

Granny's Hatchery

Die weltweit energieeffizienteste einstufige Brüterei

Eier und die sich darin entwickelnden Küken sind maßgebliche Produzenten von Wärmeenergie. Natürlich war uns diese Tatsache von Anfang an bewusst. Bis jetzt waren wir jedoch bereit all diese wertvolle Wärme in die Atmosphäre zu entlassen, während wir zur selben Zeit Geld ausgeben, um die Frischluft, die in dieselbe Brüterei gepumpt wird, zu erwärmen. Die Energiekosten waren niedrig. Die Zeiten haben sich jedoch geändert, Energiekosten steigen auf der ganzen Welt. Energieeffizienz ist heutzutage eine



Granny's Hauptsitz, Winnipeg, Manitoba, Canada

neuesten Wärmeaustauschplattentechnologie in „Granny's Hatchery“ effizient Wärme auf, sie zieht darüberhinaus Vorteile aus dem enormen Nachschub von Grundwasser, die die Brüterei mit kostenloser Wärme versorgt. Es ist vielleicht seltsam zu denken, dass Grundwasser mit 6,6°C wirklich helfen kann, um noch kältere Umgebungsluft von -0,5°C auf über den Gefrierpunkt zu „erwärmen“. Es ist in der Tat möglich, in Verbindung mit dem Chick M a s t e r Wärmerückgewinnungssystem

Notwendigkeit und „Granny's Hatchery“, Winnipeg, Manitoba, sieht sich im kalten kanadischen Klima besonders gut plaziert, um Vorteile aus der einzigartigen Chick Master Wärmerückgewinnungs- und Energieverwaltungstechnologie zu schlagen. Nicht nur bereitet das Chick Master Bebrütungssystem mit der

die Umgebungstemperatur von -35°C auf Raumtemperatur von 26 °C, ohne jegliche andere Wärmeenergie zu gebrauchen, zu erwärmen. Abhängig von dem Standort und den Umgebungsbedingungen ist es möglich mindestens 50% einer üblichen Energierechnung einzusparen und somit wesentlich den Kohlenstofffußabdruck zu verringern.

Fortsetzung auf Seite 2, Spalte 1



11. - 12. Juni, 2008 - Bridgwater, UK

Mit einem Empfangsabend am 10. Juni

Chick Master freut sich, Sie zu dem Open House 2008 in unserem Werk in Bridgwater, UK, einladen zu dürfen. Wir haben ein umfassendes Zweitagesprogramm mit Präsentationen über den Bebrütungsprozess, der Wichtigkeit guter Belüftung und den neuesten Technologien und Entwicklungen bezüglich Energieverwaltung und Umweltkontrolle für Sie zusammengestellt. Die neuesten Ausrüstungsinnovationen werden ausgestellt und wir werden für Diskussionen bereitstehen.

Die Zeit wird knapp, um von der geringeren Teilnahmegebühr profitieren zu können. Downloaden Sie sich *jetzt* ein Anmeldeformular auf www.chickmaster.com

Bitte reservieren Sie sich dieses Datum



Sehen Sie uns auf der:

VIV EUROPE (Moskau)

27. bis 29. Mai 2008
Stand # 07.1112
Halle 7-8

Für unsere Brüterei-Freunde: Chick Master hilft Ihnen Ihren Kohlenstofffußabdruck zu verringern

Kleine Veränderungen im Umgang mit Energie, die jetzt gemacht werden, könnten helfen den künftigen Generationen unsere Umwelt zu erhalten. Das einzigartige Energieverwaltungs- und Umweltkontrollsystem von Chick Master hilft in manchen Brütereien die Stromrechnung um 50% oder mehr zu reduzieren. Dies hilft Ihnen nicht nur Geld zu sparen, sondern verringert auch Ihren Kohlenstofffußabdruck.

Sie werden sich sicherlich fragen, wie wir dies erreichen. Nun, für jede 2,5kW Kühlenergie, die verbraucht wird, konsumiert Ihr Wasserkühler im Durchschnitt 1kW Elektrizität. Wärmeenergie von den sich entwickelnden Embryos wird von dem „erwärmten“ Brüterei-Kühlwasser (Primäre Wärmerückgewinnung) zurückgewonnen und wiederaufbereitet, um die Temperatur der in die Brüterei einströmenden Luft, zu erhöhen. Dies verringert die Belastung auf das Kühlgerät, um somit erheblich Energie einsparen zu können. Dies zusätzlich zu der Gasenergie, die von dem wesentlich reduzierten Heizbedarf, für die Versorgungsluft der Brüterei eingespart werden kann. Die wiedergewonnene Abluftwärme von Vor- und Schlupfbrütern wird auch dafür verwendet, um die einströmende Frischluft (Sekundäre Wärmerückgewinnung) zu erwärmen. Das System ermöglicht es sogar erhebliche Energieeinsparungen, sogar während der Sommermonate, auf Grund kühler Nächte (Abendtemperaturen fallen gut unter die Zieltemperatur der Brütereien in den meisten Teilen der Erde), zu erreichen.

Chick Master hat das revolutionäre System in vielen Brütereien auf der ganzen Welt installiert.

Alle Brütereien zogen einen enormen finanziellen Vorteil daraus und es reduzierte sich der Kohlenstofffußabdruck zudem erheblich.

Bitte kontaktieren Sie uns für weitere Informationen.

Fortsetzung von *Granny's Hatchery*

Granny's Hatchery installierte 12 einstufige Chick Master Bebrütungssysteme, die nahezu 2 Millionen Eier während des 3-wöchigen Brut- und Schlupfkreislaufes ausbrüten. Granny's Hatchery wählte das hochmoderne, einstufige Avida System, welches gleichaltrigen Eiern und Eiern desselben Schwarms erlaubt, zur selben Zeit bebrütet zu werden. Daraus ergeben sich zwei Hauptvorteile: Erstens, alle Eier entwickeln sich gleichzeitig, somit kann man die korrekten Bedingungen für jede Stufe in ihrer Entwicklung bereitstellen; zweitens, alle Eier werden zur gleichen Zeit von der Maschine entfernt, um so den gesamten Brutapparat alle 18 Tage gründlich desinifizieren zu können. Hygiene ist in der intensiven Lebensmittelproduktion zu einem sehr wichtigen Thema geworden und einstufige Systeme machen es den Brütereiern sehr viel einfacher den Standard von Biosicherheit halten zu können. Umgekehrt brütet das mehrstufige Standardssystem Eier verschiedenen Alters in sechs

Was verursacht frühe Embryosterblichkeit und was kann Ihre Brüterei dagegen tun?

Es gibt viele Faktoren, die bei dem Problem von „früher Embryosterblichkeit“ eine Rolle spielen. Ungeachtet der Ursache; für einen Brütereiproduzenten bedeutet dies einen potentiellen Einkommensverlust. Für einen Brüterei betreiber könnte dies den Unterschied zwischen einem hervorragendem Schlupf von fruchtbaren Eiern und einem „mageren“ Schlupf bedeuten. Und wieder, verlorener Gewinn. Sehr oft entwickelt sich aus den Bestrebungen, das Problem von früher Embryosterblichkeit zu minimieren, ein „Ping-Pong-Spiel“, Probleme hin und her zu schieben. Die Farmverantwortlichen denken, dass sie gute und kräftige Embryos liefern. Diese Embryos sterben jedoch in der frühen Bebrütung. Man fragt sich: „Warum sind sie gestorben?“. Die Brütereiverantwortlichen sagen: „Weil die Embryos irgendwann, bevor sie herkamen, geschwächt wurden“. Entweder ist es wahr oder es ist eine Kombination aus beidem?

In dieser Serie von Artikeln werden wir uns das Problem in aller Genauigkeit ansehen. Zuerst werden wir die möglichen Gründe für frühe Embryosterblichkeit in Betracht ziehen und wie diese von dem Zeitpunkt, ab dem das Ei gelegt und auf der Farm aufgesammelt wurde, beeinflusst werden kann. Wir werden dann den Eitransport zur Brüterei, Eiaufnahme, Lagerung, Vorbereitung für das Schlüpfen und schließlich den Einfluss verschiedener Bebrütungstechniken genau analysieren.

Brüter

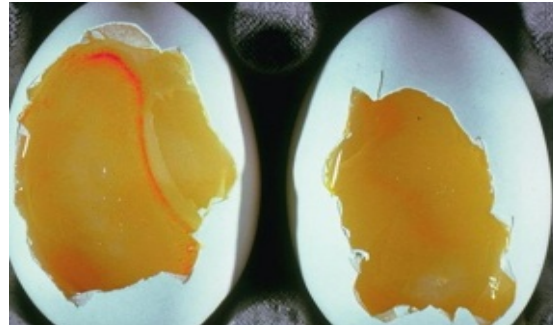
Es gibt viele Faktoren, die die Fähigkeit von Brütern beeinflussen, fruchtbare Eier zu produzieren. Wurde das fruchtbare Ei erst einmal gelegt, sollte man sicher gehen, dass dieser lebende Organismus in den fruchtbaren Eiern (der Keimscheibe) sich in bester Verfassung befindet. Es gibt keinen anderen Weg ein erstklassiges Küken zu produzieren.

Einige der Faktoren, die die Qualität des fruchtbaren Eies beeinflussen:

- Paarungshäufigkeit
- Brüterkörpergewicht und sexuelle Reife
- Ernährung
- Krankheitszustand
- Eiqualität
- Bruthausverwaltung

Die Brüterei befindet sich am Ende der Eiproduktion. Eine wichtige Funktion ist es die Anzahl der erstklassigen Küken, die man von den Eiern erhält, prognostizieren zu können. Da die Brüterei die erforderliche Zahl an Küken für die Farmen bereitstellen muss, sollte es über die vergangenen Informationen eines jeden Schwarms und den Bedingungen, denen die spezifischen Eier ausgesetzt waren, Bescheid wissen. Es ist anderweitig nicht möglich, einen Schlupf mit einem gewissen Grad an Genauigkeit vorherzusagen zu können. Für den Zweck dieses kurzen Artikels wählen wir zwei Faktoren aus der

Liste und untersuchen die Gründe, warum diese möglicherweise Einfluss auf die Qualität des Embryos haben.



Typische frühe Tod-Blutringe (links)

Brüterkörpergewicht und sexuelle Reife (z. B. bei Broilereltern) Die besten Schwärme sind diejenigen, die zu dem Zeitpunkt, zu dem die Brüter durch Licht stimuliert werden, das höchste Zielgewicht haben. Die Behandlung durch Lichtstimulation selbst sollte zum empfohlenen Alter, das durch die Primärbrüter gegeben wird, ausgeführt werden.

Diese Schwärme werden dann in der Lage sein, das primäre Zielkörpergewicht von Brütern zu erreichen und schnell steigern zu können, um eine Spitzenproduktion erreichen zu können. Mit Weiblichen als auch Männlichen wird ein hoher Grad von Fruchtbarkeit und Eiproduktion erreicht werden.

Bruthausverwaltung

Dieser wichtige Aspekt der Produktion beinhaltet die Häufigkeit der Eiaufsammlung, Bruthaustemperatur- und Feuchtigkeit, Nesthygiene, Abfallverwaltung und andere wichtige Praktiken, wie Eischlupfbehandlung. Lassen Sie uns einen extrem wichtigen Teil der Eischlupfbehandlung auf der Farm - die Eitemperatur gleich nach dem Legen - genauer betrachten und einige wichtige Punkte durchdenken.

Während einer Zeitspanne von 22 - 24 Stunden bewegt sich das Ei von dem Eierstock der Henne zum Eileiter, bis hin zur Eiablage (Legen). Die Zellteilung findet während dieser Periode statt. Zum Zeitpunkt der Eiablage enthält die Keimscheibe schätzungsweise 60.000 Zellen. Diese Zellen haben sogar zu diesem frühen Stadium begonnen, sich in verschiedene Gruppen (Differenzierung) zu gliedern.

Wir besprechen einen lebenden Organismus. Es ist wichtig daran zu denken, dass unzulängliche Abfertigung oder Lagerbedingungen, vom Moment der Eiablage an, die Chancen ein gesundes Küken von diesem Ei zu produzieren, dramatisch reduziert werden kann.

Normale Zellteilung in der Keimscheibe wird bei über 27°C ausgeführt und verlangsamt sich dramatisch unter 26°C. Dieser Prozess stoppt bei 21°C, welches als physiologischer Nullpunkt betrachtet wird. Wenn die Zellteilung bis zu 5 Stunden nach der Eiablage weitergeführt werden kann, so besteht wenig Gefahr, dass das Küken als Ergebnis früher Embryosterblichkeit schlüpft. Das Einwirken am oder unter dem physiologischen Nullpunkt zu halten, stellt einen wichtigen Aspekt im Bezug auf den Schutz des Embryos dar.

Um sicherzugehen, dass eine einheitliche Abkühlung der Eier auf 20-21°C innerhalb von 4 Stunden ab der Aufsammlung vom Nest stattfindet, sollten Abläufe stattfinden. Häufige Eiaufsammlung erlaubt es den Eiern zu gleichen Stadien der embryonalen Entwicklung den physiologischen

Fortsetzung auf Seite 3, Spalte 1



Geothermische Versorgungs- und Rückflussleitungen

Schlüpfvorgängen über einen Zeitraum von 18 Tagen aus. Wärmere, ältere Eier helfen um die kühleren, jüngeren Eier zu wärmen. Das bedeutet, dass alle sich entwickelnden Eier gleich behandelt werden müssen, abgesehen der Unterschiede ihrer Entwicklungsbedürfnisse. Ein weiterer Nachteil ist, dass der Brutapparat nie gründlich gereinigt werden kann, wenn man die Maschine nicht außer Betrieb setzt.

Durch die Installation des einstufigen Brutapparates von Chick Master und des Wärmerückgewinnungssystems ist Granny's Hatchery weltweit die modernste Brüterei. Sie sind glänzende Beispiele in der Industrie was genau erreicht werden kann. Nicht nur in der Steigerung des Bruterfolges der Eier und den verbesserten Standard an Biosicherheit, sondern auch wie man Energieeinsparungspotential der Ressourcen, die wir beseitigen maximieren kann 📌

Was verursacht frühe Embryosterblichkeit? Fortsetzung von Seite 2, Spalte 3

Nullpunkt zu erreichen. Automatische Eiaufsammlung sollte mindestens 3 mal am Tag ausgeführt werden und die manuelle Aufsammlung der Eier sollte mindestens 4 mal am Tag von staten gehen. Die eingesammelten Eier sollten in einer kühlen Umgebung, innerhalb von 30 Minuten gelagert werden. Einige existierende Farmprobleme sind:

- Im Nest zurückgelassene Eier werden wieder erwärmt, wenn das Nest von einem anderen Vogel besetzt wird.
- Brütende Vögel sitzen auf den Eiern in den Nestern.
- Ungenügende Belüftung von automatisierten Abrollnestern, sodass Temperaturen über 27°C herrschen.
- Eier, die auf Fibertransportwagen gepackt werden, die den Kühlprozess auf bis zu 6 Stunden hinaus verlängern.
- Eier, die bis zum Ende des Arbeitstages im Bruthaus gelagert werden oder gelegentlich ein teilweise gefüllter Transportwagen, der erst am nächsten Tag voll beladen wird und über Nacht stehengelassen wurde.
- Türen des Eilageraums, die während Warm- oder Kaltperioden offen gelassen werden.
- Mangelnde Temperaturkontrolle durch schlechte Isolierung oder unzureichende Kühlkapazität des Eilageraums.
- Keine Versorgung oder Kontrolle der Raumfeuchtigkeit im Eilager.
- Beladene Farmtransportwagen, die sich außerhalb des Eilagers befinden, um auf den LKW beladen zu werden.

Lassen Sie uns diese Fakten genauer in Betracht nehmen, da es in der Tat Wege gibt, den gesamten Prozess zu überwachen und dadurch besser kontrollieren zu können.

Eischlupfhandhabung, Temperatur, Feuchtigkeit und Schock:



Der neue Chick Master Schockdatensammler misst die Schockstufen durch die komplette Produktionskette hindurch

Ein entscheidender Faktor welcher überwacht und kontrolliert werden kann, sind mögliche Temperaturunterschiede, die während der Lagerung der Eier auf den Farmen, im Vergleich zu den Eitransport- und Lagerbedingungen in den Brütereien auftauchen können. Die Regel ist sicherzustellen, dass die Temperatur vom Zeitpunkt ab dem das Ei gelegt wurde, stetig abnimmt! Es ist auch akzeptabel die Temperatur konstant zu halten. Der einzige Zeitpunkt, bei dem eine Erhöhung der Temperatur erlaubt ist, ist wenn die Eier für das Schlüpfen auf den Brütereien vorbereitet werden.

Wurde dies erreicht, so formt das Temperaturprofil des Eilebens ein „V“ und keine Serie von „V's“ (welches zu einem „W“ werden würde). Jedes „W“ bedeutet eine Gefährdung und Herausforderung für die Lebensfähigkeit des lebenden Organismus. Die Verwendung von Temperaturdatensammlern ist unerlässlich, um diesen Teil des Prozesses überwachen und kontrollieren zu können.

Weitergeführt auf Seite 4 Spalte 1

F: Bringen die „einstufigen“ Vögel einen guten Fleischertrag?

A: Auf jeden Fall, obwohl die Statistiken sehr schlecht rückzuverfolgen sind. Was wir wissen ist, dass eine Verschlechterung des Fleischertrages um einiges reduziert wird. Wir wissen nicht genau warum, jedoch der Grund scheint zu sein, dass die Vögel schlichtweg gesünder sind. Wir wissen auch von einigen Benutzern die uns berichten, dass der prozentuale Fleischertrag pro Pfund des Vogels besser bei „einstufigen“ Vögeln sei. Es ist bis jetzt kein Beweismaterial vorhanden, jedoch ist dieser Tatsache sehr einfach Glauben zu schenken, da es viele ähnliche Untersuchungen und Beobachtungen von sehr sachkundigen Leuten in der Industrie gibt.

F: Wie wichtig ist die Ausrüstung selbst?

A: Offensichtlich sehr wichtig. Manche der Ausrüstungen, die auf dem Markt erhältlich sind, besitzen ein schlechtes Leistungsvermögen. Jedoch gibt es einiges an Ausrüstung, die funktionieren sollte. Der wirkliche Schlüssel für uns war die technische Unterstützung durch Chick Master. Der Prozess ist bahnbrechend und niemand zuvor hat dieses Gebiet je betreten. Der Schlüssel zum Erfolg für uns war es, wissende Brüterileute um einen zu haben, die die Brüterei besuchen, das Personal schulen, evaluieren und uns Bericht erstatten. Die technischen Berichte sind der Schlüssel für den Verbesserungsprozess.

F: Waren Sie nur durch die Hilfe von Chick Master so erfolgreich?

A: Durchaus nicht. Der einstufige Prozess hat uns die Möglichkeit gegeben, unseren kompletten Schlupfprozess genauer untersuchen zu können. Mit der Hilfe von Chick Master haben wir uns in der Eihandhabung, dem Eitransport, der Eilagerung und den Anpassungen von Vor- und Schlupfbrüterprofilen für potentiell schwache Eigruppen, verbessert. Wir besitzen gute Wartungsprogramme und Verwaltungsinstrumente, die es uns erlauben den Prozess zu kontrollieren und Rückmeldungen an Berichtssysteme zu geben, die Korrekturmaßnahmen ermöglichen. Die meisten dieser Methoden waren im mehrstufigem Prozess entweder nicht durchführbar oder brauchbar.

F: Wie sieht es mit den Energiekosten aus?

A: Ohne Zweifel sind die Energiekosten pro Ei höher als es bei einem neu installiertem Classic System der Fall wäre. Es ist sehr wahrscheinlich, dass die Kosten älterer, thermostat überwachten Maschinen vergleichbar mit dem einstufigem System sind. Als wir jedoch das Prinzip des HOOCHO Managements einführen, konnten wir die Lücke deutlich schmälern. Viele unter uns besitzen bereits oder werden sich das Chick Master Energieverwaltungssystem anschaffen, das den Unterschied zwischen unseren jetzigen und zukünftigen Kosten, schlimmstenfalls nebensächlich werden lässt und es uns darüberhinaus in einigen Fällen tausende Dollars einsparen wird. Nicht alle einstufigen Brütereien benötigen ein Energieverwaltungssystem, für diejenigen jedoch, die einem kalten Klima ausgesetzt sind - sogar nur kühlen Nächten - ist diese Entscheidung leicht zu fällen.

Ein Interview mit einem Kreis durchschnittlicher Kunden der einstufigen Systeme von Chick Master Weitergeführt der Ausgaben #10 und 11

F: Können irgendwelche Verbesserungen dem besseren Belüftungssystem zugeschrieben werden?

A: Unsere Belüftungssysteme waren in der Vergangenheit nicht sehr hoch angesehen. Die neuen Systeme sind daher nicht nur energiesparender, sondern auch viel besser auf den gesamten Prozess abgestimmt. Sie können keine einstufigen Brütereien mit denselben unwirksamen Raumkontrollen und Luftverteilungssystemen wie in der Vergangenheit, installieren. Beide, die Vögel sowohl als auch die Energie, sind zu kostbar, als diese zu verschwenden, wie wir es in der Vergangenheit gemacht haben.

F: Sie haben keine Wasserkühlung erwähnt? Ist diese notwendig?

A: Zweifellos. Die HOOCHO Methode benötigt gekühltes Wasser. Zum jetzigen Zeitpunkt bestätigt jeder Vor- und Schlupfbrüterproduzent, dass Kühlwasser entscheidend für gute Vogelqualität ist. Zusammen mit dem Energieverwaltungssystem stellt der Wasserprozess eine ideale Quelle dar, um auch Wärme zu erzeugen. Nicht ganz das Perpetuum mobile, aber ziemlich nah dran.

F: Welchen Rat würden Sie jemandem geben, der über eine Brüteriereiweiterung oder einer Renovierung nachdenkt?

A: Denken Sie nicht einmal über mehrstufige Ausrüstung für eine komplette Erweiterung (Flügel) oder einer kompletten Renovierung nach. Wenn Sie bereits eine mehrstufige Brüterei, die mehr Kapazität benötigt, besitzen, gut. Wenn Sie jedoch in der Lage sind, Ihren Prozess auf den einstufigen Prozess anzupassen, dann sollten Sie das auf jeden Fall machen.

F: Gibt es irgendwelche Ausnahmen für die letzte Antwort?

A: Es gibt immer Ausnahmen. Einige Teile der Erde benötigen kleinere Gruppen „Sets“, es ist schwer Kapital für Investitionen aufzutreiben und Arbeitskraft ist billig. Das Management einer jeden Firma muss diese Faktoren abschätzen und entsprechend danach handeln. Die Aussage ist schlichtweg, dass wenn Sie in der Lage sind, den einstufigen Prozess anzunehmen und Sie das Volumen besitzen, Vorbrüter wie ursprünglich entworfen, zu benutzen, können Sie nur etwas falsch machen, indem Sie weiterhin den mehrstufigen Prozess anwenden. Denken Sie daran, wie es anfing. Krankheitskontrolle und Nachweisbarkeit. Hat sich der Bedarf geändert? ☺

Wenn Ersatzteile Ihnen ein Rätsel sind...



Besuchen Sie unseren Online Shop auf www.chickmaster.com

und beginnen Sie heute damit Punkte zu sammeln

Was verursacht frühe Embryosterblichkeit? Fortsetzung von Seite 3, Spalte 1

Darüberhinaus ist Feuchtigkeit während der Eilagerung sehr wichtig. Sie sollte auf einem konstantem Level gehalten werden, der für den Stamm, das Alter der Eier und/oder für den eigenen Standard der Firma empfohlen wird. Feuchtigkeitsdatensammler beweisen sich sehr gut darin, potentielle Probleme zu messen. Das Ziel ist es immer den Feuchtigkeitsverlust während der Lagerung der Eier, zu minimieren.

Wir alle wissen, dass angeknackte Eier nicht schlüpfen werden oder höchstens eine drastisch reduzierte Schlupfchance haben. Sichtbare Risse an der Eischale sind ein Zeichen für einen unpassenden Umgang mit den Eiern oder ein Zeichen für schlechte Eischalenqualität. Feine Risse und bebende Luftbläschen (welche nicht sichtbar sind) sind Hauptfaktoren, die die Eier davon abhalten zu schlüpfen.

Neue Datensammlerprodukte sind momentan in der Entwicklung. Diese können die Stärke des Schocks durch die Produktionskette hindurch messen. Diese Schocklevel hängen nicht nur mit den sichtbaren Rissen, sondern auch mit den feinen Rissen und den bebenden Luftbläschen direkt zusammen.

Diese Datensammler können von dem Zeitpunkt an, ab dem das Ei gelegt wurde, durch den kompletten Ablauf der Eiaufsammlung und des Eitransports hindurch, verwendet werden.

Welche andere Hilfsmittel können verwendet werden, um die Fehler in der Brüterei ausfindig zu machen?

Detaillierte Studien des Embryos von der Eiablage bis 4 Tage (96 Std.) nach der Bebrütungszeit haben es möglich gemacht, den Ablauf der Embryoentwicklung in genaueste Stufen einzuteilen. Durch diese Studien ist es nun möglich akkurate Zeitfenster, wann Embryosterblichkeit aufgetreten ist, festzulegen.

Mit entsprechendem Training kann das Personal der Brüterei die genau eingeteilten Stufen nutzen und so den wahrscheinlichen Grund für frühe Embryosterblichkeit herausfinden. Berichtigungshandlungen können so besprochen und ausgeführt werden.

Zu Beginn der Produktionskette hat die Brüterei wenig oder gar keine Kontrolle über viele Aspekte der Bruteiproduktion. Der Schutz der Keimscheibe, welche ein lebendes Organismus ist, liegt in den Händen der Farmen, bis die Eier von den Brütereilastwagen abgeholt werden.

Es gibt jedoch wertvolle Hilfsmittel, um diesen Teil des Prozesses überwachen zu können. Verwendet man Daten, die durch diese Hilfsmittel erstellt wurden, können die Brütereien Hand in Hand mit den Farmen zusammenarbeiten und so den Grad der Lebensfähigkeit verbessern und dadurch vor allem die Produktivität steigern.

Wir sind nun bereit uns den fortlaufenden Prozess, im Detail auf Bruteitransport, der Lieferung zu den Brütereien und der Eiaufnahme, anzusehen. Dies wird in den folgenden E-news Ausgaben geschehen 📧

Literaturhinweise:

- 1) Management der Eigröße, Eihandhabung und Eilagerung (Aviagen)
- 2) Faktoren, die die Equalität und Schlupfbereitschaft beeinflussen (Aviagen)
- 3) Eilagerungstemperatur (Cobb 500 Managementanleitung)

Laden Sie sich alte E-News Ausgaben auf www.chickmaster.com runter



David Marsh

Fragen sie die Ei(x)perten



Angel Salazar

Ihre Chance unseren Brüterei- und Embryologieexperten Fragen zu stellen.

F Welche Grundrasse wird verwendet, um den Standardtyp der Broilerstämme zu erzeugen?

Fr. G Marchbank SA

A Auf der männlichen Seite werden die Gattungen des Indian Game/Jubilee Indian Game (verantwortlich für die tiefe Brust Charakteristik) verwendet. Einige schwere Stämme des New Hampshire Red und des Malays sind mitinbegriffen und überraschenderweise wird das White Leghorn, dass sich durch das weiße Gefieder auszeichnet, verwendet. Diese Rassen kennzeichnen sich durch eine exzellente Fleisch- und Wachstumseigenschaft, Rustikalität, sowie ausgezeichneten reproduktiven Charakterzügen, wie der Fruchtbarkeit und einer guter Schlupfrate, aus. Dies wird andererseits dadurch gedämpft, da das Eilegevermögen bei der reinen Linie, den GGP und GP Stufen relativ schlecht ist. Auf der weiblichen Seite werden die Grundrassen der White Plymouth Rock (Barred Plymouth Rock), die Light Sussex und die New Hampshire Red, verwendet. Diese Rassen weisen eine gute Fleischcharakteristik auf, und besitzen darüberhinaus ein gutes Eilegevermögen und ausgezeichnete reproduktive Charakterzüge.

F Welche Grundrassen wurden verwendet, um den modernen Legestamm zu züchten?

Fr. G Marchbank SA

A Für Weißerleger sind es zwei Stämme der White Leghorn. Für braune Eierleger sind es normalerweise Rhode Island Red für die männliche Seite. Für die weibliche Seite wird diese Rasse mit der Rhode Island White gekreuzt. Es gibt auch Stämme, die die Light Sussex Rasse auf der weiblichen Seite benutzen

FUN TIME

Die Dreischussregel North Carolinas

Ein „Yankee“-Richter ging in North Carolina auf Entenjagd. Er schoss einen Vogel, der jedoch in das Feld eines Bauern lag, das auf der gegenüberliegenden Seite des Zaunes lag. Als der Richter über den Zaun stieg, fragte ihn ein etwas älterer Mann, was er da mache. Der Anwalt antwortete: „Ich bin einer der besten Anwälte in den USA und wenn Sie mir verbieten diese Ente zu holen, werde ich Sie verklagen und ruinieren!“

Der Bauer lächelte und sagte: „Offenbar wissen Sie nicht wie wir hier in North Carolina Sachen regeln. Wir klären kleine Meinungsverschiedenheiten wie diese mit der NC (North Carolina) Dreischussregel.“ Der Anwalt fragte: „Was ist die NC Dreischussregel?“ Der Bauer antwortete: „Nun, zuerst trete ich Sie dreimal und danach treten Sie mich dreimal und so weiter, hin und her, bis jemand aufgibt.“ Der „Yankee“ Anwalt dachte schnell über den vorgeschlagenen Wettbewerb nach und entschied, dass er es mit Leichtigkeit mit dem Alten aufnehmen könnte. Er willigte ein, sich an den ortsüblichen Brauch zu halten.

Der alte Bauer kletterte langsam vom Traktor herunter und schreitete zu dem Stadtburschen. Der erste Tritt traf, mit der Spitze des Arbeitsschuhes, in die Leistengegend des „Yankee“ Anwalts und lies ihn auf die Knie fallen. Der zweite Schlag wischte beinahe die Nase aus dem Gesicht des Mannes. Der Advokat lag mit dem Bauch flach am Boden als ihn der dritte Schlag in die Niere traf und ihn fast zum Aufgeben brachte. Der „Yankee“ Anwalt sammelte seinen ganzen Willen und schaffte es wieder auf die Beine zu kommen, er sagte: „Ok, du Hinterwäldler, jetzt bin ich an der Reihe.“

Der alte North Carolina Bauer lächelte und sagte: „Nein, ich gebe auf. Sie können die Ente haben.“

Kontaktieren Sie uns bitte, falls Sie Informationen über unsere Produkte oder Unterstützung benötigen

Chick Master: Suite 335, 25 Rockwood Place, Englewood, New Jersey 07631, USA. Tel: +1 (201) 871-8810, Fax: +1 (201) 871-8814, e-mail: sales@chickmaster.com
Chick Master UK: Express Park, Bristol Road, Bridgwater, Somerset TA6 4RN. UK. Tel: +44 (0)1278 411000, Fax: +44 (0)1278 451213, e-mail: sales@chickmasteruk.com

Chick Master Medina: P.O. Box 704, Medina, OH 44258, USA. Tel: +1 (330) 722-5591, Fax: +1 (330) 723-0233, e-mail: orders@chickmaster.com

Chick Master France: Z.I. de Vaugereau, 45250 Briare, France. Tel: +33-(0)2-38-37-1144/1200, Fax: +33-2(0)-38-37-1140, e-mail: national@club-internet.fr