

Investitionen in Brütereien weiterhin Priorität

Wir sind seit nunmehr über 120 Jahren im Vor- und Schlupfbrütergeschäft tätig — jetzt über unsere La Nationale Wurzeln, rund 100 Jahre über den Buckeye-Zweig der Familie und etwa 70 Jahre über den Chick Master Stamm. Zugegeben, es sind nicht mehr viele der ursprünglichen Mitarbeiter in unserem Unternehmen tätig (obwohl sich hartnäckig das Gerücht hält, dass einer der ursprünglichen Buckeye-Angestellten noch im Lager des ersten Gebäudes in Ohio arbeitet). Das im Laufe all

dieser Jahre erworbene Know-how wurde von Generation zu Generation weitergereicht. Die gesammelten Erfahrungen helfen Ihnen, „Erwartungen“ zu formulieren, die Ihnen bei der Planung helfen und Ihnen vor allem frühzeitig einen Ausblick auf Ereignisse geben, die nicht der sich ständig wandelnden „Norm“ entsprechen.

In der Welt der Geflügelproduktion sind die Tage lang, die Wochen noch länger und das Jahr zählt wirklich 365 Tage. In unserer Welt machen selten die Ereignisse eines einzelnen Tages oder Monats einen Unterschied. Aber wenn sich Ereignisse über Jahre hinziehen, dann bemerken wir sie. Einen solchen Trend beobachten wir schon seit mehreren Jahren und möchten Ihnen daher unsere Eindrücke mitteilen, wie sich unsere gemeinsame Welt verändert.

Nein, dies ist nicht ein weiterer Artikel über Single Stage Vorbrüter. Das Thema ist seit Jahren gegessen. Wir müssen Ihnen nicht erneut sagen, dass hohe Investitionen in Multistage Vorbrüter heute vor allem in Schwellenländern und Regionen mit wenig Kapital zu beobachten sind, selten jedoch in den hochentwickeltesten Märkten der Welt in Erwägung gezogen werden.

Nein, in diesem Artikel geht es um den sich schnell verändernden Trend zur Aufrüstung von Schlupfbrütern. Viele unserer Kunden haben selbst erlebt, welchen Einfluss der Schlupfbrutraum auf die Anzahl der geschlüpften Küken hat. Auch die Qualität der Tiere ist wirtschaftlich sehr viel lohnender als eine Investition in

Ersatzvorbrüter. Diese Bemerkung sollte keineswegs so ausgelegt werden, dass die Umstellung von Multistage- auf Single-Stage-Systeme nicht hohe finanzielle Vorteile hätte. Natürlich ist eine solche Investition rentabel. Aber bei der Modernisierung vorhandener Gebäude, bei denen die Umstellung des gesamten Prozesses von Multistage auf Single Stage möglicherweise nicht in Frage kommt, lässt sich die Investition in neue Schlupfbrutanlagen viel besser rechtfertigen als eine vergleichbare Investition in Vorbrutanlagen.



Der Zephyr 256 Zweizonenschlupfbrüter

Betrachten wir einen beliebigen Multistage-Vorbrüter auf dem Markt wie z. B. einen Vorbrüter aus dem Chick Master-Sortiment. Vor mehr als 30 Jahren stellten die meisten Hersteller auf Wasserkühlung um. Vor über 25 Jahren führten dann

fast alle die elektronische Steuerung ein und der Wechsel zu einer Klimasteuerung mit mehreren Zonen folgte für die meisten Hersteller vor 10 bis 20 Jahren. Wir haben die Luftzirkulation und die Zonensteuerung verbessert, sind von temperatur- auf feuchtigkeitsgesteuerte Zuluftklappen umgestiegen, haben reaktionsfähigere Steuermechanismen eingeführt, spezielle Platinen durch Standardbauteile ersetzt und die Kühlanlagen so umgestellt, dass beinahe 100 % der Kühlanforderungen durch die Wasseranlagen gedeckt wurden und Kunden nicht mehr schädliche Feuchtigkeitssprays einsetzen müssen.

All dies sind positive Veränderungen, die als Upgrades vorgenommen werden können. Nur die Dinosaurier unter den Vorbrütern können nicht aufgerüstet und mit diesen modernen Funktionen ausgestattet werden. Vielleicht waren einige andere Hersteller nicht ganz so vorausschauend bei ihren Neuerungen, aber die meisten haben einige Verbesserungen vorgenommen — und selbst wenn nicht, können die meisten Upgrades von Chick Master in die Anlagen eingebaut werden und ihre Leistung erhöhen.

Warum sollte man also die vorhandenen Multistage-Maschinen durch neue ersetzen? Höhere Kapazität wird nur dann erzielt,

Fortsetzung auf Seite 2, Spalte 1

An unsere Brütereifreunde: Ihre Chick Master e-News

Die Chick Master e-News erscheinen nun bereits seit fünf Jahren. Im Laufe der Zeit haben wir versucht, die herkömmliche Einstellung zur Inkubation und Brütereibelüftung zu hinterfragen. Wir haben uns nach Kräften bemüht, Sie über neue Ideen und Trends auf dem Laufenden zu halten, und wir haben die Diskussion über die künftige Richtung unserer Branche angeheizt.

Durch einen Single-Stage-Inkubator haben wir dazu beigetragen, die Inkubation von Eiern zu verändern. Doch was ist mit dem Schlupfbrüter? Wurde er vergessen? Größere Eier und höhere Fruchtbarkeit überbeanspruchen ältere Geräte, die jetzt eine stärkere Wärmebelastung kompensieren müssen. Was tun? Wir hinterfragen den Nutzen statistischer Stichprobenprüfung von einer oder mehreren Horden. Vielleicht wäre die Feuchtigkeit im gesamten Vorbrutraum ein präziserer Indikator für den Zustand des gesamten Geleges? Wir unterstützen das Konzept variabler Drehzahlen und Umkehrlüfter zur Beseitigung von Wärmekonzentrationen in Inkubatoren.

Steigende Energiekosten und strengere Umweltauflagen haben zu einem völligen Umdenken bei der Belüftung von Brütereien und Entfernung toxischer Substanzen wie Quecksilber geführt. Höhere Stromrechnungen und der Druck, auf erneuerbare Energien umzusteigen und Wärme zu recyceln und auf diese Weise unsere CO₂-Bilanz zu verbessern, treiben Veränderungen in unserer Industrie voran. Chick Master ist heute marktführend bei Wärmerückgewinnungs- und Energiemanagementanlagen, die im Unterschied zu den meisten Anbietern wirklich halten, was sie versprechen. Und schließlich bieten uns technologische Fortschritte ständig neue Chancen, neue Produkte zu entwickeln oder das vorhandene Produktsortiment zu verbessern. e-News ist unser Medium, um unsere Kunden über Neuerungen wie Upgrade- und Nachrüst-Sätze zu informieren, damit Ihre Brüterei stets auf dem neuesten Stand der Technik ist.

All diese wichtigen Themen — und viele weitere — haben wir in den letzten fünf Jahren hier in den e-News behandelt.

Wir haben versucht, Ihnen eine interessante Mischung aus informativen und Gedanken anregenden Artikeln zu präsentieren, die möglichst viele Facetten unserer Branche abdecken. Dies sind IHRE e-News, daher würde ich mich über Ihr Feedback freuen, was Sie sich von künftigen e-News-Ausgaben erhoffen. Auf dass die nächsten fünf Jahre ebenso interessant und rentabel für uns werden wie die letzten!

Bitte senden Sie Ihre Vorschläge und Wünsche an enews@chickmaster.com.

Der Trend zu Investitionen vor allem in Schlupfbrüter setzt sich fort

wenn die neue Anlage auf dem gleichen Raum mehr Eier brüten kann. Sicher sind einige alte Geräte schon altersschwach, aber lohnt sich die Investition in allen anderen Fällen?

Bei den Schlupfbrütern liegt die Sache ganz anders. Schlupfbrüter, die mindestens 10 Jahre auf dem Buckel haben, kommen von ihrer Anlage her nicht wirklich mit den heutigen Geflügeltypen klar.

Diese Probleme lassen sich auch mit Upgrades nicht so ohne Weiteres lösen. Die Eier sind heute größer, die Fruchtbarkeit des typischen Geleges ist höher, durch die verbesserte Vorbrütersteuerung ist die Sterbequote in der frühen und späten Inkubationsphase niedriger, und beim Transfer der Eier wird die zunehmende Empfindlichkeit der



Was wir vom Einzonen-Zephyr (oben) gelernt haben, führte zur Entwicklung unseres ersten Zweizonen-Schlupfbrüters.

Schalen berücksichtigt. All diese Aspekte haben dazu geführt, dass mehr intakte Embryonen den Weg in die Schlupfbrüter finden. Und diese lebenden Embryonen produzieren viel mehr Wärme als ihre Ahnen vor 15, 20 oder 30 Jahren. Schätzungen von 20% bis 35% mehr Wärme produzierender Masse sind vermutlich sehr präzise.

In den Schlupfbrütern ist meist sehr wenig Raum, um die zusätzliche Wärmebelastung auszugleichen. Selbst wenn die Kühlwasseranlage ausreichende Kapazität besitzt, um die Kühlung in den Schlupfbrütern zu verbessern, kann die Zufuhranlage (in den meisten Schlupfbrütern die Kupferkühlspule) die Wärme einfach nicht wirksam entfernen). Senkt man die Wassertemperatur der Kühlflüssigkeit, setzt sich mehr Kükenflaum auf den Spulen fest, so dass die Oberfläche für den Wärmetransfer gerade zu den kritischsten Zeiten geringer ist. Eine Erhöhung des Wassersprays ist nicht ohne Beeinträchtigung der neuen Vögel möglich. In manchen Fällen haben die Schlupfbrüter auch keinen Zugang zu gekühltem Wasser und sind daher auf Feuchtigkeitsspray und klimatisierte Luft angewiesen, damit die Küken schlüpfen und angenehm leben können. Mit diesem teuren Verfahren lassen sich heute aber einfach keine Qualitätsprodukte produzieren.

Vor einiger Zeit erkannte man, dass man unbedingt die Zahl der in die Schlupfbrüter verlegten lebensfähigen Embryonen, die tatsächlich schlüpfen, verfolgen muss. Betrachtet man die Daten von praktisch allen Schlupfbrütereien, deren Daten wir gesehen haben, dann sind die Erkenntnisse eindeutig: Aus der aktuellen Generation von Schlupfbrütern (wie unserer Zephyr-Serie) schlüpfen von den lebensfähigen Embryonen mehr als 98 %, während die Quote bei älteren Schlupfbrütern 2 % bis 3 % niedriger ist. Einige luftgekühlte Schlupfbrütereianlagen verlieren heute bis zu 5 % der lebensfähigen Embryonen.

Das Schlüpfen entwicklungsfähiger Embryonen ist wichtig und lässt sich relativ einfach messen, die Qualität der Tiere hingegen nicht so ohne Weiteres. Es gibt eine Reihe von Ansätzen, die allgemein als angemessen gelten. Unabhängig von der Methode, für die Sie sich entscheiden, sollten Sie identifizieren können, welche Sterbequote und

Beeinträchtigung der Kükenqualität auf die Bedingungen im Schlupfbrüter zurückzuführen sind und nicht auf mangelhafte Leistungen des Vorbrüters bzw. schlechte Transferpraktiken. Nicht ausreichend tiefe Temperaturen im Schlupfbrüter und zu hohe Feuchtigkeit sind die beiden gängigsten

Mankos des Schlupfbrüters. Längliche Schlupfbrüterfenster, die zu Dehydrierung führen, und andere beeinträchtigende Bedingungen sind mit höherer Wahrscheinlichkeit auf nicht optimale Betriebsverfahren im Schlupfbrüter oder eine unterdurchschnittliche Funktion des Vorbrüters zurückzuführen.

Unsere Erfahrungen mit den Einzonen-Zephyr-Schlupfbrütern – die den Luftstrom gleichmäßig und konzentriert durch die Körbe leiten, die beständige Temperatursenkung mit fortschreitendem Brutprozess, die Steuerung der Temperatur in den Körben durch Überwachung des Verhältnisses von Sondentemperatur und tatsächlicher Temperatur in den Körben usw. – führten dazu, dass wir vor kurzem unseren allerersten Zweizonen-Schlupfbrüter auf den Markt gebracht haben. (Wenn ich einen unserer Mitarbeiter mit 130-jähriger Dienstzeit finden könnte, würden sie vermutlich bestätigen, dass diese Schlupfbrüter die ersten Zweizonen-Schlupfbrüter sind, die jemals kommerziell angeboten wurden!) Analysiert man die mit dem Zweizonen-Schlupfbrüter gemessenen Ergebnisse, bestätigt sich die Theorie, die wir zu Beginn des Designprozesses hatten: „Man kann Schlupfbrüter entwickeln, die 100 % lebensfähige Küken ausbrüten und keine Qualitätsbeeinträchtigung verzeichnen.“ Und genau das haben wir allein im Juni bei zwei verschiedenen Bruten erzielt.

Unsere Kunden kennen (hoffentlich) die Unterschiede zwischen den alten Schlupfbrütern und der modernen Technologie der Zephyr-Serie genau. Sie nutzen diese Prozessverbessernde Technologie in einer Zahl, die uns zu der Behauptung berechtigt: „Moderne Brütereien investieren eher in neue Schlupfbrüter als in neue Vorbrüter.“ Aus gutem Grund! ☺

Nach wie vor ist Vorsicht geboten

Wir möchten Sie noch einmal darauf hinweisen, dass einer unserer Kunden Anfang dieses Jahres eine ganze Brüterei voller Tiere verlor, weil jemand die Genesis-IV-Steuerung in den Modus „Out of Service“ – außer Betrieb – gebracht hatte. Bei Genesis-IV-Versionen vor 2007 diente dieser Modus „Außer Betrieb“ dazu, Wartungspersonal Arbeiten am Gerät ohne Verletzungsgefahr zu ermöglichen. Da in diesem Modus kein Alarm ausgelöst werden kann, war er nicht dazu gedacht, beim Öffnen von Türen kurzzeitig und einfach den Alarm zu deaktivieren. Leider haben wir aber festgestellt, dass einige unserer Kunden diesen Modus genau dazu nutzen.

Wir bieten mehrere Upgrades, mit denen Sie Ihre Anlage problemlos nachrüsten können und die Ihren Übertemperaturalarm auch dann aktiviert lassen, wenn Sie die Anlage vorübergehend stilllegen. Darüber hinaus haben wir bereits mehrfach davor gewarnt, dass es eine schlechte Angewohnheit ist, die Steuerung in dieser Weise zu nutzen. Tun Sie's lieber nicht!

Wenn die Genesis-IV-Steuerung bei Ihnen in Avida-Vorbrütern oder Zephyr-Schlupfbrütern installiert ist, die wir vor 2007 geliefert haben, rüsten Sie entweder bitte diese Upgrades nach oder schulen Sie Ihre Mitarbeiter, die Außer-Betrieb-Einstellung nicht unsachgemäß zu gebrauchen (oder beides!). Bei Fragen wenden Sie sich bitte an Ihren Chick Master Kundenbetreuer.

Besuchen Sie uns auf der EUROTIER
Hannover
16. bis 19. November

Entspannen Sie ein wenig bei unserer Gastfreundschaft, sehen Sie unseren neuesten Avida S Single-Stage-Inkubator und viele weitere interessante Produkte und Neuerungen.

BRÜTERBELÜFTUNG

MEHR ALS NUR FRISCHLUFT

Sicher werden mir die meisten beipflichten, dass unsere Branche Investitionen in Vor- und Schlupfbrüter für einfacher hält als Investitionen in die Anlagen, die die Umgebung, in der diese Geräte stehen, schaffen oder regulieren. Es gibt zahlreiche Gründe hierfür, für mich sind die beiden häufigsten aber:

1) Die Amortisationszeit von Investitionen in Belüftungsanlagen lässt sich nicht so einfach bestimmen, da diese Anlagen nicht direkt mit der Kükenproduktion verknüpft sind. Firmenchefs sehen gerne Amortisationszahlen, damit sie Schwarz auf Weiß vor sich haben, wie sie ihr investiertes Geld wieder hereinbringen. Mit Belüftungsanlagen ist das nicht so einfach. Und der zweite Grund:

2) Die Hersteller von Belüftungsprodukten leisten keine gute Überzeugungsarbeit, um Nutzern den Beitrag zu erklären, den die Belüftungsanlage auf den Inkubationsprozess hat. Jeder weiß, dass Luft mit einer angemessenen Temperatur und Luftfeuchte zugeführt werden muss, in der Praxis schwanken die Bedingungen in den meisten Brütereien aber stark zwischen Tag und Nacht und je nach Jahreszeit. Die Qualität der Steuerung, die Kapazität der Belüftungsanlagen, veraltete Anlagen, die nicht mehr ihre ursprüngliche Leistung erzielen können – plus das fehlende Bewusstsein, wie wichtig die richtigen Bedingungen sind – all diese Faktoren führen dazu, dass viele Anlagen ineffizient und ineffektiv sind.

Wo Sie auch tätig sind – das können Sie sich nicht mehr leisten!

■ Vermutlich vergeuden Sie Eier, da Ihre Brutquoten aufgrund falscher Aufzuchtbedingungen – Räume, die nicht durchgängig einheitliche und beständige Temperaturen halten können usw. – nicht optimal sind;

■ Ihre Küken sind wahrscheinlich nicht so hochwertig, wie sie es sein könnten, da Ihre Vor- und Schlupfbrüter nicht die korrekten Temperatur- und Feuchtigkeitswerte halten können, ohne wiederum andere schädliche Folgen hervorzurufen (siehe unseren Kommentar zu „Feuchtigkeitssprays“);

■ Sie verbrauchen viel mehr Energie als Sie sollten, weil Sie die klimatisierte Luft, die Sie erzeugen, vergeuden. Sie pumpen gekühltes Wasser, das Sie nicht benötigen, durch die Anlage. Sie nutzen nicht die Embryonenwärme und setzen Kühlgeräte ein, um Wärme zu neutralisieren, die problemlos durch die einströmende Luft selbst beseitigt werden könnte.

Verbessern Sie Ihr Produkt und sparen Sie Ihrem Unternehmen gleichzeitig Geld. Nehmen Sie Ihre Verantwortung an, die CO₂-Bilanz Ihres Betriebs täglich zu verbessern. Wir alle tragen Verantwortung, um künftigen Generationen eine bessere Welt zu hinterlassen.

Statt etwas zu tun, was Verschwendung und Schaden verursacht, informieren Sie sich, was moderne Belüftungsanlagen vermögen, wie sie sich rentieren und was sie für unsere Umwelt tun.

Wie oft haben Sie die Chance, etwas für Ihre Laufbahn zu tun, Ihre Geschäftsführung zu beeindrucken und dafür zu sorgen, dass durch eine einzige Entscheidung Ihre Kinder eine bessere Welt erben werden? ☺



Eine kürzliche Nachrüstung in einer US-Schlupfbrütanlage; die Hauptleitung unter dem Dach ist mit einer großen Spule zur Wärmerückgewinnung ausgestattet.

Sind Ihnen Ersatzteile ein Rätsel?



Dann besuchen Sie doch unseren on-line Shop bei www.chickmaster.com

und fangen Sie heute an Punkte zu sammeln



Küken produzieren Wärme

Wärme



Verschenden Sie diese Wärme nicht!

Wussten Sie, dass eine typische Brüterei mit einer Produktion von 1 Million Küken pro Woche, fast 2 Millionen kW/Std Heizenergie in einem Jahr produziert.

Diese Energie wird für gewöhnlich in die Atmosphäre abgelassen.

Chick Master kann Ihnen zeigen, wie diese Energie größtenteils umgesetzt werden kann, um die Frischluftzufuhr zu erwärmen und dabei die Energieleistung ihrer Kühler zu reduzieren. Somit erreichen sie nicht nur eine schnelle Rückzahlung der Investition, sondern reduzieren somit auch ihren CO₂ Fußabdruck.



Chick Master Energie-Management-Systeme
USA Telefon: +1 201 871 8810 UK Telefon: +44 (0)1278 411000

Rissbildung beim Eiertransport

Wir sammeln Daten zur Rissbildung während des Eitransports und möchten so eine Hypothese bestätigen: Einwandfreie Geräte und Verfahren beim Transfer der Eier sind in einer Single Stage Brüterei viel wichtiger als in einer Multistage Brüterei.

Diese Hypothese beruht in erster Linie auf unseren Beobachtungen. Es fehlen noch statistische Daten, die sie belegen. Wir erkennen jedoch klare Anzeichen, dass beim (korrekt durchgeführten) Single-Stage-Prozess mehr Eier intakt in die Embryo-



Ebene Böden und einwandfrei instand gehaltene Wagen sind unerlässlich, um die Rissbildung während des Eitransfers zu reduzieren

Entwicklungsphase wechseln. An den Feststoffresten von Vögeln (des gleichen Strichs, bei verschiedenen Vorbrütertypen) durchgeführte Tests bestätigen, dass das Gewicht von Skelett und schweren Organen bei Single-Stage-Vögeln statistisch relevant höher ist. Die Unterschiede sind so markant, dass wir nur eine Erklärung dafür haben: Diese Feststoffe kommen aus dem Schalenmaterial.

Dies können Sie selbst überprüfen: Zerdrücken Sie einfach eine typische Schale aus einer Multistage-Brutanlage und dann eine Schale aus einer Single-Stage-Brutanlage. Die Multistage-Schale verwandelt sich in große Stücke, die

lange zusammenhaften, während die Single-Stage-Schale fast sofort zu Staub und kleinen Stücken zerfällt. Dass die Single-Stage-Schale empfindlicher ist, ist klar ersichtlich.

Diese Schlussfolgerungen veranlassen uns zur Betrachtung des Transferprozesses. Grober Umgang, Wagen, die sich in schlechtem Zustand befinden, unebene Böden, unzureichend gewartete Transfergeräte, Inokulationsgeräte, die

das Ei zu fest anstechen – all diese und weitere kleine Ereignisse – tragen zu einer unserer Ansicht nach zunehmenden Anzahl von Schalenrissen zwischen der Entnahme aus dem Vorbrüter und der Positionierung im Schlupfbrüter bei.

Falls Sie hierzu Daten haben oder uns Ihre Ansichten mitteilen möchten, senden Sie bitte eine E-Mail an enews@chickmaster.com. Wir freuen uns auf Ihr Feedback. Gleichzeitig werden wir uns bemühen, weitere Informationen zu sammeln und wir werden Sie über unsere Ergebnisse sowie Kommentare und Ansichten Ihrer Wettbewerber und Branchenkollegen auf dem Laufenden halten.



Chip Campbell

Fragen Sie den Experten

Ihre Chance unseren Brüterei- und Embryologieexperten Fragen zu stellen.

F Meine Küken schlüpfen später, viele Eierschalen sind durchgepickt, die Küken leben, pro Horde sind meist ein oder zwei feuchte Küken anzutreffen. Wir befinden uns derzeit in der wärmsten Jahreszeit. Was ist los?

Herr A. Fellows - USA

A Vermutlich fällt die Temperatur im Eikern bei Ihnen während der Lagerung unter den optimalen Wert von 17-19°C.

Die Temperaturen können selbst in der wärmeren Jahreszeit nachts überraschend tief fallen. Es empfiehlt sich stets, die Eitemperatur täglich zu überprüfen, wenn die Eier von den Bauernhöfen geliefert werden. Achten Sie auch darauf, dass Ihre Eier korrekt und gleichmäßig vorgewärmt und rechtzeitig vorgebrütet werden. Wichtig ist auch, dass Sie prüfen, wann Ihre Eier den Vorbrütpunkt erreichen, damit sie die optimale Inkubationsperiode für die Rasse, das Alter der Striche und des Eis erhalten.

Außerdem müssen Sie regelmäßig die Kalibrierung aller Vor- und Schlupfbrütertemperaturen und anderer Umgebungstemperaturen in Ihrer Brüterei überprüfen. Und kalibrieren Sie Ihr Kalibriergerät vor dem Gebrauch mit einem Quecksilber-Thermometer.

Bitte senden Sie Ihre Fragen an den „Eggsperten“ an: enews@chickmaster.com

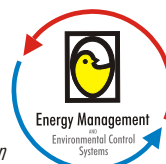
Wir laden Sie ein zu unserem technischen Seminar

zum kosteneffizienten Prozess und zur Inkubationswissenschaft
Dieses besondere Chick Master US Seminar findet am 20. und 21. Oktober in der Glenstone Lodge in Gatlinburg, Tennessee, statt. Unser eigenes Team von Fachleuten wird durch Gastredner aus der Geflügelindustrie und von Universitäten unterstützt.

Für Teilnahmeformulare besuchen Sie bitte unsere Website www.chickmaster.com und klicken Sie auf „Technische Seminare“, oder wenden Sie sich an Sandra Gurerra unter der Rufnummer (+1) 201-871-8810 x113.



Bitte kontaktieren Sie uns, wenn Sie Informationen zu Produkten oder Unterstützung benötigen



Spaß

F. Warum konnte die Henne ihre Eier nicht finden?
A. Sie hatte sie verlegt.