL 3 traject waar vhp onderzoek voor heeft gedaan. De totale foutenlast was tijdens het gehele HSL 3 traject (nul-, tussen en eindmeting, lineaire lijnsnelheid was respectievelijk 13.500, 14.250 en 15.000 kuikens p/ uur) nooit hoger dan 0,72% (en daarmee dus veel lager dan de grenswaarde van 2%). Het verhogen van de lijnsnelheid leidde niet tot een toename van fouten.

Een andere manier om de mentale belasting te analyseren is met eyetracking (zie afbeelding 2). In 2020 is eyetracking voor het eerst ingezet in het hierboven genoemde HSL 3 traject (lineaire lijnsnelheid tot 15.000 / uur). Dit is in samenspraak met de sectororganisatie Nepluvi gegaan en wordt gezien als pilot. Bij tevredenheid over deze objectieve manier van analyseren en beoordelen van de mentale belasting, wordt overwogen om eyetracking breder aan te bevelen in toekomstige HSL trajecten.

⁴ FSMS: geheel van het basisvoorwaardenprogramma en de op HACCP gebaseerde procedures zoals bedoeld in artikel 4 en 5 van Vo 852/2004 EG



Afbeelding 2 Impressie van de werking van eyetracking (hier op een voor-keurbordes).

Met eyetracking wordt een zogenoemde 'schouwscore' gemeten. Vooraf is met het bedrijf bepaald wáár de keurder op gefocust moet hebben. Met het analyseren van eyetracking kan in kaart worden gebracht of de keurder alle focuspunten heeft waargenomen, een deel ervan, of helemaal niet. Hieruit bleek dat op de keurbordessen de schouwscore bij de eindmeting met 66% hoger was dan bij de nulmeting (56%), maar minder hoog dan bij de tussenmeting (70%).

Vanuit het perspectief van de uitgangspunten van HSL trajecten (de fysieke en mentale belasting mag in de nieuwe situatie niet hoger zijn dan in de oude situatie), betekent dit resultaat dat er geen knelpunt is. Er is echter nooit eerder eyetracking ingezet in HSL trajecten. Voor het eerst wordt duidelijk zichtbaar dat de keurder ca. 30% van de kuikens 'mist' (niet of niet geheel de focus op heeft gehad). Een kleine nuancering is hier echter op z'n plaats: het eyetracking onderzoek is zeer arbeidsintensief en dus erg kostbaar, waardoor in de uitvoering twee keurders zijn betrokken. De resultaten betreffen een gemiddelde van twee keurders. De uitkomsten zijn echter zorgwekkend en verdienen nader onderzoek.

Maatregelen

Door het zorgvuldige proces met duidelijke protocollen, opgesteld door de NVWA en met duidelijke betrokkenheid van de toezichthouders, te weten de NVWA-dierenartsen en -assistenten, is elk bedrijf dat een HSL traject wil ingaan gehouden aan bepaalde stappen. Onderdeel daarvan is betrokkenheid van experts op het gebied van fysieke en mentale werkbelasting om de arbeidsomstandigheden van de keurders te waarborgen. Daarnaast is er het controlesysteem van de NVWA die met meerdere dagelijkse steekproeven de karkassen inspecteert. Boven een bepaalde foutenlast stelt de NVWA-inspecteur een Rapport van Bevindingen en zal volgens het interventiebeleid worden gehandhaafd. Als het een bedrijf niet lijkt om de foutenlast te reduceren volgen ingrijpende maatregelen, zoals in stap terug in HSL.

Advies

Blijf regelmatig de (mentale) werkbelasting van de keurders monitoren, gekoppeld aan de fouten van de eerste en de tweede soort. De monitoring kan onderdeel zijn van de periodieke medische onderzoeken (PMO's) die elk bedrijf verplicht is aan te bieden aan zijn werknemers. Met het toenemen van de leeftijd neemt in het algemeen de reactiesnelheid af. Door de reactiesnelheid in het PMO te bepalen en deze te leggen naast de prestaties van de bedrijfskeurder in de praktijk, zou de kwaliteit van de bedrijfskeurder kunnen worden gewaarborgd.

5.4 Conclusie

5.4.1 Fysieke en mentale belasting

Op de vraag of de fysieke en/of mentale belasting toeneemt bij een hogere lineaire lijnsnelheid is het antwoord ontkennend. Het is belangrijk om vast te stellen dat dus NIET de lineaire lijnsnelheid maar andere factoren bepalend zijn voor het aantal handelingen en dus ook de fysieke en mentale belasting tijdens het (voor-)keuren. Met name de kwaliteit van het koppel en het aantal te keuren karkassen / darmpakketten per keurder lijken bepalend. Tijdens de eindmeting was sprake van een goed koppel en werden relatief weinig handelingen gemeten wat resulteerde in een gunstige beoordeling van de fysieke belasting (repeterende handelingen). Met eyetracking werden tijdens de eindmeting hogere schouwscores gemeten dan tijdens de nulmeting. Naast de kwaliteit van het koppel heeft dit ook te maken met een afname van het aantal te keuren kuikens per keurder met 26% (6750 kuikens / uur tijdens de nulmeting, ten opzichte van 5000 kuikens / uur tijdens de eindmeting).

Ten aanzien van het voorkeurbordes ligt het net even anders. Keurders ondervinden daar direct de gevolgen van een hogere lineaire lijnsnelheid. De lineaire lijnsnelheid is met 11% toegenomen tussen de nul- en de eindmeting. De fysieke en mentale werkbelasting op deze plek wordt beïnvloed door een combinatie van factoren, zoals een toename van de lineaire lijnsnelheid, maar ook de kwaliteit van het koppel en het ontwerp van de werkplek. Verbeteringen van de prestatie kunnen worden bereikt door bijvoorbeeld video-ondersteuning, een voorkeurwerkplek waar keurders veilig met twee personen naast elkaar kunnen werken of een extra voorkeurbordes in de panklaar.

5.4.2 Theoretisch kader

Op basis van het theoretisch framework (zie paragraaf 5.2) kan worden geconcludeerd dat het opvoeren van de lijnsnelheid de kwaliteit van de post-mortem keuring negatief kan beïnvloeden. Hoewel precieze maximaal uitvoerbare snelheden niet te bepalen zijn vanwege het grote verschil tussen personen en werksituaties lijken de huidige gehanteerde lijnsnelheden hoger dan er van keurders verwacht kan worden om hun werk goed uit te kunnen voeren. Door lijnsnelheden toe te staan die boven de menselijke waarnemingssnelheid liggen is het denkbaar dat keurders belemmerd worden in het goed uitvoeren van hun werkzaamheden. Eerder in dit rapport wordt verwezen naar een reeks van onderzoeken van de WUR die dit tegenspreken. Deze onderzoeken tonen aan dat het verhogen van de lijnsnelheid geen significant effect heeft op de kwaliteit van het keurproces. Hoewel dit in eerste instantie haaks lijkt te staan op het theoretisch raamwerk dat in deze paragraaf beschreven is, is dit niet per sé het geval. De in het onderzoek gehanteerde snelheden liggen allemaal boven de maximaal te hanteren snelheid zoals in het raamwerk beschreven waardoor de kwaliteit van de keuring voor alle condities laag is. Het betreffende bedrijf heeft in het proces van verhogen van de lijnsnelheid gekozen voor de maatregel: 'toevoegen van een keurbordes'. Hierdoor wordt zichtbaar dat NIET de lineaire lijnsnelheid, maar het aantal te keuren karkassen / darmpakketten bepalend is voor de tijd die resteert voor inspectie en handelen (na aftrek van de reactietijd). Dit werd in paragraaf 5.2.3 nader toegelicht.

5.4.3 Maatregelen

Door het opnemen van technische, organisatorische en gedragsmatige interventies in een bedrijfsspecifiek HSL plan, kan per bedrijf worden beoordeeld of voedselveiligheid, maar ook dierenwelzijn én arbeidsomstandigheden acceptabel blijven. Zo zijn er systemen die een eerste beoordeling kunnen doen en zo bepaalde risicokarkassen of koppels kunnen identificeren (Allain et al., 2019) of kan er bijvoorbeeld extra karkasbewassing ingezet worden om de kans op bevuilding te verkleinen. Ook taakroulatie en voorlichting en onderricht zijn interventies die standaard in het plan zouden moeten worden opgenomen. Beoordeling van de ergonomische omstandigheden, fysieke en mentale werkbelasting (volgens 5W gekoppeld aan de laatste stand van de wetenschap) maken idealiter ook onderdeel uit van zo'n plan.

Naast het verlagen van de lijnsnelheid zijn er echter verschillende technische oplossingen die genomen kunnen worden om de kwaliteit te verhogen.

5.4.4 Advies

De maximaal aan te bevelen slachtsnelheid is afhankelijk van de situatie in de specifieke slachterij. Slachterijen kunnen maatregelen treffen met betrekking tot de organisatie van het werk en door de arbeidsomstandigheden (ergonomie en veiligheid) op de keurbordessen te optimaliseren. Een gezonde fysieke én mentale werkbelasting hebben een gunstig effect op de kwaliteit van het werk van de bedrijfskeurders. Bedrijven kunnen bijvoorbeeld maatregelen treffen met betrekking tot taakrotatie, aandacht voor werk-rust schema's, het verdelen van het werk over meerdere keurbordessen en ergonomisch goed ingerichte bordessen. Een bedrijfsspecifieke beoordeling wordt daarom aanbevolen.

Er zijn geen normen voor de maximale lijnsnelheid. Hier antwoord op geven ligt ook buiten de scope van dit rapport. Op basis van het theoretisch kader is een schatting te maken, waarbij geen onderbouwde kennis is van inspectietijd en handelen. Het kan in dit kader wél waardevol zijn om hierover meer onderbouwing te verzamelen. Met gericht vervolgonderzoek zou de maximale lijnsnelheid in een norm kunnen worden vastgelegd. Aanbevolen wordt om daarin een koppeling te maken van wetenschap en praktijk om te komen tot werkbare richtlijnen ten aanzien van normtijden.

5.5 Roodvlees

5.5.1 Inleiding

De benadering voor roodvlees slachterijen is anders dan bij pluimveeslachterijen. Waar de lijnsnelheid bij de post-mortem keuring van pluimvee karkassen dusdanig hoog ligt dat het de verwerkings- en reactiesnelheid van het menselijk brein onder druk weet te zetten, is dit bij roodvlees niet het geval. Bij roodvlees is het met name de duur en complexiteit van de inspectie (gezien het formaat van het karkas) die bepaalt of de medewerkers voldoende tijd hebben om de beoordeling correct uit te voeren.

Een ander groot verschil is dat bij de slachting van kippen de huid (ongewassen) op het karkas blijft zitten terwijl die in het geval van roodvlees vaak wel wordt bewerkt. Zo wordt de huid bij koeien volledig verwijderd en worden de karkassen van varkens kortstondig extreem verhit en vervolgens in een heet bad gedompeld. Dit zorgt ervoor dat de kans op bacteriële overdracht via de huid van het karkas naar de consument sterk verkleind wordt.

5.5.2 Keuren, waarneming en perceptie in relatie tot voedselveiligheid

Slachtsnelheid

Opvallend is hoe weinig literatuur er te vinden is over de exacte tijd die keurmeesters hebben om het vlees te keuren. Op basis van een zoektocht op het internet is de volgende informatie gevonden over de slachtsnelheid in roodvleesbedrijven.

In 2019 werd de maximale snelheid van varkensslachtingen in de Verenigde Staten afgeschaft en konden slachterijen zo veel varkens slachten als ze wilden. Hiermee verdween de limiet van 1.106 varkens per uur. The United Food and Commercial Workers Union heeft de afschaffing van de maximale slachtsnelheid in 2019 aangevochten met het argument dat snellere slachtsnelheid de veiligheid van werknemers in gevaar brengt. Naar aanleiding van een uitspraak van de rechtbank is de nieuwe richtlijn voor een maximale slachtsnelheid teruggebracht op 1.106 varkens per uur. Bron: <https://www.boerenbusiness.nl/varkens/artikel/10892138/terug-van-weggeweest-snelheidslimiet-slacht-vs>

Onderstaande informatie over het keurproces in relatie tot voedselveiligheid is gevonden op <https://www.vlees.nl/themas/van-vee-naar-vlees/slachtproces/> maar is niet getoetst in de praktijk.

Slachterij

Bij het slachtproces is hygiënisch werken van groot belang. De slachterij neemt voorzorgsmaatregelen, zoals beschermende kleding voor wie de ruimte in wil waar geslacht wordt, verplichte desinfectie van schoeisel en verplicht handen ontsmetten met zeep na elke pauze of na toiletbezoek. De hygiëneprotocollen zijn vastgelegd in de Hygiëncode van het bedrijf. Iedere medewerker moet zich daaraan houden. Alles is gericht op schoon slachten.

Dieren mogen alleen geslacht worden in een goedgekeurde slachtlocatie. Het bedrijf moet voldoen aan (bouw)eisen op het gebied van de opvang en het vervoer van de dieren, de voedselveiligheid, de hygiëne, het milieu, dierenwelzijn, de diergezondheid en de bewaring en het afvoeren van de rest- en bijproducten van de slacht. Slachterijen die niet aan de eisen voldoen, lopen het risico hun bedrijf te moeten sluiten. Dat geldt ook voor bedrijven die de voedselveiligheid en de volksgezondheid in gevaar brengen.

Bij de vleeskeuring wordt gebruik gemaakt van de Voedselketeninformatie (VKI). Daarin staat informatie over het veehouderijbedrijf, waar het dier vandaan komt. VKI geeft informatie over de gezondheidsstatus van de veestapel van het bedrijf, en op welke bedrijven het dier is geweest voor het naar de slachterij kwam. Relevante informatie van vleeskeuringen van voorgaande slachtingen van dat bedrijf zijn er terug te vinden, net als de naam van de behandelend dierenarts. Met de VKI weten slachterij waar ze op moeten letten. Een dier zonder of met een onvolledig VKI mag niet worden geslacht. De NVWA houdt hier toezicht op.

Vleesverwerkende industrie

De slachterij is de toegangspoort naar de vleesverwerkende industrie. In de slachterij verricht een officiële assistent van de Kwaliteitskeuring Dierlijke Sector (KDS), onder de verantwoordelijkheid of onder toezicht van de dierenarts van de NVWA, de post mortem keuring (de karkassen op pathologische afwijkingen (dierziektes) en op hygiëne (bacteriën die een potentiële bedreiging zijn voor de volksgezondheid). Bij een noodslachting⁵ en overdracht van de pm keuring vanaf KDS door de ODS, alsmede bij de am aangewezen dieren, doet de NVWA dierenarts zelf de pm keuring.

5.5.3 Maatregelen

Aan de slachtlijn wordt bacteriologisch onderzoek gedaan om mogelijke besmettingen te kunnen uitsluiten (Bron: www.vlees.nl). Bij een slachterij die niet volgens de hygiëneregels werkt, kan de officiële assistent van de KDS of NVWA dierenarts de slachtlijn tijdelijk stopzetten. Het bedrijf moet dan eerst de slachtlijn of het slachtlokaal desinfecteren voor er verder gewerkt mag worden en aangeven hoe ervoor gezorgd wordt dat het proces vervolgens weer adequaat beheerst wordt. Daarnaast controleert de NVWA dierenarts of bedrijven hun administratie op orde hebben, zodat maatregelen kunnen worden genomen als met een product iets aan de hand is en risico's voor de volksgezondheid dreigen. De NVWA dierenarts controleert of procedures effectief genoeg zijn voor de borging van de voedselveiligheid en beoordeelt of een bedrijf afdoende corrigerende en preventieve maatregelen kan nemen en ook implementeert. Certificerende organisaties kunnen controleren of de slachterij werkt volgens de eisen van de certificaten. Bij slachterijen en vleesverwerkende bedrijven, die exporteren buiten de EU, kijken vaak de NVWA dierenartsen en inspecteurs uit die betreffende exportlanden mee naar de kwaliteitsborging. Bron: www.vlees.nl.

5.5.4 Advies

Praktijkonderzoek zoals ook bij pluimveeslachterijen is uitgevoerd, is niet bekend in Roodvleesslachterijen. Zonder de onderbouwde argumentatie op basis van onderzoek, kunnen slachterijen en de vleesverwerkende industrie maatregelen treffen door bijvoorbeeld de arbeidsomstandigheden (ergonomie en veiligheid) op de keurbordessen te optimaliseren. Een gezonde fysieke én mentale werkbelasting heeft een gunstig effect op de kwaliteit van het werk van de keurmeesters. Bedrijven kunnen bijvoorbeeld maatregelen nemen met betrekking tot taakrotatie en

⁵ Noodslachting = Als gezonde dieren ten gevolge van een ongeval niet naar een slachterij kunnen worden vervoerd.

het verdelen van het werk over meerdere keurbordessen. Een bedrijfsspecifieke beoordeling wordt daarom aanbevolen.

6 Conclusie en aanbevelingen

Algemene conclusies

- Bij hogere slachtsnelheid nemen de risico's voor dierenwelzijn, voedselveiligheid en de kwaliteit van keuren toe maar deze risico's leiden niet per definitie tot consequenties
- De risico's kunnen worden ondervangen door specifieke maatregelen te nemen zoals, goede planning van de aanvoer, aanpassen van de lay-out van uitlaadbordes, wachtruimte, drijfgangen en technische installaties en keurbordessen
- Opleiding en inzet van voldoende personeel en voldoende toezicht speelt een belangrijke rol in het verlagen van de consequenties van risicofactoren

Aanbevelingen

- Voor het verlenen van toestemming tot het verhogen van de slachtsnelheid zou een bedrijf op zowel dierenwelzijn aspecten als voedselveiligheid en keurproces moeten worden beoordeeld
- Waar dit al niet het geval is zou een specifiek toetsingskader moeten worden opgesteld waarmee de verschillende risicofactoren en consequenties kunnen worden getoetst. Hiervoor dienen eisen waar aan moet worden voldoen worden opgesteld
- Een toetsingskader zou moeten worden opgesteld vanuit beleid en toezichthouder in samenspraak met belangenpartijen
- Indien een bedrijf laat zien dat aan de eisen van een toetsingskader kan worden voldaan voor zowel dierenwelzijn als voedselveiligheid en keurproces hoeft verhogen van de slachtsnelheid niet te per definitie te worden beperkt

6.1 Dierenwelzijn

Risicofactoren bij een hoge(re) aanvoersnelheid op de slachterij zijn de wachttijd voor uitladen en de beperkte mogelijkheden voor inspectie van dieren op de vrachtwagen.

Welzijnsconsequenties kunnen worden beperkt door een goede planning van de aanvoer, goede planning van uitladen. Aanwezigheid van voldoende capaciteit in de wachtruimte met beschutting en of ventilatie om hitte en of koude stress te voorkomen.

De capaciteit van het uitlaadbordes en bemensing moet voldoende zijn om dieren rustig in niet te grote groepen uit te laden en te inspecteren. Dieren moeten voldoende ruimte hebben om rustig en zonder onnodig fysiek contact door de opdrijf gang te lopen. Goede lay-out van uitlaadbordes, opdrijfgang en training van personeel zijn hier bij de belangrijkste factoren. Verlagen van de snelheid en rust bij het opdrijven zal de weerstand van dieren verminderen. Opdrijven in kleine groepen., voldoende ruimte in de opdrijfgang, goede verlichting, en het voorkomen van schaduwen, harde geluiden en visuele obstructies helpen om dieren makkelijker op te drijven.

Bij pluimvee kan verhogen van de slachtsnelheid bij zowel handmatig als automatisch uitladen van de dieren leiden tot meer stress en verwondingen. Het niet uitladen van pluimvee voor het verdoven, dus verdoven in de container, een deel van de container, of in de krat is de enige manier om ongerief door uitladen te voorkomen.

Als uitladen noodzakelijk is voor de betreffende verdovingsmethode dan kunnen welzijnsconsequenties worden beperkt door de inzet van voldoende goed opgeleid personeel bij aanhangen, aanpassing van de snelheid van kantelen, aanpassing van de band waarop dieren worden gekanteld.

Bij verdoven en verbloeden is de controle op bewusteloosheid essentieel om te voorkomen dat dieren bij bewustzijn worden aangesneden of dat het bewuste of levende dieren aan verdere slachthandelingen wordt blootgesteld. Een hoge slachtsnelheid vergroot het risico op onvoldoende

controle voor en na aansnijden. Een goede lay-out en verlichting van de plaats van verbloeden is noodzakelijk voor controle op bewusteloosheid en uitvoering van aansnijden of steken. Personeel moet goed opgeleid zijn voor de controle op bewusteloosheid en uitvoering van de verbloedingshandeling.

6.2 Voedselveiligheid

Voedselveiligheid van dierlijke producten is een ketenverantwoordelijkheid waarbij met name de primaire, boerderij fase een belangrijke invloed heeft op de uiteindelijke voedselveiligheid. De EFSA concludeert dit ook in verschillende opinies.

EFSA geeft ook een aantal hoog risico pathogenen aan gerelateerd aan rund, varkens en kippenvlees. De slachthuisfase heeft invloed op deze risico's.

De slachtsnelheid van een slachthuis is een parameter die invloed heeft op voedselveiligheid, maar er zijn nog vele andere parameters binnen het slachthuis die hiermee samenhangen zoals de kwaliteit van de aangevoerde dieren, de kundigheid van het personeel, de kwaliteit van de apparatuur, gerealiseerde slacht hygiëne en controle van dieren.

Wanneer de slachtsnelheid wordt verhoogd, terwijl de andere parameters op peil blijven of worden verbeterd door bijvoorbeeld meer mensen aan de lijn te zetten, apparatuur optimaal af te stellen en dieren beter te standaardiseren, kan de voedselveiligheid op hetzelfde niveau blijven of mogelijk zelfs verbeteren.

Slachthuizen zouden dit moeten aantonen en bewijzen richting bevoegde autoriteit (de NVWA) om toestemming te krijgen de slachtsnelheid te verhogen.

6.3 Keurproces

Op basis van het theoretisch framework (H2) kan worden geconcludeerd dat het opvoeren van de lijnsnelheid de kwaliteit van de post-mortem keuring negatief kan beïnvloeden.

Door het opnemen van technische, organisatorische en gedragsmatige interventies in een bedrijfsspecifiek HSL plan, kan per bedrijf worden beoordeeld of voedselveiligheid, maar ook dierenwelzijn én arbeidsomstandigheden acceptabel blijven.

Er is niet een getal te noemen voor de maximale slachtsnelheid in relatie tot voedselveiligheid. De maximaal aan te bevelen slachtsnelheid is afhankelijk van de situatie in de slachterij. Slachterijen kunnen maatregelen treffen door de arbeidsomstandigheden (ergonomie en veiligheid) op de keurbordessen te optimaliseren. Een gezonde fysieke én mentale werkbelasting hebben een gunstig effect op de kwaliteit van het werk van de bedrijfskeurders. Bedrijven kunnen bijvoorbeeld maatregelen nemen met betrekking tot taakrotatie en het verdelen van het werk over meerdere keurbordessen. Een bedrijfsspecifieke beoordeling wordt daarom aanbevolen.

Literatuur

Dierenwelzijn

- Correa JA, Torrey S, Devillers N, Laforest JP, Gonyou HW and Faucitano L, 2010. Effects of different moving devices at loading on stress response and meat quality in pigs. *J. Anim. Sci*, 88, 4086–4093. <https://10.2527/jas.2010-2833>
- Dalmau, A., Llonch, P., Velarde, A., 2009. Pig vision and management/handling. https://www.pig333.com/articles/pig-vision-and-management-handling_981
- EFSA Panel on Animal Health and Welfare (AHAW), 2004. The welfare aspects of the main systems of stunning and killing the main commercial species of animals. *The EFSA Journal*, 45, 1-29. <https://efsa.onlinelibrary.wiley.com/doi/epdf/10.2903/j.efsa.2004.44>
- EFSA Panel on Animal Health and Welfare (AHAW). 2019. Scientific Opinion. Slaughter of Animals: poultry. doi: 10.2903/j.efsa.2019.5849
- EFSA Panel on Animal Health and Welfare (AHAW), 2020. Welfare of pigs at slaughter. *EFSA Journal*, 18(6), e06148. doi: 10.2903/j.efsa.2020.6148
- EFSA Panel on Animal Health and Welfare (AHAW), 2020. Scientific Opinion. Welfare of cattle at slaughter. doi: 10.2903/j.efsa.2020.6275
- Grandin T, 1993. *Livestock handling and transport*. CAB International, Wallingford, Oxon, UK.
- Grandin T, 1998. Cattle handling. In: *Animal Welfare and Meat Science* (Ed: N. G. Gregory), CAB International, Wallingford, Oxon, UK.
- Grandin, T. (2010). Auditing animal welfare at slaughter plants. *Meat Science*, 86(1), 56-65. <https://doi.org/10.1016/j.meatsci.2010.04.022>
- Faucitano L and Perdenera C, 2016. Reception and unloading of animals. *Animal Welfare at Slaughter*. 1, 33-50.
- Faucitano L and Goumon S, 2018. Transport to slaughter and associated handling. *Advances in Pig Welfare*, London: Woodhead Publ., 261-293.
- Fernandes, Alvaro A. A., Alasdair J. G. Gray, and Khalid Belhajjame. 2011. *Advances in Databases : 28th British National Conference on Databases, BNCOD 28, Manchester, UK, July 12-14, 2011, Revised Selected Papers*. Berlin, Heidelberg: Springer Berlin Heidelberg.
- Fries R., K. Schrohe, F. Lotz and G. Arndt (2012) Application of captive bolt to cattle stunning – a survey of stunner placement under practical conditions. *Animal*, 6:7, 1124–1128.
- Gerritzen, M.A., Marahrens, M., Kongsted, H., & Bracke, B.M., 2021. *Review of pig welfare in slaughterhouses at stunning and bleeding (version 1.0)*. EURCAW-Pigs. <https://edepot.wur.nl/546026>.
- Holmes, R., Gerritzen, M. A., Herskin, M. S., Schwarzlose, I., & Ruis, M. A., 2020. *Review of arrival and lairage management at pig slaughterhouses (version 1.0)*. EURCAW-Pigs. <https://edepot.wur.nl/526511>.
- Jones, T. A. (1999). Improved handling systems for pigs at slaughter. [Doctoral Ph. D. thesis, Royal Veterinary College, University of London, UK.].
- McGlone, J.J., McPherson, R., Anderson, D.L., 2004. Case study: moving devices for market-sized pigs: efficacy of electric prod, board, paddle or flag. *Professional Animal Scientist* 20, 518–523.
- Stocchi, R., Mandolini, N. A., Marinsalti, M., Cammertoni, N., Loschi, A. R., & Rea, S. (2014). Animal welfare evaluation at a slaughterhouse for heavy pigs intended for processing. *Italian Journal Of Food Safety*, 3(1). <https://doi.org/10.4081/ijfs.2014.1712>
- Troeger, K., 1989. Plasma adrenaline levels of pigs after different pre-slaughter handling and stunning methods. Pages 975-980 in *Proceedings of the 35th International Congress of Meat Science and Technology*, Copenhagen, Denmark.
- von Wenzlawowicz M, von Holleben K and Eser E, 2012. Identifying reasons for stun failures in slaughterhouses for cattle and pigs: A field study. *Animal Welfare*, 21: 51–60.

Voedselveiligheid

- Berends, B., 2016. Bepaling van de additionele microbiële bijdrage van diverse soorten bezoedeling aan de al op de pluimveekarkassen aanwezige vracht IRAS-VPH rapport B16/1, Mei 2016
- Antic, D., Houf, K., Michalopoulou, E. and Blagojevic, B., 2021. Beef abattoir interventions in a risk-based meat safety assurance system. *Meat Science* 182
- Arguello, H., Alvarez-Ordóñez, A., Carvajal, A., Rubio, P., and Prieto, M., 2013. Role of slaughtering in *Salmonella* spreading and control in pork production. *Journal of Food Protection* 76: 899-911 doi: 10.4315/0362-028X.JFEP-12-404
- Barbut, S., 2014. Review: Automation and meat-quality-global challenges. *Meat Science* 96: 335-345. Doi: 10.1016/j.meatsci.2013.07.002.
- Commission Regulation (EU) No 200/2012 of 8 March 2012 concerning a Union target for the reduction of *Salmonella enteritidis* and *Salmonella typhimurium* in flocks of broilers, as provided for in Regulation (EC) No 2160/2003 of the European Parliament and of the Council (Text with EEA relevance)Text with EEA relevance
- COMMISSION IMPLEMENTING REGULATION (EU) 2019/627 of 15 March 2019 laying down uniform practical arrangements for the performance of official controls on products of animal origin intended for human consumption in accordance with Regulation (EU) 2017/625 of the European Parliament and of the Council and amending Commission Regulation (EC) No 2074/2005 as regards official controls)
- EFSA Panel on Biological Hazards (BIOHAZ), EFSA Panel on Contaminants in the Food Chain (COTAM) and EFSA Panel on Animal Health and Welfare (AHAW). 2011. Scientific opinion on the public health hazards to be covered by inspection of meat (swine). Doi: 10.2903/j.EFSA.2011.2351.
- EFSA Panel on Biological Hazards (BIOHAZ), EFSA Panel on Contaminants in the Food Chain (COTAM) and EFSA Panel on Animal Health and Welfare (AHAW). 2012. Scientific opinion on the public health hazards to be covered by inspection of meat (poultry). Doi: 10.2903/j.EFSA.2012.2741.
- EFSA Panel on Biological Hazards (BIOHAZ) with the contribution of the EFSA Panels on Contaminants in the Food Chain (COTAM) and EFSA Panel on Animal Health and Welfare (AHAW). 2013. Scientific opinion on the public health hazards to be covered by inspection of meat (bovine animals). Doi: 10.2903/j.EFSA.2013.3266.
- EFSA, 2011 b, Technical specifications on harmonised epidemiological indicators for public health hazards to be covered by meat inspection of swine, *EFSA Journal* 2011; 9(10): 2371.
- EFSA 2012 b, Technical specifications on harmonised epidemiological indicators for biological hazards to be covered by meat inspection of poultry, *EFSA Journal* 2012;10(6):2764.
- EFSA 2013 b, Technical specifications on harmonised epidemiological indicators for biological hazards to be covered by meat inspection of bovine animals, *EFSA Journal* 2013;11(6):3276.
- Esblat, Summary ESBL-Attribution-analysis (ESBLAT) Searching for the sources of antimicrobial resistance in humans Project number Topsector TKI-AF 12067, 2018. [Summary_esbl_attribution_en.pdf](http://www.uu.nl/sites/default/files/summary_esbl_attribution_en.pdf) (uu.nl)
- HSL1 (2007) N. M. Bolder, C. Pieterse, H.G.M. Reimert, Th. G. Uijtenboogaart. Onderzoek naar de kwaliteit van de post-mortem keuring na verhoging van de lijnsnelheid bij 4 pluimveeslachterijen, 1 dec 2007. ASG rapport ASG07-I01143. Animal Science Group, Wageningen University Research Institute: 2007. [Vertrouwelijk](#)
- HSL2. (2011) R. Vander Hulst-van Arkel; N. Bolder. P. Vereijken en H. Reimert. Onderzoek naar de kwaliteit van de Post Mortem (PM) keuring na verhoging van de lijnsnelheid. ASG Rapport: 11/CVI0348. Wageningen en Lelystad: Animal Science Group, Wageningen University Research Institut, 2011. [Vertrouwelijk](#)
- HSL3. (2020) Marien Gerritzen, Henny Reimert, Johan van Riel. Aanvullend Onderzoek naar de kwaliteit van de Post Mortem keuring bij een lijnsnelheid van 15000 dieren. 1 november 2020. Wageningen Livestock Research. Wageningen University, 2020. [Vertrouwelijk](#)
- [Gevolgen CoVo slachthuizen roodvlees | Publicatie | NVWA](#)
- Pacholewicz (2016). Hygiene Control during broiler processing: technological and managerial aspects. Doctoral Thesis. Utrecht: Utrecht University, 2016.
- Pessoa, J., Rodrigues da Costa, M., Nesbakken, T. and Meemken, D., 2021. Assessment of the Effectiveness of Pre-harvest Meat Safety Interventions to Control Foodborne Pathogens in Broilers: a Systematic Review. *Current Clinical Microbiology Reports* 8: 21–30
- Rodrigues de Costa, M., Pessoa, J., Meemken, D and Nesbakken, T. 2021. A systematic review on the effectiveness of pre-harvest meat safety interventions in pig herds to control *Salmonella* and other foodborne pathogens. *Microorganisms*, 9, 1825.
- Routinematig testen/monitoren broilers op *Salmonella*: Verordening EU 200/2012

-
- Russell (2003). The effects of airsacculitis on bird weights, uniformity, fecal contamination, processing errors and populations of *Campylobacter* spp. and *Escherichia coli*. *Poultry Science* 82: 1326-1331
- Sams (2001). Alan R. Sams. (Ed.) *Poultry Meat Processing*. Boca Raton: DRC Press. Taylor & Francis Group, 2001. pp 5-35.
- Swanenburg, M., Gonzales, J., Bouwknegt, M., Boender, G., Oorburg, D., Heres, L., and Wisselink, H. 2019. Large-scale serological screening of slaughter pigs for *Toxoplasma gondii* infections in The Netherlands during five years (2012–2016): Trends in seroprevalence over years, seasons, regions and farming systems. *Veterinary Parasitology*: 276, 100017.
- [The European Union One Health 2019 Zoonoses Report \(europa.eu\)](http://www.ecdc.europa.eu/en/publications-data/european-union-one-health-2019-zoonoses-report)
www.ecdc.europa.eu/en/publications-data/european-union-one-health-2019-zoonoses-report
- Vlaanderen, F., Cuperus, T., Keur, I., De Rosa, M., Rozendaal, H., Friesema, I., van der Poel, W., Franz, E. and Maassen, K., 2020. Staat van Zoonosen 2019. RIVM rapport 2020-0130.

Keurproces

- Algra, L & Linden, van der P (2018). *Verbeterplan vleesketen. Handhavingprotocol verontreiniging karkassen bij slachthuizen Pluimvee met permanent toezicht*. Nederlandse Voedsel- en Warenautoriteit.
- Allain, V., Salines, M., Le Bouquin, S., & Magras, C. (2018). *Designing an innovative warning system to support risk-based meat inspection in poultry slaughterhouses*. *Food Control*, 89, 177–186.
<https://doi.org/10.1016/j.foodcont.2018.02.003>
- Arzoomand, N., Vågsholm, I., Niskanen, R., Johansson, A., & Comin, A. (2019). *Flexible distribution of tasks in meat inspection – A pilot study*. *Food Control*, 102, 166–172.
<https://doi.org/10.1016/j.foodcont.2019.03.010>
- Gazzaniga, M., & Ivry, R. B. (2013). *Cognitive Neuroscience (Fourth International Student Edition)*. Ww Norton & Co.
- Groome, D., & Dewart, H. (2013). *An Introduction to Cognitive Psychology (3de editie)*. Amsterdam University Press.
- Kalat, J. W. (2012). *Biological Psychology, International Edition (11de editie)*. Cengage Learning, Inc.
- Nederlandse Voedsel- en Warenautoriteit (2020). *PA-01 Beleidsregel Verhoging lijnsnelheid kuikenslachterijen*. Versie 6.2 21-12-2020.
- Peereboom, K.J. & Vermeulen, H (Eindred). *Handboek fysieke belasting (2015)*. Sdu Uitgevers, Den Haag.
- Salines, M., Allain, V., Magras, C., & Le Bouquin, S. (2018). *Rethinking inspection in slaughterhouses: Opportunities and challenges arising from a shared risk management system in poultry slaughterhouses*. *Food Control*, 93, 48–55. <https://doi.org/10.1016/j.foodcont.2018.03.022>
- Woods, D. L., Wyma, J. M., Yund, E. W., Herron, T. J., & Reed, B. (2015). *Factors influencing the latency of simple reaction time*. *Frontiers in Human Neuroscience*, 9. <https://doi.org/10.3389/fnhum.2015.00131>
www.vlees.nl

Bijlage 1 Bijlage bij rapport 1348 B
Praktijk observaties

Praktijk observaties risico factoren voor dierenwelzijn en voedselveiligheid in relatie met slachtsnelheid

Bijlage bij rapport 1348 B

Auteurs: Marien Gerritzen¹, Hetty Vermeulen², Bas van Leeuwen² en Joeri Willemsen²

1 Wageningen Livestock Research

2 vhp Human Performance

Dit onderzoek is uitgevoerd door Wageningen Livestock Research in samenwerking met vhp Human Performance en Universiteit Utrecht en gesubsidieerd door het ministerie van Landbouw, Natuur en Voedselkwaliteit, in het kader van het Beleidsondersteunend onderzoek thema 'Gewaardeerd, gezond en veilig voedsel' (projectnummer BO-43-111-041).

Wageningen Livestock Research
Wageningen, april 2023

Openbaar

Bijlage bij rapport 1348 B

Gerritzen, M., Vermeulen H., van Leeuwen B., Willemsen J., 2022. *Praktijk observaties risico factoren voor dierenwelzijn en voedselveiligheid in relatie met slachtsnelheid*; Wageningen Livestock Research, Bijlage bij openbaar Rapport 1348 B.

Samenvatting NL. Naar aanleiding van het rapport Risicofactoren voor dierenwelzijn en voedselveiligheid bij verhogen van de slachtsnelheid (WUR rapport 1348) is op verzoek van de Minister van Landbouw, Natuur en Voedselkwaliteit besloten te laten toetsen in hoeverre de genoemde risicofactoren in de huidige praktijk bij het slachten van pluimvee, varkens en runderen voorkomen. De uitgevoerde observaties en interviews geven een concreet beeld van de risicofactoren gerelateerd aan slachtsnelheid (zoals benoemd in rapport 1348) in praktijksituaties bij een beperkt aantal pluimvee- en roodvlees slachthuizen. Daarnaast leveren de observaties en interviews informatie op over de preventieve en mitigerende maatregelen.



Dit werk valt onder een Creative Commons Naamsvermelding-Niet Commercieel 4.0 Internationaal-licentie.

© Wageningen Livestock Research, onderdeel van Stichting Wageningen Research, 2021

De gebruiker mag het werk kopiëren, verspreiden en doorgeven en afgeleide werken maken. Materiaal van derden waarvan in het werk gebruik is gemaakt en waarop intellectuele eigendomsrechten berusten, mogen niet zonder voorafgaande toestemming van derden gebruikt worden. De gebruiker dient bij het werk de door de maker of de licentiegever aangegeven naam te vermelden, maar niet zodanig dat de indruk gewekt wordt dat zij daarmee instemmen met het werk van de gebruiker of het gebruik van het werk. De gebruiker mag het werk niet voor commerciële doeleinden gebruiken.

Wageningen Livestock Research aanvaardt geen aansprakelijkheid voor eventuele schade voortvloeiend uit het gebruik van de resultaten van dit onderzoek of de toepassing van de adviezen.

Wageningen Livestock Research is NEN-EN-ISO 9001:2015 gecertificeerd.

Op al onze onderzoeksopdrachten zijn de Algemene Voorwaarden van de Animal Sciences Group van toepassing. Deze zijn gedeponneerd bij de Arrondissementsrechtbank Zwolle.

Bijlage bij Openbaar Wageningen Livestock Research Rapport 1348 B

Inhoud

	Woord vooraf	5
	Samenvatting	7
1	Aanleiding	13
2	Werkwijze	14
3	Dierenwelzijn	15
	3.1 Pluimvee	15
	3.1.1 Aankomst en wachtruimte	15
	3.1.2 Uitladen	15
	3.1.3 Aanhangen voor verdoven	16
	3.1.4 Verdoven en verbloeden	16
	3.1.5 Controle op verdoven en verbloeden	16
	3.2 Varkens	17
	3.2.1 Aankomst	18
	3.2.2 Uitladen en opdrijven	18
	3.2.3 Wachtruimte	18
	3.2.4 Opdrijven naar en tot in de verdover	19
	3.2.5 Verdoven en verbloeden	20
	3.3 Runderen	21
	3.3.1 Aankomst	21
	3.3.2 Uitladen en opdrijven	21
	3.3.3 Opdrijven naar en tot in de verdover	22
	3.3.4 Verdoven en verbloeden	22
4	Voedselveiligheid: het keurproces op de bordessen	23
	4.1 Inleiding	23
	4.2 Opzet onderzoek	23
	4.2.1 Meetprotocol	23
	4.2.2 Semigestructureerde interviews	25
	4.3 Resultaten eyetracking	25
	4.3.1 Pluimvee	25
	4.3.2 Varkens	26
	4.3.3 Runderen	28
	4.4 Risicofactoren keurproces op de bordessen	31
	4.4.1 Pluimvee	32
	4.4.2 Varkens en rund	32
	4.5 Preventieve en mitigerende maatregelen voor het keurproces op de bordessen	32
	4.5.1 Algemene Maatregelen	33
	4.5.2 Maatregelen pluimvee	34
	4.5.3 Maatregelen Varkens	35
	4.5.4 Maatregelen runderen	35
5	Conclusie	36
	5.1 Dierenwelzijn	36
	5.1.1 Pluimvee	36
	5.1.2 Varkens	37
	5.1.3 Runderen	37
	5.2 Keurproces op de bordessen	38

5.2.1	Algemeen	38
5.2.2	Pluimvee	38
5.2.3	Varkens	38
5.2.4	Runderen	39

6	Bijlage 1	41
----------	------------------	-----------

Woord vooraf

Naar aanleiding van verschillende incidenten in slachthuizen heeft de Minister van Landbouw, Natuur en Voedselkwaliteit besloten tot een herbezinning van het huidige slachtsysteem (Kamerstuk 28 286, nr. 1131 en nr. 1169).

Een maatregel die door verschillende partijen in de Tweede Kamer is genoemd om het dierenwelzijn te verbeteren en de voedselveiligheid te vergroten, is het verlagen van de slachtsnelheid in slachthuizen. Naar aanleiding hiervan is onderzoek uitgevoerd naar de invloed van slachtsnelheid op risicofactoren voor dierenwelzijn, voedselveiligheid en de mogelijkheid voor adequaat toezicht (beschreven in WUR-rapport 1348). Op basis van de aanbevelingen in dat rapport heeft de minister van LNV een praktijktoets laten uitvoeren om een concreet beeld te krijgen van de risicofactoren in praktijksituaties en de maatregelen en aanpassingen die genomen kunnen worden om de risico's te mitigeren. De observaties en interviews zoals beschreven in dit rapport zijn voor dierenwelzijn uitgevoerd door Wageningen Livestock Research en voor het keurproces door vhp Human Performance.

In het rapport dat hier voor ligt is ervoor gekozen om vanuit de samenhang van beide studies én om herhaling zoveel mogelijk te voorkomen het eerdere rapport (WUR-rapport-1348) aan te vullen met de bevindingen van de praktijktoets en deze resultaten als bijlage in het eerdere rapport op te nemen als WUR rapport 1348 B.

Samenvatting

Naar aanleiding van het rapport Risicofactoren voor dierenwelzijn en voedselveiligheid bij verhogen van de slachtsnelheid (WUR-rapport 1348) is op verzoek van de Minister van Landbouw, Natuur en Voedselkwaliteit besloten een onafhankelijke praktijktoets te laten uitvoeren bij een beperkt aantal pluimvee- en roodvleesslachterijen om zodoende een concreet beeld te krijgen van de risicofactoren in praktijksituaties en de maatregelen die al genomen worden en genomen kunnen worden om de risico's te voorkomen of te beperken. Dit zal een niet-limitatieve lijst van algemene preventieve en mitigerende maatregelen opleveren en specifieke preventieve en mitigerende maatregelen per deelsector.

Hiervoor zijn bij acht slachthuizen observaties uitgevoerd in het traject van aankomst tot en met verdoven en doden en tijdens het keuren op de keurbordessen.

Tijdens de bezoeken aan de slachterijen zijn de risicofactoren zoals benoemd in rapport 1348 geobserveerd en besproken in interviews met verschillende betrokkenen. Op basis van de observaties en interviews zijn preventieve en mitigerende maatregelen verzameld die al zijn genomen of nog genomen kunnen worden om de nadelige consequenties van risicofactoren te voorkomen of te beperken.

Dierenwelzijn

Pluimvee

Voor de praktijktoets zijn drie verschillende pluimveeslachterijen bezocht. De slachterijen verschillen in toegepaste lijnsnelheid variërend van 7500 kippen per uur per slachtlijn tot 13.500 dieren per uur per slachtlijn. Bij één van de slachterijen wordt elektrisch verdoofd in een waterbad verdoover, bij één slachterij wordt verdoofd in een 2 fase CO₂ verdoover waarbij de dieren uit de container worden gekanteld en zittend op een lopende band worden verdoofd en bij één slachterij worden de vleeskuikens verdoofd met een 5 fase CO₂ verdovingsmethode waarbij de dieren gedurende het verdovingsproces in de transportcontainer blijven.

Bij de verschillende slachterijen zijn risicofactoren en maatregelen om op goede wijze met de slachtsnelheid om te gaan geobserveerd bij aankomst op de slachterij en in de wachtruimte, tijdens het uitladen van dieren uit de transportcontainers en tijdens het verdoven en verbloeden.

Aankomst van dieren op de slachterij en het uitladen en of plaatsen van dieren in de wachtruimte wordt niet direct beïnvloed door de slachtsnelheid of lijnsnelheid omdat er altijd gewerkt wordt met een buffer dieren in de wachtruimte.

Bij het uitladen van pluimvee uit de container voor elektrisch of gas verdoven via een kantelmachine zijn glijplaten aanwezig en is de ruimte op de transportband dusdanig dat de toegepaste snelheid niet tot vermijdbaar ongerief leidt. Het niet uitladen van dieren voor de verdoving, dus dieren in de transportcontainer verdoven is een preventieve maatregel die ongerief door kantelen kan voorkomen. Bij elektrisch verdoven is uitladen van dieren voor verdoven noodzakelijk net als het bij bewustzijn aanhangen aan de slachtlijn. Ongerief dat hierdoor wordt veroorzaakt kan niet worden voorkomen door preventieve maatregelen maar kan worden gemitigeerd door voldoende en ervaren aanhangers, voldoende toezicht door de 'Poultry welfare Officer' en door dieren die gewond zijn of te klein zijn niet aan de slachtlijn te hangen maar via een back-up methode te verdoven en doden. De controle op effectieve verdoving na elektrisch verdoven is bij de huidige snelheid van 13.500 dieren / uur mogelijk maar de tijd om in te grijpen voor het aansnijden bij deze slachtsnelheid is zeer beperkt. Bij gas verdoven van pluimvee worden dieren na verdoven aan de slachtlijn gehangen waardoor controle op effectieve verdoving voor individuele dieren mogelijk is, onafhankelijk van de slachtsnelheid. Controle op effectieve verdoving en eventueel corrigeren hiervan is bij gas verdoven bij de huidige slachtsnelheid goed mogelijk.

Varkens

Voor de praktijktoets zijn drie verschillende varkensslachterijen bezocht. De slachterijen verschillen niet in toegepaste lijnsnelheid; deze varieert van ca 650 - 675 dieren / uur per slachtlijn. De

toegepaste verdovingsmethode verschilt tussen de 3 slachterijen, bij 1 slachterij wordt elektrisch verdoofd (Midas systeem) en bij 2 slachterijen wordt verdoofd met kooldioxide (CO₂). De gas verdoovers verschillen in uitvoering, 1 gas verdoover is een paternoster systeem en, de andere gas verdoover is een combinatie van 4dip-lift modules.

In het traject aankomst, uitladen en verplaatsen naar de wachtruimte en verblijf in de wachtruimte speelt lijnsnelheid geen rol omdat bij alle slachterijen een buffer van dieren aanwezig is in de wachtruimte. Toezicht op dierenwelzijn bij aankomst op de slachterij op de vrachtwagen, bij het uitladen en bij het opdrijven naar de wachtruimte is bij alle slachterijen goed mogelijk. Vermoeide, gewonde en of zieke dieren kunnen worden gescheiden van de groep en indien nodig is direct ingrijpen mogelijk. Opvallend is dat in het traject uitladen en opdrijven van dieren geen of maar zeer beperkt gebruik wordt gemaakt van hulpmiddelen om dieren op te drijven. Elektrische prikkers en peddels worden in dit traject niet gebruikt.

Het gebruik van verschillende verdovingsystemen heeft invloed op de lay-out van de oprijfrouete en daarmee op de werkwijze van opdrijven en de bij behorende risicofactoren. Het opdrijven van varkens vanuit een groep tot in de restrainer bij een hoge slachtsnelheid is de meest kritische stap voor dierenwelzijn bij elektrisch verdoven. Bij de bezochte slachterij is dit opgelost door meerdere elektrische verdoovers te plaatsen zodat de doorvoersnelheid per verdoover tenminste wordt gehalveerd. De doorvoersnelheid per verdoover was bij bezoek ca 320 dieren per uur waardoor er nagenoeg geen gebruik hoeft te worden gemaakt van elektrische stimulatie, minimaal gebruik van een peddel nodig is om dieren in de verdoover te krijgen en werden er geen high pitch vocalisaties in het oprijf- en verdooftraject waargenomen.

Bij CO₂-verdoven van slachtvarkens worden de dieren in groepen van ca 15 dieren opgedreven tot aan de verdoover. Bij 1 slachterij worden de dieren met behulp van automatisch bewegende afscheidingen tussen de groepen dieren opgedreven naar de CO₂ verdoover. Vlak voor de verdoover worden de groepen gesplitst in groepen van ca 6 dieren per gondel en worden de dieren met een automatisch hek de verdoover ingeduwd. De processnelheid is hierbij maximaal 650 dieren / uur in één ingang van de verdoover. Bij de andere gas verdovende slachterij worden de dieren handmatig, in kleine groepen opgedreven zonder gebruik te maken van automatische hekken. Als hulpmiddel bij het opdrijven worden plastic zakken of vlaggen gebruikt. Het gebruik van automatische hekken kan leiden tot stress en verzet van de varkens. Zeker in het geval dieren door een hek worden opgeduwd. Het weglaten van automatische hekken en dieren handmatig zonder fysiek contact opdrijven in kleine groepen zorgt voor minder stress in het oprijftraject.

Er worden bij de varkensslachterijen meerdere controlemaatregelen ingezet bij de controle op effectieve verdoving. Deze controles kunnen goed worden uitgevoerd en het toepassen van en back-up verdovingsmethode is indien nodig goed mogelijk.

Runderen

Voor de praktijktoets is één kalverslachterij en één runderslachterij bezocht. Op deze runderslachterij worden voornamelijk melkkoeien maar ook (dek) stieren en vleesrunderen geslacht. Bij de kalverslachterij is het aanbod van dieren erg uniform. De slachtsnelheid is maximaal 245 dieren / uur maar in de praktijk gemiddeld 225 dieren / uur. De slachtsnelheid bij de runder slachterij is maximaal 85 dieren / uur, maar in de praktijk gemiddeld 70-75 / uur.

Direct of kort na aankomst worden de dieren via een laadbordes zonder hellinghoek uitgeladen en direct in de wachtruimte geplaatst. Bij het uitladen en opdrijven van de vleeskalveren worden geen hulpmiddelen gebruikt en wordt fysiek contact met de dieren vermeden. De kalveren lopen makkelijk de wachtruimte in. Bij de runderslachterij worden geen hulpmiddelen voor het opdrijven gebruikt om dieren te laten lopen. Voor het sturen of tegenhouden van dieren wordt een wandelstok gebruikt op plaatsen waar het niet mogelijk is om tussen de dieren te staan. Het tegenhouden en separeren van dieren is op de runderslachterij meer nodig vanwege de diverse aanvoer van volwassen mannelijke en vrouwelijke dieren en einde carrière melkkoeien.

Bij de kalver- en runderslachterij is de lijnsnelheid dusdanig dat er ruim voldoende tijd is voor toezicht en inspectie en voor toepassen van noodprocedures als dit nodig is. Ook voor het opdrijven van dieren naar de wachtruimte en in de gang naar de verdoover is voldoende tijd om dit zonder hulpmiddelen op een rustige manier uit te voeren. Bij de kalverslachterij worden ook bij de ingang van de verdoover geen hulpmiddelen, slaan of schreeuwen toegepast. Bij de volwassen runderen wordt indien nodig als dieren niet de verdoofbox in willen elektrische stimulatie toegepast. Gebruik van de elektrische prikker

wordt ontmoedigd doordat deze uit een kast op enkele meters afstand moet worden gepakt en het aantal keren dat de prikker wordt gebruikt wordt geregistreerd.

Toepassing van en controle op effectieve verdoving door middel van schietmasker is zeer goed uitvoerbaar op deze slachterijen.

Op beide slachterijen wordt slim-camera toezicht op verschillende manieren en op verschillende locaties in het traject van wachtruimte tot verdoven als hulpmiddel toegepast en wordt gewerkt aan validatie van deze systemen.

Voedselveiligheid. Keuren op de bordessen

Objectieve (eyetracking) en subjectieve meetmethodieken (interviews) zijn ingezet om de onderzoeksvragen te kunnen beantwoorden. Op basis van de observaties met eyetracking en interviews op en rond de keurbordessen in de drie deelsectoren pluimvee-, varkens- en runderslachterijen, zijn overlappende en sectorspecifieke risicofactoren herkend. Navenant kunnen ook overlappende en sectorspecifieke preventieve en mitigerende maatregelen worden benoemd. Het beperken van de risico's zodat de keurder zijn of haar handelingen adequaat kan uitvoeren is belangrijk om te voorkomen dat dieren onterecht worden goedgekeurd

Algemene risicofactoren en preventieve en mitigerende maatregelen:

Het aantal handelingen van de bandkeurder op het bordes (tijdens het keuren) heeft invloed op de focus van de bandkeurder. Tijdens het uitvoeren van een handeling verplaatst de focus van de bandkeurder van de lijn naar die handeling. Hoe meer handelingen hoe vaker hij wegstijgt. Een mitigerende maatregel is dus het afbakenen van het aantal handelingen.

Het aantal handelingen is onder andere afhankelijk van de kwaliteit van het koppel. Het aan de voorkant de kwaliteit van het koppel waarborgen en kwaliteitseisen te stellen aan de leveranciers kan bijdragen aan het beperken van het aantal handelingen tijdens het keuren op de bordessen. Ook het maken van een voorselectie van de geleverde dieren en het apart houden van dieren met een hoger risico op afkeur kan een effectieve maatregel zijn.

In interviews wordt genoemd dat het inzetten van een medewerker voor kwaliteitscontrole een effectieve manier is om preventief te kijken of de huidige lijnsnelheid en het huidige aantal bandkeurders past bij het betreffende koppel.

Wanneer de bandkeurder de snelheid niet bij kan houden (omdat er bijvoorbeeld sprake is van een minder goed koppel) is het toevoegen van regelmogelijkheden als maatregel aan te raden. Zo heeft bijna elk bordes een stop-/ noodknop die de bandkeurder in kan drukken als de kwaliteit van het keuren in het geding komt. Wanneer een stopknop wordt ingedrukt staat het proces echter stil. Dat is niet altijd nodig. Bij een tragere lijnsnelheid heeft de bandkeurder meer tijd om de benodigde handelingen uit te voeren. Een systeem met een hybride lijnsnelheid maakt het mogelijk de lijn (tijdelijk) te vertragen als de kwaliteit van het koppel het keurproces belemmert.

Naast het aantal handelingen en de kwaliteit van het koppel is gebleken dat de fysieke omgeving een mogelijke risicofactor is. Wanneer bijvoorbeeld licht, geluid, achtergrond en de afmeting van het keurbordes niet optimaal zijn, kan dit leiden tot een minder goede keuring. Gunstige fysieke omstandigheden (zoals voldoende licht en beperkt geluid) en een ergonomisch ingericht keurbordes (denk aan een goede lengte en diepte, in hoogte verstelbaar, toepassen van een zitgelegenheid) zijn maatregelen om de kwaliteit van het keuren te bevorderen. Voor wat betreft de pluimveeslachterijen zijn inrichtingseisen van de bordessen beschreven in 'PA01 Beleidsregel verhoging lijnsnelheid kuikenslachterijen' van de NVWA (2020).

Ook een schone en opgeruimde werkomgeving draagt bij aan een kwalitatief beter keurproces door minder visuele afleiding. De bandkeurders kunnen in een schone en opgeruimde omgeving prettig en geconcentreerd hun werk kunnen doen. Ook andere afleiding beïnvloedt de kwaliteit van het keuren. Denk aan collega's die langslopen of een praatje aanknopen met de bandkeurder op het bordes, onderhoudswerk in de nabijheid van het bordes of visuele afleiding via de spiegels.

De invoerpanelen (i.e. knoppenpanelen en touchscreens) in de bezochte bedrijven waren verschillend. Uit het onderzoek met eyetracking blijkt dat het invoerpaneel idealiter zo dicht mogelijk bij het zichtgebied geplaatst is. Zo kost bedienen minimale tijd en is er dus ook minimale afleiding. Daarnaast blijkt dat in het geval van een touchscreen het aantal keer en ook de tijd dat een bandkeurder naar het paneel kijkt aanzienlijk hoger ligt dan bij een paneel met fysieke knoppen. Desondanks biedt het paneel met touchscreen mogelijkheden om het keuren te vergemakkelijken, zoals het laten oplichten van informatie of slim gebruik te maken van kleuren. Herontwerp van het touchscreen is noodzakelijk om deze voordelen te realiseren.

Voor het uitvoeren van een goede kijkstrategie van de bandkeurder op het bordes is focus van belang. Vermoeidheid en verlies van concentratie zijn hierbij risicofactoren. Door een effectieve afwisseling van werk (taakrotatie en beperkte op- en af-tijden) gedurende de werkdag, waarbij gelet wordt op zowel de mentale als de fysieke werkbelasting kan worden voorkomen dat het aantal fouten richting het eind van de shift verder toeneemt.

Uit de interviews blijkt dat een combinatie van aangeleerde vaardigheden door opleiding en jaren werkervaring van de bandkeurder van invloed is op de keuring. Genoemd worden bijvoorbeeld leeftijd, ervaring, vakbekwaamheid en motivatie. Van belang is dus dat nieuwe bandkeurders goed worden ingewerkt door ervaren collega's en aangewezen specialisten (zoals KDS bij roodvlees). Ook moet vakinhoudelijke kennis van de bandkeurders worden bijgehouden in periodieke nascholingen.

Ten slotte zijn de onafhankelijke steekproeven na het keurproces, waar de NVWA verifieert op fouten van de eerste soort (dieren die onterecht zijn goedgekeurd), een belangrijke maatregel om de kwaliteit te controleren. NVWA ziet erop toe dat KDS (RV) en bandkeurders (PV) de keuring adequaat uitvoeren. Daarbij wordt gelet op het juist uitvoeren van de wettelijk voorgeschreven keuringshandelingen, worden de juiste conclusies getrokken door (het team van) keurders en wordt de juiste beslissing genomen. Onterecht geschikt verklaren voor menselijke consumptie en onterecht ongeschikt verklaren voor menselijke consumptie wordt hierbij ook beoordeeld. Op basis van de resultaten van deze steekproeven kan worden bijgestuurd.

Pluimvee

Vanwege de hoge lijnsnelheid (tot 13.500 / uur) is het keurproces op de bordessen in de pluimveeslachterijen uitdagend te noemen. Met de analyse van de eyetrackingopnames is in kaart gebracht of en hoe vaak de bandkeurder vooraf vastgestelde zichtgebieden heeft waargenomen. Opvallend is dat het bedrijf met de hoogste lineaire lijnsnelheid de hoogste schouwscore heeft en het bedrijf met de laagste lineaire lijnsnelheid, de laagste schouwscore. Een verklaring hiervoor is dat het bedrijf met de hogere lijnsnelheid een splitter toepaste om de kippen over meerdere bordessen te verdelen. Daardoor ontstaat meer ruimte tussen de te keuren kippen.

Tussen de drie gemeten slachterijen zijn grote verschillen geconstateerd. Twee van de bezochte bedrijven maakten gebruik van een splitter, de derde niet. Door de splitter wordt het aantal kippen dat een bandkeurder moet beoordelen met de helft of twee-derde verminderd. Minder kippen per bandkeurder én meer visuele tussenruimte tussen de te keuren kippen, verkleint het risico op het maken van fouten.

Bij bepaalde soorten splitters zijn ook de orgaanpakketten, die door de betreffende bandkeurder niet beoordeeld hoeven te worden, zichtbaar voor de bandkeurder. Deze orgaanpakketten hangen wat naar achter, maar trekken alsnog aandacht. Dit leidt af van het primaire keurproces. Afleiding is een risico voor het maken van fouten. De orgaanpakketten uit het zicht van de bandkeurder houden is een maatregel om dat risico te verkleinen.

Een ander maatregel specifiek voor de pluimveesector is het type haak waaraan de kippen en het orgaanpakket hangen. De haken moeten het gemakkelijk maken om de kippen van de lijn te halen, maar niet te los zitten. Ook de kleur van de haken kan het de bandkeurder makkelijker maken om de verschillende karkassen uit elkaar te houden.

Opgemerkt dient te worden dat ondanks diverse aandachtspunten rondom het keuringsproces tijdens de verificatie van de NVWA zelden de 2% norm wordt overschreden.

Varkens

Op basis van de eyetrackingresultaten en de interviews met de keurders op de bordessen kan worden geconcludeerd dat binnen de varkensslachterijen de keurder voldoende tijd heeft om alle zichtgebieden te zien. Het voornaamste risico met betrekking tot de voedselveiligheid in relatie tot het keuren, is het op een correcte manier verdelen van de aandacht tussen de verschillende zichtgebieden van het karkas. Hoe die verdeling precies moet zijn, is niet meegenomen in dit onderzoek. Ook is communicatie tussen keurders op de ingewanden- en karkaspositie belangrijk om de kwaliteit van het keuren te waarborgen. Een afwijking van de ingewanden kan immers wijzen op een afwijking van het karkas zelf.

Door voorafgaand aan de keuring al varkens op te knappen, hoeven er minder handelingen uitgevoerd te worden door de keurder en wordt de werklast verlaagd. Het uitrillen van de karkassen die opgeknapt moeten worden voorkomt tijdsdruk bij het opknappen. De opknappers hoeven dan ook niet op het keurbordes te staan. Hierdoor hebben de keurders meer tijd én ruimte om geconcentreerd te kunnen keuren.

Een maatregel om het aantal handelingen te verminderen is het beperken van het aanstrepen van op te knappen elementen op de organen. Door een scherm te plaatsen bij het opknappbord waarop wordt aangegeven wat de keurder heeft ingetoetst, hoeft hij alleen nog maar het invoerpaneel te gebruiken en wordt zodoende het aantal handelingen verminderd. Het in de toekomst toepassen van artificiële intelligentie kan de kwaliteit van het keuren verder bevorderen.

Met eyetracking is geanalyseerd hoe de keurder zijn of haar aandacht verdeeld heeft over de verschillende zichtgebieden. Hieruit blijkt dat er veel verschil is tussen de slachterijen. De aanvoerrichting lijkt een grote rol te spelen: de kant van het karkas die als eerst wordt aangeboden krijgt structureel meer aandacht dan de andere zijde van het karkas. Bij de ingewanden gaat gemiddeld genomen de meeste aandacht uit naar darmen, lever, hart en long. In de spiegel wordt minder vaak gekeken, maar als er in de spiegel wordt gekeken, is dat vooral naar het zichtgebied 'hart en long'.

Runderen

Het keurproces in de rundvleessector heeft veel overlap met die in de varkenssector. Het belangrijkste verschil is dat het keurproces door de grootte van het karkas complexer is en (daardoor) de lijnsnelheden lager liggen. Overeenkomst is dat er ook in deze sector voldoende tijd is om op alle zichtgebieden te kunnen focussen. Dit is gunstig voor het keurproces.

De manier waarop het karkas en de ingewanden aan de keurder worden aangeboden verschillen per bedrijf. In beide gevallen wordt de kant van het karkas welke als eerst werd aangeboden structureel beter bekeken dan de andere zijde van het karkas. De verdeling van de aandacht over de verschillende zichtgebieden is (net als in de varkenssector) het grootste risico. Uit de analyses van de eyetrackingdata blijkt een groot verschil tussen de beide deelnemende bedrijven in het verdelen van de aandacht. Zo focuste de keurder van het ene bedrijf vaker op 'stomp' terwijl de ander de aandacht meer vestigde op de binnenkant van het karkas.

In beide bezochten slachterijen kon de band (indien nodig) even stil worden gezet om de keurder of andere bandmedewerker extra tijd te geven voor het uitvoeren van een bepaalde handeling. Deze korte pauzemomenten dragen bij aan een gevoel van controle en zorgen voor rust bij de keurder. Dit komt de kwaliteit van het keurproces ten goede.

Naast de mogelijkheid om de band stop te zetten werden (net als bij varkens) karkassen uitgeraild die opgeknapt dienen te worden. Dit voorkomt tijdsdruk tijdens het opknappen.

De periodieke overleggen tussen het NVWA en KDS om verbeterpunten te bespreken en het proces te evalueren dragen bij aan het voortdurend verbeteren van het keurproces. Hierdoor worden eventuele knelpunten doorlopend aangepakt en is er een continue focus op het verbeteren van de processen.

Conclusie

Algemene conclusie is dat er zowel overeenkomsten als verschillen zijn in risicofactoren voor de verschillende deelsectoren pluimvee-, varkens- of runderslachterijen. Ook tussen de bezochte bedrijven binnen een deelsector zijn er overeenkomsten en verschillen vastgesteld in risicofactoren.

Binnen alle bezochte slachterijen is bij de inrichting van het proces rekening gehouden met de risicofactoren en worden verschillende maatregelen genomen specifiek voor de geldende inrichting van het slachtproces en de toegepaste lijnsnelheid. Zo is te zien dat de lijnsnelheden bij runderen en varkens aanzienlijk lager liggen om de keurders extra tijd te geven voor het beoordelen van het karkas. Ook is de manier waarop de karkassen worden aangeboden afgestemd op de relevante zichtgebieden voor de betreffende diersoort. Bij pluimvee is de belangrijkste maatregel om de karkassen te verdelen over meerdere keurbordessen waardoor visuele ruimte ontstaat tussen de karkassen wat gunstig is voor de focus op de zichtgebieden.

Dit bevestigt de aanbeveling in WUR-rapport 1348 dat een toetsing per slachterij nodig is om te kunnen beoordelen wat de maximale slachtcapaciteit of lijnsnelheid van de specifieke slachterij kan zijn onder de gegeven omstandigheden.

Conclusies zijn in meer detail weergegeven in Hoofdstuk 5. Deze zijn onderverdeeld naar deel van het proces, dierenwelzijn en keurproces op de bordessen, en waar nodig naar diersoort. Deze verdeling is gemaakt vanwege de grote verschillen in het slachtproces per deelsector en de specificiteit van het traject waar omgegaan wordt met levende dieren en in traject van keuren voor voedselveiligheid.

1 Aanleiding

Naar aanleiding van verschillende incidenten in slachthuizen heeft de Minister van Landbouw, Natuur en Voedselkwaliteit besloten tot een herbezinning van het huidige slachtsysteem (Kamerstuk 28 286, nr. 1131 en nr. 1169). Deze herbezinning moet leiden tot verbeteringen op het gebied van dierenwelzijn en voedselveiligheid voor zowel pluimvee- als roodvleesslachterijen. De ambitie is daarbij om tot verbeteringen en/of maatregelen te komen voor zowel de korte als lange termijn. Een maatregel die door verschillende partijen in de Tweede Kamer is genoemd om het dierenwelzijn te verbeteren en de voedselveiligheid te vergroten, is het verlagen van de slachtsnelheid in slachthuizen. De slachtsnelheid is daarbij gedefinieerd als de snelheid waarmee dieren bestemd voor menselijke consumptie geslacht worden. Dit is één van de maatregelen die als onderdeel van de herbezinning van het slachtsysteem is onderzocht (WUR-rapport 1348). Het onderzoek richtte zich op de beantwoording van de volgende vragen:

- 1) Wat zijn de risicofactoren voor dierenwelzijn en voedselveiligheid?
- 2) Wat is de invloed van slachtsnelheid op deze risicofactoren?
- 3) Wordt controle en toezicht op deze risicofactoren voor dierenwelzijn en voedselveiligheid beïnvloed door verhoging van de slachtsnelheid?

Het onderzoek toont aan dat bij een hogere slachtsnelheid de risico's voor dierenwelzijn, voedselveiligheid en de kwaliteit van keuren op de bordessen kunnen toenemen, maar deze risico's niet per definitie consequenties voor het slachtproces hebben. De risico's kunnen namelijk worden ondervangen door (een combinatie van) algemene en specifieke maatregelen te nemen zoals een goede planning van de aanvoer van dieren en het aanpassen van de lay-out van het uitlaadbordes, de wachtruimte, drijfgangen en technische installaties en keurbordessen. Ook spelen opleiding en inzet van voldoende personeel en voldoende toezicht een belangrijke rol in het verlagen van de consequenties van risicofactoren. In het rapport wordt aanbevolen om, wanneer een bedrijf de slachtsnelheid wil verhogen, dit slachthuis te beoordelen aan de hand van een toetsingskader op alle risico's die kunnen ontstaan op het gebied van dierenwelzijn, voedselveiligheid en het keurproces. Ook wordt aanbevolen om dit toetsingskader in samenspraak met stakeholders op te stellen. Als een bedrijf laat zien dat aan de eisen van een toetsingskader kan worden voldaan op deze aspecten is verhoging van de slachtsnelheid niet per definitie bezwaarlijk.

Beoordelen of een slachthuis genoemde risico's afdoende weet te borgen bij een specifieke slachtsnelheid kan uitsluitend worden gedaan op basis van het toetsen van de concrete situatie in een betreffend slachthuis.

Dit onderzoek moet een concreet beeld geven van de risicofactoren gerelateerd aan slachtsnelheid zoals benoemd in rapport 1348 in praktijksituaties bij een beperkt aantal pluimvee- en roodvleesslachthuizen. Daarnaast zal het project informatie opleveren over de preventieve en mitigerende maatregelen en kan het worden gebruikt als input om tot een gedragen toetsingskader te komen.

2 Werkwijze

Doel van de praktijktoets is inzichtelijk te maken of de risicofactoren en gerelateerde preventieve en mitigerende maatregelen zoals benoemd in rapport 1348 relevant zijn en toetsbaar in de praktijk van Nederlandse slachterijen.

Er zijn drie pluimvee-, drie varkens-, en twee rundveeslachterijen bezocht door het onderzoeksteam, waar de in rapport 1348 benoemde risicofactoren zijn bekeken geobserveerd en in interviews met verschillende belanghebbenden besproken. Hierbij staat de vraag voorop of in het bedrijf in relatie tot de slachtsnelheid daadwerkelijk sprake is van een risico verhogend dan wel verlagend effect én welke preventieve of mitigerende maatregelen zijn genomen om de effecten van risicofactoren te voorkomen of te beperken. Bij zowel de pluimvee- als de varkensslachterijen is tenminste één slachterij bezocht waar elektrische verdoving dan wel gasverdoving wordt toegepast. Van de rundveeslachterijen is één slachterij een kalverslachterij.

Tijdens de bezoeken aan de slachterijen zijn de risicofactoren zoals benoemd in rapport 1348 onderzocht om zo uiteindelijk tot een inschatting te komen of en hoe de relatie tussen slachtsnelheid en dierenwelzijn en tussen slachtsnelheid en toezicht op voedselveiligheid vanuit een arbeidskundig oogpunt eruitziet.

De risicofactoren voor dierenwelzijn zijn beoordeeld door de verschillende risicofactoren in het totale proces van aankomst op de slachterij tot en met verdoven en doden van de dieren te observeren. Hierbij is aandacht besteed aan de inrichting van het proces en voorgenomen preventieve maatregelen in relatie tot de lijnsnelheid. Dierwelzijnsconsequenties zijn beoordeeld op basis van dierparameters zoals wel of niet vlot doorlopen, uitglijden, vallen en vocaliseren. Hierbij is ook gedrag van uitvoerend personeel geobserveerd zoals bijvoorbeeld; schreeuwen, fysiek contact met dieren, prikker gebruik, etc.

De risicofactoren voor het keurproces op de bordessen zijn onderzocht door het uitvoeren van een onderzoek met eyetracking bij de keurders en semigestructureerde interviews met teamleiders en/of kwaliteitsmedewerkers, keurders en NVWA-medewerkers. Met behulp van eyetracking is geobjectiveerd welke focuspunten de keurder had en welke factoren het keuren beïnvloeden. Tijdens de interviews zijn kwalitatieve vragen gesteld over het keurproces zoals welke risicofactoren men zelf ziet en welke maatregelen in relatie tot de slachtsnelheid genomen zijn of aanvullend genomen kunnen worden om de kwaliteit van het keuren te waarborgen.

3 Dierenwelzijn

Het welzijn van slachtdieren wordt op de slachterij beïnvloed door verschillende risicofactoren op verschillende momenten in de periode vanaf aankomst op de slachterij tot aan het moment dat de dieren dood zijn.

Voor de beoordeling van risicofactoren en de gevolgen voor dierenwelzijn, de zgn. welzijnsconsequenties, kan onderscheid worden gemaakt in de fasen aankomst, uitladen, wachtruimte en verdoven en verbloeden. Deze verschillende fasen kunnen sterk verschillen tussen diersoorten, maar ook binnen diersoorten en per slachterij.

3.1 Pluimvee

Voor de praktijktoets zijn drie verschillende pluimveeslachterijen bezocht. De slachterijen verschillen in toegepaste lijnsnelheid variërend van 7500 kippen per uur per slachtlijn tot 13.500 dieren per uur per slachtlijn. In de situatie van 7.500 dieren per uur per slachtlijn is sprake van twee slachtlijnen resulterend in een totale slachtcapaciteit van 15.000 dieren per uur.

Bij alle drie de slachterijen werden de vleeskuikens aangevoerd in transportcontainers waarbij het transport deels door de slachterij zelf wordt uitgevoerd en deels is uitbesteed. De 3 slachterijen verschillen in toegepaste verdovingsmethode waardoor ook andere aspecten in het proces van omgang met levende dieren verschillen. Zo wordt bij één van de slachterijen elektrisch verdoofd in een waterbad verdover, bij één slachterij wordt verdoofd in een 2 fase CO₂ verdover waarbij de dieren uit de container worden gekanteld en zittend op een lopende band worden verdoofd, en bij de laatste slachterij worden de vleeskuikens verdoofd met een 5-staps 2-fase CO₂ verdovingsmethode waarbij de dieren gedurende het verdovingsproces in de transport container blijven en na verdoven uit de container worden gehaald.

3.1.1 Aankomst en wachtruimte

Pluimvee wordt op alle drie de slachterijen aangevoerd in containers. Bij twee van de drie slachterijen worden de containers met een vorkheftruck van de vrachtwagen gehaald en in de wachtruimte geplaatst. Op een slachterij worden de containers via een rolbaan transportsysteem direct van de vrachtwagen op de invoer lijn naar de verdover geplaatst. De wachttijd voor afladen van de containers varieert van direct afladen tot maximaal 45 minuten.

Preventieve maatregelen die zijn genomen:

- Direct na aankomst worden de containers met dieren in de wachtruimte geplaatst of direct naar de verdover getransporteerd. In de wachtruimten is voldoende ventilatie, koeling of verwarming aanwezig.
- Als het niet mogelijk is om de dieren direct bij aankomst in de wachtruimte te plaatsen is er een voorziening om de vrachtwagen in de schaduw te plaatsen met voldoende ventilatie.
- Op alle slachterijen is de mogelijkheid om de containers op de wagen te inspecteren en indien nodig kunnen containers met voorrang worden geslacht.
- Het afladen van containers gaat bij een slachterij via een automatische rolbaan, zonder het gebruik van een vorkheftruck. Dit voorkomt onnodige bewegingen van containers en is een voorbeeld van een mitigerende maatregel om de kans op ongerief te verminderen.

3.1.2 Uitladen

Met uitladen van pluimvee wordt in deze bedoeld het handmatig of automatisch legen van de containers voordat de dieren worden verdoofd. Bij een van de drie slachterijen Worden de dieren uit de containers gehaald door deze te kantelen, waardoor de dieren uit de containers glijden en op een bewegende transportband terecht komen. Deze methode wordt zowel bij elektrisch verdoven als bij

gas-verdoven toegepast. De kantel machine is in beide situaties voorzien van glijplaten om te voorkomen dat de dieren van een hoogte op de band vallen. Daarbij was de ruimte op de band waarop de containers gelegd worden voldoende om te voorkomen dat dieren op elkaar terecht kwamen. De dieren konden in de geobserveerde situaties voldoende snel een plek op de band innemen waardoor er geen onnodige onrust werd waargenomen. Er was ruim voldoende tijd tussen het legen van containers om bij de toegepaste lijnsnelheid te voorkomen dat dieren op nog aanwezige dieren terecht kwamen. In 1 van de 3 slachterijen worden de dieren in de aanvoer container verdoofd voordat deze wordt gelegd en worden de dieren dus niet uitgeladen voor dat ze zijn verdoofd.

Preventieve maatregelen die zijn of kunnen worden genomen:

- Het niet uitladen van pluimvee voor het verdoven, dus verdoven in de container of een deel van de container (per lade) is de enige manier om risico's op ongerief door uitladen te voorkomen. Dit is echter alleen mogelijk bij een deel van de gasverdovingsmethoden.
- Bij de slachterijen waar kantelen is geobserveerd is het ontwerp van de glijplaten en de tijd tussen het kantelen van de containers voldoende om risico's op ongerief te beperken.
- Het toepassen van goed ontworpen glijplaten aan de kantelmachine verminderen de kans op welzijnsconsequenties.

3.1.3 Aanhangen voor verdoven

Bij elektrisch verdoven in een waterbad-verdover is het noodzakelijk dat de dieren levend met de poten in slachthaken worden gehangen waarbij de kop naar beneden hangt. Het bij bewustzijn aanhangen is een belangrijk risico op ongerief door pijn en angst. Bij de elektrisch verdovende slachterij was de capaciteit voor het aanhangen van dieren voldoende om te zorgen dat dieren niet onnodig lang in de aanvoerlijn (carrousel) verblijven. Het toezicht op aanhangen van de dieren en de mogelijkheid om te kleine dieren of gewonde dieren direct met een back up methode te verdoven en doden was aanwezig.

Echter, ongerief door bij bewustzijn aanhangen van dieren is inherent aan deze bedwelmingsmethode en er zijn dan ook geen preventieve maatregelen te benoemen. Bij de gegeven lijnsnelheid van 13.500 dieren per uur lijkt de maximale capaciteit om dieren levend aan te hangen in het huidige systeem en omvang van de carrousel in zicht.

Mitigerende Maatregelen die zijn of kunnen worden genomen:

- Toezicht door Poultry-Welfare-Officer (PWO)
- Voldoende mensen om dieren aan te hangen
- Voorkomen dat te kleine of gewonde dieren worden aangehangen
- Directe euthanasie van zieke of gewonde dieren op locatie van aanhangen

3.1.4 Verdoven en verbloeden

Bij zowel elektrisch verdoven als bij gas-verdoven is naast de juiste elektrische instellingen of gasconcentraties een minimale blootstellingsduur van belang voor een goede verdoving.

Bij alle drie de slachterijen was de blootstellingsduur, zowel bij elektrisch verdoven als bij gas verdoven, voldoende lang om bij de gegeven instellingen een voldoende diepe bewusteloosheid te genereren.

Preventieve maatregelen die zijn genomen:

- De verblijfsduur in de verdover is afgestemd op de lijnsnelheid.

3.1.5 Controle op verdoven en verbloeden

Het vaststellen van bewusteloosheid direct na verdoven en voor aansnijden voor verbloeden is cruciaal om te voorkomen dat dieren bij bewustzijn worden verbloed. De duur van bewusteloosheid is afhankelijk van de verdovingsmethode en van de instellingen bij verdoven (bijv. gasconcentratie en blootstellingsduur; stroomsterkte en frequentie).

Bij het verlaten van de elektrisch waterbad-verdover vertoonden alle dieren een tonische of clonische verkramping kenmerkend voor een succesvolle elektrische verdoving. Daarnaast werd hierbij geen ademhaling waargenomen. De controle van andere parameters zoals een corneareflex is niet uitvoerbaar voor alle dieren bij de toegepaste lijnsnelheid van 13.500 / uur maar wel mogelijk als steekproef bij een deel van de dieren. De aanwezigheid van de typerende tonisch – clonische verkramping en de afwezigheid van ademhaling die beide wel te beoordelen zijn bij de gegeven lijnsnelheid, geeft voldoende inzicht voor beoordelen van de verdovingskwaliteit.

De dieren worden tien seconden na het verlaten van het elektrisch waterbad aangesneden met een automatisch mes waardoor het interval tussen verdoven en verbloeden kort is en daarmee de tijd voor controle van bewusteloosheid voor het aansnijden erg kort is. Na het automatisch aansnijden wordt door twee personen gecontroleerd of de dieren goed verbloeden en worden dieren indien nodig handmatig aangesneden om te verbloeden. De eerste controle vindt plaats op ca 3 seconden na het automatisch mes. Bij het handmatig controleren van het aansnijden is het ook mogelijk om te observeren of er spierspanning is en of er reactie plaatsvindt op een pijnprikkel.

Bij verdoving met gas worden de dieren bewusteloos aangehangen aan de slachtlijn. Vanuit de gas verdover komen de dieren op een lineaire lopende band of in een carrousel van waar de dieren worden aangehangen. Bij een lineaire band is de kans dat dieren langer blijven liggen voor aanhangen kleiner dan bij gebruik van een carrousel. Alle dieren worden handmatig aangehangen en bij alle dieren kan dan ook worden vastgesteld of er sprake is van een reactie op oppakken of van spierspanning. Hiermee is het goed mogelijk om bij de geldende lijnsnelheid alle dieren te screenen op bewusteloosheid. Na het aanhangen worden de dieren verbloed door het aansnijden van de halsaders en -slagaders met een automatisch mes. Controle op het effectief aansnijden en verbloeden is goed mogelijk, door kort na het aansnijden te observeren of er een continue bloedstroom vanaf de halssnede langs de kop via de snavel naar beneden loopt. Dieren waarbij dit niet het geval is worden handmatig aangesneden. Bij de bezochte slachterijen was de nacontrole op correcte verbloeding goed mogelijk.

Preventieve maatregelen die zijn of kunnen worden genomen:

- Bij elektrisch verdoven is controle op effectieve verdoving voor aansnijden mogelijk op basis van de aanwezigheid van tonische of clonisch krampen en de afwezigheid van ademhaling.
- Als er enige twijfel is over de kwaliteit van verdoven moeten direct de instellingen worden aangepast waarbij voor volgende dieren de kans op onvoldoende verdoving wordt beperkt.
- Bij het aanhangen na verdoven geeft een lineaire band meer overzicht dan een carrousel.
- Bij toepassen van een carrousel moet door aanpassen van de snelheid worden voorkomen dat dieren langer blijven liggen voor aansnijden om te voorkomen dat dieren die niet dood zijn weer bij bewustzijn komen.
- De aanhangers kunnen de snelheid van aanvoer van dieren regelen door bediening van een stopknop.

3.2 Varkens

Voor de praktijktoets zijn drie verschillende varkensslachterijen bezocht. De slachterijen hebben nagenoeg dezelfde toegepaste lijnsnelheid, deze varieert van ca 650 - 675 dieren per uur. Bij een van de drie slachterijen worden twee slachtlijnen toegepast waardoor een maximale slachtcapaciteit van 1300 varkens per uur wordt gerealiseerd. Deze twee slachtlijnen komen samen in een slachtlijn na het keurbordes; dit betekent dat vanaf opdrijven naar de verdover, verdoven en verbloeden en keuren op het keurbordes sprake is van een lijnsnelheid van maximaal 650 dieren / per uur.

De toegepaste verdovingsmethode verschilt tussen de drie slachterijen, bij een slachterij wordt elektrisch verdoofd (Midas systeem) en bij de andere twee slachterijen wordt verdoofd met kooldioxide (CO₂). De gas verdovers verschillen in uitvoering, een gas verdover is een paternoster systeem, de andere gas verdover is een dip-lift systeem. Het gebruik van verschillende verdovingssystemen heeft invloed op de lay-out van de opdrijfrouete en daarmee in de werkwijze van opdrijven en de bij behorende risicofactoren.

3.2.1 Aankomst

Bij aankomst op de slachterij varieert de wachttijd tot uitladen van direct uitladen tot maximaal 45 minuten. Op alle drie de slachterijen komt het voor dat vrachtwagens direct bij aankomst worden uitgeladen of dat vrachtwagens enige tijd moeten wachten. De maximale wachttijd varieert enigszins tussen de drie slachterijen van maximaal 20 tot maximaal 60 minuten. Alle drie de slachterijen hebben een mogelijkheid waarbij tenminste schaduw en ventilatie aanwezig zijn voor de vrachtwagens die niet direct kunnen worden gelost. Bij een van de slachterijen is de wachtruimte voor de vrachtwagens binnen in een aankomst ruimte gesitueerd waarbij temperatuur en ventilatie worden beheerst. Voordat de dieren worden uitgeladen is er voldoende tijd en mogelijkheid voor inspectie op de wagen. De inspectie kan minder goed mogelijk zijn bij verschillende typen transportwagens zoals bij gesloten of volledig mechanisch geventileerde vrachtwagens maar dit staat los van de slachtsnelheid.

Preventieve maatregelen die zijn of kunnen worden genomen:

- Welzijnsconsequenties kunnen worden voorkomen door een goede planning van de aanvoer en goede planning van uitladen.
- Voldoende schaduw, ventilatie en bescherming tegen koude wind aanwezig wanneer vrachtwagen wachten voordat ze worden uitgeladen.

3.2.2 Uitladen en opdrijven

Kort of direct na aankomst op de slachterij worden varkens uitgeladen op een uitlaadbordes. Dieren worden via de laadklep die aansluit op het uitlaadbordes uitgeladen. Bij alle drie de slachterijen is de helling van het uitlaadbordes aanpasbaar en dusdanig dat dieren zonder uitglijden en vallen kunnen worden uitgeladen. Bij het uitladen zijn bij alle slachterijen geen elektrische prikkers of peddels toegestaan, ook niet voor de chauffeurs die de varkens van de vrachtwagen het uitlaadbordes op drijven. Alle dieren worden gestimuleerd om te lopen door in de handen te klappen of door te wapperen met een plastic zak. Er is op alle drie de slachterijen ruim voldoende tijd om de dieren zonder vorm van dwang te verplaatsen. Tijdens het uitladen is er voldoende tijd en mogelijkheid voor inspectie van de dieren op gezondheid en mobiliteit. Zieke of (ernstig) gewonde dieren en dieren die niet zelfstandig kunnen lopen moeten apart worden gehuisvest of direct worden verdoofd en gedood. Bij alle slachterijen zijn de voorzieningen om dieren apart te houden of te verdoven en doden op de vrachtwagen, klep of losbordes aanwezig. De opdrijfroute naar de wachtruimte verschilt wat betreft lay-out en lengte op de drie verschillende slachterijen maar in alle gevallen kan met de gegeven aanvoer snelheid goed worden omgegaan en kunnen dieren zonder voorkombare stress worden opgedreven naar de wachtruimte. Uitglijden, vallen, blokkeren of niet verder willen lopen en high pitch vocaliseren werden niet waargenomen.

Preventieve maatregelen die zijn of kunnen worden genomen:

- De juiste helling van het uitlaadbordes, anti slip materiaal, bedding materiaal voorkomen dat dieren uitglijden en vallen en bevorderen het zelfstandig doorlopen van de dieren.
- Korte routes en voorkomen van korte scherpe bochten zorgen ervoor dat dieren beter doorlopen.
- Het beperken van opdrijf materiaal, goede verlichting en voorkomen van visuele obstructies (inclusief personeel) en plotselinge harde geluiden zorgen ervoor dat de varkens makkelijker naar de wachtruimte lopen.
- Opdrijven in kleine groepen en dieren in beweging houden waarbij voldoende vrije ruimte voor de dieren is tijdens het verplaatsen voorkomt dat dieren stoppen en proberen terug te keren.

3.2.3 Wachtruimte

De wachtruimte in de slachterij is een ruimte waar dieren tot rust moeten kunnen komen. Een hoge slachtsnelheid heeft geen directe invloed op het welzijn van dieren in de wachtruimte. Het welzijn in de wachtruimte kan wel negatief worden beïnvloed als de capaciteit van de wachtruimte te klein is voor de aanvoer en dieren dus met een te hoge bezetting in de wachtruimte verblijven, of als dieren

van verschillende groepen worden gemengd. Bij alle drie de slachterijen was de capaciteit van de wachtruimte voldoende voor de geldende aanvoer en slachtsnelheid.

Preventieve maatregelen die zijn of kunnen worden genomen:

- De wachtruimte moet voldoende ruimte bieden zodat alle dieren kunnen liggen.
- Daarnaast moet er ruimte voldoende zijn voor de dieren om zich te kunnen verplaatsen naar drinkpunten en agressie te kunnen ontwijken.
- De wachtruimte moet voldoende hokken hebben om te voorkomen dat dieren onnodig worden gemengd.

3.2.4 Opdrijven naar en tot in de verdover

Vanuit de wachtruime worden dieren in groepen naar de plaats van verdoven gebracht. In dit traject tot aan vlak voor de verdover spelen dezelfde risicofactoren een rol en treden dezelfde welzijnsrisico's op als in het traject van opdrijven vanaf het uitlaadbordes naar de wachtruimte. Vlak voor de verdover worden de dieren individueel (elektrisch- en schietmasker verdoven) of in groepen (gas verdoven) in de restrainer gedreven. Dit betekent dat er voor de verschillende verdovingsmethoden specifieke risicofactoren en mogelijke andere welzijnsconsequenties gelden.

3.2.4.1 Elektrisch verdoven van varkens:

Voor het elektrisch verdoven van varkens worden de dieren vanuit de groep in een enkele rij achter elkaar in de automatische restrainer gedreven. De restrainer gaat over in een transportband waarop de dieren in borstligging naar het punt van verdoven worden gebracht. Het opdrijven van varkens vanuit een groep in de restrainer bij een hoge slachtsnelheid is vaak de meest kritische stap voor dierenwelzijn bij elektrisch verdoven. Op de slachterij waar elektrisch wordt verdoofd zijn de aanvoerruimte, de wachtruimte en de opdrijfroute naar de elektrische verdovers opnieuw ontworpen en vernieuwd. De verlichting is dusdanig dat er geen verstoring effect optreedt als de dieren worden verplaatst. De lay-out van de aandrijfroute naar de elektrische verdover is door de ronde en S-vormige route aangepast om angst en stress tijdens het lopen te voorkomen. Bij de bezochte slachterij is dit opgelost door meerdere verdovers te plaatsen zodat de doorvoer snelheid per verdover tenminste wordt gehalveerd. De doorvoer snelheid per verdover was bij bezoek ca 320 dieren per uur waardoor er nagenoeg geen gebruik gemaakt wordt van elektrische stimulatie, minimaal gebruik van een peddel nodig is om dieren in de verdover te krijgen en werden er geen high pitch vocalisaties in het opdrijf- en verdooftraject waargenomen. De doorvoer snelheid per verdover is in deze slachterij ver onder de maximale capaciteit van de verdover.

Preventieve maatregelen die zijn of kunnen worden genomen:

- Een goed ontworpen opdrijfroute waarbij rekening wordt gehouden met natuurlijk gedrag van dieren en waarbij er voldoende ruimte is zorgt ervoor dat er bij opdrijven geen extra angst of stress wordt veroorzaakt.
- Goede verlichting, voorkomen van schaduwen en natte plekken en juiste looproute van medewerkers spelen een belangrijke rol om te voorkomen dat dieren niet door durven te lopen.
- Als dieren met een lagere snelheid worden opgedreven gaan dieren makkelijker vanuit een groep achter elkaar lopen.
- Minimaal gebruik van opdrijfmiddelen beperkt angst en onzekerheid bij het opdrijven in de verdover waardoor een netto snellere doorvoer wordt gerealiseerd.
- De doorvoer snelheid per elektrische verdover verkleinen, dus het plaatsen van extra verdovers bij een hogere slachtsnelheid voorkomt vermijdbare stress en angst op het moment dat dieren de verdover in worden gedreven.
- Het ontwerp van de vloer van de verdover en het voorkomen van een 'afgrond' onder de borst transportband vermindert angst bij varkens in de verdover.
- Minimaal gebruik van opdrijfmiddelen beperkt angst en onzekerheid bij het opdrijven in de verdover waardoor een netto snellere doorvoer wordt gerealiseerd.

3.2.4.2 CO₂ verdoven van varkens:

Bij CO₂-verdoven van slachtvarkens worden de dieren in groepen van ca 15 dieren opgedreven tot aan de verdover. Bij één slachterij, het paternoster systeem, worden de dieren met behulp van automatisch bewegende afscheidingen tussen de groepen dieren opgedreven naar de 2gasverdoovers. Vlak voor de verdoovers worden de groepen gesplitst in groepen van ca zes dieren per gondel en worden de dieren met een automatisch hek de verdover ingeduwd. De proces snelheid is hierbij maximaal 700 dieren / uur per verdover. Bij dit systeem met deze snelheid is het mogelijk om dieren op een juiste wijze in de gondel te brengen maar lijkt, gebaseerd op het gedrag van de dieren en het aantal contacten van dieren met de automatische hekken (observaties en interview) , de grens in snelheid wel te worden bereikt

Bij de andere gas verdovende slachterij worden de dieren handmatig, in kleine groepen opgedreven zonder gebruik te maken van automatische hekken. Als hulpmiddel bij het opdrijven worden plastic zakken of vlaggen gebruikt. Vlak voor de verdover worden de dieren gescheiden door een automatisch hek dat vanaf de zijkant achter de varkens schuift en in de betreffende gondel geduwd. Bij dit dip-lift systeem worden bij het totale verdoofproces vier gondels naast elkaar gebruikt met een maximale slachtsnelheid van 675 dieren / uur. Door het gebruik van vier dip-lift units naast elkaar worden dieren met een maximale snelheid van 170 dieren / per uur in een gondel in de verdover gebracht. Bij het verdelen van dieren over meerdere gondels, zoals bij het toegepaste dip-lift systeem, hoeven dieren minder snel in de verdover te worden gedreven.

Preventieve maatregelen die zijn of kunnen worden genomen:

- Het gebruik van automatische hekken kan leiden tot stress en verzet van de varkens zeker in het geval deze dieren door een hek worden opgeduwd. Het weglaten van automatische hekken en dieren handmatig zonder fysiek contact opdrijven in kleine groepen zorgt voor minder stress in het oprijf traject.
- Het splitsen van een groep dieren in kleinere groepen veroorzaakt stress. Deze momenten kunnen worden verminderd door dieren in kleine groepen al vanuit de wachtruimte op te drijven naar de verdover.
- Minimaal gebruik van oprijfmiddelen beperkt angst en onzekerheid bij het opdrijven tot in de verdover waardoor een netto snellere doorvoer kan worden gerealiseerd.
- Het verdelen van dieren over meerdere verdovingsunits, waardoor de invoer snelheid lager is, kan bijdragen aan minder stress en onrust bij de dieren.

3.2.5 Verdoven en verbloeden

Dieren moeten bewusteloos zijn voor verbloeden, en dood voordat verdere slachthandelingen uitgevoerd worden. Het vaststellen van bewusteloosheid direct na verdoven en voor steken of aansnijden is cruciaal om te voorkomen dat dieren bij bewustzijn worden verbloed. Belangrijkste risico's na verdoven en bij verbloeden zijn; 1) een te lang interval tussen verdoven en aansnijden of steken, 2) aansnijden of steken van een dier bij bewustzijn, 3) niet volledig aansnijden of steken, 4) uitvoeren van slachthandelingen, inclusief broeien, van levende dieren.

Bij alle drie de slachterijen werd controle op bewusteloosheid uitgevoerd voordat de dieren werden gestoken om te verbloeden. Bij elektrisch verdoven zijn de belangrijkste parameters: aanwezigheid van tonische – clonische spierkrampen, afwezigheid van ademhaling en spontane oogreflexen. Bij gas verdoven worden de dieren bij aanhangen en voor steken gecontroleerd op afwezigheid van ademhaling, spierspanning en reactie op aanhangen en corneareflex. Bij alle slachterijen was er voldoende tijd om de controle voor verbloeden uit te voeren en om bij twijfel een back-up verdoving toe te passen.

Bij het verbloeden wordt de eerste controle uitgevoerd door de medewerker die de verbloedingshandeling uitvoert door te controleren of er een snelle bloedstroom optreedt. Bij alle slachterijen zijn er momenten om effectief verbloeden en dood vast te stellen voordat dieren de broeibak ingaan. De toegepaste procedure verschilt per slachterij maar is in alle gevallen goed uitvoerbaar.

Preventieve maatregelen die zijn genomen:

- Er worden bij de verschillende varkensslachterijen meerdere controlemaatregelen ingezet bij de controle op effectieve verdoving, dus op aanwezigheid van bewusteloosheid en op kwaliteit van verbloeden.
- Controleren op bewusteloosheid op basis van dierparameters wordt uitgevoerd voordat de verbloedingshandeling wordt toegepast.
- Bij twijfel over correcte verdoving is een back-up verdovingsmethode, elektrisch of penetrerend penschiettoestel aanwezig.
- Toetsen van reactie op pijnprikkel, aanwezigheid van ademhaling, gecontroleerde beweging en andere tekenen van leven voor entree van de broeibak wordt getoetst en gemonitord.

Naast specifieke preventieve maatregelen wordt op de varkensslachterij steeds meer cameratoezicht toegepast. Hierbij wordt op verschillende locaties slim-camera toezicht toegepast waarbij op basis van ontwikkelde algoritmen automatische detectie en alarmering als hulpmiddel kan worden toegepast.

3.3 Runderen

Voor de praktijktoets zijn twee verschillende slachterijen bezocht waar verschillende categorieën runderen worden geslacht, één slachterij waar alleen vleeskalveren worden geslacht (kalverslachterij) en één slachterij waar volwassen runderen, voornamelijk melkkoeien en (fok) stieren worden geslacht (runder slachterij). Bij de kalverslachterij is het aanbod van dieren erg uniform en is de slachtsnelheid maximaal 245 dieren / uur (maar in de praktijk gemiddeld 225d dieren / uur). De slachtsnelheid bij de runder slachterij is maximaal 85 dieren per uur maar in de praktijk gemiddeld 70-75 dieren / uur. Bij de runderslachterij is meer variatie in type aangevoerde dieren.

3.3.1 Aankomst

Bij aankomst op de kalverslachterij is de wachttijd voor uitladen in meeste gevallen beperkt en van direct uitladen tot een wachttijd van ca 20 minuten. Bij de runder slachterij kan de wachttijd tot uitladen soms oplopen tot maximaal 60 minuten.

Inspectie van dieren op de wagen voor uitladen is mogelijk en op beide slachterijen zijn hiervoor voorzieningen zoals een trap / verhoging aanwezig. Mogelijkheid tot goede observaties van dieren op de transportwagen is echter wel afhankelijk van het type wagen. Meer gesloten wagens met volledig mechanische ventilatie en dus meer beheersing van het binnenklimaat hebben minder mogelijkheden tot externe inspectie van dieren op de vrachtwagen.

Preventieve maatregelen die zijn genomen:

- Welzijnsconsequenties kunnen worden voorkomen door een goede planning van de aanvoer en goede planning van uitladen.

3.3.2 Uitladen en opdrijven

Kort of direct na aankomst op de slachterij worden de kalveren en runderen uitgeladen op een uitlaadbordes. Dieren worden via de laadklep die aansluit op het uitlaadbordes uitgeladen. Bij beide slachterijen is er geen hellingshoek en kunnen de dieren direct de wachtruimte in lopen. Bij beide slachterijen is er voldoende tijd en ruimte om eventuele nood verdoving en doding uit te voeren op de vrachtwagen of uitlaadbordes. Ook is de mogelijkheid aanwezig om dieren indien nodig apart te houden tot moment van verdoven.

Bij de kalverslachterij wordt geen enkel gebruik van hulpmiddelen bij het opdrijven toegepast, dieren lopen zonder problemen direct de wachtruimte in. De wachthokken sluiten direct aan op de 2 uitlaadbordessen en er is dan ook geen drijfgang van uitlaadbordes naar wachtruimte. Personeel op de kalverslachterij is getraind en gecertificeerd (Cow Signals, Bert Driessen) in de omgang met runderen. De wachttijd in de wachtruimte is aan het begin van de slachtdag maximaal 1,5 uur dit i.v.m. met vullen van de wachtruimte. De aanvoer op de slachterij start om 05.00uur, slachten start om 06.00uur en er zijn dan ca 80 kalveren aanwezig in de wachtruimte. De maximale capaciteit van de wachtruimte op de kalverslachterij is 120 dieren, dit betekend een volle wachtruimte in een half uur is geslacht.

Bij het opdrijven en eventueel scheiden van de runderen om deze in verschillende wachthokken te plaatsen wordt als enig opdrijfmiddel een wandelstok gebruikt, vooral om de dieren te sturen of tegen te houden. Scheiden van dieren op de runder slachterij is noodzakelijk vanwege de diversiteit van de aangevoerde dieren, melkkoeien, stieren en gezien de wisselende conditie binnen de diercategorie. Ook bij deze slachterij sluit het uitlaadbord direct aan op de wachtruimte en zijn de looproutes kort. Op de runder slachterij varieert de wachttijd in de wachtruimte tussen 10 en 60 minuten. Bij beide slachterijen is er meer dan voldoende tijd en toezicht bij het uitladen om indien nodig dieren te separeren, met voorrang te verdoven en doden of om dieren direct op de vrachtwagen of op het uitlaadbord te verdoven en doden. Bij beide slachterijen is naast direct toezicht ook cameratoezicht (slim VCA systeem) aanwezig.

Preventieve Maatregelen die zijn genomen:

- De vlakke vloer, zonder hellingshoek van het uitlaadbord zorgt ervoor dat dieren zonder uitglijden en vallen kunnen worden uitgeladen.
- Er is voldoende tijd om dieren uit te laden waardoor opdrijfmiddelen niet nodig zijn.
- De lay-out om het uitlaadbord direct in een rechte lijn te laten aansluiten op de wachthokken zorgt ervoor dat dieren direct vanaf het uitlaadbord in de wachtruimte komen.

3.3.3 Opdrijven naar en tot in de verdover

Bij beide slachterijen is de opdrijfgang naar de verdover kort en zonder te scherpe bochten waardoor opdrijven in de aanvoergang naar de verdover soepel verloopt. De conditie van de vloeren is voldoende om te voorkomen dat dieren uitglijden. Verlichting, beperken van lawaai en looproutes van medewerkers zijn dusdanig dat er geen onnodige belemmering optreedt waardoor dieren niet willen lopen in de opdrijfgang.

Op de kalverslachterij worden geen hulpmiddelen gebruikt om dieren in de verdovings box te krijgen. Dieren die niet de verdovings box in willen gaan worden door een medewerker rustig de box ingeduwd. Ook hierbij is slim camera toezicht aanwezig.

Bij de runder slachterij wordt alleen indien nodig een elektrisch prikker gebruikt als dieren niet de verdovings box in willen. De elektrisch prikker moet hiervoor gepakt worden uit een kast, waarvoor dus moeite moet worden gedaan en het gebruik wordt geregistreerd. Bij ca 25% van de dieren wordt de prikker op dit punt gebruikt. Ook hier is camera toezicht aanwezig.

Preventieve maatregelen die zijn genomen:

- Het ontwerp van de opdrijfgang bevordert het doorlopen van dieren in de wachtruimte.
- De goede rustige omgang met dieren door personeel voorkomt onnodige angst en stress bij de dieren.

3.3.4 Verdoven en verbloeden

Op beide slachterijen worden de dieren geschoten met een pneumatisch penetrerend penschiettoestel. De dieren worden in beide verdovingsboxen gefixeerd door een deur achter het dier en door het bewegen van de kop te beperken waardoor een goede positionering van het schietmasker mogelijk is. De controle op effectieve verdoving is bij beide slachterij goed uitvoerbaar op basis van de dierparameters; directe collaps na schieten, afwezigheid van ademhaling en oogreflexen. Bij verbloeden is in beide slachterijen voldoende tijd en ruimte voor toezicht en controle op effectieve verbloeding.

Preventieve maatregelen die zijn of kunnen worden genomen:

- Voldoende fixatie van het dier zorgt voor juist kunnen positioneren van het penschiettoestel.
- Toepassen van voldoende druk op het schietmasker garandeert dat bij verschillende dieren het dier effectief wordt geschoten en verdoofd.
- Bij twijfel van effectieve verdoving of voor het geval dierparameters wijzen op kans op terugkeer van bewusteloosheid is een back-up methode aanwezig.

4 Voedselveiligheid: het keurproces op de bordessen

4.1 Inleiding

Naast het effect op het dierenwelzijn heeft de snelheid van het slachtproces ook een mogelijk effect op de voedselveiligheid. Er zijn verschillende risicofactoren rondom het keurproces die de voedselveiligheid kunnen beïnvloeden. In dit onderzoek lag de focus op het keurproces op de bordessen. Bij een hogere lijnsnelheid worden meer karkassen per tijdseenheid gekeurd, wat betekent dat er, uitgaande van de lineaire lijnsnelheid, minder tijd per karkas beschikbaar is om te keuren: benodigde tijd per karkas (sec) = reactietijd + inspectietijd + handelingstijd. Keuren bestaat uit meer dan alleen het kijken: de combinatie van inspecteren, beslissen en handelen maakt keuren een complex proces. Hiervoor heeft een keurder tijd nodig. Bij een hogere slachtsnelheid kunnen de risico's voor dierenwelzijn en voedselveiligheid toenemen, maar kunnen worden ondervangen door maatregelen, zoals bijvoorbeeld het toepassen van meerdere keurbordessen. Dit wordt uitgebreid toegelicht in het eerdergenoemde WUR-rapport 1348.

In dit hoofdstuk worden de aan de slachtsnelheid gerelateerde risicofactoren voor het keurproces op de bordessen beschreven. Daartoe is subjectief (interviews en observaties) en objectief (eyetracking) praktijkonderzoek uitgevoerd bij drie pluimvee-, drie varkens en twee rundveeslachterijen. Doel van het onderzoek is per deelsector inzicht te verkrijgen in de kijkstrategie van de keurder op de bordessen en een (niet gelimiteerd) overzicht samen te stellen van preventieve en mitigerende maatregelen ten behoeve van het verbeteren van de waarneming, de kwaliteit van het keuren en daarmee het verlagen van de risico's voor voedselveiligheid.

Vanwege het beperkte aantal bedrijven per deelsector zijn de resultaten van dit onderzoek indicatief. De resultaten kunnen gebruikt worden om richting te geven aan de discussie, maar er dient rekening gehouden te worden met de mogelijkheid dat de deelnemende bedrijven geen representatief beeld schetsen van de gehele (deel)sector. Ook dient in overweging genomen te worden dat niet alle factoren die mogelijk invloed hebben op de kwaliteit van het keuren op de bordessen binnen de scope van het onderzoek vallen. Denk bijvoorbeeld aan vermoeidheid, ervaring van de keurders en individuele verschillen (zoals geslacht en leeftijd).

4.2 Opzet onderzoek

4.2.1 Meetprotocol

Voor de uitvoering van het indicatieve praktijkonderzoek is een meetprotocol opgesteld. Het meetprotocol is door vhp human performance met de Wageningen Universiteit afgestemd. Het meetprotocol is een afgeleide van de onderzoeksopzet welke met een afvaardiging van LNV is kortgesloten. Hieronder wordt het meetprotocol op hoofdlijnen beschreven. Om de anonimiteit van de bedrijven te waarborgen zijn deze beschreven als bedrijven A t/m H.

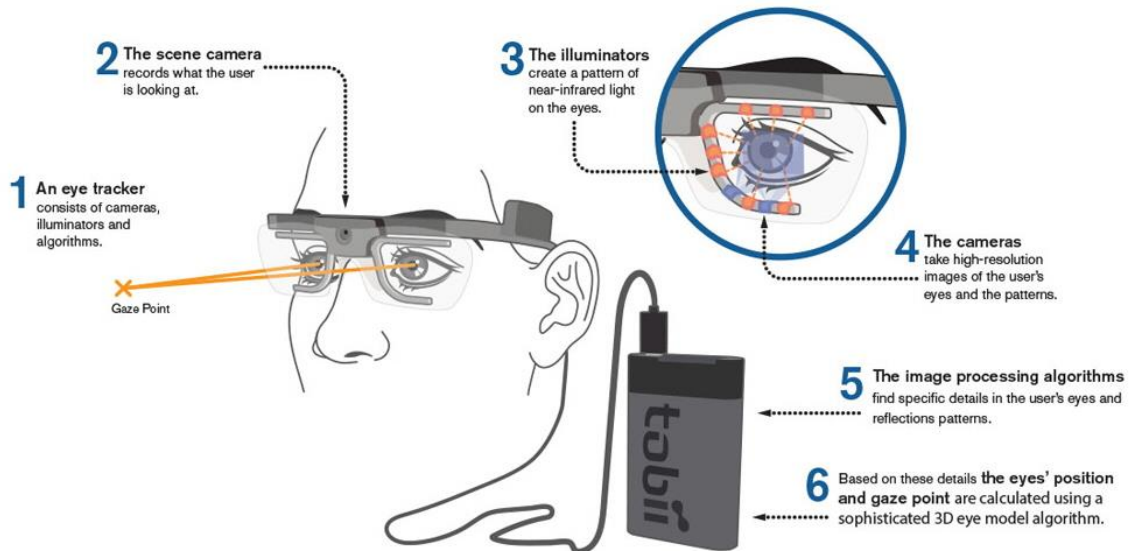
4.2.1.1 Eyetrackingmetingen

Om een objectief beeld te krijgen van waar de keurders hun aandacht op richten tijdens het keuren op de bordessen, is eyetracking ingezet. In de eerste alinea van paragraaf 4.1 is de benodigde tijd voor het keuren van een karkas beschreven als een optelsom van reactietijd + inspectietijd + handelingstijd. In dit onderzoek richten we ons vooral op de fase van inspectie (en betreft niet het gehele keurproces). De uitkomsten van eyetracking geven een beeld van de mate waarin de keurders de mogelijkheid (tijd) hebben om de (onderdelen van) dieren te inspecteren.

Bij een eyetrackingonderzoek dragen de proefpersonen (in dit geval de keurders) een eyetrackingbril terwijl ze bezig zijn met het uitvoeren van hun reguliere werkzaamheden op het keurbordes. Via de eyetrackingbril kan gezien worden waar de keurder naar kijkt (i.e. fixatiepunten of focus van de keurder) en op welke zichtgebieden gefocust wordt. Onderstaande figuur beschrijft de werking van de eyetrackingbril.

Hoe werkt eyetracking?

De eye-trackingbril is een bril die met behulp van camera's de kijkstrategie van de proefpersonen (in dit geval de keurders) meet door 50 keer per seconde te registreren waar de bandkeurder naar kijkt.



Figuur 1 Werking van de eyetrackingbril Tobii Pro glasses 2.

De bril registreert de zogenaamde fixaties van het oog. Dit zijn punten waarop de ogen voor minimaal 80ms naar heeft gekeken. Deze fixaties zijn essentieel voor bewuste informatieverwerking en zijn daardoor een betrouwbare indicatie voor waar de aandacht van de keurder zich op richt.

Ter voorbereiding op de eyetrackingmetingen zijn bij een pluimvee- en varkensslachterij pilotmetingen uitgevoerd. Tijdens de pilotmetingen zijn in samenspraak met de keurders en in afstemming met de projectleider van de Wageningen Universiteit, zichtgebieden vastgesteld ten behoeve van de analyse. Er is geen pilotmeting uitgevoerd bij een rundvleesslachterij. Daar zijn, voorafgaande aan de metingen, de zichtgebieden tijdens de meetdagen met keurders bepaald.

Het meetprotocol is opgesteld op basis van de resultaten van de pilotmetingen. Het meetprotocol is bedoeld als leidraad voor een gestandaardiseerd uitvoeren van de metingen in alle acht bedrijven.

Op de meetdagen zijn eyetrackingopnames gemaakt op de keurbordessen waar 1) gekeken wordt naar het karkas en 2) waar gekeken wordt naar de ingewanden. Per positie zijn opnames gemaakt van elk 20 minuten. Van elke opname zijn de vijf meest representatieve minuten geanalyseerd. Daarbij is rekening gehouden met enige gewinningstijd voor de proefpersonen (keurders).

Tijdens de analyse is er per karkas geturfd op welke (tijdens de pilotmeting vastgestelde) zichtgebieden de keurder de fixatie of focus op heeft gehad. Ook is er geturfd hoe vaak er door de keurder is weggekeken en/ of een handeling is uitgevoerd.

Naast bovenstaande kwantitatieve data is kwalitatief bijgehouden wat opviel tijdens het analyseren van de eyetrackingbeelden.

4.2.2 Semigestructureerde interviews

Tijdens de meetdagen zijn er interviews¹ gevoerd met de volgende personen:

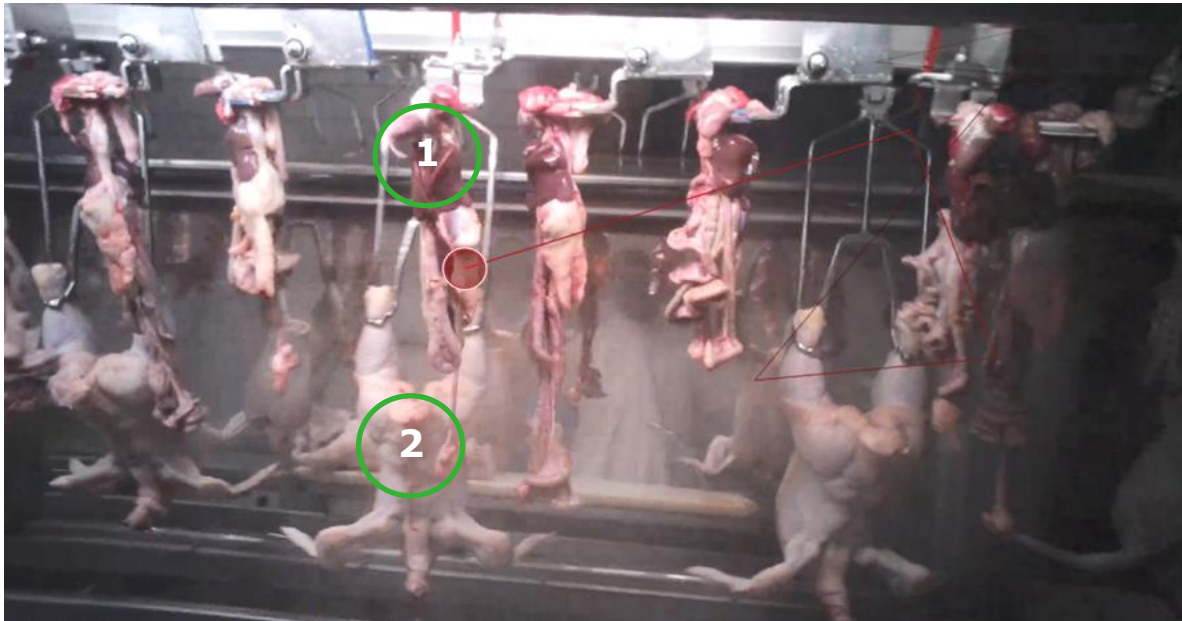
- Operationeel leidinggevende en/ of kwaliteitsmedewerker vanuit het bedrijf,
- (Band-)keurder (i.e. de proefpersoon voor eyetracking),
- NVWA-medewerker.

Voor het uitvoeren van de interviews is een interviewprotocol opgesteld. De vragen in het interviewprotocol zijn gebaseerd op het eerdere opiniestuk (WUR-rapport 1348). Het doel van de semigestructureerde interviews was het verzamelen van informatie over maatregelen die de gevolgen van het verhogen van de lijnsnelheid beperken.

4.3 Resultaten eyetracking

4.3.1 Pluimvee

Vanwege de hoge lijnsnelheid (tot 13.500 / uur) is het keurproces in de pluimveeslachterijen uitdagend te noemen. Door deze hoge lijnsnelheid is in eerder onderzoek (WUR-rapport 1348) de vraag gesteld of en onder welke omstandigheden het fysiologisch en mentaal mogelijk is om een karkas te kunnen waarnemen en keuren in de korte tijd die hiervoor beschikbaar is.



Figuur 2 Op het keurbordes wordt er per kip geturfd wanneer de bandkeurder het darmenpakket (1) en de achterkant van het kuiken (2) heeft gezien en wanneer de bandkeurder gekeken heeft naar het invoerpaneel.

Met het analyseren van de eyetrackingbeelden is in kaart gebracht of en hoe vaak de bandkeurder zichtgebieden heeft waargenomen. Zie figuur 2. Zo is een schouwscore bepaald: het percentage ruggen en orgaanpakketten dat de bandkeurder in 5 minuten heeft waargenomen. Naast het turven van zichtgebieden is bijgehouden hoe vaak de bandkeurder heeft weggekeken of een handeling heeft uitgevoerd. **Fout! Verwijzingsbron niet gevonden.**

¹ Het is niet gelukt om in alle deelnemende bedrijven medewerking te krijgen voor de interviews vanuit KDS en NVWA. Waar een interview niet lukte, is de mogelijkheid geboden om een reactie te geven via e-mail.

Tabel 1 Resultaten eyetracking pluimvee.

Bedrijf:	A	B	C	Gemiddeld
Aantal gepasseerde dieren	350	315	385	350
% Orgaanpakketten gezien	79%	82%	32%	64%
% Ruggen gezien	89%	59%	50%	66%
Aantal orgaanpakketten niet gezien	72	57	262	130
Aantal ruggen niet gezien	39	129	193	120
Aantal handelingen	13	26	53	31
Aantal keer wegstijgen	1	10	1	4
Verdeling van aandacht over zichtgebieden per bedrijf:				
% aandacht orgaanpakket	46,7%	64,0%	32,0%	48%
% aandacht kippenruggen	52,8%	34,6%	66,9%	51%
% aandacht invoerpaneel	0,5%	1,4%	1,1%	1%

Bevindingen

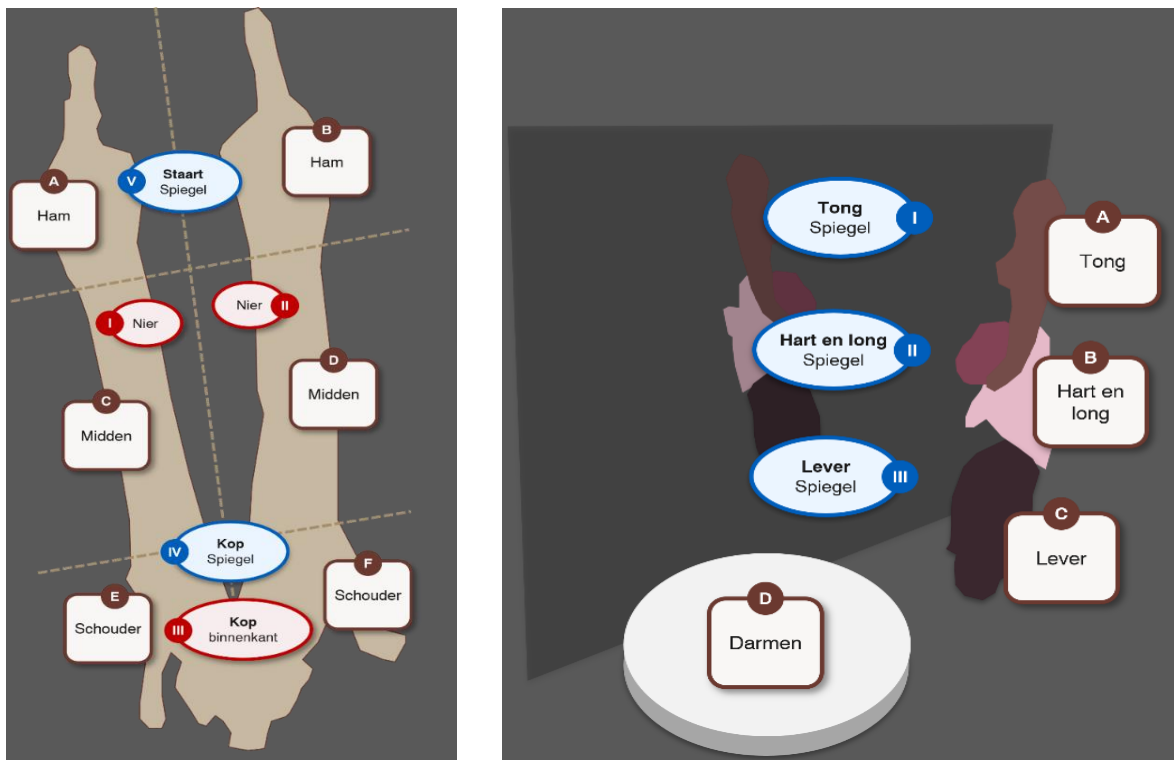
- Gemiddeld genomen is een evenredig aantal orgaanpakketten als ruggen niet gezien (36% en 34%). Deze percentages zijn vergelijkbaar met de percentages uit het eerder uitgevoerde HSL 3 traject, waar in het WUR-rapport 1348 naar is verwezen.
- Bedrijf C valt negatief op. Waar bedrijven A en B ongeveer 1 op de 5 orgaanpakketten niet ziet, is dat bij bedrijf C bijna 70%. Met betrekking tot de ruggen heeft hetzelfde bedrijf het hoogste percentage 'niet gezien' maar ligt het iets dichter bij elkaar (50, 59 en 89%). Bij bedrijf C is ook het aantal handelingen twee tot vier keer hoger dan bij de bedrijven A en B.
- Opvallend is dat het bedrijf met de hoogste lineaire lijnsnelheid (A) de hoogste schouwscore heeft en het bedrijf met de laagste lineaire lijnsnelheid (C), de laagste schouwscore.

4.3.2 Varkens

De roodvleessector kent andere uitdagingen dan de pluimveesector. Waar in laatstgenoemde sector de snelheid zorgt voor uitdagingen voor de bandkeurders, is het bij de keuring van varkens en runderen eerder de complexiteit. De complexiteit kan worden gedefinieerd als de grootte van het karkas in combinatie met de diversiteit van de te beoordelen gebieden zoals deze zijn vastgesteld in samenspraak met de opdrachtgever en deelnemende bedrijven.

Met eyetracking is geanalyseerd hoe de keurder zijn aandacht verdeeld heeft over de verschillende zichtgebieden (zie figuur 3; de letters en cijfers worden in tabel 3 toegelicht). Van het totale aantal focuspunten (uit de geanalyseerde 5 minuten eyetrackingopname) is per bedrijf het percentage focuspunten per zichtgebied bepaald². Zo kon objectief worden vastgesteld in welke mate de keurders de vooraf bepaalde zichtgebieden meenamen in de keuring. Naast het turven van zichtgebieden is bijgehouden hoe vaak de bandkeurder heeft weggekeken of een handeling heeft uitgevoerd.

² Let op, het gaat hier niet om het wel of niet gezien hebben van een zichtgebied, maar om naar welke zichtgebieden de meeste aandacht van de bandkeurder uit gaat.



Figuur 3 Zichtgebieden varkenskarkas en ingewanden.

Tabel 2 Resultaten eyetracking varkenskarkassen.

Bedrijf:	D	E	F	Gemiddeld
Aantal gepasseerde dieren	29	34	31	31
Verdeling van aandacht over zichtgebieden per bedrijf:				
A. Ham	9%	6%	30%	15%
B. Ham	9%	9%	15%	10%
C. Midden	25%	8%	14%	16%
D. Midden	15%	10%	7%	11%
E. Schouder	8%	8%	5%	7%
F. Schouder	8%	7%	5%	7%
I. Nier	5%	8%	6%	7%
II. Nier	4%	12%	3%	6%
III. Kop binnenkant	0%	8%	4%	4%
IV. Kop spiegel	3%	10%	3%	5%
V. Staat spiegel	7%	6%	7%	6%
P. Invoerpaneel	7%	8%	1%	6%
Aantal handelingen	24	13	28	22
Aantal keer weggijken	1	8	64	24

Bevindingen

- Gemiddeld genomen gaat de meeste aandacht naar de hammen en middens, waarschijnlijk veroorzaakt door de grootte van deze oppervlakten en het feit dat deze op meerdere punten moeten worden beoordeeld. De overige attentiepunten lijken gelijkmatiger verdeeld te zijn.

- Er zit verschil tussen het aantal attentiepunten op de hammen, middens en schouders per bedrijf. Opvallend is dat de bandkeurders van bedrijf D hun aandacht langer hebben op de middens en de bandkeurders van bedrijf F meer de focus hebben op de hammen. Een verklaring hiervoor kan de aanvoerrichting zijn. De zichtgebieden met de hoogste percentages, zijn de gebieden die eerder in het zicht van de keurder komen en langer in beeld zijn. Wat hierbij opvalt is dat dit verschil er bij de schouders niet is (op basis van de analyses uit dit onderzoek).
- De aandacht voor de kop varieert per bedrijf. De keurder van bedrijf D heeft niet naar de binnenkant van de kop gekeken.
- Bedrijf F heeft weinig naar het bedienpaneel gekeken. Dit heeft te maken met een verschil in werkwijze. Waar de keurders van de bedrijven D en E het paneel bedienen, heeft de keurder bij bedrijf F vooral markeringen gezet op het karkas en deze nauwelijks op het invoerpaneel geregistreerd.

Tabel 3 Resultaten eyetracking varkensingewanden.

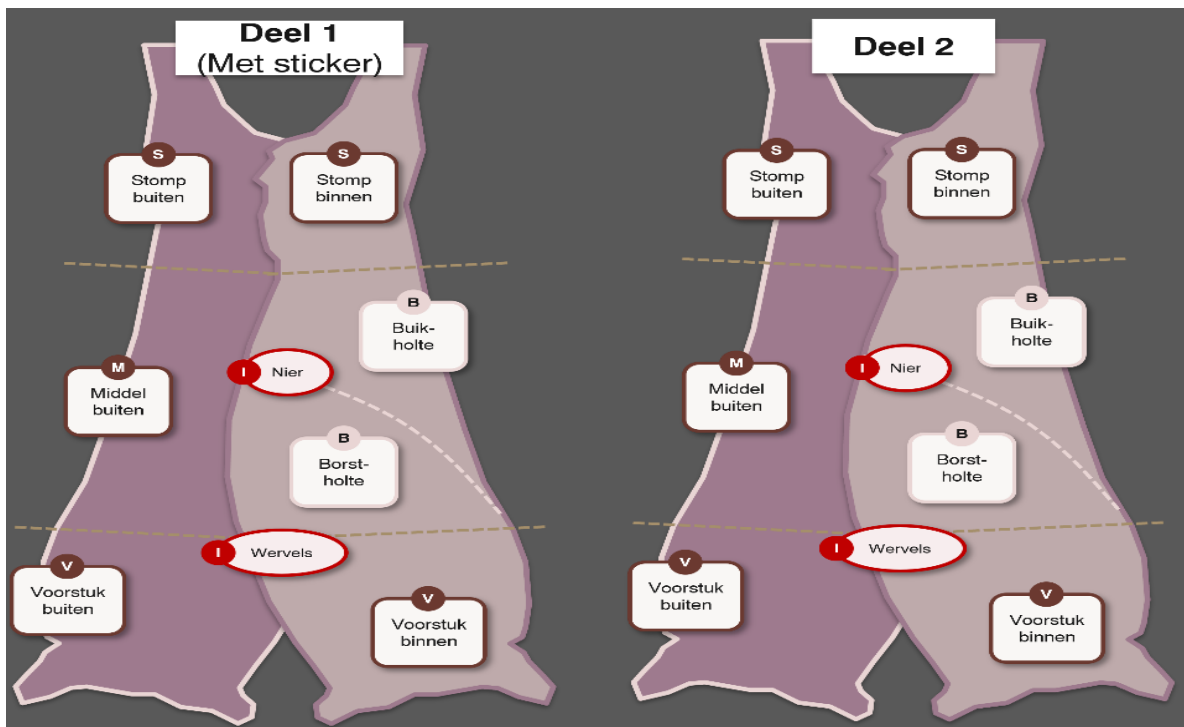
	Bedrijf:	D	E	F	Gemiddeld
Aantal gepasseerde dieren		54	47	53	51
Verdeling van aandacht over zichtgebieden per bedrijf:					
A. Tong		9%	11%	7%	9%
B. Hart en long		17%	23%	22%	21%
C. Lever		16%	19%	23%	19%
D. Darmen		18%	22%	21%	21%
I. Tong spiegel		5%	4%	1%	3%
II. Hart en long spiegel		9%	13%	16%	13%
III. Lever spiegel		0%	4%	1%	2%
P. Invoerpaneel		26%	5%	8%	13%
Aantal handelingen		4	2	5	4
Aantal keer wegstijgen		6	19	21	15

Bevindingen

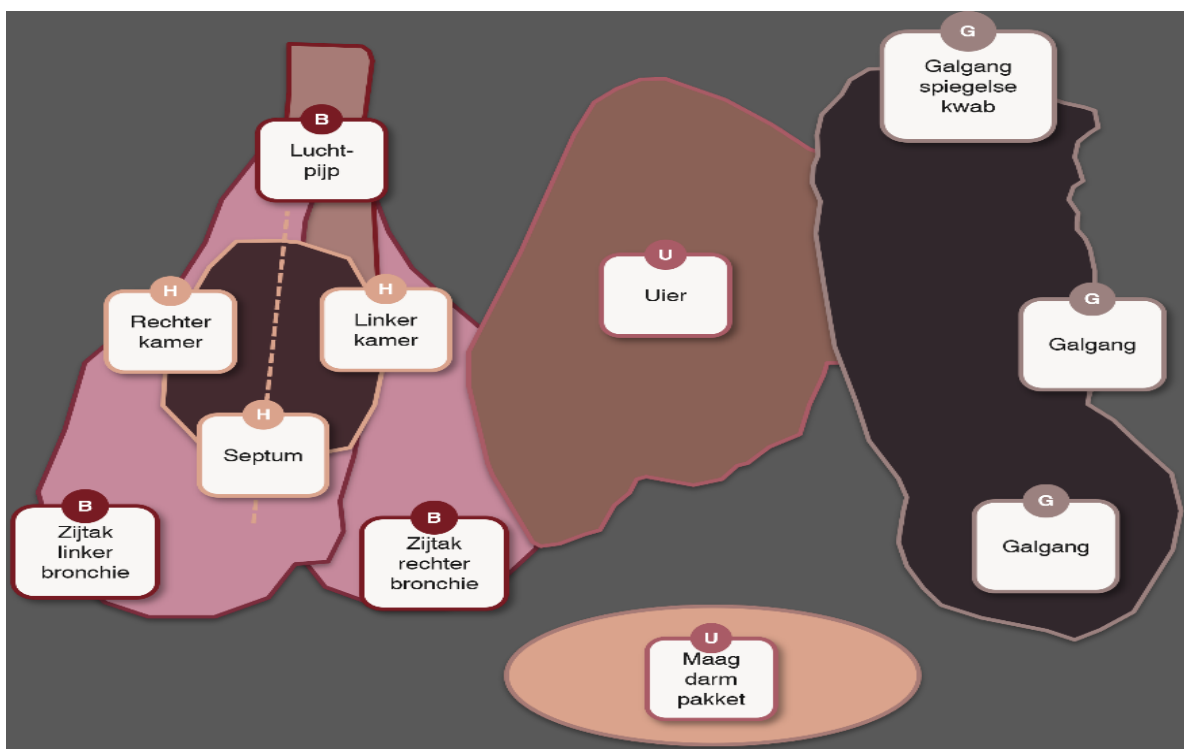
- Gemiddeld genomen gaat de meeste aandacht naar hart en long, lever en darmen.
- In de spiegel wordt minder vaak gekeken. Wanneer er in de spiegel wordt gekeken, wordt daar vooral gekeken naar het zichtgebied 'hart en long'.
- Opvallend is dat de keurder van bedrijf D meer gekeken heeft naar het invoerpaneel dan de keurders van de andere bedrijven. Een verklaring is dat de keurder van bedrijf D een andere werkwijze hanteerde dan de keurders van de bedrijven E en F. Hij tikte tijdens het keuren eerst het dier aan op het bedieningspaneel voordat hij deze ging keuren. Na aantikken op het bedieningspaneel lichtte het desbetreffende dier op. Daardoor kon hij sneller naar het dier navigeren op het bedieningspaneel wanneer hij wat had gezien.

4.3.3 Runderen

Net als bij varkens is bij runderen met eyetracking geanalyseerd hoe de keurder zijn aandacht verdeelt over de verschillende zichtgebieden (zie paragraaf **Fout! Verwijzingsbron niet gevonden.**). **Fout! Verwijzingsbron niet gevonden.** en **Fout! Verwijzingsbron niet gevonden.** geven de zichtgebieden per karkas en ingewanden binnen het keurproces van een rundveeslachterij weer. Tussen de twee slachterijen zijn grote verschillen vastgesteld. Er was bijvoorbeeld een verschil in de zichtgebieden wat het vergelijken lastig maakt. Daarnaast werd bij bedrijf G het complete karkas doormidden gezaagd en bij bedrijf H niet. Bij bedrijf G zaten de nieren nog in het karkas, terwijl deze bij bedrijf H tezamen werden aangeboden met de andere ingewanden. Om enigszins een vergelijking te kunnen maken tussen de bedrijven zijn bepaalde zichtgebieden samengevoegd. Tabel 4 geeft een overzicht van deze samengevoegde zichtgebieden.



Figuur 4 Zichtgebieden karkas rundveeslachterij.



Figuur 5 Zichtgebieden ingewanden rundveeslachterij.

Tabel 4 Overzicht samengevoegde zichtgebieden karkas per bedrijf.

	Bedrijf:	G	H
Stomp centraal	-		Anus en staart
Binnenkant (links/ rechts)		Stomp binnen, buikholte, borstholte, wervel, voorstuk binnen.	Binnenkant (links/ rechts)
Binnenkant centraal	-		Hals binnenkant en resterende ingewanden
Vorstuk centraal	-		Hals buitenkant

Naast het turven van zichtgebieden is ook bijgehouden hoe vaak de keurder heeft weggekeken of een handeling heeft uitgevoerd. Onder handelingen worden de werkzaamheden verstaan waarbij de keurder zijn of haar blik van de lijn afwendt. Denk bijvoorbeeld aan het slijpen van messen of het wassen van handen. De keurhandelingen die worden uitgevoerd (zoals het draaien of openen van een karkas evenals het maken van incisies bij de ingewanden) zijn niet geregistreerd. Dit zijn handelingen die onderdeel zijn van het standaardproces waarbij de blik ook gericht is op de lijn.

Tabel 5 Resultaten eyetracking karkas rund.

	Bedrijf:	G	H	Gemiddeld
Aantal gepasseerde dieren		7	13	10
Verdeling van aandacht over zichtgebieden per bedrijf:				
% Stomp buiten links		9%	25%	17%
% Stomp buiten rechts		15%	18%	17%
% Stomp centraal		-	5%	-
% Middel buiten links		15%	12%	13%
% Middel buiten rechts		10%	4%	7%
% Binnenkant links		11%	5%	8%
% Binnenkant rechts		20%	3%	11%
% Binnenkant centraal		-	7%	-
% Voorstuk links		8%	11%	9%
% Voorstuk rechts		4%	4%	4%
% Voorstuk centraal		-	6%	-
% Invoerpaneel		9%	-	-
Aantal handelingen		3	0	2
Aantal keer wegstijgen		22	11	17

Bevindingen

- Uit de analyses blijkt een groot verschil tussen de beide keurders van de verschillende bedrijven in het verdelen van de aandacht. De keurder van bedrijf H focust bijvoorbeeld vaker op 'stomp' dan de keurder van bedrijf G.
- De keurder van bedrijf G heeft meer aandacht voor de binnenkanten dan de keurder van bedrijf H. Waar de keurder van bedrijf H een korte blik wierp op de binnenkant, werd dat door de bandkeurder van bedrijf G aandachtiger gedaan.
- Bij bedrijf H is het invoerpaneel niet gebruikt door de keurder. Tijdens het uitvoeren van het onderzoek stond er een extra medewerker van het KDS op het keurbordes om de meter te begeleiden en de meting te overzien. Deze medewerker heeft het invoerpaneel bediend wanneer de keurder hierom vroeg. Het is onduidelijk of dit een reguliere gang van zaken is, of zo is afgesproken vanwege de extra mensen die in verband met de meting op het keurbordes stonden.
- Bij bedrijf H lijkt verschil te zijn tussen zichtgebieden links/ rechts. De linker zichtgebieden hebben een hoger percentage ten opzichte van de rechter zichtgebieden. Dit heeft vermoedelijk te maken met de aanvoerrichting (zie uitleg bij varkens in paragraaf 4.3.2 **Fout! Verwijzingsbron niet gevonden.**). Opvallend is dat dit niet het geval lijkt te zijn bij bedrijf G.

Tabel 6 Overzicht samengevoegde zichtgebieden ingewanden per bedrijf.

Bedrijf	G	H
Lever	Galgang spiegelse kwab, zij en onder	Lever
Hart	Linker- en rechterkamer, septum	Hart
Tong	Nvt, hangt in kop	Tong
Uier	Uier	nvt

Tabel 7 Resultaten eyetracking ingewanden rund.

Bedrijf	G	H	Gemiddeld
Aantal gepasseerde dieren	7	15	11
Verdeling van aandacht over zichtgebieden per bedrijf:			
% Lever	27%	13%	20%
% Nier 1	12%	11%	11%
% Nier 2	11%	13%	12%
% Maag darm pakket	6%	8%	7%
% Luchtpijp	5%	11%	8%
% Long links	6%	10%	8%
% Long rechts	7%	13%	10%
% Hart	20%	13%	17%
% Tong	-	6%	-
% Uier	3%	-	-
% Invoerpaneel	4%	1%	3%
Aantal handelingen	9	4	7
Aantal keer wegstijgen	11	4	8

Bevindingen

- Bij bedrijf H is de aandacht van de keurder gelijkmatiger verdeeld over de zichtgebieden dan de bandkeurder bij bedrijf G.
- Bij bedrijf G zijn aandachtschietters te zien bij zichtgebieden: lever en hart.
- Gemiddeld genomen wordt (percentueel) op het maag darm pakket het minst de aandacht gevestigd.

4.4 Risicofactoren keurproces op de bordessen

Via de metingen met eyetracking en de semigestructureerde interviews zijn onderstaande risicofactoren in kaart gebracht. Er is onderscheid gemaakt tussen algemene risicofactoren die voor alle sectoren van toepassing zijn en sectorspecifieke risicofactoren. Het beperken van de risico's zodat de keurder zijn of haar handelingen adequaat kan uitvoeren is belangrijk om te voorkomen dat dieren onterecht worden goedgekeurd. Algemene risicofactoren

1. **Handelingen.** Ten eerste zijn er de handelingen die de keurders moeten doen als onderdeel van hun werk. Uit het onderzoek blijkt dat als de keurder meer handelingen heeft (zoals snijden, karkassen verwijderen, slijpen van het mes of het bedienen van het invoerpaneel) de keurder wegstijgt van de lijn. In de periode dat de keurder niet naar de band kijkt, gaan de kippen (pluimvee) en zichtgebieden (roodvlees) ongezien voorbij. Hoe meer handelingen er worden uitgevoerd, des te groter het risico dat karkassen of zichtgebieden niet worden gezien.

-
2. **Kwaliteit koppel.** Een tweede risicofactor is de kwaliteit van de aangeleverde dieren. Dit heeft een directe relatie met het eerste punt: het aantal handelingen. Afhankelijk van de kwaliteit van het koppel heeft de keurder meer of minder handelingen te doen. Bij meer handelingen, kijkt de keurder vaker weg en worden karkassen (pluimvee) of zichtgebieden (roodvlees) minder gezien.
 3. **Ergonomische omstandigheden.** Verder is gebleken dat de fysieke omgeving een mogelijke risicofactor is. Wanneer zaken als licht, geluid, achtergrond en de afmeting van het keurbordes niet optimaal zijn, beïnvloedt dit de keuring.
 4. **Focus.** Voor het uitvoeren van een goede kijkstrategie is focus van belang. Als een keurder niet actief kijkt en zonder focus de karkassen, ingewanden of zichtgebieden scant, zullen bepaalde zichtgebieden niet aandachtig beoordeeld worden.
 5. **Afleiding.** Afleiding vanwege gebeurtenissen in het gezichtsveld van de keurder. Zoals langslopende collega's of onderhoud wat in de nabijheid van het bordes plaatsvindt. Ook worden de keurders weleens aangesproken terwijl ze aan het keuren zijn, wat hen afleidt van het keurproces.
 6. **Vermoeidheid.** Naarmate een medewerker vermoeider raakt, nemen de waarnemingsnelheid, concentratie en alertheid af en neemt de kans op fouten toe. Hierdoor kunnen er verschillen ontstaan tussen de prestaties aan het begin en aan het eind van de shift.

4.4.1 Pluimvee

7. **Aantal en afstand tussen kuikens.** De primaire risicofactor is het aantal te keuren kippen per tijdseenheid. Dit is opgebouwd uit de lineaire lijnsnelheid en de afstand tussen de kippen op het keurbordes. Zoals in eerder onderzoek (WUR-rapport 1348) al beschreven is de combinatie van deze factoren bepalend met betrekking tot hoeveel tijd een bandkeurder heeft voor het waarnemen van de kip en het orgaanpakket, het verwerken van de visuele informatie en het uitvoeren van een handeling (bijsnijden, uit de lijn halen of het bedienen van het invoerpaneel) indien nodig. Uit het eyetrackingonderzoek blijkt dat de lineaire lijnsnelheid niet de bepalende factor is bij het niet zien van kippen. Het bedrijf met de hoogste lineaire lijnsnelheid had de hoogste schouwscore en het bedrijf met de laagste lineaire lijnsnelheid, de laagste³.
8. **Afleiding op het bordes.** Bepaalde soorten splitters tonen ook de orgaanpakketten die niet beoordeeld hoeven te worden door de bandkeurder. Deze orgaanpakketten hangen wat naar achter, maar trekken alsnog aandacht. Dit leidt af van het primaire keurproces.

4.4.2 Varkens en rund

9. **Blinde vlekken.** Het primaire risico bij het keuren van roodvlees is dat bepaalde zichtgebieden structureel minder aandacht krijgen van de keurder (Zie tabellen 2 t/m 7). Dit blijkt uit de analyse van het eyetrackingonderzoek. Elke keurder heeft zijn of haar eigen kijkstrategie ontwikkeld. Dit leidt in meer of mindere mate tot zogenaamde 'blinde vlekken' en onevenwichtige verdeling van de aandacht (door die keurder). Dit is niet standaard, maar verschilt per keurder. Waar de 'blinde vlekken' ontstaan is mede afhankelijk van de aanvoerrichting: de voorop liggende delen worden beter bekeken dan de achterste delen.
10. **Communicatie.** Bij het keuren van varkens en runderen is de communicatie belangrijk tussen keurders op de ingewanden- en karkaspositie. Een afwijking in de ingewanden kan immers wijzen op een afwijking van het karkas zelf. Communicatie tussen beide lijnen is daarom van belang. Echter kan te veel communicatie (onderlinge gesprekken) zorgen voor afleiding.

4.5 Preventieve en mitigerende maatregelen voor het keurproces op de bordessen

Tijdens het onderzoek zijn verschillende maatregelen geobserveerd die de bedrijven al hadden ingevoerd. Daarnaast zijn tijdens de interviews mogelijke aanvullende maatregelen besproken waarmee de risicofactoren kunnen worden beheerst. Een deel van deze maatregelen zijn algemeen en

³ Het bedrijf met de hoogste lijnsnelheid maak gebruik van een splitter waardoor de kippen verdeeld worden over meerdere keurbordessen.

voor alle sectoren van toepassing, een ander deel is sector of zelfs situatie specifiek. Met een combinatie van deze maatregelen kunnen de risico's binnen een bedrijf worden beheerst. Dit is altijd maatwerk. Het doel is dat de combinatie van maatregelen samen, voldoende is om de risico's voor dat bedrijf voldoende te mitigeren. Dit dient het bedrijf gezamenlijk met een deskundige te beoordelen. In dit hoofdstuk worden deze maatregelen uiteengezet. Dit is een niet limitatieve lijst.

4.5.1 Algemene Maatregelen

De algemene maatregelen zijn voor alle sectoren van toepassing en zijn over de sectoren heen geobserveerd. De geobserveerde maatregelen zijn onder te verdelen in drie categorieën: technische, organisatorische maatregelen, persoonsgebonden maatregelen.

Technische maatregelen

1. Zorg voor een ergonomisch gunstig keurbordes. Enkele elementen lichten we eruit:
 - a. De lengte van het bordes, zodat de keurder zich over het bordes kan bewegen. Dit geeft hem of haar tijd om een handeling uit te voeren. Daarnaast moet het bordes lang genoeg zijn om zo nodig een tweede keurder bij te plaatsen.
 - b. Het bordes moet in hoogte verstelbaar zijn ten behoeve van een gunstige fysieke belasting (houding, kijkhoek en werkhoogte). Bij een gunstige fysieke belasting raakt men minder snel vermoeid, en maakt men minder fouten.
 - c. De diepte van het keurbordes is belangrijk ten behoeve van voldoende bewegings- en handelingsruimte. Bovendien biedt dit mogelijkheden om zitgelegenheid te realiseren. Met een zitgelegenheid kan de keurder zitten en staan afwisselen, wat gunstig is voor de fysieke, maar ook mentale werkbelasting. De keurder raakt minder snel vermoeid en het concentratieverlies zal lager zijn.
2. Pas het ontwerp van de invoerpanelen aan. Er zijn grote verschillen tussen de invoerpanelen die gebruikt worden bij het keuren. Uit de eyetrackingdata blijkt dat het invoerpaneel idealiter zo dicht mogelijk bij het zichtgebied geplaatst wordt zodat het paneel met minimale tijd en afleiding kan worden bediend. Daarnaast blijkt dat in het geval van een touchscreen het aantal keer en de tijd die een bandkeurder naar het paneel kijkt aanzienlijk hoger ligt dan bij een paneel met fysieke knoppen. Daar staat tegenover dat een paneel met touchscreen mogelijkheden biedt om het keuren te vergemakkelijken. Zo kan de bandkeurder geholpen worden door bepaalde informatie te laten oplichten of slim gebruik te maken van kleuren.
3. Maak gebruik van spiegels. Dit kan ervoor zorgen dat de keurders een beter beeld hebben van het te beoordelen karkas. Als de keurder de achterkant van het karkas kan zien zonder het karkas te hoeven draaien wordt handelingstijd gewonnen. Schone en niet beslagen spiegels zijn daartoe een voorwaarde. Ook moet afleiding via de spiegel worden voorkomen.
4. Fysische factoren zoals de temperatuur, het licht en de hoeveelheid geluid hebben grote invloed op de hoe de bandkeurder zijn/haar werk uit kan voeren. Hier moet bij het ontwerp van de werkruimte zoveel mogelijk rekening mee worden gehouden.
5. Installeer een noodknop (zoals sommige slachterijen al hebben gedaan) om de keurders te helpen die merken dat ze om welke reden dan ook de snelheid van de lijn niet kunnen bijhouden. Met het indrukken van de knop kan de keurder duidelijk maken dat de huidige werklust te groot is en er bijvoorbeeld een extra keurder wordt ingeschakeld of dat de lijnsnelheid tijdelijk verlaagd moet worden.
6. Zorg voor een schone en opgeruimde werkomgeving om visuele afleiding te verminderen.

Organisatorische maatregelen

1. Pas een effectieve taakrotatie toe gedurende de werkdag, waarbij gelet wordt op zowel de mentale als de fysieke werkbelasting. Door taakrotatie neemt de vermoeidheid af en de mate van concentratie toe.
2. Zorg voor voldoende regelmogelijkheden om zelf (zo nodig) de lijnsnelheid te beïnvloeden. Met deze maatregel zal de kwaliteit van het keuren toenemen. Zo kan een keurder de lijn vertragen als de kwaliteit van het koppel het keurproces belemmert. Hiervoor is een systeem nodig die een hybride lijnsnelheid mogelijk maakt (technische maatregel).

-
3. Zet een extra bandkeurder in als de situatie daarom vraagt. Dit kan helpen om de keurkwaliteit op pijl te houden. Zo kan er bij risicokoppels of kwalitatief slechte koppels een extra keurder worden bijgeplaatst om de initiële bandkeurder te ontlasten.
 4. Het inzetten van een medewerker voor kwaliteitscontrole is een effectieve manier om proactief en preventief te kijken of de huidige lijnsnelheid en het huidige aantal keurders past bij het betreffende koppel of de aangevoerde dieren. Door vooraf al mee te kijken naar de kwaliteit van het koppel kunnen er tijdige en effectieve maatregelen worden ingezet om de kwaliteit te borgen zeker in het geval er extra handelingen voor de keurders worden verwacht.
 5. nieuwe keurders goed in door ervaren collega's en aangewezen specialisten (zoals KDS bij roodvlees). Ook moet vakinhoudelijke kennis van de bandkeurders worden bijgehouden in periodieke nascholingen. Door medewerkers pas individueel aan de slag te laten gaan als ze zijn opgeleid wordt de kwaliteit van het keuren geborgd.
 6. Laat de NVWA steekproefsgewijs controles uitvoeren op de kwaliteit van de keuring. Zo kan tijdig worden bijgestuurd als de verificatie door NVWA buiten de normen uitvalt.

4.5.2 Maatregelen pluimvee

Naast de algemene maatregelen zijn er ook een aantal maatregelen die specifiek voor de pluimveesector gelden. Deze maatregelen zijn in deze paragraaf beschreven.

Technische maatregelen

1. Pas het ontwerp van de invoerpanelen aan. Tussen de bedrijven is een groot verschil waargenomen in de hoeveelheid knoppen op het invoerpaneel. Hoewel meer knoppen zorgt voor een betere vastlegging van de redenen om kippen af te keuren, zorgt het ook voor een toename in complexiteit voor de bandkeurder. Een onderbouwd herontwerp van het invoerpaneel kan bijdragen aan minder afleiding voor de bandkeurder en (dus) een betere kwaliteit van keuren).
2. Pas een splitter toe boven (nader te bepalen) lijnsnelheden⁴. Een splitter verdeelt de lijn in tweeën of drieën waardoor de karkassen verdeeld worden over de keurbordessen. Hierdoor wordt het aantal kippen dat een bandkeurder moet beoordelen met de helft of tweederde verminderd. Opgemerkt moet worden dat de snelheid waarmee de karkassen voorbijkomen niet wordt verlaagd, maar het aantal karkassen per bordes minder is en de afstand tussen de karkassen groter. Meer ruimte tussen de karkassen zorgt voor een hogere kwaliteit van keuren. Belangrijk is dat de karkassen en orgaanpakketten die bedoeld zijn voor een ander bordes, buiten het gezichtsveld van de bandkeurder blijft.
3. Kies een goed type haak waaraan de kippen en het orgaanpakket hangen. Er zijn verschillende systemen op de markt. De haken moeten het gemakkelijk maken om de karkassen van de lijn te halen, maar niet te los zitten. Te losse haken levert extra werk op voor de bandkeurders op het voorkeurbordes om de karkassen goed te hangen. Ook de kleur van de haken kan het de bandkeurder makkelijker maken om de verschillende karkassen uit elkaar te houden en dienen als oriëntatiepunt. Hij kan dan beter zien waar hij gebleven is nadat er weggekeken is of een handeling verricht moest worden. Gekleurde haken kan ertoe bijdragen dat er minder karkassen overgeslagen worden.
4. Innovatie van camerasystemen. Naast de genoemde maatregelen mag niet onverlet gelaten worden dat er verschillende digitale systemen zijn die door middel van het gebruik van camera's kippen kunnen keuren. Hoewel deze systemen nog niet uit ontwikkeld zijn en daarom nog niet gebruikt mogen worden, kunnen deze een belangrijke bijdrage gaan leveren aan het keuren. Hierbij dient rekening gehouden te worden met de betrouwbaarheid van de systemen en is het juridisch kader altijd leidend. Afhankelijk van het systeem kan deze op verschillende manieren ondersteunen. Denk aan het doen van een voorkeuring waarbij de bandkeurder alleen de twijfelgevallen moet beoordelen. Of een systeem die bepaalde type afwijkingen kan detecteren zodat de bandkeurder naar minder verschillende zaken hoeft te kijken en minder handelingen hoeft uit te voeren.

Organisatorische maatregelen

1. Pas een effectieve taakrotatie toe gedurende de werkdag, waarbij gelet wordt op zowel de mentale als de fysieke werkbelasting om het aantal fouten te beperken. Effectieve taakrotatie

⁴ Dit vergt een ander type (experimenteel) onderzoek en is niet meegenomen in deze praktijktoets.

vindt meestal plaats in blokken van 20 tot 40 minuten per ronde. In het geval van de keurders is het advies om het keuren af te wisselen met werk wat een andere fysieke en mentale belasting heeft. Het invoeren van een pauze tussen twee blokken van keuren, is ook een effectieve maatregel. Door taakrotatie neemt de vermoeidheid af en de mate van concentratie toe.

2. Bakken het werk meer af naarmate de werkdruk toeneemt. In een zogenoemd opschaalprotocol worden er bij slechtere koppels minder werkzaamheden uitgevoerd. De kippen worden dan bijvoorbeeld niet meer opgeknapt, maar bij alle afwijkingen direct van de lijn haalt. Door op deze manier het aantal verschillende handelingen terug te brengen tot één: "afwijking = van de lijn halen", wordt de mentale belasting van de bandkeurder verlaagd en daarna ook het risico op onterecht goedkeuren.
3. Overweeg herverdeling van het werk. Dit kan bijdragen aan het verlagen van de werkdruk bij de bandkeurder. Zo zou keuren van bepaalde aandoeningen door de voorkeurder kunnen gebeuren of zou het opknappen van een karkas door een collega gedaan kunnen worden.
4. Zet een medewerker in tbv de kwaliteitscontrole. Hierdoor kan proactief en preventief gekeken worden of de huidige lijnsnelheid en het huidige aantal bandkeurders past bij het betreffende koppel. Door vooraf al mee te kijken naar de kwaliteit van het koppel, het aantal keren dat bandkeurders handelingen uit moeten voeren en andere prestatie indicatoren, kunnen er tijdige en effectieve maatregelen worden ingezet om de kwaliteit te borgen.

4.5.3 Maatregelen Varkens

Naast de algemene maatregelen zijn er ook een aantal maatregelen die specifiek voor de varkenssector gelden. Deze (niet limitatieve) lijst met maatregelen zijn in deze paragraaf beschreven.

Organisatorische maatregelen

1. Voeg extra medewerkers toe aan de band om de kwaliteit van de keuring te waarborgen. Door voorafgaand aan de keuring al varkens op te knappen, hoeven er minder handelingen uitgevoerd te worden door de keurder en wordt de werklust verlaagd.

Technische maatregelen

1. Richt processen efficiënt in om de werkdruk voor de keurder te beperken. Het aanstrepen van elementen op het karkas die opgeknapt moeten worden en het invoeren van gegevens op het invoerpaneel kost tijd die de bandkeurder niet kan gebruiken om te schouwen. Door een efficiënt proces houdt de keurder meer tijd over voor het bekijken en keuren van de karkassen.
2. Rail op te knappen karkassen uit. Hierdoor is er minder tijdsdruk bij het opknappen en ontstaat er meer ruimte op het keurbordes.
3. Stimuleer innovatie rondom artificiële intelligentie ten behoeve van de ondersteuning bij het keuren. Net zoals bij pluimvee zijn deze systemen nog in ontwikkeling.

4.5.4 Maatregelen runderen

Ook voor de rundvleessector zijn er naast de algemene maatregelen nog extra maatregelen die specifiek voor de sector gelden. In deze paragraaf wordt een (niet limitatief) overzicht gegeven van deze sectorspecifieke maatregelen. De sectorspecifieke maatregelen voor de varkenssector zoals beschreven in paragraaf 5.3 zijn grotendeels ook van toepassing op deze sector. Om herhaling te voorkomen zijn deze niet nogmaals beschreven in deze paragraaf.

Organisatorische maatregelen

1. Organiseer periodieke overleggen tussen het NVWA en KDS om verbeterpunten te bespreken en het proces te evalueren. Hierdoor worden eventuele knelpunten doorlopend aangepakt en is er een focus op het verbeteren van de processen.
2. Rail op te knappen karkassen uit. Hierdoor is er minder tijdsdruk bij het opknappen en ontstaat er meer ruimte op het keurbordes.

5 Conclusie

In deze rapportage is het onderzoek beschreven naar de invloed van slachtsnelheid op risicofactoren voor dierenwelzijn, voedselveiligheid en de mogelijkheid deze risicofactoren te beheersen met een (combinatie van) maatregelen en voor adequaat toezicht. Er is een niet-limitatieve lijst met mogelijke algemene en sectorspecifieke maatregelen samengesteld.

De praktijktoets is van indicatieve aard en is uitgevoerd bij drie pluimveeslachterijen, drie varkensslachterijen en twee rundvleesslachterijen. Per slachterij is er gekeken hoe het proces is ingericht, welke risicofactoren er daarbij een rol spelen en hoe deze risicofactoren worden beheerst door preventieve of mitigerende maatregelen. Hierbij is het nadrukkelijk niet de bedoeling om de slachterijen te beoordelen, maar puur om inzicht te krijgen in de maatregelen.

De conclusies zijn onderverdeeld naar deel van het proces, dierenwelzijn en keurproces, en waar nodig naar diersoort. Deze verdeling is gemaakt vanwege de grote verschillen in het slachtproces tussen diersoorten en de specificiteit van het traject waar omgegaan wordt met levende dieren en traject van keuren voor voedselveiligheid.

Algemene conclusie is dat er verschillen zijn in risicofactoren tussen de verschillende diersoorten én tussen verschillende slachterijen binnen een diersoort. Bij alle slachterijen is bij de inrichting van het proces rekening gehouden met de risicofactoren en worden verschillende maatregelen genomen specifiek voor de geldende inrichting van het slachtproces en de toegepaste lijnsnelheid. Dit bevestigt de aanbeveling (WUR rapport 1348) dat een toetsing per slachterij nodig is om te kunnen beoordelen wat de maximale slachtcapaciteit of lijnsnelheid van de specifieke slachterij kan zijn binnen de gegeven omstandigheden op de betreffende slachterij.

5.1 Dierenwelzijn

Aankomst van dieren op de slachterij en het uitladen en of plaatsen van dieren in de wachtruimte wordt niet direct beïnvloed door de slachtsnelheid of lijnsnelheid. Belangrijkste reden hiervoor is dat er altijd een buffer van dieren aanwezig is.

Controle op effectieve verdoving is van belang om te voorkomen dat dieren bij bewustzijn worden aangesneden om te verbloeden.

Bij alle observaties bij de verschillende diersoorten blijken de verdovers adequaat te worden toegepast bij de geldende lijnsnelheid.

5.1.1 Pluimvee

Bij alle pluimveeslachterijen is bij aankomst inspectie van dieren op de vrachtwagen en bij het afladen mogelijk. Indien nodig kunnen koppels dieren met voorrang worden geslacht.

Bij het uitladen van pluimvee uit de container voor elektrisch of gasverdoven via een kantelmachine zijn glijplaten aanwezig en is de ruimte op de transportband dusdanig dat de toegepaste slachtsnelheid niet tot vermijdbaar ongerief leidt.

Het niet uitladen van dieren voor de verdoving, dus dieren in de transportcontainer verdoven is een preventieve maatregel die ongerief door kantelen kan voorkomen. Bij elektrisch verdoven is uitladen van dieren voor verdoven noodzakelijk.

Het aanhangen van pluimvee aan de slachtlijn vóór verdoven veroorzaakt ongerief dat niet kan worden voorkomen door preventieve maatregelen. Gevolgen voor dierenwelzijn worden beperkt door voldoende en ervaren aanhangers, voldoende toezicht en door dieren die gewond zijn of te klein zijn niet aan de slachtlijn te hangen maar via een back-up methode te verdoven en doden.

Bij gas verdoven van pluimvee worden dieren na verdoven aan de slachtlijn gehangen waardoor controle op effectieve verdoving voor individuele dieren mogelijk is onafhankelijk van de slachtsnelheid. Controle op effectieve verdoving en eventueel corrigeren hiervan is bij gas verdoven bij de huidige slachtsnelheid goed mogelijk.

Bij pluimvee is de controle na elektrisch verdoven mogelijk maar is de tijd om in te grijpen voor het aansnijden bij hoge slachtsnelheid zeer beperkt

5.1.2 Varkens

Bij varkens is de mogelijkheid van inspectie van dieren op de wagen om te controleren of er mogelijk dierwelzijnsproblemen zijn meestal goed mogelijk maar afhankelijk van het ontwerp van de wagen, bijvoorbeeld bij volledig mechanisch geventileerde wagens is inspectie van dieren op de wagen moeilijk of niet mogelijk.

Bij alle geobserveerde slachterijen waren de preventieve maatregelen zoals lay-out van het uitlaadbord, lay-out en verlichting van oprijfroutes naar de wachtruimte en of de snelheid van opdrijven, dusdanig dat inspectie van dieren zeer goed mogelijk is en dat wordt voorkomen dat dieren uitglijden of vallen of niet willen lopen bij het verplaatsen.

Er wordt tijdens het uitladen en verplaatsen van varkens naar de wachtruimte nagenoeg geen gebruik gemaakt van hulpmiddelen die extra stress angst of pijn veroorzaken. Enige hulpmiddelen die worden gebruikt zijn wapperen met een plastic zak, klappen in de handen.

Bij het opdrijven van varkens naar de verdoover is het ontwerp van de oprijfroute en het gebruik van hulpmiddelen van invloed op het gedrag van dieren. Het toepassen van automatisch oprijfhekken is hierbij een risico. Dieren voldoende ruimte geven en voorkomen van versturende omstandigheden in de drijfroute zoals hekken, schaduwen, mensen, lawaai en het toepassen van de juiste verlichting bevorderen de doorloopsnelheid.

Bij elektrisch verdoven van varkens is de ingang van de verdoover de snelheidsbeperkende factor. Door het plaatsen van meerdere verdovingsunits en een goed ontwerp van de aanvoerroute wordt deze beperkende factor weggenomen.

Bij varkens is controle op effectieve verdoving bij zowel elektrisch als gasverdoven bij de geobserveerde slachtsnelheden goed mogelijk en zijn de mogelijkheden om een back-up methode toe te passen ook goed mogelijk.

De controle op effectieve verbloeding is bij varkens bij de geldende slachtsnelheid goed mogelijk.

5.1.3 Runderen

Bij runderen is de mogelijkheid van inspectie van dieren op de wagen afhankelijk van het ontwerp van de wagen, bijvoorbeeld bij volledig mechanisch geventileerde wagens is inspectie van dieren op de wagen moeilijk of niet mogelijk.

Bij de rund- en kalverslachter waren de preventieve maatregelen zoals lay-out van het uitlaadbord zonder helling, lay-out en verlichting van oprijfroutes naar de wachtruimte en of de snelheid van opdrijven, dusdanig dat inspectie van dieren zeer goed mogelijk is en dat wordt voorkomen dat dieren uitglijden of vallen of niet willen lopen bij het verplaatsen.

Er wordt tijdens het uitladen en verplaatsen van runderen naar de wachtruimte nagenoeg geen gebruik gemaakt van hulpmiddelen die extra stress angst of pijn veroorzaken. In de meeste situaties worden zelf géén oprijfmiddelen gebruikt in dit traject.

Bij runderen is de slachtsnelheid dusdanig dat deze geen beperkende factor is voor het opdrijven van dieren naar de verdoover.

Bij runderen is controle op effectieve verdooving bij de geobserveerde slachtsnelheden goed mogelijk en zijn de mogelijkheden om een back-up methode toe te passen ook goed mogelijk.

De controle op effectieve verbloeding is bij runderen bij de geldende slachtsnelheid goed mogelijk

5.2 Keurproces op de bordessen

5.2.1 Algemeen

Vanwege het beperkte aantal bedrijven per deelsector zijn de resultaten van dit onderzoek indicatief. De resultaten kunnen gebruikt worden om richting te geven aan de discussie, maar er dient rekening gehouden te worden met de mogelijkheid dat de deelnemende bedrijven mogelijk geen representatief beeld schetsen van de gehele (deel)sector.

5.2.2 Pluimvee

Vanwege de hoge lijnsnelheid (tot 13.500 / uur) is het keurproces in de pluimveeslachterijen uitdagend te noemen.

De primaire risicofactor bij het keuren van pluimvee is het aantal te keuren kippen per tijdseenheid. De risico's worden bepaald door de lineaire lijnsnelheid in combinatie met de afstand tussen de kippen op het keurbordes. Beide factoren samen bepalen hoeveel tijd een bandkeurder heeft voor het waarnemen van de kip en het orgaanpakket, het verwerken van de visuele informatie en het uitvoeren van een handeling zoals bijsnijden, uit de lijn halen of het bedienen van het invoerpaneel. Tussen de drie slachterijen zitten grote verschillen. Zo verschillen de onderlinge schouwscores en varieert per slachterij de aandachtsverdeling tussen de ruggen en de orgaanpakketten.

Ondanks dat er verschillende aandachtspunten zijn rondom het keuringsproces in de pluimveesector (zie paragraaf 4.4) moet er benoemd worden dat de verificatie door de NVWA zelden de 2% norm overschrijdt. Wanneer er wel over de 2% norm heengegaan wordt, is dit meestal direct te koppelen aan een enkele medewerker of uitzonderlijke situatie. Dat wijst erop dat het dan om incidentele fouten gaat en niet om structurele beperkingen.

5.2.3 Varkens

In de varkenssector spelen hele andere uitdagingen dan bij pluimvee. In deze sector is de slachtsnelheid aanzienlijk lager. Bij de bedrijven waar de observaties zijn uitgevoerd staan er bij de karkaspositie twee keurders op het bordes die de dieren om en om keuren. Dit geeft de keurders gemiddeld zo'n 10 seconde per karkas voor het uitvoeren van de keuring. De keurders geven zelf aan dat dit over het algemeen voldoende tijd is om de keuring op een kwalitatief goede manier uit te voeren. Het voornaamste risico met betrekking tot de voedselveiligheid in relatie tot het keuren, is het op een correcte manier verdelen van de aandacht tussen de verschillende zichtgebieden van het karkas. Er zijn per karkas twaalf zichtgebieden die tijdens de keuring bekeken dienen te worden. Dit is vastgesteld in samenspraak met de deelnemende slachterijen tijdens de pilotstudie. Hoe de aandachtsverdeling per zichtgebied precies moet zijn, is niet meegenomen in dit onderzoek.

De eyetrackingsopnames laten zien dat de aandachtsverdeling per slachterij sterk verschilt. In de regel genomen krijgen de hammen en het midden van de karkassen meer aandacht dan de schouders, nieren en koppen. Ook kan er geconcludeerd worden dat de kant die als eerste wordt aangeboden structureel beter wordt bekeken dan de andere zijde van het karkas, aanvoerrichting lijkt dus een grote rol te spelen.

5.2.4 Runderen

De rundvleessector heeft veel overlap met de varkenssector. Het grote verschil is dat de lijnsnelheden nog lager liggen, maar dat de keuring, door de grootte van het karkas, wel complexer is. Zoals uit de onderzoeksresultaten blijkt, is bij de deelnemende slachterijen in deze sector voldoende tijd om de karkassen goed te kunnen keuren en is de verdeling van de aandacht over de verschillende zichtgebieden het grootste risico. In beide bezochten slachterijen was het gebruikelijk om indien nodig de band even stil te zetten om de keurder of andere bandmedewerker extra tijd te geven voor het uitvoeren van een bepaalde handeling. Deze korte pauzemomenten dragen bij aan een gevoel van rust en halen de tijdsdruk uit het keurproces.

Opvallend zijn de grote verschillen in de manier van werken tussen de bedrijven. Zo is de manier van het aanbieden van het karkas sterk verschillend tussen de bedrijven. Ook de elementen waarnaar gekeken wordt door de bandkeurder en de verdeling van de aandacht lopen sterk uiteen. Dit is naast de inrichting van de bedrijfsprocessen mogelijk te verklaren door verschillen in leeftijd van de runderen.



6 Bijlage 1

datum	slachterij	
toetsen risico factoren pluimvee		
locatie	parameter	Observatie
interview	bespreek slachtproces, risico's, preventieve, mitigerende maatregelen	
	proces langslopen met medewerker	
aankomst	wachttijd tot wachtruimte	
	mogelijkheden voor inspectie	
uitladen / kantelen	kantelen	
	ruimte op band	
	fladderen	
	vocaliseren	
	herkennen zorgdier	
aanhangen	aantal	
	fladderen	
	tijd tot verdoover	
verdoven		
gas	verblijfsduur	
	concentratie	
elektrisch	mA	
	aantal dieren in verdoover	
	tijdsduur	
Vaststellen effectieve verdoving	% dieren getoetst voor verbloeden	
	beschrijf toetsing	
Verbloeden	% dieren getoetst verbloeden	
	beschrijf toetsing	

datum	slachterij	
toetsen risico factoren varkens		
locatie	parameter	Observatie
interview	bespreek slachtproces, risico's, preventieve, mitigerende maatregelen	
	proces langslopen met medewerker	
aankomst	wachttijd tot uitladen	
	mogelijkheden voor inspectie	
Uitladen en opdrijven	uitglijden	
	vallen	
	terugkeren	
	niet willen lopen	
	vocaliseren	
	herkennen zorgdier	
wachtruimte	kunnen alle dieren liggen	
	kunnen dieren agressie ontwijken	
opdrijven naar verdover	gebruik hulpmiddelen	
	lopen zonder hulpmiddelen	
	uitglijden	
	vallen	
	terugkeren	
	vocaliseren	
elektrisch verdoven	opdrijven ingang restrainer	
	gebruik hulpmiddelen	
	niet willen lopen	
	vocaliseren	
	klimmen	
gas verdoven	voldoende ruimte om te lopen	
	contact automatische hekken bij sluiten	
	contact automatische hekken bij opdrijven	
	vocaliseren	
	klimmen	
Vaststellen effectieve verdoving	% dieren getoetst voor verbloeden	
	beschrijf toetsing	
Verbloeden	% dieren getoetst verbloeden	
	beschrijving toetsing	

datum	slachterij	
toetsen risico factoren runderen		
locatie	parameter	Observatie
interview	bespreek slachtproces, risico's, preventieve, mitigerende maatregelen	
	proces langslopen met medewerker	
aankomst	wachttijd tot uitladen	
	mogelijkheden voor inspectie	
Uitladen en opdrijven naar wachtruimte	herkennen zorgdier	
	niet willen lopen	
	uitglijden	
	vallen	
	terugkeren	
	vocaliseren	
	niet willen lopen	
wachtruimte	kunnen alle dieren liggen	
	kunnen dieren agressie ontwijken	
opdrijven naar verdover	gebruik hulpmiddelen	
	lopen zonder hulpmiddelen	
	uitglijden	
	vallen	
	terugkeren	
	vocaliseren	
penschiettoestel	juiste fixatie dier	
	juiste plaatsing penschiettoestel	
Vaststellen effectieve verdoving	% dieren getoetst voor verbloeden	
	beschrijf toetsing	
Verbloeden	% dieren getoetst verbloeden	
	beschrijving toetsing	

To explore
the potential
of nature to
improve the
quality of life



Wageningen Livestock Research
Postbus 338
6700 AH Wageningen
T 0317 48 39 53
E info.livestockresearch@wur.nl
www.wur.nl/livestock-research

Wageningen Livestock Research ontwikkelt kennis voor een zorgvuldige en renderende veehouderij, vertaalt deze naar praktijkgerichte oplossingen en innovaties, en zorgt voor doorstroming van deze kennis. Onze wetenschappelijke kennis op het gebied van veehouderijsystemen en van voeding, genetica, welzijn en milieu-impact van landbouwhuisdieren integreren we, samen met onze klanten, tot veehouderijconcepten voor de 21e eeuw.

De missie van Wageningen University & Research is 'To explore the potential of nature to improve the quality of life'. Binnen Wageningen University & Research bundelen 9 gespecialiseerde onderzoeksinstituten van Stichting Wageningen Research en Wageningen University hun krachten om bij te dragen aan de oplossing van belangrijke vragen in het domein van gezonde voeding en leefomgeving. Met ongeveer 30 vestigingen, 6.500 medewerkers en 10.000 studenten behoort Wageningen University & Research wereldwijd tot de aansprekende kennisinstellingen binnen haar domein. De integrale benadering van de vraagstukken en de samenwerking tussen verschillende disciplines vormen het hart van de unieke Wageningen aanpak.

