

von Gries III gibt Gries Nr. IV
 " " IV geht auf den Kleiengang und gibt
 Mehl Nr. III und IV.

Die aufgelösten reinen Griesforten Nr.

O, I, II	vermahlen auf dem Weißgang	geben Mehl Nr.	O
III	" " " "	" " "	I
IV	" " " "	" " "	II.

Die Ausmahlung der Kleien ergibt Mehl Nr. IV und V.

100 kg Weizen	geben	15 kg Mehl Nr.	O
		27 " " "	I
		12 " " "	II
		9 " " "	III
		5 " " "	IV
		4 " " "	V
		17 " Kleien	
		10 " Futtermehl	
		1 " Verlust.	

Wenn auch diese Mühle nicht gerade den Anspruch auf eine nach den neuesten Erfahrungen der Müllerei eingerichtete machen kann, so werden doch in nächster Zeit noch viele Mühlen in dieser oder in ähnlicher Weise gebaut werden müssen, da bekanntlich die alten Kundenmühlen nicht mehr konkurrenzfähig sind und bei der Ausführung von Neubauten sowohl verfügbares Anlagekapital als auch vorhandene Wasserkraft eine vollkommenere Einrichtung nicht immer gestattet werden.

Grundprinzip unserer heutigen Müllerei ist vollkommene Reinigung des Getreides von Staub, Schmutz, Keimspitzen zc. und dann möglichste Schonung der Schale des Getreidekornes während der Verarbeitung und Erzielung möglichst großer Gries.

Dieses kann aber nur durch Quetschung des Getreidekornes zwischen Walzen und nicht durch Zerreißen desselben zwischen Steinen erzielt werden.

Der Vorteil dieser Vermahlungsmethode liegt in der Erzielung großer Quantitäten schöner, weißer Mehle, welche stets gesucht sind.

Die Art der Getreidereinigung ist aus dem Vermahlungsplan ersichtlich und bedarf keiner weiteren Erklärung, nur soll an dieser Stelle darauf aufmerksam gemacht werden, daß eine Abscheidung von größeren Steinen, Sackschnüren Besenreisern zc. durch einen extra zu diesem Zweck angebrachten Cylinder mit Drahtgewebe, sowie auch die Anbringung eines Spitzganges (Koppganges) zur Entfernung der Keimspitzen sehr empfehlenswert ist.

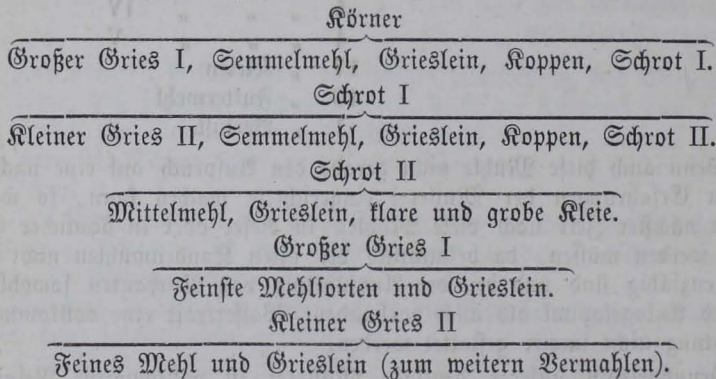
2. Hochmüllerei.

Dieselbe heißt auch „Griesmüllerei“ oder Wiener resp. österreichisches Mahlverfahren. Das Getreide wird bei weit gestellten Steinen vorgeschrotet, so daß nur die Schalen von dem Kerne sich ablösen, welcher in griesförmige Stückchen zerfällt, die nach ihrer Feinheit in Mehl, Gries und Kleie getrennt werden. Bei weiterem Aufschütten mahlt man wieder auf Gries, welcher sortiert und schließlich für sich auf die Gänge gegeben wird, wodurch man die weißesten und feinsten Mehlsorten erhält.

100 Gewichtsteile Körner geben:

Mehl Nr. 0, Kaisermehl	4 ¹ / ₂ Teile,
" 1, Hofmehl	9 ¹ / ₂ " "
" 2, Schwungmehl	17 " "
" 3, Griesmehl	18 " "
" 4, Semmelmehl	18 " "
" 5, Mittelmehl	15 " "
Kleie	15 " "
Futtermehl	2 " "
Abgang	1 " "
	<hr/>
	100 Teile.

Die Arbeit ist etwa folgende:



Gewöhnliches Mahlergebnis des österreichischen Mahlverfahrens, nach den Berichten der Wiener Frucht- und Mehlbörse.

Aus dem gewöhnlichen ungarischen Mittelweizen von 77¹/₂ kg pro hl erhält man folgende Produkte in Prozenten des vermahlenden Quantums.

Nach der Bester Numerierung:

Mehl Nr. 0 = 6,2%	}	35,3%
" 1 = 7,8%		
" 2 = 6,3%		
" 3 = 5,0%		
" 4 = 5,0%		
" 5 = 5,0%		
" 6 = 16,5%		
" 7 = 11,9%		
" 8 = 9,4%		
" 9 = 2,2%	}	40,0%
Feine Kleie = 9,1%		
Grobe " = 11,2%		
Hühnerfutter = 0,4%	}	4,4%
Verstaubung = 4,0%		
		100,0%

Nach der Wiener Numerierung:

Mehl Nr. 0 = 4,0%	}	44%
" 1 = 20,0%		
" 2 = 10,0%		
" 3 = 10,0%		
" 4 = 10,0%		
" 5 = 12,0%		
" 6 = 10,0%	}	32%
Futtermehl = 4,0%		
Kleie = 16,0%		
Verstaubung = 4,0%		4%
		100%