



*Der Schacht Marie —
seine Nutzung zur Hähnchenmast*

Dr. L. Reinbrecht

Vorwort

„Hähnchenmast unter Tage im Salzbergwerk .. - beim Materialsammeln zu diesem Thema habe ich viel Unterstützung gefunden. Es traten auch spezifische Fragen auf: Brauche ich dann kein Salz mehr beim Hähnchenkeulenessen? oder: Sind die Eier schon Soleier?

Im Gegenteil. Die Nutzung solcher Standorte ist selten. Man muss sie aus der Entwicklung der Volkswirtschaft, insbesondere der Landwirtschaft der heutigen neuen Länder, der damaligen Deutschen Demokratischen Republik, verstehen.

Es lassen sich folgende Hauptgründe anzuführen:

- Wenn hochwertige technische Produkte, zum Beispiel bei Personenkraftwagen (Wartburg, Trabant) jährliche Wartelisten bestehen; bei Ferienreisen ins In- und Ausland, bei Eigenheimbauten nicht die Nachfrage erfüllt werden kann, verwendet die Bevölkerung mehr finanzielle Ausgaben für Nahrungsgüter. Sie müssen dann vorhanden sein.

- Ab 1960 wurde die Landwirtschaft voll genossenschaftlich gestaltet. In der Praxis zeigte sich in der Tierproduktion zu dieser Zeit vielfältig ein Mangel an großräumigen Ställen mit der nötigen Technik.

Solche heute historischen Vorgänge sollten mit ihrem „wenn“ und „aber“ festgehalten und weiter verbreitet werden.

Daher möchte ich mich bei allen, die mich beim Recherchieren unterstützten, herzlich bedanken.

Morsleben, März 2005

Der Verfasser

Der Schacht „Marie“ in Beendorf – seine Nutzung zur Hähnchenmast

Dr. L. Reinbrecht

1. Rückblick zur Stellung der Geflügelhaltung
2. Der Schacht „Marie“ in Beendorf
3. Hähnchenmast
 - 3.1 Betriebsbeschreibung
 - 3.2 Tierauswahl
 - 3.3 Haltung
 - 3.4 Fütterung
 - 3.5 Veterinärhygienische Maßnahmen zur Absicherung der Tiergesundheit
 - 3.6 Einstellung der Hähnchenmast
4. Quellennachweis
5. Vita

Mit freundlicher Unterstützung der
Deutschen Gesellschaft zum Bau und Betrieb
von Endlagern für Abfallstoffe mbH (DBE), Peine
Betrieb Endlager für radioaktive Abfälle Morsleben (ERAM) - Öffentlichkeitsarbeit

Der Schacht „Marie“ in Beendorf – seine Nutzung zur Hähnchenmast

1. Rückblick zur Stellung der Geflügelhaltung

Geflügelfleisch und Eier sind seitens der Verbraucher stets geschätzte Produkte. Sie zeichnen sich durch Schmackhaftigkeit, einen bedarfsentsprechenden Nährstoffgehalt und Bekömmlichkeit aus. Ein altes Bauernwort soll das, vielleicht auch in drastischer Weise unterstreichen: „Der Bauer ist erkrankt. Wir müssen ein Hähnchen schlachten, so dass er durch die nährstoffreiche Brühe und das zarte Fleisch schnell wieder auf die Beine kommt.“

Für lange Zeit, noch über die Mitte des vorigen Jahrhunderts, galt die Haltung und Zucht von Geflügel als Nebenbeschäftigung in landwirtschaftlichen Betrieben. Häufig wurde dieses Gebiet nur den Frauen allein überlassen. So war es auch im Kreis Haldensleben. Eine entscheidende Wende trat vor mehr als vierzig Jahren auf. Intensive Forschungen auf den Gebieten der Züchtung, Haltung, Fütterung und Hygiene entwickelten besonders die Hühnerhaltung zu einem zuverlässigen als auch profitablen Betriebszweig. Die zielgerichtete Entwicklung von Impf- und Hygieneprogrammen reduzierte das Krankheitsrisiko erheblich. Intensive Haltungs- und Betriebssysteme erlaubten ebenfalls eine flächenunabhängige Ausdehnung der Produktion. Das Interesse nicht nur landwirtschaftlich orientierter Gesellschaften an der Geflügelproduktion wuchs.

Ein größerer Teil der Eier- und Geflügelproduktion erfolgt heute in industriellen Großfarmen. Der Einsatz von Rassegeflügel und die natürliche Reproduktion wurde in den letzten Jahrzehnten durch Hybridzuchtprogramme mit spezialisierten Lege- und Mastlinien ersetzt, die über Brütereien reproduziert werden.

Zugleich geschahen Änderungen bei den gesetzlichen Rahmenbedingungen, beispielsweise dem Tierzucht- und Tierhygienegesetz, Futtermittelgesetz, bei baurechtlichen und umweltschützenden Auflagen, der Tierschutz-Nutztierhaltungsverordnung sowie dazu bei der EU-Vermarktungsordnung für Eier- und Geflügelfleisch.

So entstanden beispielsweise im Kreis Haldensleben (Ohrekreis) in den 60er Jahren des letzten Jahrhunderts in den LPG'n Bebertal, Groß Santerleben, Süplingen, Wiegitz Geflügelproduktionsanlagen, die die Betriebsorganisation nachhaltig und das Betriebsergebnis positiv beeinflussten. Die Familie Meiners führte schon vor 1945 erfolgreich einen Geflügelzuchtbetrieb in Alt-Haldensleben.

Die Anzahl der Rassen bei den einzelnen Geflügelarten ist sehr umfangreich. Nur wenige sind gegenwärtig von der Wirtschaftsgeflügelhaltung erfasst. Der überwiegende Teil wird von den Rassegeflügelzüchtern gehalten und züchterisch bearbeitet und dient dabei gleichzeitig ihrer individuellen Haushaltsversorgung. Damit werden aber auch diese Rassen als „Kulturdenkmale“ erhalten und stehen bei Bedarf als Folge sich ändernder Nachfragepotentiale der Bevölkerung als Genreserve für die Wirtschaftsgeflügelzucht zur Verfügung. Beispielsweise züchtete Wilhelm Müller aus Magdeburg in Haldensleben die Rasse „Deutsches Zwerghuhn“. Sie wurde 1917 zum ersten Male vorgestellt.

In den 80er bis 90er Jahren des vergangenen Jahrhunderts gewann die Ökoproduktion von Eiern und Geflügelfleisch an Bedeutung. Ihre Produkte werden in der Mehrzahl der Fälle meist „ab-Hof“ vermarktet.

Der Pro-Kopf-Geflügelfleisch-Verzehr ist im Ansteigen begriffen.

Sicher erkennt man ein gesteigertes Gesundheitsbewusstsein. Es zeigt sich auch ein zunehmendes Preisbewusstsein, da Geflügelfleisch das billigste Fleisch ist. Die Handelsketten fordern heute zunehmend beim Geflügelfleisch wertvolle Einzelteile, besonders kräftige Schenkel- und Brustmuskulatur, da sich bei den Nachfragen zunehmend familienmäßig kleinere Haushalte und Single-Haushalte abzeichnen.

2. Der Schacht „Marie“ in Beendorf

Der Salzstock des Oberen Allertales erstreckt sich von Schönebeck bis Fallersleben. Eine der ältesten Schachtanlagen im Allertal ist die Grube „Marie“ in Beendorf. Die Salzgewinnung begann hier vor mehr als 100 Jahren. 1897 erfolgte das Teufen dieses Schachtes. Zur gleichen Zeit wurden in Deutschland 31 Salzschächte abgeteuft. Übrigens stand die Wiege des Kalisalzbergbaues in Staßfurt. Hier wurde 1856 das erste Kalisalz im Schacht „Von der Heydt“ aufgeschlossen. 1861 konnte es in der ersten Chlorkaliumfabrik verarbeitet werden. Fast 40 Jahre später hatte man schon gute Erfahrungen im Salzbergbau. So konnte innerhalb von 16 Monaten der Schacht „Marie“ bis 370 m abgeteuft werden. 1898 wurde hier die Förderung aufgenommen. Die Gesamtausdehnung des Grubenfeldes beträgt 4,1 km in streichender Richtung und 1 km querschlägig. Der Teufenbereich liegt zwischen 310 und 500 m. Die 360 m-Sohle ist die Hauptfördersohle. Hieran sind Gesenke und Hochbrüche angeschlossen. Ab 1902 verarbeitete in Beendorf eine eigene Fabrik auf dem Grubengelände die Kalirohsalze. Vordem erfolgte die Verarbeitung in Schönebeck. Nach dem Ersten

Weltkrieg geriet die Kaliindustrie in eine schwere Krise. Viele Schächte mussten schließen, so auch Anlagen im Oberen Allertal.

Nach kaum 25 Jahren Förderzeit kam 1924 das „Aus“ für die Kalisalzförderung im Schacht „Marie“. Die Stilllegung der Chemischen Fabrik schloss sich 1927 an. Seit dieser Zeit dient der Schacht als zweiter Ausgang und Wetterschacht für die Schachtanlage Bartensleben.

Von 1946 bis 1951 fand nochmals eine Förderung von Kalisalzen im Schacht „Marie“ statt. Diese kamen aus Teillagern, die erst bei den Auffahrungen der Grubenräume für die Rüstungsindustrie aufgeschlossen wurden. Das Aufmahlen führte der Schacht Bartensleben aus. Die Kalisalze fanden ihren Absatz als „Hederichkainit“.

Nach dem Stilllegen der Kalisalzförderung ergaben sich für die Schachtanlage „Marie“ verschiedene Nachnutzungen.

- Rüstungsproduktion im 2. Weltkrieg

Mit der Verlagerung in Höhlen, Minen, Eisenbahntunnel sowie der Einrichtung bombensicherer Tunnel sollten in den beiden letzten Kriegsjahren (1943 – 1945) verschiedene kriegswichtige Produktionszweige vor den Bombenangriffen der Alliierten geschützt werden. Schon 1937 richtete die Luftwaffe auf dem Freigelände von „Marie“ eine Munitionsanstalt ein. Unterirdische Stollen dienten der Lagerung von Flugzeug-Bordmunition. Ab August 1944 geschah die Fertigung elektromechanischer Teile für die Luftwaffe und Marine und auch von Teilen für die automatische Steuerung der V1-Waffe. Etwa 100 neugeschaffene Kammern in den Abmessungen von 18 mal 22 Metern und alte Steinsalzabbau bildeten den nötigen Produktionsraum.

KZ-Häftlinge mussten hier die Arbeit unter unmenschlichen Bedingungen verrichten, wie lange Arbeitszeit, hohe Arbeitsnormen, ständiges Durstgefühl durch salzhaltige Luft (Wassertrinken war nicht erlaubt), Arbeitsunfälle durch Zeitdruck, unterschiedliche Klimabedingungen besonders im Winter (unter – über Tage), die Ernährung entsprach nicht den Arbeitsanforderungen, mangelhafte hygienische Zustände sowie medizinische Betreuung, harte Bewachung, Krankheiten durch chronische Unterernährung, Entkräftung, Folge von Misshandlungen, Seucheneinbrüche (Typhus, Ruhr). Nach Angaben von SS-Blockführern waren vor der Lagerräumung 1945 bis 1.350 Männer und 3.000 Frauen (einschließlich von Kriegsgefangenen und Zwangsarbeitern aus ganz Europa) tätig.

- Hähnchenmast in den Kammern der Rüstungsproduktion

Sie erfolgte von 1959 — 1984, ebenfalls 25 Jahre — nahezu genauso lange wie die Kalisalzförderung!

Als Ausgangspunkte zeichneten sich ab:

- o steigender Bedarf an Geflügelfleisch in der Deutschen Demokratischen Republik (DDR)
- o die vorhandenen Kammern aus der Rüstungsproduktion als Geflügelställe mit einer konstanten Temperatur von nahezu 20 °C
- o der Schacht „Marie“ musste als Fluchtschacht für das Steinsalzbergwerk Bartensleben erhalten bleiben
- o der natürliche Zufluss in der Schachtröhre stellte kostenloses Tränkwasser für die Tiere zur Verfügung.

Eine ähnliche unterirdische Geflügelproduktion, neben Hähnchenfleisch auch Hühnererier, lief schon zu dieser Zeit im Staßfurter Revier.

Politisch ausschlaggebend für die Hähnchenmast unter Tage waren letztlich die Beschlüsse des V. Parteitages der Sozialistischen Einheitspartei Deutschlands (SED) 1958 zur Verbesserung der Versorgung der Bevölkerung der DDR mit Nahrungsmitteln und Konsumgütern durch die Konsumgüterproduktion in Industriebetrieben. Unter anderem sollten solche Maßnahmen in einem mit Devisen, Finanzen und technischer Basis begrenzt ausgestatteten Land den Lebensstandard der Bevölkerung erhöhen. Doch bei ihrer Verwirklichung zeigten sich Grenzen.

- Zwischenlagerung von Härtereialsalzen

Härtereialsalze entstehen bei der Metallveredlung in Härtereien und sind Gefahrstoffe, weil sie neben anderen Bestandteilen das toxische Natriumcyanid enthalten. 1985 beschloss der Ministerrat der DDR ein „Nutzungskonzeption für die Grube „Marie“ zur zeitweiligen untertägigen Einlagerung von cyanidhaltigen Härtereialsalzen“. Gleichzeitig erhielt dabei der Betreiber des Endlagers für radioaktive Abfälle, der für diesen Zweck die Grube „Bartensleben“ nutzte, den Auftrag, die Zwischenlagerung in der Grube „Marie“ unter strikter Trennung zur Endlagerung radioaktiver Abfälle vorzubereiten und durchzuführen.

Die Zwischenlagerung in „Marie“ verlief ohne Beeinflussung des Endlagers für radioaktive Abfälle und ohne Schäden für Personen, Anlagen und Umgebung.

- Verbringen von Teufhaufwerk der Schächte Gorleben

Seit 1979 wird der Salzstock Gorleben im niedersächsischen Lüchow-Dannenberg zur Eignung als Endlager für radioaktive Abfälle untersucht. 1986 geschah dazu das Abteufen von zwei Schächten zur untertägigen Erkundung des Salzstockes auf 940 bzw. 860 m. 1990 trat dort ein Stillstand der Teufarbeiten ein, da die Aufhaltung von salzhaltigem Teufgestein auf vorhandenem Teufhaufwerk untersagt wurde. Hierzu bot sich die Nutzung von Hohlräumen im Schacht „Marie“ an. In der Zeit zwischen Juli 1991 und Juli 1994 wurden etwa 30 t Haufwerk nach Beendorf in den Schacht Marie gefahren.

- Nachnutzung der Schachanlage Bartensleben als Endlager für radioaktive Abfälle
Die Nutzung von Salz wird seit langer Zeit in verschiedenen Bereichen des menschlichen Lebens angewendet. Ende der zweiten Hälfte des 20. Jahrhunderts entdeckte man eine weitere Eigenschaft des Salzes als langfristiges Isolationspotential. So kann bei der Endlagerung radioaktiver bzw. chemisch-toxischer Abfälle im Gestein Salz der schädigende Einfluss dieser Toxika auf die Biosphäre des Menschen langfristig wirksam verhindert werden.

Ende der 60er Jahre wurde in der DDR der Schacht „Bartensleben“ als Endlager für niedrig- und mittelradioaktive Abfälle untersucht und ausgewählt. Im Rahmen der Wiedervereinigung begrenzte sich die Dauerbetriebsgenehmigung bis 30.06.2000. Die Endlagerung wurde 1998 endgültig eingestellt. Später wurde die Dauerbetriebsgenehmigung als unbefristeter Planfeststellungsbeschluss fortgeschrieben. Im Betrieb und der Umgebung konnte bis jetzt keine Beeinflussung durch die Endlagerung radioaktiver Abfälle nachgewiesen werden.

- Deutsche Gesellschaft zum Bau und Betrieb von Endlagern für Abfallstoffe mbH(DBE)

Heute ist das Endlager für radioaktive Abfälle Morsleben Betriebsteil der DBE, die ihren Sitz in Peine hat.

3. Hähnchenmast

3.1 Betriebsbeschreibung

Der Betrieb begann 1959 als Volkseigener Betrieb (VEB) Geflügelmast. Danach erfolgte seine Umwandlung zum Volkseigenen Gut (VEG) Mast Beendorf, das zu-

nächst der Kreisverwaltung Haldensleben, später der Bezirksdirektion für VEG Magdeburg, unterstand. 1974 übernahm das Kombinat Industrielle Mast (KIM) Möckern das VEG Mast Beendorf als Betriebsteil. Dieser Status blieb bis 1990 erhalten. 1983 wandelte sich das KIM Möckern in den VEB Broiler- und Frischeierproduktion Möckern. Dieser Betrieb formte sich während der Wende (1989) zum Geflügelhof Möckern GmbH um. Er wurde dann von „Wiesenhof, einem Geflügelbetrieb der alten Länder, übernommen.

Die Hähnchenmast erfolgte bis 1984 im Schacht „Marie“. Die Hühnerschlachtung geschah in übertägigen Gebäuden des Schachtes bis 1990.

1968 fand die Übernahme von Grundmitteln und von Teilen der Grube „Marie“ sowie des bergmännischen Personals vom Steinsalzwerk Bartensleben durch das VEG Mast Beendorf statt. Als Ställe für die Hähnchenmast boten sich 152 Kammern aus der Rüstungsproduktion auf der 360 m-Sohle an. Von ihnen wurden im Zeitraum 1959 bis 1969 38 Kammern für die Hähnchenmast umfunktioniert beziehungsweise hergerichtet. 1959 begann die Mast in drei Kammern. Auf jeden Fall entwickelte sich die Hähnchenmast zu einem nicht zu unterschätzenden Arbeitgeber im strukturschwachen Grenzgebiet des Kreises Haldensleben. Die Belegschaft zählte bis zum Auslaufen der Hähnchenmast einschließlich des Instandhaltungs-, Schlacht- sowie Verwaltungspersonals etwa 100 Beschäftigte. Sie begann mit 12 Arbeitskräften. Zur Erfüllung der Aufgaben Geflügelmast unter Tage waren zwei Abteilungen nötig:

- o Abteilung. Mast
- o Abteilung Bergbau / Technik.

Die beiden Abteilungen bestanden aus folgenden Mitarbeitern:

Abteilung Mast:	1 Abteilungsleiter Produktion
	2 Meister
	24 Geflügelmästerinnen
	6 Transportarbeiter
	1 Veterinärtechnikerin
Abteilung Bergbau / Technik:	1 Abteilungsleiter Bergbau / Technik
	3 Fördermaschinisten
	3 Anschläger
	2 Elektriker
	2 Schachthauer
	1 Schlosser.

Die Mitarbeiter der Abteilung Bergbau / Technik waren Bergleute im Sinne des Bergbaugesetzes mit allen daraus resultierenden Rechten und Pflichten (z.B. auch Bergmannsrente, zusätzliche Belohnung für ununterbrochene Tätigkeit im Bergbau). Leider gelang es nicht, diesen Status für die ebenfalls untertage arbeitenden Geflügelmästerinnen und Transportarbeiter zu erzielen. Sie behielten den Status „Landwirt“. Die Lebenszeit der Hähnchen unter Tage erstreckte sich vom Eintagsküken bis zum schlachtreifen Tier. Vielleicht auch um „mütterliche Effekte“ in der Kükenaufzucht zu nutzen, wurden nur Geflügelmästerinnen eingesetzt. So erinnern sich ehemalige Mitarbeiterinnen, die von Anfang an dabei waren: „Die Arbeit der ersten Jahre war körperlich sehr schwer. Es herrschten komplizierte klimatische Bedingungen, auch durch Ammoniak und Tieraustünstungen. Hohe Aufzuchtverluste traten auf.“ Daher löste 1961 eine „Männermannschaft“ die Frauenbrigade ab. Aber auch das brachte nicht den gewünschten Erfolg, so dass wieder Frauen eingesetzt wurden. Beschäftigte aus dieser Zeit urteilten, „die Männer hatten nicht die glückliche Hand für die Kükenaufzucht“. Heute sind in allen Bereichen in modernen Geflügelhaltungsgroßbetrieben sowohl Frauen als auch Männer beschäftigt und für deren Betriebsergebnisse gleichberechtigt verantwortlich.

Im Nachhinein verbesserten sich im Bereich Mast die Arbeitsbedingungen. Eine den DDR-Verhältnissen entsprechende Mechanisierung fand statt. Die Arbeit war zunächst im Zweischichtsystem organisiert (6.00 – 14.00 Uhr und 14.00 – 20.00 Uhr). Nach einer verbesserten Mechanisierung der Fütterung und des Tränkens geschah sie im durchgängigen Einschichtsystem, wobei die Mitarbeiter im 14-tägigen Wechsel ein arbeitsfreies Wochenende hatten. Aber es war und blieb eine Arbeit unter Tage bei der alles „zum Tier“ nach „unten“ und „vom Tier“ nach „oben“ transportiert werden musste. Dabei entstand ein mit anderen Geflügelhaltungsbetrieben nicht zu vergleichender Transportaufwand.

Jede Mästerin war in zwei bis drei zugeteilten Hallen tätig. Als Arbeitskleidung verwendeten die unmittelbar in der Geflügelmast Tätigen weiße oder blaue Arbeitsmittel. Umkleidekoben zum Kleidungswechsel waren im Betrieb vorhanden. Damit realisierte die Hähnchenmast in Beendorf schon 1959 die Anforderungen des „Schwarz(Aussenanlage)-Weiß(Produktionsanlage)-Prinzips“, das in der DDR tierhygienische Grundlage für alle großen Tierproduktionsanlagen wurde.

Als Leiter fungierten:

Staatlich geprüfter Landwirt Herbert Jahn

Diplomlandwirt Herbert Heißler

Staatlich geprüfter Landwirt Walter Bösche.

Insgesamt wurden im Schacht „Marie“ 15.258 t Hähnchen gemästet. Dazu waren 41.650 t Hähnchenmastfuttermittel erforderlich. Aus dem Lebendgeflügelgewicht realisierten sich 11.020 t Geflügelfleisch für die menschliche Ernährung.

Heißler gibt als Durchschnittswerte für den Tierbesatz, die Produktion und den Futtermittelverbrauch für die Jahre 1973 bis 1983 folgende Angaben:

Tierbestand (in 1000)	108,8
Produktion (t)	967,9
Mastdauer (Tage)	59,8
Mastendgewicht (g)	1.596,1
Tageszunahmen (g)	26,7
Verluste (%)	5,0
Futtermittelverbrauch (t/Jahr)	2.596,0
Futtermittelverbrauch (t/Tag)	7,1
Flächenproduktion (kg/m ² u. Jahr)	75,6

Höchstwerte der Produktion und des Besatzes ergaben sich 1974 bis 1979. Danach fand eine Reduzierung statt.

Sicher lassen sich die dargestellten Ergebnisse mit den damaligen Ergebnissen anderer Hähnchenmastbetriebe vergleichen. Bis zum heutigen Zeitpunkt (2004) trat aber eine nachhaltige Verbesserung dieser Parameter besonders hinsichtlich des Futtermittelverbrauches und der Mastdauer durch Züchtungs-, Fütterungs-, Haltungs- sowie Hygienemaßnahmen ein. Hähnchen werden gegenwärtig in der Intensivhaltung als Massenware produziert und zu Billigpreisen vermarktet. Sie können bereits in 35 Tagen ein Schlachtgewicht von 1.600 – 1.700 g erreichen. Dabei weisen die Tiere eine optimale Futtermittelverwertung (kg Futtermittelverbrauch je kg Lebendmasse von unter 1,8 – 2,0 kg) aus. Die mindestens 35 Tage Schlachttage lassen sich momentan wenig unterbieten, da dabei die Fleischqualitäts- und –geschmacksmerkmale zu stark darunter leiden. Das Geflügelfleisch ist dann sehr wasserhaltig, zeigt beim Braten hohe Dripverluste und hat eine weniger feste Konsistenz. Der Futtermittelverbrauch in Beendorf betrug in den Anfangsjahren 3 kg Futter für 1 kg Hähnchenfleisch.

Die Abteilung Geflügelschlachtung begann 1965 in vorhandenen Gebäuden auf dem Gelände der Schachanlage „Marie“. Die konzipierte Schlachtmenge war auf die Hähnchenmastkapazität im Schacht ausgerichtet. Da mit zusammengestellter vorhandener DDR-Technik in ungenügender Bausubstanz gearbeitet wurde, traten häufig Ausfälle technischer Anlagen und Störungen der Schlachtung und bei der Frostung auf. Das Aufarbeiten der entstandenen Rückstände ging häufig bis an die Belastungsgrenze der Beschäftigten.

Die Entwicklung der Schlachtmengen nach Heißler:

Jahr	Menge in t
1970	646,5 etwa 1.700 Hähnchen/Schlachttag
1989	2.351,1 „ 6.200

Mit dem Rückgang der Mast mussten zur Realisierung eines positiven Betriebsergebnisses die Schlachtmengen kontinuierlich gesteigert werden. So geschah auch die Schlachtung von Tieren anderer Betriebe: z.B. gemerzte Hühner des VEG Seggerde, der Broilermastanlage der LPG Süplingen, Elterntiere (Ausgangspunkt für die Broilerkükenproduktion) der LPG'n Bebertal und Wieglitz sowie von weiteren Betrieben des Kooperationsverbandes Geflügel des Bezirkes Magdeburg. Als Besonderheit waren im August 1987 an vier Tagen auf der für Hähnchen eingerichteten Schlachthanlage Kaninchen zu schlachten, die sonst in der Kaninchenschlachtenanlage Letzlingen geschlachtet wurden. Ab 1983 holte die LPG „Nordhusen“ Hundisburg die Schlachthofabfälle ab und verfütterte diese als leistungssteigerndes Eiweißfutter an ihre Mastschweine.

Der Absatz der hergestellten Geflügelprodukte in einer Angebotspalette von etwa 15 verschiedenen Positionen erfolgte entsprechend der Geflügelfleischversorgungsbi-
lanz der DDR an Einzelhandelsbetriebe (fast ausschließlich HO (Handelsorganisation) und Konsum) der Region, an Großhandelsbetriebe (vorwiegend Großhandelsge-
sellschaften (GHG)) in den damaligen Bezirken Magdeburg, Halle, Karl-Marx-Stadt und an den VEB Kühlbetrieb. Die Auslieferung nahmen betriebseigene Fahrzeuge vor.

3.2 Tierauswahl

Eine hohe Legeleistung gekoppelt mit hohen täglichen Zunahmen und einer guten Fleischqualität stehen sich in der Hühnerzucht negativ gegenüber. Dazu geschieht aus züchterischen, fütterungs- und haltungsbedingten Ursachen eine Trennung in Lege- und Mastrassen. Die in Mastbetrieben produzierten Hähnchen gehören fast ausschließlich zu den Mastrassen.

Eine höhere Vitalität, Verbesserung im Wachstum und bei der Futtermittelverwertung sowie eine höhere Ausgeglichenheit der Mastherde bringen züchterische Heterosiseffekte. Sie entstehen durch die Kreuzung schwerer Rassen mit mittelschweren Rassen. Diese einzelnen Mastrassen sind noch in bestimmte Zuchtlinien unterteilt. Für Beendorf waren es Gebrauchskreuzungen zwischen „Cornish“ (männlich) und „White Rocks“ oder „Weiße Plymouth Rocks“ (weiblich) wie es zu DDR-Zeiten und auch heute noch ähnlich praktiziert wird.

Sie müssen wegen Erbanlagenaufspaltung für jede Mastgeneration „neu gezüchtet“ werden. Masthähnchen sollen ein weißes Federkleid besitzen. Während des Schlachtprozesses werden die Tiere maschinell gerupft. Sollten einige Federteile am Schlachtkörper (meist Federkiele) bei farbigen Rassen überbleiben, entsteht ein unappetitliches Aussehen des Schlachtkörpers.

Eigentlich mästet man in Hähnchenmastbetrieben nicht nur Hähnchen (männliche Tiere), sondern in der gleichen Verhältniszahl weibliche Tiere. Auch beim Geflügel beträgt das Geschlechtsverhältnis etwa 1 : 1. Zu DDR-Zeiten verwendete man für die Hähnchenmast den Begriff „Broilermast“. In ihm sind männliche und weibliche Tiere zusammengefasst. Er wurde vom englischen Verb „to broil“ (braten) abgeleitet. Offensichtlich wollte die DDR-Geflügelzucht mit diesem Begriff auch ein Qualitätsmerkmal verbinden. Die derzeit gültige Geflügelfleischhandelsklassenverordnung lässt den Begriff „Broiler“ gegenwärtig nicht zu. Grundsätzlich ist für alle Schlachtkörper der Junghühnermast die Bezeichnung „Hähnchen“ vorgeschrieben.

Die Eintagsküken für Beendorf kamen zunächst aus Brütereien von geflügelhaltenden Betrieben des Kreises Haldensleben, im starken Maße von der LPG Bebertal und Wieglitz, später aus Möckern. Zu bestimmten Zeiten lieferte sogar Ungarn (Babolna) Mast Eintagsküken, die betrieblicherseits vom Zentralflughafen Berlin-Schönefeld abgeholt werden mussten.



Abb.1: Cornish - Hahn

Weißer Cornish

In Nordamerika eigens zur Mastgeflügelzucht gezüchtet. Ausgangsmaterial waren Indische Kämpfer.

Hervorstechende Merkmale im heutigen Wirtschaftstyp sind ausgezeichnete Wachstumsintensität, Fleischbildungsvermögen, Nährstoffverwertung, Schlachtleistung und Vitalität. Besonders stark ist der Fleischansatz am Brustbein und an Schenkeln entwickelt.

Zuchthähne erreichen Gewichte von 4,5 – 5,5 kg, Hennen von 3 – 4 kg.

Die Legeleistung zeigt sich bei relativ spätem Legebeginn gering.

Als Hahnen – Linie zur Zucht leistungsfähiger Masthybriden genutzt.



Abb.2: weiße Plymouth Rocks Henne

Weißer Plymouth Rocks/White Rocks

Kräftige Tiere mit beachtlichem Fleischansatz und hervorragender Schlachtleistung. Gewichte der Hähne liegen bei 3 – 3,5 kg, der Hennen bei 2,5 – 3 kg.

Mittlere bis gute Legeleistung. Eine Selektion auf hohe Eizahlen ist unzweckmäßig, da sie mit einer Minderung der Wachstumsintensität und Schlachtleistung bei den Nachkommen einhergeht.

Ursprünglich aus gestreiften Plymouth-Rocks als weißer Farbschlag entstanden, daher als Ergebnis weiterer

züchterischer Arbeiten auch als White Rocks bezeichnet. Als Mutter-Linie zur Zucht leistungsfähiger Masthybriden verwendet.

3.3 Haltung

Die Hähnchenmast erfolgte als Bodenintensivhaltung in den Kammern der ehemaligen Rüstungsproduktion mit 22 m x 18 m x 2,3 m in der Teufe von 360 m. Jahreszeit-

lich war eine unabhängige aber konstante Wirtsgesteintemperatur von 20 – 22 °C vorhanden. Dadurch konnte die Wärmeversorgung und damit entsprechende Kosten reduziert werden.



Abb.3: Fütterung mit Rundfutterautomaten, Tränken mit Federvertiltränken, Alter der Masthähnchen etwa 10 Tage

Hauptprobleme entstanden bei der Versorgung der Tiere mit ausreichender Frischluft. Zur Frischwetterversorgung und der Ableitung verbrauchter Wetter wurde die Schachtröhre von „Marie“ genutzt. Gemauerte Wetterscheider in den Kammern für Hähnchenmast sowie in den Fahr- und Wegestrecken sowie eine abwetterseitig saugend arbeitende Lüfterstation sowie zusätzlich in den Abwetterstrom hinter den einzelnen Mastbereichen zwischengeschaltete Zusatzlüfter unterstützten die Frischwet-

terversorgung der Tiere. Trotz dieser Zusatzinvestitionen für die Lüftung blieb die Beherrschung der Wetterführung unzureichend. Sie begrenzte die Produktion und andererseits traten dadurch zeitweise unzumutbare Bedingungen für das Personal der Abteilungen Mast und Bergbau / Technik auf. Das im Kot freigesetzte Ammoniak und das Kotabsetzen in die Tiefstreu sowie die dortige Einlagerung erhöhten diese Problematik. Auch krankheitserregende Keime lagerten sich so stärker in der Luft an. Die im Sommer in den Schacht eingeleitete warme Luft kühlt sich unter Tage ab und setzt somit Feuchtigkeit frei. Im Winter ist es umgekehrt. So steigt bei mehr Lüften im Sommer der Feuchtigkeitsgehalt in den Kammern. Die hohe Luftfeuchtigkeit beeinflusst die Wärmeabgabe der Tiere negativ. Die unter Tage Beschäftigten sagten: „Es bildet sich sogar bis zum Abtropfen von der Decke mehr ‚Broilerschweiß‘.“ Der hohe Feuchtigkeitsgehalt und der Überdruck im Abwetterbereich führten zu ständigen Auswaschungen der Salze an der Grenzschicht Mauerwerk und Gebirge. Durch die dabei entstandenen Öffnungen kam es außerdem zu Wetterkurzschlüssen.

Schon damals wurde nach einem Produktionszyklogramm gearbeitet. Es gab im Voraus fest vorprogrammierte Termine für das Ein- und Ausstallen, also die Mastdauer, die Schlachtung, die Reinigung und Desinfektion. Das Zyklogramm sah vor, dass von den zur Mast genutzten 38 Kammern wöchentlich drei von ihnen neu mit Küken zu belegen waren. Je nach Jahreszeit und Lage der Kammern zum Frischwetterstrom betrug der Besatz je Quadratmeter Grundfläche 11 bis 14 Küken. Das entsprach einer Haltung von etwa 4.300 Küken pro Kammer.

Die Haltung der Tiere erfolgte auf einer 8 cm starken Sägespäneschicht, die nach jedem Durchgang zu wechseln war. Die Sägespäne stellte das VEB Sägewerk Behnsdorf bereit. Wie in der Hähnchenmast üblich, wurden die Küken in der ersten Lebenswoche in Kükenringen gehalten, um mögliche Erdrückungsverluste in den Stallecken durch Schreckreaktionen der Tiere zu vermeiden. Die nötige Aufzuchttemperatur von 35 – 32 °C bewirkten drei Infrarotstrahler pro Ring.

Auch Lichtregime zur Steuerung des Tag-Nachtrhythmuses der Tiere spielten eine Rolle: während der täglichen Arbeiten des Personals in den Kammern helleres bis rötliches Licht, danach abgeschwächtes bis bläuliches Licht. Beim Ausstallen war die Kammer abgedunkelt. Die Hähnchen lassen sich dann durch die Mäster mühelos „einsammeln“. Sie kamen in dreietagigen Käfigwagen von der Kammer zum Schlachtbetrieb.

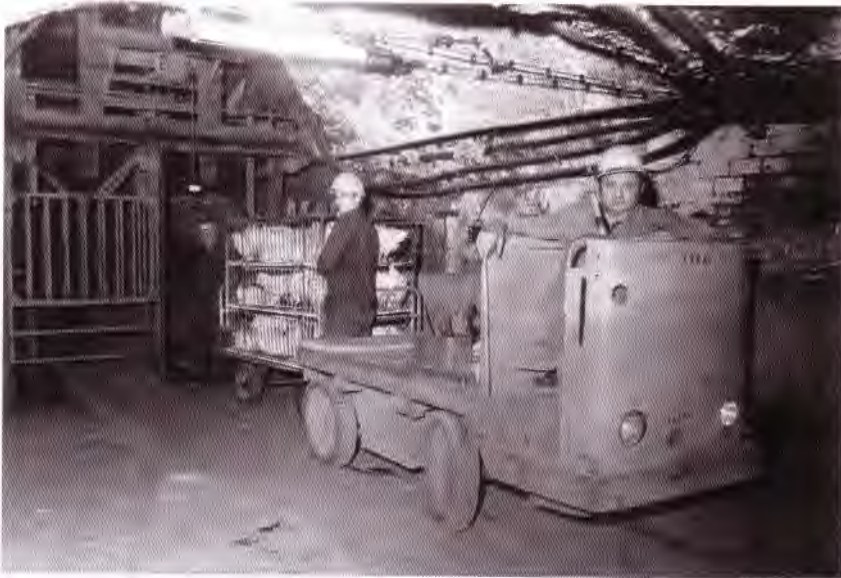


Abb.4: Hähnchen im Käfigwagen an der Fördereinrichtung, zum Abtransport zur Schlachtung

Infolge der zahlreichen Transporte war der gesamte Fahrbereich für die Mast untertage betoniert.

3.4 Fütterung

Die hohe Wachstumsintensität des Mastgeflügels lässt sich fütterungsseitig am besten durch industriell hergestellte Alleinfuttermittel realisieren. Diese besitzen den nötigen Energie- und Nährstoffgehalt sowie den Vitamin- und Mineralstoffgehalt.

Im Schacht „Marie“ setzte man seinerzeit Broilerstarterfutter in der 1. und 2. Halbtungswoche und Broilermastalleinfutter bis zum Mastende ein. Während der letzten Mastjahre „unter Tage“ war das Broilermastalleinfutter zur besseren ernährungsmäßigen Versorgung der Tiere noch in Broilermastalleinfutter I und II unterteilt.

Die einzelnen Futterpartikel befanden sich in den ersten Jahren in Schrotform, danach in Pelletform. Bei der pelletierten Form tritt keine Entmischung der Futtermittelbestandteile auf. Außerdem entstehen bei der Futteraufnahme durch die Tiere weniger Verluste als bei der Schrotform.

Das Futter lieferten die Mischfutterbetriebe in loser Form an. Seine Lagerung erfolgte in Silobatterien über Tage außerhalb des Schachtgebäudes. Aus den Batterien kam das Futter über Schnecken- und Gurtbandförderer in Kippmuldenwagen. Jeweils zwei gelangten je Förderspiel zur 360 m-Sohle. Dort transportierten sie Elektrokarren in die Mastkammern. Von hier gelangte das Futter in die Rohrfütterungsanlage und dann über Verteilerschnecken und Endlosförderung in Rundfutterautomaten. Die Fütterungstechnologie entsprach der Technologie der Über-Tage-Haltung. Beim Anlaufen der Mast 1959 arbeitete man noch mit Holztrögen.



Abb.5: Blick in eine Mastkammer mit Holztrögen, Alter der Masthähnchen etwa 50 Tage

Je Mastkammer waren 60 Rundfutterautomaten vorhanden. Eine Zeitschaltuhr setzte sie jeweils in Betrieb. Im Zeitraum von 1973 bis 1983 ergab sich ein täglicher Futtermittelverbrauch von 7,11 t.

Der Wasserbedarf der Masthähnchen beträgt etwa das 1,6- fache des Futterverzehr. Für die Wasserversorgung nutzte man die Schachtzuflüsse. Damit stand Tränkwasser in genügender Qualität und Quantität zur Verfügung. Im Rahmen der Schachtwasserhaltung bis zu einer Teufe von 150 m wurden die Zuflüsse durch ein ständig überwacht System von Auffangrinnen und Fallrohren gefasst und in ein bei

155 m Tiefe liegendes Speicherbecken geleitet. Aus diesem Becken erfolgte die Ableitung des für die Mast benötigten Wassers in ein Speicherbecken bei 310 m Teufe. Von hier ging die Versorgungsleitung zur 360 m-Sohle aus. Das nicht benötigte Wasser förderte eine Pumpstation über Tage. Über eine Zisterne der Abwasserkanalisation und den Vorfluter gelangte es in die Aller.

Zur Wasserversorgung der Tiere wurden Federventiltränken verwendet, in den Anfangsjahren Tröge und Teilstücke von Dachrinnenrohren, deren Befüllung über die Wasserleitung erfolgte.

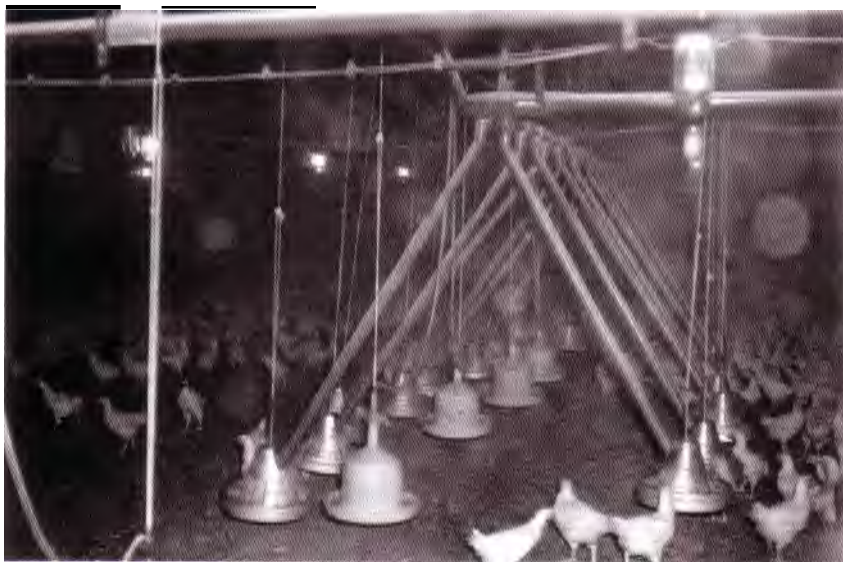


Abb.6 Blick in eine Mastkammer mit Rundfutterautomaten

3.5. Veterinärhygienische Maßnahmen zur Absicherung der Tiergesundheit

An erster Stelle steht die Gewährleistung eines tierverträglichen Klimas, dabei besonders die Aufrechterhaltung einer optimalen Luftfeuchtigkeit. Das Salzgestein hat die Eigenschaft, Feuchtigkeit aufzunehmen. Die so entstandene Luftfeuchtigkeit führte zu einer starken Staubeentwicklung. Diese hatte negative Auswirkungen auf die Schleimhäute der Atmungsorgane der Hähnchen. Die Reizung der Schleimhäute und die Anfälligkeit gegen Infektionen waren so bei den Tieren größer. Auch die notwendige starke Bewetterung konnte zur Austrocknung und Staubeentwicklung führen.

Das salzhaltige Gestein hat aber auch den Nachteil, dass es, so bald ein gewisser Feuchtigkeitsgrad erreicht ist, wieder Feuchtigkeit abgibt. So kam es, dass Wasser von der Decke tropfte. Ähnlich war es auch in den Sommermonaten, wenn sehr warme Luft durch den Förderschacht einströmte, sich unter Tage abkühlte und es zur Kondenswasserbildung kam.

In beiden Fällen konnte in den Hallen, die von den Tieren produzierte Feuchtigkeit (Atmung, Ausscheidungen) nur in geringem Maße oder gar nicht mehr gebunden werden. Es entstand die sogenannte „Waschküchenluft“. Die Einstreu wurde feucht und Ammoniakgeruch breitete sich aus. Solche Luftverhältnisse traten häufiger bei schon größeren, nahezu schlachtreifen Tieren auf. Durch die Reizung der Schleimhäute der Atemwege reagierten die Tiere mit hörbarem Niesen. Der Transport von Personen, Küken, Schlachttieren, Einstreu, Schmutzwasser und Kadavern erfolgte in der zufließenden Frischluft, da nur eine Schachtröhre vorhanden war.

Um die Einschleppung von Krankheitserregern mit der Frischluft nach Möglichkeit zu begrenzen, wurden die gebrauchte Einstreu und die angefallenen Kadaver in abgedeckten Fahrzeugen unter Tage und nach oben befördert. Sie konnten möglicherweise eine potenzielle Gefahr der Erregerverbreitung darstellen.

Infolge der klimatischen Bedingungen unter Tage und durch den Druck der arbeitenden Gesteinsmasse waren die Wetterscheider (Abluftkanäle) besonderen Belastungen unterworfen. Sie konnten leicht undicht werden, so dass sich Abluft und Frischluft vermischen konnten und auch auf diesem Wege eine Erregerverbreitung möglich war.

Da keine Abflüsse vorhanden waren, musste anfallendes Schmutzwasser oder auch Desinfektionslösung in den dafür bereitgestellten Wasserwagen nach oben befördert werden. Trotz der beschriebenen Mängel, die entsprechend der vorhandenen Gegebenheiten nicht beseitigt werden konnten, musste aber versucht werden, daraus resultierende mögliche Folgen und Schäden zu minimieren.

Der mechanischen Verbreitung von Keimen durch Pflegepersonal, Transportarbeiter und Fahrzeuge wurde durch nachfolgende Maßnahmen vorgebeugt:

Die Pflegerinnen, die ja direkten Kontakt mit den Tieren hatten, wechselten im Umkleieraum über Tage ihre Straßenkleidung gegen betriebseigene Kleidungsstücke. Nach der Einfahrt auf die 360-m-Sohle begaben sie sich in die Nord- bzw. Südstrecke in ihre Umkleide- und Aufenthaltsräume. Bis sie dorthin gelangten, mussten sie

über wenigstens zwei Seuchenmatten gehen. Im Umkleideraum zogen sich die Geflügelmästerinnen ihre Arbeitskleidung an (weiße Kittel und extra Schuhzeug). Auch für die Transportfahrzeuge befanden sich Seuchenmatten auf den Zufahrtswegen. Vor jeder Halle war eine Seuchenmatte, ebenfalls im Hallenvorraum direkt an der Eingangstür zu den Tieren oder ein Desinfektionsbottich.



Abb.7: Tierarzt und Veterinärhelferin unter Tage

Täglich warteten auf die Pflegerinnen ganz bestimmte Arbeiten:

Die Funktionskontrolle der Tränken und Füttereinrichtungen, die Gesundheitskontrolle des Bestandes, Entfernung verendeter Tiere aus dem Bestand und ihre Bereitstellung zu Sektion bei erhöhten Verlusten. Verluste und Futterverbrauch wurden auf der Stallkarte dokumentiert. Die Einstreu musste aufgelockert, der Vorraum gereinigt und die Seuchenmatten erneuert werden. Traten Erkrankungen auf, waren Medikamente ordnungsgemäß dosiert zu verabreichen.

Die Kartons, in denen sich die Küken befanden, beförderte man in Wagen, die nur zum Sägespänetransport dienten. Zur Erleichterung der Futter- und Tränkaufnahme erhielten die Tiere das Futter in den ersten Lebenstagen auf Plastetabletts und das

Wasser in Stülptränken. Zur Vermeidung von Zugluft war an dem Zugang zu jeder Halle eine Plane angebracht, die später entfernt werden konnte. Bei den heranwachsenden Tieren musste die Frischluftzufuhr ständig gesteigert werden.

Das Prinzip „alles rein — alles raus“ wie es übertägige Großbetriebe durchführen, konnte hier wegen des Nichtübereinstimmens der Haltungs- mit der Schlachtkapazität nicht durchgeführt werden. Die Einstellung der Küken erfolgte wöchentlich in drei Hallen, in gleicher Weise die Ausstallung der schlachtreifen Tiere. Dadurch waren in der gesamten Anlage zur gleichen Zeit kleine Küken und schlachtreife Hähnchen vorhanden. Dadurch konnten wegen der komplizierten Be- und Entlüftung über nur eine Schachtröhre Krankheitserreger ständig auf die unterschiedlichen Altersgruppen übertragen werden.

Die Serviceperiode, die Zeit von der Ausstallung bis zu Neubelegung, begann mit dem Entfernen der Hallenausrüstung und der Einstreu. Tränken und Futtergefäße wurden nass gereinigt und desinfiziert. Eine Nassreinigung geschah ebenfalls mit den Hallenfußböden und den Wetterscheidern der Hallen. Da die Bergung des Reinigungswassers auf den betonierten Fußböden sehr aufwendig war, unterließ man die Nassreinigung ab 1971.

Als Abschlussdesinfektionsmittel diente Formalin. Über einen längeren Zeitraum kontrollierten Tupferproben vom Fußboden, Wänden und Einrichtungsgegenständen die Wirksamkeit von Reinigungs- und Desinfektionsmaßnahmen. Diese Proben entnahm die Veterinärtechnikerin des Betriebes oder der Betreuungstierarzt. Das Veterinäruntersuchungs- und Tiergesundheitsamt (VuTGA) Stendal untersuchte deren Keimgehalt.

Als Ansporn für größere Bemühungen bei der Säuberung und Desinfektion erhielten die Pflegerinnen davon Kenntnis.

Seit seinem Entstehen wurde die Geflügelmast Beendorf vom Geflügelgesundheitsdienst des VuTGA Stendal betreut. Im Kreis Haldensleben war ab 1965 eine Geflügeltierärztin tätig. Sie beteiligte sich ab 1968 an den Bestandskontrollen in Beendorf. Ab Dezember 1969 hatte die Tierärztin wöchentlich einen Betreuungstag im dortigen Betrieb. Es erfolgten Bestandskontrollen, Sektion (med.: Leichenöffnung), Beratungen und Behandlungsanweisungen.

In einem eigens dafür eingerichteten kleinen Raum unter Tage seziierte sie die in allen Hallen verendeten Tiere und dokumentierte die Befunde. Danach erfolgte die Bestandskontrolle in jeder belegten Halle. Auf Stallkarten wurde die Verlustentwicklung

verfolgt und eingeschätzt. Haben die Sektionen in einer oder mehreren Hallen eine akute Erkrankung ergeben, wies die Tierärztin den Einsatz betreffender Medikamente an. Bei ungeklärter Verlustursache erfolgten Sektionen im VuTGA Stendal mit nachfolgender notwendiger Behandlung. Grundsätzlich betraf die Behandlung den gesamten Bestand der jeweiligen Halle.

Mit Jahresbeginn 1974 übernahm das KIM Möckern den Betrieb einschließlich der veterinärmedizinischen Betreuung. Nach einigen Jahren stellte die Abteilung Veterinärwesen des KIM Möckern die kontinuierliche Betreuung des Betriebsteiles Beendorf aus Gründen der Kraftstoffersparnis (weite Anfahrt) ein. Die veterinärmedizinische Betreuung der Hähnchenmast in Beendorf wurde der Geflügeltierärztin des Kreises Haldensleben übergeben.

Inzwischen war eine sehr interessierte Geflügelmästerin des Betriebes Beendorf im KIM Möckern zur Veterinärtechnikerin ausgebildet worden. Sie war täglich vor Ort und leistete eine gute Zuarbeit für die Tierärztin.

Hiermit beweist auch die Geflügelhaltung, dass sich schon in damaliger Zeit die tierärztliche Tätigkeit zunehmend von der Krankheitsbekämpfung zur Gesunderhaltung und Gesundheitsüberwachung der Bestände wandelte.

3.6 Einstellung der Hähnchenmast

Die Geflügelmast im untertägigen Bereich rechnete sich künftig nicht mehr. Die Betriebskosten stiegen an und stellten die Ökonomie und Effektivität in Frage. Als Hauptursachen zeigten sich:

- o Menschen, Tiere, Luft, Futter und das nötige Material mussten in das Bergwerk geschleust werden.
- o Die Schachtanlage mit ihrer Infrastruktur und der dazugehörigen Schachtförderanlage waren fach- und sachgerecht zu betreiben und instand zu halten.
- o Die Futterverwertung der Broiler unter Tage ist etwas ungünstiger als bei der Haltung über Tage. Die Kraftfuttersituation ,insbesondere die Rohproteinversorgung, war zu DDR-Zeiten kompliziert.
- o Die Produktionskapazitäten über Tage waren durch errichtete industriemäßige Geflügelmastanlagen gewachsen .
- o Die Schlachtleistung und Kühlung hätten rationalisiert und verbessert werden müssen.

Mit dem Schreiben vom 10.09.1982 zeigte das VEB KIM Möckern beim Rat des Bezirkes, Abt. Geologie, Magdeburg die Beendigung des Nutzungsverhältnisses für die Grube „Marie in Beendorf zum 31.12.1983 an.

Am 24.02.1984 wurden die letzten Hähnchen im Schacht „Marie“ zur Schlachtung ausgestellt. Die Geflügelschlachtung in den übertägigen Gebäuden des Schachtes lief bis zum 11.10.1990 weiter.



Abb.8: Der letzte Schlachttag — Hähnchen im Käfigwagen an der Fördereinrichtung zum Abtransport zur Schlachtung

Seit Schlachtbeginn am 04.10.1965 war die Schlachtkapazität auf die im Schacht gemästeten Hähnchen ausgerichtet. Diese entwickelte sich bis 1984 auf 6.200 Tiere/Tag. Nach dem Auslaufen der Hähnchenmast 1984 erstreckte sie sich auf Fremdschlachtungen.

Ursprünglich war ein weiterer Ausbau der Schlachtkapazität von Möckern vorgesehen. Hähnchenmäster forderten aber eine Abnahmemenge von 20.000 Tieren / Tag, da in einer modernen Produktionshalle der Bodenintensivhaltung 20.000 Hähnchenmastplätze vorhanden sind. Somit würde die Produktionshalle an einem Tage ge-

räumt. Bei einer Schlachtkapazität von 6.200 Tieren wären dazu rund drei Tage erforderlich.

Durch die vorhandene ungenügende tägliche Schlachtleistung und in Verbindung mit dem rapiden Rückgang der Geflügelproduktion nach der Wende in den neuen Bundesländern wurde am 31.12.1990 vom Geflügelhof Möckern GmbH die Geflügelschlachtstätte Beendorf geschlossen.

Eine Champignonproduktion nach Auslaufen der Broilermast war angedacht. Durchgeführte Pilotversuche brachten allerdings nicht den gewünschten ökonomischen Erfolg.

Die moderne Hähnchenmast wird gegenwärtig in folgende Stufen organisiert:

- o Zuchtunternehmen
Selektion, Kreuzungszucht, Leistungsprüfung
Zucht und Aufzucht von Großelterntieren
Erzeugung von Elterntieren

- o Vermehrungsbetriebe
Haltung von Elterntieren zur Produktion von Bruteiern
u

- o Brütereien
Produktion von Küken für die Mastbetriebe

- o Mäster
in Erzeugerringen organisiert

- o Schlachtereien
Großhandel / Einzelhandel
zentrale Vermarktung / Export

- o Verbraucher

4. **Quellenverzeichnis**

1. Autorenkollektiv – Federführung Brandsch, H.
Tierproduktion „Geflügelzucht“
VEB Deutscher Landwirtschaftsverlag, Berlin, 1979
2. Autorenkollektiv
„Schacht Marie“ – 100 Jahre Salzbergbau im Oberen Allertal
Herausgeber: Knappenverein „Oberes Allertal“ Morsleben 1990 eV
1997
3. Bessei, W.
Bäuerliche Hühnerhaltung
Eugen Ulmer GmbH & Co
1999
4. Historisches: Geflügelzucht im Schacht Marie
Maulwurf, Mai / Juni 2001
5. Kögler, **H.**
Historisches zum Bergbau im Bereich des Oberen Allertales –
Die Nachnutzung des Schachtes Marie nach dem Zweiten Weltkrieg
Weferlinger Heimatblatt
November 2003
6. mündliche Information 2004
 - Bösche, W., Morsleben
 - Grupe, O., Fachtierärztin für Geflügel, Etingen
 - Hauer, **U.**, Kreismuseum Haldensleben
 - Heißler, **H.**, Beendorf
 - Jänicke, **E.**, Beendorf
 - Marx, W., Hundisburg
 - Puritz, W., Hähnchenmast Süplingen
 - Wegner, L., Seggerde
7. Abbildungen:
DBE / ERAM
Suchsystem „Google“ im Internet

5. Vita



Dr. agr. Lothar Reinbrecht
geboren 1937 in Freyburg / Unstrut

1955 — 1960

Studium an der Landwirtschaftlichen Fakultät der Martin-Luther-Universität Halle -
Wittenberg

1967

Pädagogisches Hochschulzusatzexamen: Fachrichtung Landwirtschaftswissen-
schaften an der Karl-Marx-Universität Leipzig

1968

Promotion an der Landwirtschaftlichen Fakultät der Martin-Luther-Universität Halle —
Wittenberg

1963 — 2003

Fachlehrer an der Fachschule für Agrarwirtschaft Haldensleben