

Pelsningsvejledning

Et dårligt pelsningsarbejde kan hurtigt koste mange penge på afregningen. Anslået mister branchen mellem 50 og 100 mio. kr. årligt på dårligt pelsningsarbejde.

Af Dansk Pelsdyravlerforenings Skindudvalg

Siden man sidst i 1950'erne indførte det nuværende sorteringsystem, hvor alle skind bliver samsorteret, har det altid ligget Dansk Pelsdyravlerforening/Kopenhagen Fur meget på sinde, at den enkelte avler udførte et pelsningsarbejde, der betød, at skindene kunne samsorteres, og ikke mistede værdi på grund af dårlig pelsning.

Da den første pelsningsvejledning blev skrevet i begyndelsen af 1960'erne var målet at ensrette pelsningen hos de danske avlere og at minimere skader og værditab. Igennem de seneste 10 år er pelsningen generelt blevet klart bedre. Der har dog i denne periode været store problemer med den nye teknologi, som er indført. Heldigvis ser det ud til, at de fleste børnesygdomme i den forbindelse er udbedret.

På Kopenhagen Fur har vi i sorteringen, uddannet vores dygtige sortere, til at reagere, hvis den samme fejl ses gentagne gange fra samme avler eller pelseri. I langt de fleste tilfælde er ejeren eller den ansvarlige ikke opmærksom på problemet.

I dag færdiggør mange pelsrier fra 1.000 til 10.000 skind i døgnet. En grundig instruktion af personalet er en forudsætning for god udførelse. Den daglige kontrol med alle processerne skal sættes i system, ellers kan antal skind der mister værdi hurtigt løbe op i mange tusinde.

I det følgende har Dansk Pelsdyravlerforenings skindudvalg beskrevet en gennemgang af de erfaringer, der er indsamlet, når personale fra rådgivningstjenesten og Kopenhagen Fur løbende har besøgt og kontrolleret pelsrier og farme.

Gode råd om pelsning

Udviklingen inden for pelsningsprocessen går hurtigt, og der er mange måder at pelse på. Det ændrer dog ikke ved, at det færdige produkt stadig – stort set – skal se ud, som det skulle for 50 år siden, og det ændrer heller ikke ved, at der kan sættes mange penge til, hvis der pelses for dårligt. Og det sker desværre stadig væk en del steder. I det følgende kommer der nogle gode råd til, hvordan arbejdet i de enkelte processer i forbindelse med pelsningen bør foregå.

En god pelsning er en nødvendighed, hvis man ønsker et produkt, der lever op til kundernes krav, og dermed også kan opnå den højst mulige pris. For at skindet skal være attraktivt for kunderne, skal det have mange anvendelsesmuligheder, og det har det kun, hvis det er optimalt behandlet på såvel hår- som læderside.

Fra at være et udpræget håndværk, er pelsningsprocessen blevet mere og mere mekaniseret. Der kommer hele tiden nye pelsningsmaskiner på markedet, og de på markedet værende pelsningsmaskiner bliver hele tiden forbedret. Vi vil derfor ikke komme nærmere ind på de respektive maskiner og brugen af disse, men blot henvise til den medfølgende brugsvejledning, de forskellige firmaers servicemedarbejdere og rådgivningstjenesten. I stedet beskæftiger denne vejledning sig med, hvordan det færdige produkt skal se ud, og hvordan de enkelte processer bør laves.

Pelseri

Den stigende mekanisering har medført, at det er blevet dyrere at etablere et pelseri, og der derfor skal pelses flere enheder i pelseriet, for at det er rentabelt at pelse selv. Den kendsgerning gør, at det for mange er økonomisk attraktivt at få pelset i fremmed pelseri, i stedet for at bruge en masse ressourcer på selv at etablere.

Vælger man at etablere et pelseri selv, er det yderst tilrådeligt, at man søger hjælp allerede i planlægningsfasen, således at indretningen bliver så hensigtsmæssig som muligt, ud fra de muligheder, der nu engang er på den enkelte farm. Husk også i den forbindelse at tage kontakt til forsikringsselskabet, således at pelseriet indrettes, så forsikringen altid dækker, hvis der skulle ske ulykker.

Aflivning

Bekendtgørelsen om slagting og aflivning af dyr § 56 foreskriver en række forskellige aflivningsmetoder.

Til aflivning af mink i forbindelse med pelsning er kun anvendelse af gas aktuel. Tilføring af kulilte kan ske fra en beholder eller fra en motor beregnet til formålet. Anvendelse af kulilte fra en motor forudsætter, at gassen er afkølet og fri for irriterende stoffer. Tilføring af kultveilte sker altid fra en beholder. Luften i aflivningskammeret skal indeholde den tilstrækkelige koncentration af gas (kulilte – mindst 1 %; kultveilte – den højest mulige koncentration), INDEN dyrene anbringes i kammeret. Kammeret skal være konstrueret således, at dyrene kan overvåges.

Da dyrene skal aflives så hurtigt og smertefrit som muligt, skal man sikre sig, at aflivningsudstyret er i orden, og at medarbejderne er instrueret i håndtering af dyrene i forbindelse med aflivningen.

Efter aflivning skal alle kroppe kontrolleres for eventuelle fejl. Er der skader i form af sår fra bid eller bylder, skal kroppene tydelig mærkes op og pelses for sig selv. Er der klatter i pelsen eller dyr med dårlig (beskidt) bug, skal kroppene vaskes i rent vand for at mindske skaden.

Straks efter aflivning skal kroppene tromles i 15-20 minutter, mens de stadig er varme, og derefter lægges til afkøling. Den "varme" tromling sikrer at kroppene renses effektivt for skidt og snavs.

Efter tromling lægges kroppene til afkøling på hyldevogne. Da langt de fleste dyr pelses kolde (typisk dagen efter aflivning), er det vigtigt, at kroppene køles effektivt. Kroppe, der skal afkøles, skal ligge frit, og der skal være luft omkring dem. I nogle tilfælde, specielt i varme perioder, kan det være nødvendigt at sørge for luftcirkulation i det rum, hvor kroppene skal afkøles. Dyrene skal under afkøling opbevares på steder, hvor de er dækket af forsikringen. Skal kroppene videre til et pelseri, er det meget vigtigt, at de er tilstrækkeligt afkølede inden transporten.

Oftest sete fejl i forbindelse med aflivning og afkøling:

- Løshårede skind
- Begyndende gæring af maveindhold
- Mangelfuld rensning af kroppene

Flåprocessen

Inden flåprocessen indledes, skal forpoterne klippes af ved den inderste trædepude. Klippes der for langt oppe på benet, kan det resultere i, at skindet bliver ødelagt i skrabning, eller at der på det færdige skind bliver "huller" ved forbenene. Klippes der for kort kan der opstå problemer under tørringen.

Flåprocessen kan opdeles i opskæringen, frigørelsen af bagben og hale samt frigørelse af kroppen. Disse processer foregår oftest på hver deres maskine eller på maskiner, der kombinerer processerne. Det er vigtigt, at medarbejdere lærer at sætte skindet rigtigt i opskærermaskinen, da skæv opskæring kan medføre, at skindet skades ved skrabning eller bliver tanet skævt. I forbindelse med opskæringen og selve flåprocessen skal der bruges rigeligt savsmuld for at undgå, at skindet bliver fedtet omkring snittene, og hvor skindet berøres med fedtede fingre. Brug af bomuldshandsker frarådes.

Næste trin er frigørelse af hale og bagben. I de fleste tilfælde skal bagpoterne fjernes fra skindet efter flåning. Skindet skal derfor placeres i maskinen således, at bagpoterne afklippes ved den inderste trædepude. Halen og bagben skal derefter frigøres nænsomt for at undgå skader på skindet.

Skindet trækkes herefter fra kroppen ved at trække i rygskindet, der må IKKE trækkes i bugskindet. Herefter skæres fri ved ører og øjne, hvad enten der anvendes luftkniv eller almindelig kniv, er det meget vigtigt, at den pågældende medarbejder lærer helt nøjagtigt, hvor snittene skal lægges. Sluttelig skæres skindet nænsomt fri omkring læberne og næsebenet. I forbindelse med frigørelse ved hovedet er det vigtigt, at der er den rigtige sammenhæng mellem det at skære og det at rykke. Skæres der mere, end der rykkes, og skæres der for dybt, vil man få meget kød tilbage på skindet, og dette kød vil sidde så langt oppe på skindet, at det ikke kan fjernes ved skrabning. Rykkes der mere end der skæres, kan det resultere i skader på skindet i form af store ører og øjne eller ødelagte læber og snudeparti.

Efter flåning pakkes skindene ned til videre forarbejdning enten i plastkasser med plastik over (husk savsmuld imellem lagene, så skindene ikke fedter hinanden til) eller i kraftige plastposer. Sker flåning umiddelbart efter aflivning (varme kroppe), skal man sikre sig, at de flåede skind ikke lægges i poser eller kasser, inden de er afkølet tilstrækkeligt.

Alle skind, der på en eller anden vis er blevet beskadiget i forbindelse med flåning, eller som bliver observeret behæftet med fejl (sår, ar eller bylder) skal tydeligt mærkes, således at de kan behandles separat gennem den resterende del af pelsprocessen. Mange, selv ganske små fejl eller skader ved flåningen, kan forværres meget i forbindelse med de efterfølgende processer, og forårsage et stort værditab på det enkelte skind.

Oftest sete fejl i forbindelse med flåning:

- Skæv opskæring
- Hakker i snittene
- Huller i skind
- Huller ved navle, når der rykkes i bugskindet
- Store øjne/ører
- Hakker ved læber/snude

Indfrysning

Efter flåning skal skindene enten straks skrubes eller indfryses. Skal skindene fryses, skal man sikre sig, at det sker i lufttætte, kraftige plastposer, og at der ikke placeres flere skind i de enkelte poser, end at de kan gennemfryses indenfor de første 10-12 timer. Når skindene er fyldt i posen, klemmes luften ud og der bindes stramt for posen, alternativt kan posen lukkes ved svejsning.

Anvendes der kummefrysere, skal man være ekstra opmærksom på, at det er meget begrænset, hvor mange skind der kan indfryses pr. fryser pr. døgn. Der anbefales en indfrysningstemperatur på -20 C. Også her må der ikke fyldes mere i, end at det kan indfryses inden for de første 10-12 timer. Generelt skal man sikre sig rigelig luft omkring de enkelte poser i forbindelse med indfrysningen. Indfrysning af skind kan ligeledes foregå efter skindene er skrabt. Dette indebærer dog en øget risiko for, at de indtørres under frysningen. Lidt vand eller fugt i posen inden indfrysning dog kan mindske dette problem.

Optøningen skal foregå langsomt i den lukkede pose i et køligt rum. Skindene må ikke undergå videre forarbejdning før de er helt optøede.

Oftest sete fejl i forbindelse med indfrysningen:

- Løshårede skind
- Udtørring

Skrabning

En optimal rensning af lædersiden er afgørende for, om skindet efterfølgende kan anvendes til vendbar pels. En mangelfuld skrabning vil medføre skader på grund af fedtudtræk under tørring og opbevaring, eller en senere fedtoxydering på lædersiden. Sker der fedtoxydering kan skindet slet ikke anvendes til vendbar pels. De steder, hvor skindene ikke bliver skrabt tilfredsstillende, er typisk oppe ved hovedet, under forbenene og ved bagben og på halen.

Mangelfuld skrabning opstår oftest på grund af forkert indstilling af maskinen eller på grund af slidte skraberuller.

En effektiv og kontinuerlig kontrol af lædersiden på de skrabe skind er derfor en nødvendighed. Medarbejderne i skrabeafdelingen skal have en grundig instruktion i den maskine, de skal betjene, og i at vurdere om skrabearbejdet er i orden. Er skrabearbejdet ikke i orden, må arbejdet ikke videreføres, før fejlen er rettet.

Ved de forskellige skraberuller har man en idé om, hvor mange skind de kan skrabe, inden de skal skiftes. Der er dog store variationer mellem skraberullerne. Nogle kan skrabe flere skind end forventet, mens andre kan være fejlkonstruerede, således at de ikke kan skrabe bare ét skind tilfredsstillende. At man lige har skiftet skraberuller er derfor ikke begrundelse for at slække på kontrollen. I tilfælde af slidte skraberuller, er det ikke nok bare at øge skrabetrykket. Rullerne skal straks skiftes.

I forbindelse med skrabning er der også stor risiko for, at hårsiden på skindet bliver fedtet, hvis ikke skrabestokken holdes ren og tør.

Når skindet er skrabt, er der stor risiko for udtørring. Derfor skal videre forarbejdning (frysning eller tromling/taning/tørring) ske umiddelbart efter skrabning er tilendebragt.

Oftest sete fejl ved skrabning:

- Fedtresten ved hoved, forben, bagben og hale
- Fedtstriber på lædersiden
- Fedtudtræk ved forben
- Fedtstriber på hårsiden
- Løshårede skind

Tromling på lædersiden

For at sikre en optimal rensning skal alle skind tromles på lædersiden. Selv med et fornuftigt skrabearbejde er der set tilfælde af fedtudtræk i forbindelse med opbevaringen af skind i længere tid. Den stigende anvendelse af plasttaner er medvirkende til, at tromling på lædersiden er en nødvendighed.

I forbindelse med skrabning har mange monteret en gennemløbstromle, hvor der genanvendes savsmuld fra tromlingen på hårsiden. Yderligere genanvendelse af dette savsmuld fra gennemløbstromlen frarådes. Udelukkende tromling via gennemløbstromle er ikke nok. Der skal en ekstra tromling til, typisk i en blanding af savsmuld og høvlspåner (andre materialer til denne tromling har været afprøvet, men disse undersøgelser er endnu ikke afsluttet), vores anbefaling af tromlings tider er, 4 – 7 min. Efter tromling i savsmuld på lædersiden skal skindet enten rystes eller tromles fri for overskydende savsmuld.

Oftest sete fejl ved tromling på lædersiden:

- For meget løst fedt tilbage på lædersiden
- Fastgroet savsmuld på lædersiden efter tørring

Tromling på hårsiden

Skindene vendes, typisk med en støvsuger, og tromles herefter på hårsiden i 20-30 minutter i nyt, rent og tempereret savsmuld. Der må kun anvendes savsmuldsprodukter godkendt af Savsmuldskontrollen under Dansk Pelsdyravlerforening. Koldt og fugtigt savsmuld har en meget begrænset renssevne. Det er derfor vigtigt at få forvarmet savsmuldet inden denne tromling. Efterfølgende skal skindene renses for overskydende savsmuld i nettromle eller på skindryster.

Oftest sete fejl ved tromling på hårsiden:

- Fedtglans i skindene
- For meget savsmuld tilbage i skindene

Taning

Ved taning skal der kun anvendes taner, der overholder de officielle tanemål. Da specielt trætaner kan krybe, skal disse kontrolleres hvert år, inden pelsningssæsonen begynder.

Alle skind tanes i dag på tanemaskiner, hvor al tanearbejdet laves i én proces. Det indebærer, at når først skindet er sat i maskinen og tanningen begyndt, er der ikke mulighed for at rette på produktet, med mindre skindet tanes om. For at få det bedst mulige tanearbejde, er det derfor altafgørende, at skindet sættes rigtigt i maskinen første gang. Skindet skal sidde tæt til tanen, men der må ikke trækkes så meget i skindet, at skindet ødelægges, eller at det mister sin facon under tørringen.

På det færdigt tanede skind skal begge ører sidde på samme side af skindet, det samme med forbenene. Ryglinjen skal være lige. Ryg, bug og sider skal være trukket lige langt ned. Derud-

over skal skindet være lukket på bugen, der må ikke være indstukken hale, og halen skal ligge udbredt. Anvendes der tanemaskiner, hvor skindet fastholdes med clips, skal disse sidde indenfor den sidste centimeter af skindet.

Alle tanemaskiner kan under tanningen vise, hvor lange de enkelte skind er. Disse målinger skal kontinuerligt kontrolleres. Fejlindstilling kan koste størrelse.

Oftest sete fejl ved taning:

- Skæv taning
- Ryg og bug er ikke trukket lige langt ned
- Sider der er krympet under tørring
- Indstukken hale
- Hjulben
- Haler ikke udbredt med begyndende mugdannelse til følge
- For mange løse clips tilbage i skindene

Tørring

Med stigende skindstørrelse og med de mere og mere avancerede tanemetoder, er tørreprocessen blevet endnu mere vigtig, end den var tidligere. Det er altafgørende, at skindene er gennemtørre og dermed lagerstabile, når de forlader tørrerummet.

Erfaringer har vist, at der kan tørres skind ved mange forskellige luftkonditioner. Det er dog stadig ved en temperatur på mellem 19 og 21 C og en relativ luftfugtighed på omkring 55%, der er den største margin at arbejde med.

Kommer man ud over disse konditioner, kræver det mere opmærksomhed i tørrerummet. Derudover skal man være meget opmærksom på, at der kommer tilstrækkelig med luft igennem skindene, mens de er i tørreriet. Ved traditionelle tørrekasser skal der helst være et lufttryk i studsene, der svarer til 80-100 mm vandsøjle. Det er væsentligt, at det hver dag kontrolleres om de skind, der tages ud af tørreriet, er tørre og lagerstabile. Det er bedre, at skindene er tørret lidt for meget, end at de er tørret for lidt. Det kan stadig anbefales at vandstryge skindene, inden de tørres.

Da det er på de færdig tørrede skind, at alle pelsningsfejl lettest ses, skal den ansvarlige for pelsriet dagligt gennemgå en større mængde af de ny tørrede skind i bestræbelserne på hurtigst muligt, at få fundet og rettet eventuelle fejl i processen.

Oftest sete fejl ved tørring:

- Våde snuder
- Våde ved forben
- Begyndende mugdannelse

Opbevaring

Opbevaringen af de tørrede skind sker enten i kasser, på hylder/vogne eller på bøjler. Opbevaringsrummet skal være godt isoleret, således at det er muligt at styre temperatur og fugtighed. Det anbefales, at der i opbevaringsrummet er en temperatur på 9-11 C og en relativ luftfugtighed på ca. 75%. Sørg for at der er en svag luftcirkulation i rummet, og opbevar aldrig skind direkte på gulv eller helt ud til væggen.

Oftest sete fejl ved opbevaring:

- Mugdannelse i skindene

Indlevering

Af hensyn til forsikring anbefales det, at skindene indleveres løbende til København Fur i takt med færdigpelsningen. Inden skindene indleveres, bør man gennemgå skindene, for at danne sig et overblik over de positive og negative egenskaber ved produktionen, for at finde ud af, hvor behovet for forbedringer af produktionen er størst.

Opsorteringen i auktionshuset er i dag indrettet efter værdi-sortering, så skind med samme værdi placeres og udbydes sammen. Derfor får vi ikke en decideret udspecificering af de forskellige skindfejl. Skal man have et overblik over eventuelle skindfejl, skal de derfor findes inden afsendelse.

En del pelserier er indrettet således, at der i højsæsonen kun laves en del af pelsningsprocessen (flåning og eventuel skrabning), hvorefter skindene indfryses til senere forarbejdning. Her er den daglige kontrol om muligt endnu vigtigere, fordi en gennemgående fejl ellers rammer hele produktionen.

Ved salg af skind ses, at ca. 25% af tæverne og ca. 15% af hanner afregnes som undersorter. En del af disse undersorter skyldes dårligt eller fejlbehæftet pelsning og afregnes som værdibundter med et deraf følgende værditab. I tabel 1 er vist værditabet i % ved skind med tillægsoplysninger og undersorter i hovedtyperne fra juni- og september-auktionen i salgssæson 2007/2008.

	Værditab i procent	
	Hanner str. 30	Tæver str. 1
Chip	08-10	12-14
Værdibundt 2	28-30	34-36
Værdibundt 3	50-52	56-58
Værdibundt 4	65-67	69-71
Værdibundt 5	74-76	78-80
Værdibundt 6	80-82	85-87
Fedtede skind	23-25	27-29

Et dårligt pelsningsarbejde kan hurtigt koste mange penge på afregningen. Anslået mister branchen mellem 50 og 100 mio. kr. årligt på dårligt pelsningsarbejde. Kendskab til pelsning, omhyggelighed og kontrol er derfor nøgleordene for at opnå et godt pelsningsresultat.