

Besøg hos polsk fasanopdrætsvirksomhed

Fjerkræafgiftsfonden støtter i 2017 et projekt til optimering af opdræt af fasaner. Der indgår hovedsagligt danske opdrættere som projektværter, men for at få indblik i baggrunden for de importerede fugle, besøgte vi i begyndelsen af maj 2017 en stor, polsk opdrætter og eksportør af fasaner til udsætning. Maniscewo Pheasant Farm ligger tæt på den tyske grænse til Polen, så vi kørte dertil i bil. Deltagerne var Projektets praktiske leder Kristian Stenkjær fra Skovskolen i Nødebo, styregruppemedlem biolog Bent Rasmussen, projektmedarbejder dyrlæge Susanne Kabell, Seges, og Edward Szablowski, som taler polsk og dansk og tolkede for os.



Samling inden starten på rundvisningen på fasanfarmen.

Vi var i Maniscewo 7.-8. maj, hvor vi blev ualmindelig godt modtaget og vist rundt på virksomheden af ejeren og driftlederen.

Virksomheden ligger i et naturskønt 50 HA stort indhegnet område, hvoraf 20 HA er under net.

Hovedaktiviteten er jagt på vildsvin, rådyr og kronvildt på et omliggende areal på 8000 HA.

Farmen producerede rugeæg til eksport til England, daggamle kyllinger, og seks-ugers kyllinger til eksport til flere lande incl Danmark, samt fugle på 16, 20 og 24 uger til Tjekkiet.

Høner til ægproduktion

I 1969 blev de første avlsfasaner importeret fra Rumænien, og de var af Mongolsk afstamning. Hvert år udvælges nye avlsdyr fra den første rugning, og man har bestræbt sig på at holde besætningen lukket siden starten. På et helt net-overdækket område gik de rugeægsproducerende fugle i 2000 bure med trådbund, der var hævet over jorden. Burene var 1,4 x 1,4 meter, og der var 8 høner og en hane i hvert bur, i alt 18.000 avlsfasaner. Vand- og fodertilførsel var automatiseret. Hønerne producerede i gennemsnit 52 æg over de 120 dage i sæsonen fra marts til juni, hvor de var i burene. Hønerne var beskyttet med rygskjold og næbring, der var sat fast uden at stikke igennem næbbet. Efter æglægningsperioden bliver avlsdyrene sat ud i store volierer i tiden frem til de eksporteres til Tjekkiet til jagt.

Avlsdyrene blev vaccineret mod Newcastle disease ved indsættelsen, og de blev behandlet mod parasitter tre gange i løbet af sæsonen.

Indenfor samme område hvor avlsfuglene gik, var der volierer til produktion af perlehøns. For hver 100 stk daggamle fasankyllinger udleveres 1 perlehøne-kylling som "kyllingleder". Perlehønsene blev indsat i fasanflokken umiddelbart inden eksporten.

Opdræt af kyllinger

De tomme opdrætshuse var vasket og desinficeret og drysset med Stalosan. Kyllingerne blev opdrættet med el-opvarmede kyllingemødre med plads til 5-600 kyllinger pr kyllingemor. Gulvet blev strøet med varmebehandlede halmpiller, der smuldrer nemt. Temperaturen i huset lå fra starten på 25 grader, og under kyllingemoderen var der 36 grader. I hver kyllingemor var der en 15 watt pære, som var tændt hele tiden. Vand løb i strenge med nipler, og foder var placeret lige udenfor kyllingemoderen. Fra starten var kyllingemoderen omkranset af en masonitring, som blev fjernet efter 7 dage, så kyllingerne gik frit i hallen med 14-16.000 kyllinger i samme alder. Farmen opdrættede i alt 140.000 fasankyllinger. Når hele huset er opvarmet, er det ikke noget problem for kyllingerne at finde ud af at gå ud fra kyllingemoderen og finde foder og vand. De helt små kyllinger vi så, var bemærkelsesværdigt stille og rolige i forhold til kyllinger under danske forhold.

Efter 4 uger i huset justeres varmetilførslen ned, og der lukkes op til udendørs løbegårde med græs og urter og overdækket med net. Løbegårdene endte i en større voliere hvor bunden var harvet og tilsået.

Arealforbruget var 3 m² løbegård pr fugl.

Rundt om husene var brede arealer befæstede og omhyggeligt renholdte, og der var overdækket med net, sådan at vilde fugle ikke kunne sætte sig ved indgangene til husene.

Foder blev leveret af Cargill efter egen opskrift og i samarbejde med universitetet i Poznan, der har forsket i fasanfoder. Fodersammensætningen ændres tre gange i kyllingernes opvækstperiode, og i den sidste del af perioden iblandes Flubenol mod tarm- og luftrørsorm.

Virksomheden havde vand fra eget vandværk, som forsyner hele ejendommen incl de mennesker, der bor og opholder sig på arealet. Vandet tilsættes klor og kontrolleres af myndighederne. Der var en nødgenerator ved siden af vandværket.

Æghåndtering

Ca 15% af rugeæggene frasorteredes af forskellige grunde, og klækkeprocenten på resten lå på 90-95%. Købere af rugeæg blev garanteret en klækning på mindst 80%. Æggene blev stemplet og pakket i kasser med 360 æg i hver til England. Rugeæg blev udelukkende eksporteret til England, og de blev kørt i virksomhedens egen ægtransportbil.

Rugeri

Rugeri var lige så velholdt og rent som resten af ejendommen. Der var tre stk italienske Victoria klækkere og forrugerkapacitet til 36.000 æg. Æggene blev ilagt med 8 dages mellemrum for at sikre, at maskinernes kølekapacitet udnyttedes optimalt.

Transport

Ligesom rugeæggene blev kyllinger og de udsætningsklare fasaner transporteret i virksomhedens egne vogne. For at undgå transportstress havde man gode erfaringer med at lade de større fasaner sidde 4-5 timer i kasserne og falde til ro inden afgang.

Konklusion

Vi fik indtryk af en gennemført veltilrettelagt, effektiv og detaljeorienteret produktion på et meget højt biosikkerhedsniveau. Alt var rent og velholdt, omhyggeligt planlagt og kontrolleret for at give det bedst mulige slutprodukt.

Vi håber at vi også kan få indblik i hvordan kyllingerne trives, når de sættes ud under danske forhold.



Opdrætshal gjort klar til at modtage daggamle fasankyllinger



Smittebeskyttelsen var høj i hele produktionen. Her ved et ældre, velholdt produktionshus var der betonbelægning omkring huset, og der var trukket net hen over alle indgange og passager.

Ska/ maj 2017