MAASEUTU 2020
Elinkeino-, liikenne- ja ympäristökeskus
Euroopan maaseudun kehittämisen maatalousrahasto: Eurooppa investoi maaseutualueisiin

MATKARAPORTTI

TERVE KALKKUNA -HANKKEEN KALKKUNATUOTTAJIEN OPINTOMATKA KANADAAN 17.- 26.1.2020

LÄNSI-KALKKUNA
HELSINGIN YLIOPISTO ELÄINLÄÄKETIETEELLINEN TIEDEKUNTA
Satafood

Sisällys

YLEISTÄ 3
HAUTOMO Charisons Turkey Hatchery 4
MUNITUS Charisons Turkey munittamo 6
Siemennys 7
Kukkola 7
Nuorikoista 8
Havaintoja ja huomioita 8
TEURASKASVATUSTILAT 2
Kasvatus 3
Rakennukset 4
Ilmavaihto ja ilmastoinnista 5
Laitteista 7
Rehut ja vesi 8
LASTAUS 10
MANITOBAN JA KANADAN KALKKUNATUOTANNOSTA 12
KALKKUNAA KAUPOISSA 13

YLEISTÄ

Kalkkunatuottajien opintomatkalla oli mukana 18 henkilöä. Matkan järjesti Satafood Kehittämisyhdistys ry:n Terve Kalkkuna -hanke, ryhmän vetäjänä toimi Kaisa Lähteenoja. Matkan tarkoituksena oli tutustua kalkkunatuotantoon ja kylmän ajan ilmanvaihtoon samankaltaisissa talviolosuhteissa kuin mitä Suomessa on. Kanadassa tutustumiskohteet oli järjestetty yhteistyössä Aviagen Turkeys Inc. kanssa. Suomalaisille kalkkunatuottajille tuttu Aviagen Turkeys oli myös matkalla mukana.

Kanadan keskilännessä, Manitobassa (väkiluku 1,3 milj hlö, pinta-ala 647000m^2), kalkkunaa tuotetaan saman verran kuin Suomessa. Tuottajien määrä oli hyvin samansuuruinen kuin meillä. Manitobassa on myös oikea talvi, joten talviaikaisesta ilmanvaihdosta oli runsaasti kokemusta. Ryhmäälle oli varattu 4 talviolosuhteisiin tarkoitettua 7-paikkasta autoa – useamalla autolla, että ei olla yhden ison varassa, mikäli ongelmia ilmenee – talviolosuhteissa ei kannata jäädä tien päälle.

Ulkomailta tulevilta vierailta edellytetään 3 päivän karanteenia ja 5 päivää ilman siipikarjakontakteja, ennenkuin heidät päästetään lintutiloille. Lintuinfluenssatapaukset Kanadassa on saanut siipikarjaväen erittäin varovaisiksi ja hygieniaan kiinnitetään yhä enemmän huomiota. Siksi ryhmälle oli aluksi ”teoriaohjelmaa”. Torontossa tutustuimme kaupunkiin käyden tutkimassa mm. kauppahallin ruokatarjontaa, etenkin kalkkunalihavalikoimaa – suomenkilelinen oppaamme kertoi myös Kanadan maataloudesta. Pääsimme Niagaran alueella tutustumaan Peller Estates viinitilaan ja sen tuotantoon – tilan erikoisuus oli icewine, jossa tarvitaan lähes 10 asteen pakkanen. Rypäleet kerätään jäätyneenä jolloin niiden sokeripitoisuus on noussut. Viinitarhassa on tuulimyllyjä rypäle rivien välissä joilla ”tuuletetaan” riviväliä sen sijan, että käytetään kemiaalista tuholaistorjuntaa. Tuulimyllyillä myös torjutaan pakkasvaurioita keväisin ja syksyllä. Pysähdyimme ihailemaan Niagaran mahtavia vesiputouksia ja paluumatkalla kuultiin tuoreimmat kuulumiset Aviagen Turkeysiltä.

Matkan kaikki kalkkunatilat joihin tutustuttiin sijaitsivat Manitoban osavaltiossa lähellä Winnipegiä. Vierailukohteena ollut hautomo munittamoineen on Kanadan läntisin. Tältä alueelta siis toimitetaan teuraskasvatuksen untuvikot Manitoban lisäksi Kanandan länsi territorioihin mm. Albertaan 1500 km päähän ja British Columbiaan n 2000km päähän. Tuotantoalue on lähellä USA:n rajaa – tämä antaa tuotannolle myös erilaisia mahdollisuuksia.

HAUTOMO Charisons Turkey Hatchery

Charisons Turkey Hatchery on perheyritys, joka tuottaa tuottaa omissa (2 kpl) ja sopimustuottajien (5 kpl) kasvattamoissa 14 milj. haudontamunaa vuodessa. Untuvikkoja tuotetaan 10 milj. vuodessa. Sekä munia että untuvikkoja myydään USA:n puolelle. Jalosteena käytössä on raskaat linjat, lähinnä Nicholas Select.

USA:han myydään lähinnä kukkountuvikkoja. Manitoban alueelle toimitetaan pääasiassa näistä haudonnoista kuoriutuvia kanoja. Kuoriutumispäiviä viikossa on 4 ja kertakuoriumisämäärät vaihtelevat 15 000 – 60 000 untuvikkoa/päivä. Munien varastointiajat ovat keskimäärin 8 päivää, maksimissaan 14-15 päivää. Hautojia on yhteensä 42 kpl, pääasiassa Jameswayn kertatäytteiset single-stage - kuorijoita on 20 kappaletta. Vanhimmat koneet olivat yli 30 vuotta, uusimmat 5 vuotta, kaikissa koneissa oli CO_2 ohjaus. Kuorijalaatikossa ei käytetty pehmustetta pölyongelman vuoksi.

Paukkumunista tehdään vähennys munittajalle 25 CAD/kpl (n 17,25€). Munittajille tilitetään myyntikelpoisesta untuvikosta.

Samaan haudontaan voi tulla jopa 7 eri munittamosta munia – siellä tehdään yhtä lailla kompromisseja kuin meillä, mutta eivät pidä sitä ongelmana. Untuvikoille tehtiin sukupuolilajittelun lisäksi erilaisia toimenpiteitä asiakkaan tilauksen mukaan (nokan typistys, kynsien leikkaus, rokotus ym.). Näitä ei ole käytössä suomessa.

Untuvikkojen sukupulilajittelijat olivat kanadalaisia ja heitä oli yhteensä 22, joista 10 työskenteli samaan aikaan lajittelukarusellissa. Tässä karusellissa tehtiin myös kynsien katkaisu laserilla (three toe cutting), mikäli asiakas oli tilannut toimenpiteen. Tämän jälkeen tehtiin mahdollinen rokotus ja kannuskynnen leikkaus. Seuraavaksi untuvikot siirrettiin Nova-Tech laitteeseen, jossa tehtiin nokan typistys infrapunalla.

Untuvikot kuljetetaan 4-osaisessa laatikossa, johon menee 100 untuvikkoa – laatikon pohjalla käytetään samaan pehmustetta kuin meillä Suomessa.

MUNITUS Charisons Turkey munittamo

Munittamoiden koko vaihtelee 8 000 – 10 000 emoon. Munittamot sijaitsevat lähellä hautomoa – kauimmaiset 1,5 h ajomatkan päässä. Vierailukohteemme munittamorakennus oli rakennettu 1990, täysin saneerattu ja uudistettu 2015.

Ilmanvaihdon uusiminen koettiin olleen korjauksen tuottavin investointi. Pesien uusiminen tulee olemaan seuraava lähiajan isompi uudistus.

Ilmanvaihdon suurin uudistus oli tunneli-ilmastointi, joka parantaa merkittävästi olosuhteita – kylminä talvikuukausina korvausilma oteteaan sivuseinistä – ilmanvaihdon uusimisen yhteydessä luovuttiin katossa olevista poistohormeista ja tilalle kattokorkeuteen asennettiin sekoitustuulettimet, jotka ovat käytössä aina kun tunneli-ilmanvahto ei ole päällä. Poistoyksiköt sijoitettiin sivuseinille.

Munittamossa saman katon alla oli 8 000 emoa neljässä lohkossa. Jalosteena Nicholas Select, joka on raskas kalkkunalinja. Kanan siirtopaino on 13,5 – 14 kg, muninta on heikompaa kuin meidän keskiraskaalla emolla. Siitoskukkolinja on sama kuin meillä käytössä oleva kukko. Nokan typistämisen lisäksi lintujen varpaat sekä nokan päällä oleva ”lerppu” oli myös typistetty nokkimisvaurioiden vähentämiseksi ja raapaleiden muodostumisen estämiseksi.

Rehu oli rakeistettua, valkuaispitousuus 18 % (kesärehun valkuainen 20 %). Parvelle annetaan lisäkalkkia munitaviikosta 8 alkaen ja annos tuplataan munintaviikolla 15. Veden pH:ta alennetaan kemikaaleilla tavoitteena pH 6,5 – 6,7. Suolistoterveyttä pyritään ylläpitämään lisäämällä veteen välillä klooria ja välillä happoja. Antibiootteja käytetään, mikäli linnut sairastavat - yleismmät syyt lääkitsemiseen ovat E.coli ja ilmapussintulehdus.
Valojen lisäystä tehdään 4 viikon välein 15 min kerrallaan. Munitntakausi on 28 – 30 viikkoa.
Kuivikkeena käytettään olkea, jota lisätään kerran viikossa siemennyspäivinä.
Munien keruukertoja on 13/päivä ja huipun aikana keruuväli on ainoastaan 45 min, kun meillä on siirrytty huipun aikana nimenomaan pidempään keruuväliin. Meillä siirtymien on vaikuttanut lattiamunamäärään vähnenemisenä. Tästä keskustelimme, tilanhoitaja oli sitä mieltä, että heidän lintumäärä pesää kohti on niin korkea (5,5 – 6 kanaa/pesä), että tarvitaan huipun aikana lyhyitä keruuvälejä.

Siemennys

Neljän henkilön siemennysryhmä siementää noin 4 000 lintua. Linnut ohjataan rampille kuten meillä. Rampilta lintu nostetaan siemennyspenkkiin – penkissä ei ole kuitenkaan linnun kehoa pitävää hydrauliikkaa-apua, vaan siementäjä pitää linnun polvien välissä. Työ on siis raskaampaa kuin meillä. Sama ryhmä käy kahdella muullakin tilalla. Viikossa on kuusi siemennyspäivää.

Kukkola

Kukot sijaitsivat täysin eri rakennuksessa, joka oli noin 100 m päässä munittamosta. Tuotannossa kukkoja on yleensä 425 – 450 kpl/9 000 emoa. Kukkomäärä on suheessa puolet pienempi kuin meillä, 3,67 %, kun meillä vastaava määrä on non 7,5 %. Kukot lypsetään 2 kertaa viikossa.

Kukkojen karsinta tehdään 17 viikon iässä. Karsinnassa iso lintumäärä jaetaan 4 eri painoluokkaan ja nämä ryhmät pidetään erillään myös tuotannon aikana. Tarkoitus on, että suurimman kasvupotentiaalin omaavia kukkoja käytetään aina ensisijaisesti ja karsinnassa kevyimmän ryhmän siementä käytetään vain, jos siemen ei muuten riitä. Näin paras mahdollinen kasvupotentiaali siirretään teuraslintuihin. Vaikka kevyimmän ryhmän kukkojen siementä ei tarvittaisi, ne lypsetään kerran viikossa tuotannon ylläpitämiseksi.

Erillisessä karsinassa oli ryhmä kukkoja, jotka punnitaan kerran viikossa. Tätä pidettiin tärkeänä seurantana tuotannon pysyvyyden kannalta. Vain seuraamalla painoa ja pitämällä kukkojen kasvua koko ajan yllä, voidaan siemetuotanto varmistaa – painon lasku näkyy vasta viiveellä tuotannossa ja tällöin tilanteen korjaaminen on hankalampaa ja saattaa osalla kukoista olla myöhäistä.

Nuorikoista

Nuorikkotilat sijaitsevat noin 15 km päässä munittamosta. Nuorikoiden rokotusohjelma oli ”vaikuttava”: ND, PMV3, kanakolera, Salmonella, HE, AI (H1N1 ja H3N2), sikaruusu. Suomessa vanhempaispolven kalkkunoita ei rokoteta kuten ei myöskään tuotantopolven lintuja. Nuorikkojen rehuohjelma sisältää 6 rehua. Startterin valkuaispitoisuus on 26 % ja seuraavien 22, 17, 14, 12, 10 %. Kukkojen karsinta painoryhmiin ja rajoitettu ruokinta toimii meillä samalla tavalla.

Havaintoja ja huomioita

Pesien edessä oli betoniramppi, jossa oli kuvike jo korkeammalla tasolla kuin pesän reuna – tästä syystä pehkua kulkeutui helposti pesiin ja munat olivat likaisa. Munahuoneessa munat pestiin ja desinfioitiin pesun jälkeen.

Munittamon ilmanvaihdon uusimisen tärkeys ja onnistuminen antoi ajattelemisen aihetta. Kukkojen määrä suhteessa kanamäärään on puolta pienempi kuin Suomessa – lypsy 2 kertaa viikossa on mahdollista. Siementuotannon ylläpitäminen vaatii seurantaa (kukkojen säännöllinen punnitseminen). Kannattaa muistaa myös, että kukkojen karsinnassa määritetyt painoluokat tarkoittavat myös kasvupontentiaalinluokkaa – karsinnassa kevyimmän ryhmän siemenen käyttö vain, jos painavammat eivät riitä – tuotannon ylläpitämiseksi kukot on lypsettävä kerran viikossa.

TEURASKASVATUSTILAT

Kaikki kolme teurastilavierailua tehtiin Hutteriitti yhteisöjen tiloille. Manitoban alueen kalkkunasta puolet tuotetaan tällaisissa yhteisöissä. Yhteisössä on jäseniä 100 – 150. Vierailukohteiden nimet olivat Blue Clay Colony, Concorde Colony ja Starlite Colony. Alla ilmakuva Blue Clay Colonysta 2000-luvun alussa.

Vierailukohteissamme tuotettiin kalkkunan lisäksi sianlihaa, broileria ja kanamunia. Osa linnuista teurastetaan tilan omassa teurastamossa omaan käyttöön. Tilalta saa myös myydä ns. Farm Processed Food suoraan tilalta erikoisluvalla. Teurastus oli naisten hommaa ja sitä tehdään 7-8x/v n. 3000 broileria/pvä. Tilateurastaomossa oli sähkötainnutus, vesijäähdytys ja Cyrovac vakuumipussitus.

Eläintuotannon lisäksi tiloilla oli peltoviljelyä (5000-6000ha/colony) ja mm. ilmanvaihtolaitteiden valmistusta, puusepän- ja metallitöitä. Tilan ulkopuolelle myydään broilereita myös teuraaksi. Manitobassa on 2 teurastamoa, toinen teurastaa pikaruokaketjuille ja toinen ravintoloille. Broilerin elopaino teurastettaessa n. 2,5kg ja parvia kasvatetaan 7,5 vuodessa.

Kaikilla tiloilla oli käytössä keskiraskas Nicholas Select kalkkunajaloste. Tilakäynneillä pukeduttiin suojavausteisiin, päällystakit jätettiin autoon ja haalarit vedettiin päälle hyisessä pakkasessa ja tuulessa – kenkäsuojat puettiin sisään mentäessä. Viimeisten viiden vuoden aikana tiloilla on kiinnitetty huomiota yhä enemmän bioturvallisuuteen – tähän ei suinkaan ollut syynä salmonella, vaan lintuinfluenssan pelko oli suuri.

Kasvatus

Kaikkissa yhteisöissä kasvatettiin pelkästään kalkkunakanoja. Saman haudonnan kukot myydään yleensä USA:n puolelle.Tilan koosta riippuen kertatoimitusmäärä vaihteli 14 000 untuvikosta aina 28 000 untuvikkoon saakka.

Kasvatusaika vaihtelee asiakkaan tarpeesta riippuen 8 viikosta 14 viikkoon. Kasvatusaikainen kuolleisuus on 4 – 5 %. Ensimmäisen viikon kuolleisuus noin 1%. Loppukasvatuksessa kuolleisuus normaalisti 2 % + karsitut. Tuottajahinta perustuu elopainoon – rekka punnitaan teurastamolle ajettaessa. Kanoilla ei ole teurastamolla juurikaan hylkyjä, jonkin verran osapoistoja tehdään.

Eläintiheys tavoite on 10 untuvikkoa/m^2. Toleranssi välillä 10-15 untuvikkoa/m^2. Teuraslintuja pidetään n. 5 lintua/m^2.

Untuvikkojen tullessa **rehupaperi on laitettu nippajuomakuppien ja rehulinjan alle**. Rehua lisätään paperille kun untuvikot ovat tulleet. Sitä laitetaan vain kerran, ei uutta lisäystä.

Rakennukset

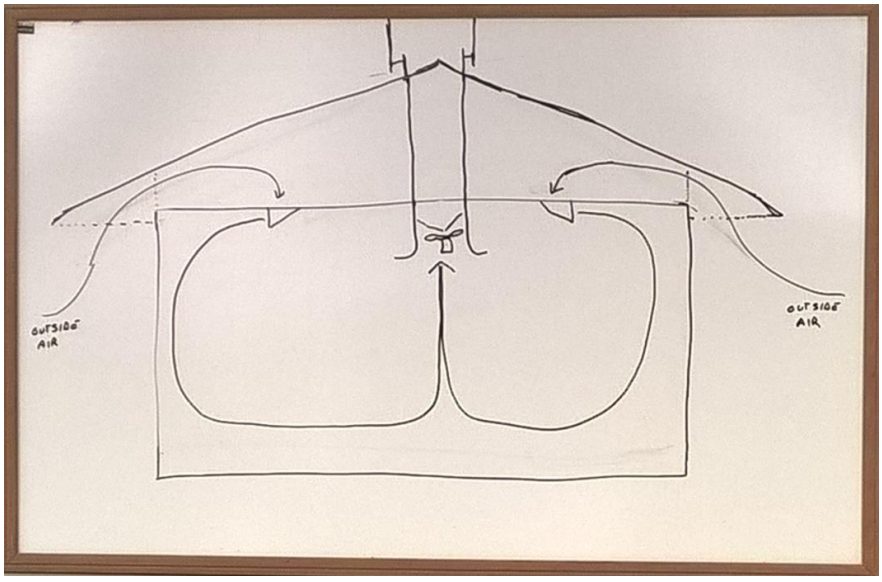
Kaikki kasvattamot olivat puurunkoisia rakennuksia. Ulkoseinä ja katto olivat peltiä ja vahnemmissa rakennuksissa sisäseinät olivat vanerilevystä – uusissa kavattamoissa sisäseinät olivat peltiä. Eristys oli lasivillaa. Lattiat olivat yleensä betonia, mutta yhdessä uusimmista kasvattamoista lattia oli savea, mikä herätti paljon keskustelua ja ihmettelyä nimenomaan bioturvallisuuden kannalta. Halleissa ei ole välttämättä lattiakaivoa. Irtolika poistetaan jonka jälkeen on vesipesu. Pesuvesi siirretään lastausovista suoraan pihalle raapan tai lastan kanssa. Savilattiaiset hallit pestää niin, että pehku on sisällä. Se imee pesuvettä jonkinverran jonka jälkeen pehku poistetaan. Savinen maaperä kalkitaan ennen uuden parven tuloa. Lämmittämiseen käytetään maakaasua.

Ilmavaihto ja ilmastoinnista

Kasvattamoiden tyypillisin ilmanvaihto 80- ja -90-luvuilla oli alipaineilmastointi, jossa korvausilma otettiin seiniltä ja poistot olivat seinillä tai katossa. Lämmitysputket olivat seinillä tululuukkujen alapuolella. Kesäaikainen ilmastointi hoidettiin poikittaisilmastointina, jolloin koko seinä saatettiin avata.

Uudemmissa kasvattamoissa ilmanvaihto on järjestetty toisin. **Lämmitysputket (finnpipe eli spiraaliputki) on asennettu kattoon tuloluukkujen eteen** ja niiden alapuolelle vähintään 40 cm. Talvella korvausilma otetaan välikatosta ja suunnataan lämmitysputkien ylitse hallin seinää kohti. Näin ilma sekoittuu kasvattamoilmaan mennessään kohti seinää, palaten ja poistuen hallin keskellä olevista poistoyksiköistä. Tasainen pinta tuloluukkujen edessä parantaa tuloilman coanda-ilmiötä. Se kulkeutuu pidemmälle ennen kuin alkaa laskea. Kattoon asennettavat lämmitysputket vaativat aina sekoituspuhaltimien käytön jotta lämpö saadaan katonrajasta alas.

Tulo-ilma aukkojen ollessa välikatossa, räystään alla pitää olla ilma-aukkoa vähintään 1,7 kertaa kattoluukkujen pinta-ala.



Katossa olevat tuloluukut ovat hyvät koska talvella saadaan välikatolta esilämmitettyä ilmaa. Kesällä - oikein suunniteltuna välikaton lämpötila pystytään pitämään ½ astetta alempana kuin ulkoilma. Seinässä olevat poistot ovat hyvät, jos tarvitaan volyymia, mutta ei hyvä talvella, jolloin kylmällä mennään minimi-ilmanvaihdolla.

Talvi-ilmastoinnin mitoitus oli 25 % siitä mitä tarvitaan kesällä. Kun hallin sisäkorkeus on 4,5 – 4,5 m, lämpöpatja välikatolla on noin 30 cm paksuinen.

Sivutulot ovat hankalia, jos halli on leveä (> 18 m) – korkeallakin ilmavirralla kylmästä ilmasta aina n. 10 % tippuu suoraan alas – kondensoituu ja pohja kastuu. Lisäksi ne jäätyvät herkästi talvella.

Merkille pantavaa oli, että **ilmastointia säädettiin kosteuden mukaan**. Kosteuspyynti on 40 – 60 % (suhteelinen kosteus). Tämä on huomattavasti alhaisempi kosteus, kuin meidän suosituksissa on. Perusteluna oli, että kosteutta on vaikea hallita ja lähes mahdotonta poistaa, mikäli se pääsee liian korkeaksi. Pölyn hallitseminen on helpompaa. Sama viesti tuli myös aiemmin talvella University of Georgian Kylmän sään ilmanvaihto -webinaareissa johon Kaisa Lähteenoja Satafoodilta ja Sirkka Karikko Länsi-Kalkkunalta olivat osallistuneetloppu vuodesta 2019.

Mielenkiintoista oli myös, että ensimmäisen 10 vrk aikana ilmanvaihtoa käytettiin **ylipaineella alkukasvatusvaiheessa** – tällä tavalla saatiin kasvattamon lämpötila tasaiseksi. Ylipane tuo kuitenkin helposti kosteutta halliin, joten sen käytössä tulee olla tarkka ja siirtyä riittävän aikaisessa vaiheessa alipaineeseen.

Ilmanvaihdossa **painotettiin ilmavirtauksen merkitystä**. Se on aivan eri asia kuin ilmamäärä hallissa. Linnut eivät siedä vetoa ja siksi myös sekoitusyksiköt on sijoitettava niin, että ilmavirta ei koskaan osu lintuun. Sekoituspuhaltimia suosittiin muutenkin paljon koska niillä saadaan kosteutta poistettua pehkusta tehokkaasti, puutteita ilmanvaihdossa korjattua hyvin ja lämpötila hallissa pysymään tasaisena. Sekoituspuhaltimien kanssa voi kokeilla vapaasti sijoittelua ja puhallus suuntaa. Muista kuitenkin fysiikan lait: KYLMÄ pyrkii aina ALAS ja LÄMMIN pyrkii aina YLÖS.

Concord Colony valmisti ilmanvaihtoon hormeja ja oli aloittanut myös alumiinisten temperien valmistuksen.

Uusiin halleihin asennettiin tempperit, joiden veden virtausnopeus tulisi olla mahdollisimman pieni syöpymisen estämiseksi.
Ilmastointihormi – kartio hatun sisäpinnalla tekee siitä aerodynaamisen - parantaa tehoa ja ilman liikkuvuutta ylös joka vähentää haju ja pölyhaittoja hallin välittömässä läheisyydessä.

Laitteista

Sekä ruokkijoissa että juomalaitteissa nähtiin Suomessakin tuttuja laitemerkkejä. Ilmastoinnissa ja kasvatuksen ohjauksessa luotettiin sekä kanadalaisiin että eurooppalaisiin laitteisiin ja ohjauksiin.

Untuvikkojen perhosruokkija oli meille uusi tuttavuus – tuottaja kehui sen toimivan erinomisesti 6 viikkoon saakka.

Tiloilla oli käytössä hoitoon ja hoidon sujuvuuteen liittyviä ratkaisuja – osa on meillä jo käytössä ja osan käyttöä kannattaa harkita myös meillä.

Laiterikot pitää korjata heti, sillä kalkkuna on tapojensa orja. Lintu ruokailee ja juo aina samalla paikalla. Mikäli ruoka- ja juomakuppi on rikki/poissa käytöstä, kalkkunalta menee 3 vrk löytää ja tottua uuteen paikkaan. Tästä syystä rikkoutunut laite on korvattava heti, etteivät kasvu ja parven tasaisuus kärsii.

Untuvikkojen siirtokärry
Starlite Colony oli valmistanut siirtokärryn untuvikoille. Katetussa kärryssä oli molempiin suuntiin kulkeva lattiakuljetinmatto. Matalan kärryn perän pystyi myös laskemaan hydraulisesti.

Rehut ja vesi

Kalkkunoilla on käytössä **7-rehuohjelma** Ensimmäiset 3 viikkoa untuvikoille annetaan tehdasrehua (rakeinen, mureistetu rehu), jossa valkuaista 29 %. Tämän jälkeen kaikki nämä hutteriittiyhteisöjen tilat joissa vierailimme, valmistavat rehun itse. Hutteriiteilla on omat täydelliset rehutehtaat tiloillaan. Rehutehtaissa valmistetaan rehut myös tilan broilereille ja sioille. Rehureseptit ostetaan ulkopuoliselta.

Rehujen pääraaka-aineina on vehnä, maissi ja soija. Rehutehtaan raaka-ainesiilorivistö on vaikuttava, sillä mm. kaikki aminohapot on omissa siiloissaan puhtaina. Esiseoksia ei juurikaan näe. Lähes kaikki sekoitetaan alusta saakka itse. Myös soijapapu jauhetaan rehutehtaalla (öljyä ei eroteta, eli soija käytetään öljyineen päivineen (”full fat soya”)). Rehussa ei ole kalajauhoa eikä

eläinrasvaa. Osa tiloista kerää ravintoloiden paistorasvan rehun raaka-aineeksi. **RHS 2,35 (kg rehua/elopainokg)** – riippuen linnun iästä.

Omilla rehutehtailla ei ole rakeistinta, eli **rehua ei rakeisteta ollenkaan vaan olomuoto on *jauhe*** (eli mash-rehu). Pikkuaineet (ainakin hivenaineet, vitamiinit) lisätään jauheiseen rehuun rakeina (oikean puoleisessa kuvassa mustia rotanpaskan näköisiä rehukupissa) jotta sekoittuisivat tasaisesti.
Jauheinen rehu on linnulle, kuten kaikille muillekin eläimille hankalampaa ja hitaampaa syödä kuin rakeinen rehu, joten rehun olomuodon perusteella rehunkulutus ja sitä kautta kasvu eivät ole samalla tasolla kuin meillä. Jauheinen rehu myös holvaa helposti eikä kulje putkissa yhtä hyvin kuin rakeinen. Kanadalaiset kuitenkin sanoivat rehun toimivan laitteissaan hyvin, mikä tuntui yllättävältä koska laitteet olivat hyvin samanlaisia kuin meilläkin.

Kaikilla **tiloilla käsitteltiin lintujen juomavesi** hapottamalla tai klooraamalla tai molemmilla. Yksi tiloista seurasi veden laadun mittarina ORP (Oxidant Reduction Potential) -arvoa. Mittaus kertoo nesteen sähköisen jännitteen eli elektronien siirtymistä kemiallisten aineiden välillä. Linnuille voidaan antaa myös eteerisiä öljyjä, probiootteja ja ”muita luonnontuotteita” tarkoituksena estää kolin puhkeamista ja edistää suolistoterveyttä.

Juomaveden laadun tarkastaminen tehdään ottamalla pyyhkäisynäyte vesilinjan vesiputken sisältä ennen untuvikkojen tuloa. Kolmen päivän kuluttua otetaan uusi näyte, myös paineensäätimestä. Halli on lämmin ja virtaus pieni, mikä on oiva kasvualusta bakteereille.

LASTAUS

Teuraskuljetusrekoissa oli kiinteät häkit. Lavalla oli häkkejä molemmin puolin rinnakkain 6-7 kerroksessa 12 häkkiä peräkkäin. Kun toinen puoli oli täytetty, rekkaa siirrettiin kuljettimen toiselle puolelle ja toinen sivu täytettiin.

Linnut ajettiin hallin puolivälistä pitkältä sivulta lähtevälle kuljettimella ulos ja ylös, jossa lastaajat olivat vastassa ja siirsivät linnut kuljettimelta häkkeihin.

Kullakin tilalla oli oma lastauskalusto. Yhteen rekkaan lastatiin yhteensä n. 2 000 kanaa, painosta riippuen 12 – 15 kpl/häkki. Laatikon leveys 117 cm ja korkeus 32-33 cm. Kuormatilan pituus lyhyemmässä autossa n. 14,6 m (48 jalkaa). Samalla kalustolla kuljetetaan sekä kanat, että kukot. ”Laatikon” katto ja lattia olivat liukkaan oloista levyä, joista kalkkunalla ei ole mahdollisuutta saada kunnon tartunta pintaa, joskaan kynsivaurioita ei myöskään varmasti ole.

Toisella tilalla lastattiin samanaikaisesti kahta rekkaa. Lastausovi hallin pitkällä sivulla puolivälissä hallia.

Autot tulevat kuljettimen molemmille puolille. Ensin täytetään toinen puoli, jonka jälkeen autot vaihtavat paikkaa ja täytetään toinen puoli.

Kummallakin puolella kuljetinta on kahdeksan lastaajaa. Päädyssä oleva lastaaja siirtää koko kuljetinta korkeussuunnassa laatikoiden täytyttyä. Ergonomisesti hyvä tapa lastata. Yhteisö oli itse rakentanut lastauskuljettimet/rampin.

Pressu on katolla rullalla lastauksen ajan. Ulkona 16 astetta pakkasta ja kova tuuli.

Ajoaika teurastamolle 45 min. tai 1,5 tuntia jos linnut kuljetetaan USA:n puolelle

MANITOBAN JA KANADAN KALKKUNATUOTANNOSTA

Tapasimme Winnipegissä Manitoban kalkkunatuottajien keskusjärjestön toiminnanjohtajan Helga Wheddonin Manitoba Turkey Marketing Boardista. Hän kertoi alueen kalkkunatuotannon rakenteesta ja tuottajajärjestön ponnisteluista lisätä kuluttajien tietoisuutta tuotannosta.

Kanadassa on ollut kalkkunatuotannossa käytössä kiintiöjärjestelmä vuodesta 1965 alkaen. Kiintiöitä tarkastellaan ja muutetaan väestökehityksen mukaan. Myös broileri- ja sianlihantuotanto on kiintiöity.

Manitoban osavaltiossa kalkkunan tuotantokiintiö maksaa 3,67 CAD = 2,53€ / elopainokg, Ontariossa vastaava kiintiö maksaa jopa 11 CAD = 7,59€. Tällä hetkellä kiintiöitä ei ole myynnissä – jos haluaa aloittaa kalkkunatuotannon, pitää ostaa kalkkunatila kiintiöineen.

Manitobassa on 49 teuraskalkkunan tuottajaa ja 6 siitosmunantuottajaa. Tilan keskimääräinen tuotantokiintiö on 160 000 elopainokg/vuosi (600 000 – 60 000 kg), ylituotannosta rangaistaan. Osa tiloista vie elävää kalkkunaa USA:n puolelle teurastettavaksi – tämä tuotanto on kiintiön ulkopuolella. Manitoban alueen osuusteurastamo liittyi pari vuotta sitten isompaan Granny osuuskuntaan. Tällä Granny osuuskunnalla on Manitobassa yksi teurastamo, joka oli juuri käyntimme aikana ilmoittanut, että ensi vuoden alusta kalkkunaa eri teurasteta lainkaan tammi-maaliskuussa. Tämä johtuu markkinoista: yli puolet Kanadan kalkkunoista on markkinoitu kokolintuina – suuntaus on kuitenkin menossa prosessoituihin «Quick and Fast» tuotteisiin ja tästä johtuen kulutus on ollut laskussa. Samalla tuottajille oli ilmoitettu että vuoden 2021 alkaen teurastamo ottaa vastaan vain ABF lintja. (Antibiotic free eli antibioottivapaata kalkkunaa).

Kalkkunatilat kuuluvat On Farm Food Saftety & Flock Care – ohjelmaan, mikä huomioi ruokaturvallisuuden ja eläinten hyvinvoinnin. Ohjelmalla pyritään varmistamaan eläintautien hallinta tiloilla ja tilan henkilöstön eläintenhoidon osaamisen riittävä taso, niin että eläimet on kasvatettu turvalliseti ja eettisesti ilman lääkkeitä tai muita kemiallisia jäämiä. Tiloille tehdään säännöllisesti tarkastuksia joilla varmistetaan että tuotanto vastaa koko elintarvikeketjun vaatimuksia.

Suurin haaste kalkkunateollisuudessa on säännöllinen kulutus ja muuttuvat markkinat. Manitoba Turkey Producers järjestö on kerännyt rahaa kalkkunalihan markkinointiin (jokaiselta tuottajalta teurastettujen kilojen mukaan). Kampanjan nimi on Think Turkey https://www.canadianturkey.ca/

KALKKUNAA KAUPOISSA

Kävimme tutustumassa paikalliseen kalkkunatarjontaan Torontossa kauppahallissa. Vaikka Kanada on ollut jo 70-luvulta alkaen kilojärjestelmässä, edelleenkin näkee massan yksikkönä käytettävän paunoja (1lb = 0,45359 kg). 1 Canadan $ = 0,69€ helmikuu 2020 kurssi.

Irtolihasta ei peritä lainkaan veroa (alv 0 %). Pakatun kalkkunan alv on 13 %, mikä on yleinen liikevaihtoveron taso Kanadassa.