

3) Laufwinden, Krahn und Brühkeffel der Schweine-Schlachthäuer.

Im Allgemeinen werden in den Schweine-Schlachthäusern dieselben Laufwinden zum Hochziehen der Schweine angewendet, welche für das Kleinvieh-Schlachthaus passend sind, vielleicht in etwas stärkerer Bauart, da die Schweine ein erheblich größeres Gewicht besitzen, als das Kleinvieh. Es kann also hier auf die eben beschriebenen Constructionen verwiesen werden.

Eine Laufwinde besonderer Construction stellt Fig. 316 dar.

Der Betrieb geschieht durch eine endlose Handkette über eine Kettenscheibe, welche eine Schnecke und ein Schneckenrad bewegt und die Lafkette auf die Trommel wickelt. Die Winde arbeitet rasch und bequem und hält die Last mit vollster Sicherheit in jeder beliebigen Höhe. Eine solche Construction kostet bei *Gebr. Klencke* in Hemelingen bei Bremen (einschl. Kette, auschl. Laufschienen und Haken) 200 Mark.

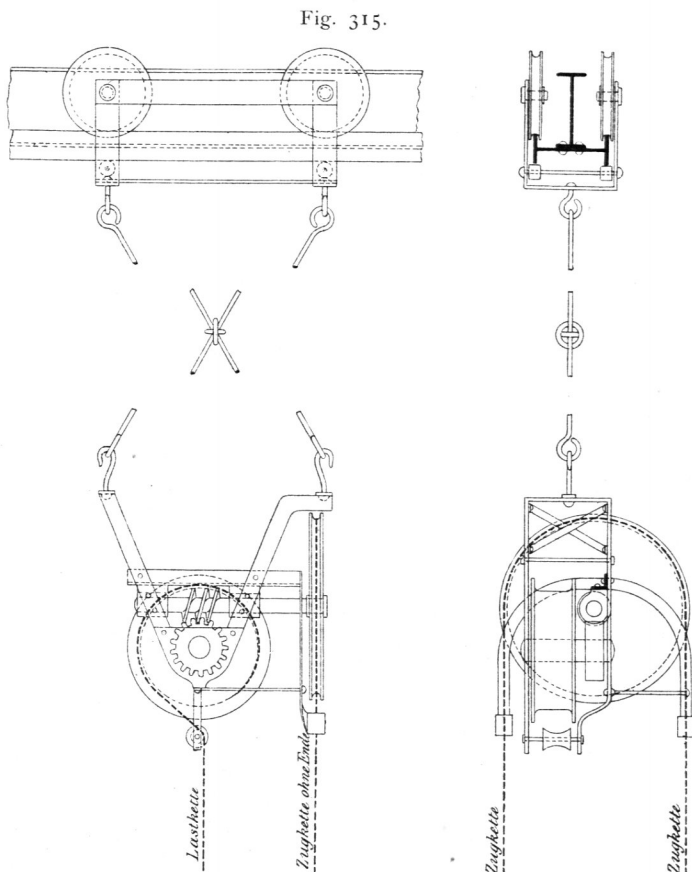
Die Krahn, die in Schweine-Schlachthäusern zum Eintauchen der Schweine in die Brühbottiche und Herausholen aus denselben dienen, können entweder Laufkrahn oder Drehkrahn sein.

Ein Laufkrahn, für diesen Zweck passend, ist die in Art. 243 (S. 238) beschriebene und in Fig. 302 dargestellte Laufwinde von *Meiklejon*.

Eine andere Laufkrahn-Construction stellt Fig. 288 (S. 221) dar, welche im Schweine-Schlachthaus zu München angewendet ist; die abgetochenen Schweine werden in die Brühkeffel getaucht, herausgenommen und über Enthaarungstische geführt.

Einen Drehkrahn, wie derselbe jetzt allgemein in verschiedener Construction angewendet wird, zeigt Fig. 317.

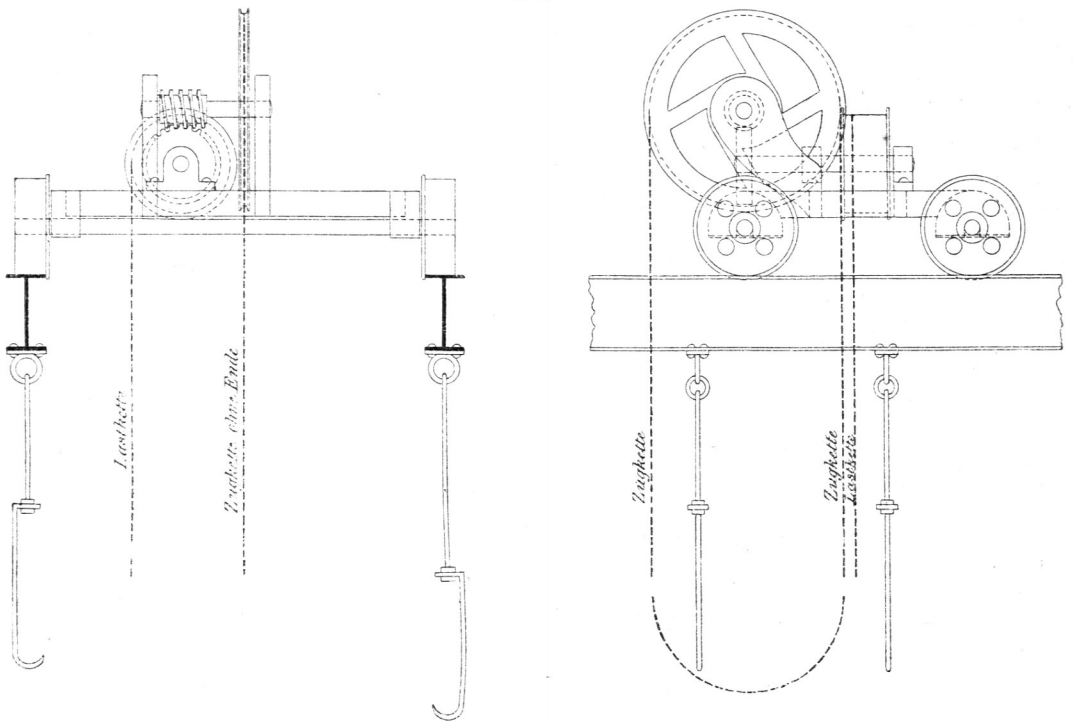
Derselbe ist im Schweine-Schlachthaus zu Cassel aufgestellt, von *Beck & Henkel* daselbst geliefert und kostet mit dem Patent-Sicherheits-Kurbelwerk 930 Mark loco Cassel. Der Krahn besteht aus der festen Hohlgußsäule mit Fußplatte, welche durch Anker mit dem Fundament verbunden ist, so wie aus dem Hauptkörper in cylindrischer, durchbrochener Form, der auf einem Zapfen hängt und dessen Seitendruck am Fuße durch Rollen aufgenommen wird. In Folge dessen ist der Krahn besonders leicht zu drehen. Die am Krahnkörper angebrachte Winde ist mit einer eigenartig construirten Sicherheitskurbel versehen. Das Aufwinden erfolgt durch Drehen der Kurbel nach rechts, das Herablassen einfach mittels eines Druckes

246.
Laufwinden.

Laufwinde für Kleinvieh-Schlachthallen von *Gebr. Klencke* in Hemelingen bei Bremen. — $\frac{1}{20}$ n. Gr.

247.
Krahn.

Fig. 316.



Laufwinde für Schweine-Schlachthallen von *Gebr. Klencke* in Hemelingen bei Bremen.

¹/₂₀ n. Gr.

nach rückwärts. Es wird hierdurch nicht allein das bei einer gewöhnlichen Winde so gefährliche Schleudern der Kurbel beim Herablassen der Last vermieden; sondern die vereinfachte Handhabung ermöglicht auch, daß der den Krahn bedienende Metzger seine Aufmerksamkeit nicht von der zu dirigirenden Last zu lenken braucht. Ferner besitzt dieser Krahn noch eine Einrichtung, durch die derselbe stets auf dem Punkte fest stehen bleibt, zu dem derselbe gedreht ist.

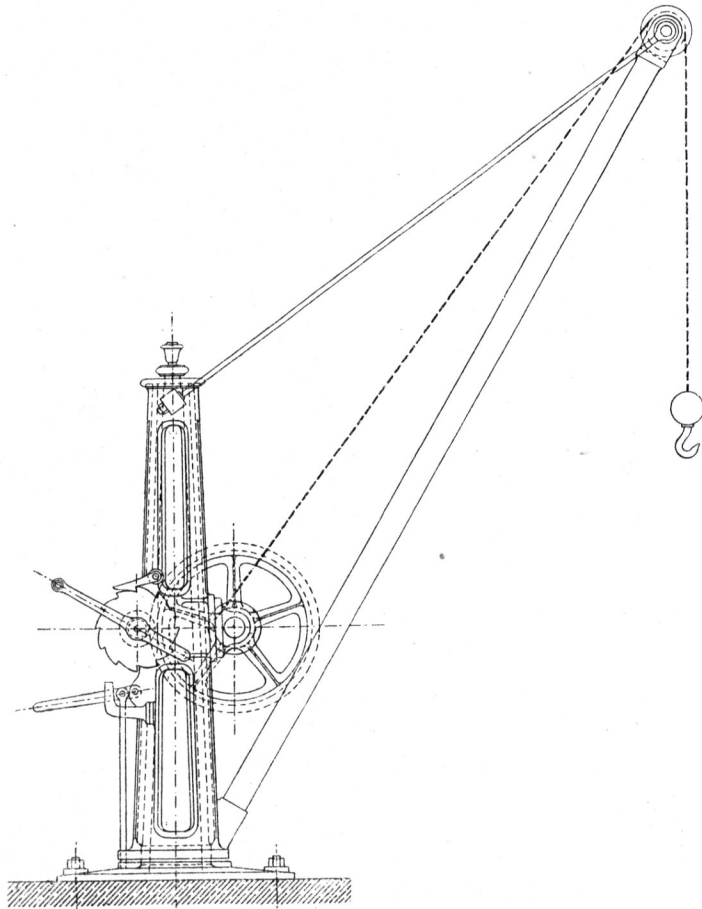
Im Schweine-Schlachthause zu Graz ist eine andere Drehkrahn-Construction angewendet, welche Fig. 289 u. 291 (S. 222) verdeutlichen.

Zu den beiden Seiten eines länglichen Brühkeffels befindet sich je ein Drehkrahn mit beiderseitigen Auslegern und doppelter Winde.

Den sehr einfachen Drehkrahn in der Schlachthalle zu Erfurt veranschaulicht Fig. 318.

Ob ein Laufkrahn oder ein Drehkrahn anzuwenden ist, hängt wesentlich von der Construction und Einrichtung der Schweine-Schlachthallen ab. Wenn nur ein oder wenige Brühbottiche bei großer Frequenz des Schlachthausbesuches vorhanden sind und die Anwendung von Tischen zum Enthaaren beliebt wird (wie in München), so ist es zweckmäßig, Laufkrähne anzuwenden, welche es ermöglichen, das gebrühte Schwein zu den entfernten Enthaarungstischen zu bringen, ohne den Betrieb auf den dem Brühbottiche näher stehenden Tischen irgend wie zu stören. Sind dagegen viele Brühbottiche vorhanden (wie in Braunschweig), so kann der Drehkrahn, einerlei ob Enthaarungstische oder fahrbare Schragen in Aufnahme gekommen sind, eben so bequem erscheinen; derselbe wird auch fast überall in den Schweine-Schlachthäusern angewendet, in welchen nur 1 oder 2 Brühbottiche vorhanden sind, aber das Entborsten der Schweine nur auf fahrbaren Schragen bewerkstelligt wird.

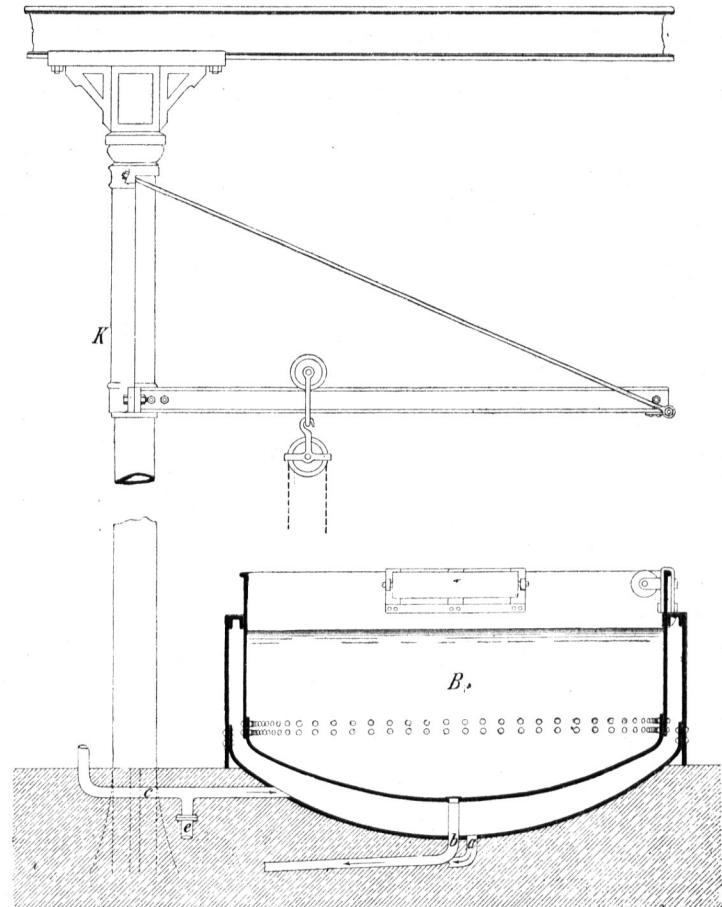
Fig. 317.



Drehkrah in der Schweine-Schlachthalle zu Caffel.

1/30 n. Gr.

Fig. 318.



Drehkrah mit Brühbottich in der Schweine-Schlachthalle zu Erfurt.

Die Brühkeffel der Schweine-Schlachthäuser, welche mit heißem Wasser von etwa 60 Grad C. gefüllt sind, und in welche die Schweine etwa 2 bis 3 Minuten ganz eingetaucht werden, sind auf sehr verschiedene Weise construirt worden, je nachdem das Wasser in denselben mittels direct wirkender Feuerung oder mittels zuflömenden Dampfes heiß gemacht wird, oder heißes Wasser aus einer Leitung zuflömt. Die Bottiche bestehen aus Holz, Eisen oder Kupfer und haben entweder einen einfachen oder doppelten Mantel.

Die Brühbottiche von Holz sind kaum noch im Gebrauche, waren aber in dem von *Orth* 1872 erbauten Berliner Schlachthofe ausgeführt, dort 1,88 m lang, 1,26 m breit, 0,79 m tief und wurden durch Leitungen mit heißem und kaltem Wasser gespeist¹⁴¹⁾.

In neuester Zeit werden die meisten Brühbottiche aus Gusseisen oder Schmiedeeisen angefertigt. Die Form und Größe derselben ist sehr verschieden und richtet sich nach der Anzahl der zu gleicher Zeit einzutauchenden Schweine. Sind Brühbottiche und Krahn in genügender Anzahl vorhanden, so daß alle Schweine nach einander an den Haken des Krahns gesteckt und von diesem in den Bottich getaucht und herausgenommen werden können, so ist die Form der Kessel sehr gleichgiltig. Steht aber zeitweilig eine so große Frequenz des Schweine-Schlachthaus zu erwarten, daß innerhalb der 3 bis 4 Minuten, welche zum Anhängen des Schweines an den Krahn, zum Eintauchen in das heiße Wasser und zum Herausholen nothwendig sind, mehrere Schweine in den Kessel getaucht werden müssen, und kann somit nicht gewartet werden, bis ein Schwein nach dem anderen ordnungsmäßig durch den Krahn in den Kessel hinein- und wieder herauswandert — so ist die Form derart zu wählen, daß ein bequemes Herausziehen der Schweine von Hand möglich ist. Hieraus ergibt sich die Form einer Calotte oder die eines abgestumpften Kegels, dessen kleinere Grundfläche unten liegt, mit concavem Boden, oder endlich die Form eines Cylinders mit einseitiger schräger Wand als die geeignetste.

In Graz ist nur 1 ovaler Brühbottich von ca. 2,5 m Länge, 1,1 m Breite und 1,3 m Tiefe mit lothrechten Wänden vorhanden¹⁴²⁾. In Bochum hat derselbe eine kreisförmige Grundriffsgehalt mit 1,5 m innerem Durchmesser, eine Tiefe von 0,9 m in der Mitte, einen concaven Boden und lothrechte Wände erhalten; derselbe besitzt doppelte Wandungen, in deren Zwischenraum der heiße Dampf einflömt. Ganz ähnlich ist der Brühbottich der Schlachthalle zu Erfurt, welcher in Fig. 318 dargestellt ist. In München sind gusseiserne Brühkeffel, innen mit Kupfer überzogen, 0,85 m hoch über dem Fußboden, im Lichten 2,0 m, mit Bord 2,7 m im Durchmesser angewendet; dieselben haben doppelten Boden, Kaltwasser-Zuläufe und lothrechte Wände. Die 8 Brühbottiche im Schweine-Schlachthaus zu Braunschweig haben elliptische Grundform, sind 2,0 m lang, 1,4 m breit und 1,0 m hoch und werden durch Leitungen mit heißem und kaltem Wasser gespeist.

4) Spreizen, Haken und Fußbodenringe der Schlachthäuser.

Zum Enthäuten und Ausschneiden des Großviehes werden in den betreffenden Schlachthäusern Spreizen angewendet, welche an die Seile oder Ketten der Aufzugsvorrichtungen befestigt werden. Diese Spreizen (auch Breitscheite genannt) sind in verschiedener Construction ausgeführt.

Fig. 319 stellt eine starre Spreize dar, deren Hakenentfernung von Mitte zu Mitte 1,3 m beträgt. Verschiebbare Spreizen sind aus Fig. 321 u. 322 zu ersehen. Neuerdings werden meistens drehbare Spreizen nach Fig. 320 u. 323 angewendet, und zwar besonders die in Fig. 320 dargestellte, da bei derselben die horizontale

¹⁴¹⁾ Siehe: Zeitschr. f. Bauw. 1872, S. 170.

¹⁴²⁾ Siehe: Allg. Bauz. 1878, S. 69.