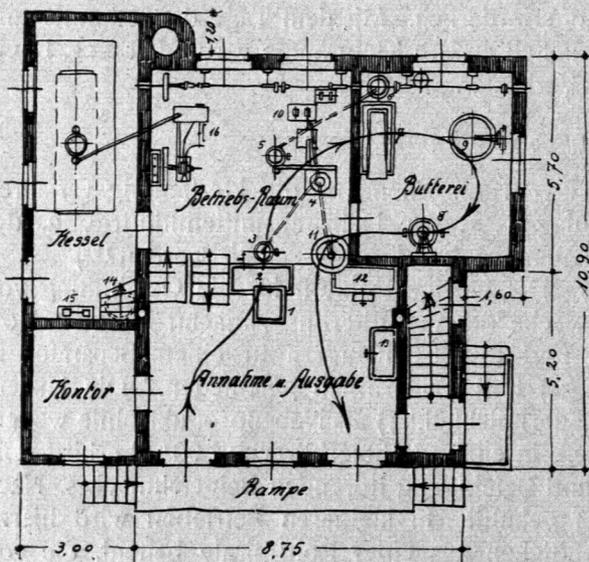


Soweit der Übergang von flüssigen Massen (Vollmilch, Rahm, Magermilch und Buttermilch) von einem in das andere Bearbeitungsgefäß nicht infolge Schleuderkraft (im Separator und im Rahmerhitzer) oder durch Übergießen, wie zwischen Rahmbehälter und Butterfaß erfolgt, werden kleine Pumpen verwendet.

Alle umlaufenden Maschinen und Apparate werden von einer Transmiffion aus betätigt, die von einer kleinen Dampfmaschine (6–10^{PS}) angetrieben wird. Die Dampfmaschine erhält ihren Dampf aus einem Kessel von ca. 7^{Atm.} Betriebsdruck.

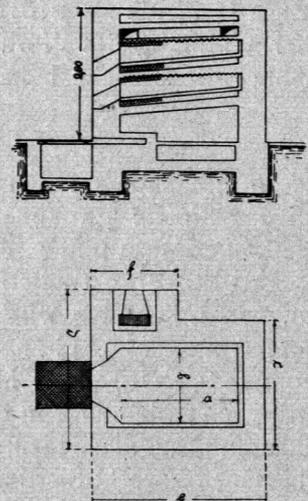
Für die Verarbeitung von täglich 2000 Liter Milch ist ein kleines Gebäude von ca. 140^{m²} bebauter Grundfläche erforderlich. In einem Raum mit vorgelagerter Laderampe wird die aus den verschiedenen Bauernwirtschaften in kleinen Blechgefäßen auf Fuhrwerken (morgens) angelieferte Milch angenommen und nach Verwiegung auf einer Vollmilchwaage (1 in Fig. 350) in den Behälter 2 eingefchüttet. Der Annahmeraum (der zugleich auch der später zu erwähnenden Ausgabe der Nebenprodukte dient) ist gegen einen nach rückwärts anschließenden Betriebsraum erhöht.

Fig. 350.



Kleine Molkerei mit Dampfmaschinenbetrieb.
Grundriß.

Fig. 351.



Backofen mit festem Innenherd und vorgeliegender Fußgrube. Einschleüofen, Feuerung linksseitig.

Sobald der Behälter 2 annähernd gefüllt ist, beginnt die Verarbeitung, indem die Milch nach dem (im Betriebsraum tieferstehenden) vom Abdampf der Dampfmaschine gespeisten Vorwärmer 3 fließt. Dieser Vorwärmer hebt die erwärmte Milch (durch Schleuderkraft) auf den Separator 4, in dem die Scheidung (durch Schleudern) von Rahm und Magermilch sich vollzieht. Der Rahm wird durch das Rührwerk des Separators auf den Rahmkühler 6 gehoben. Von dem Kühler läuft er in den Kippbehälter 7, wo er (unter Zusatz von Säurebakterien) bis zum nächsten Tag verbleibt. Der innen verkupferte eiserne Behälter steht in einem Wasserbad, das im Sommer mit kaltem Brunnenwasser, im Winter mit angewärmtem Wasser gespeist wird, um feinen Inhalt auf derjenigen Temperatur zu erhalten, die für die Erzielung der Butterreife (Vermehrung der Säurebakterien) erforderlich ist.

Der Vorgang der Verbutterung in dem Butterfaße 8 (in das der butterreife Rahm entleert wird) vollzieht sich durch Bearbeitung mit von der Transmiffion angetriebenen rotierenden Schlägern in 20 bis 30 Minuten. Die ausgeschiedene Butter wird mit dem Butterknetter 9 weiter bearbeitet und dann — sofern nicht sofortige Verfrachtung eintritt — in einem Kellerraum, der durch eine Treppe vom Betriebsraum aus zugänglich ist, aufbewahrt. Von hier wird sie nach dem Annahmeraum bzw. Ausgaberaum gebracht, um verfrachtet zu werden. Die im Separator 4 ausgeschiedene Magermilch wird durch eine kleine Pumpe 10 in einer Rohrleitung nach dem Magermilchkühler 11 gepumpt und läuft von da zum Magermilchbehälter 12, von wo sie in kleineren Gefäßen abgeholt bzw. ab-