

gegeben wird. Die Buttermilch, die im Butterfaß als Rückstand verbleibt, wird zur Abgabe in den Behälter 13 verbracht. Die Nebenprodukte werden gewöhnlich gelegentlich der Anlieferung frischer Vollmilch abgegeben. Deshalb ist der Annahmeraum zugleich Ausgaberaum. Die Annahme erfolgt über die Laderampe durch eine Tür links, die Ausgabe durch eine Tür rechts. Die Hauptarbeit vollzieht sich in einem Kreislauf, der sich täglich wiederholt. Daß die fertige Butter über eine Treppe nach dem Kellerraum gebracht werden muß, ist eine Abweichung von dem Gleichstromgrundgesetz, die bei der Geringfügigkeit der Gewichtsmenge des Fabrikates von geringerer Bedeutung ist.

Fig. 352.



Backofen in einer Backtube mit Teigknetmaschine (Mehl von oben zulaufend) und Einschießbackofen (Fußgrube vor dem Ofen).

Brotfabriken (Brotbäckereien). Die Hauptmenge der zu verarbeitenden Stoffe besteht aus Mehl verschiedener Herkunft, das in Säcken angeliefert und in einem Obergeschoß gelagert wird. Die Arbeitsvorgänge bestehen im wesentlichen aus: 1. dem Herstellen eines Mehlteiges (Gemisch von Mehl und Wasser) mittels einer Teigknetmaschine (Fig. 352 im Vordergrund, 353 rechts), 2. dem Auspressen,

Fig. 353.



Backtube. Links Backofen mit ausziehbarem Herd, Auszugofen. (Wagen auf Schienen.)

Teilen und Formen der Brote in der Auspreßmaschine und 3. dem Backen der Brote in dem Backofen, Fig. 351, 352, 353, 355 und 356. Bevor das Mehl in die Knetmaschine gegeben wird, wird es zweckmäßig zunächst in einer Siebmaschine gereinigt, gelockert und damit backfähiger gemacht. Um verschiedene Mehle (zur Erzielung bestimmter Qualität) mischen zu können, durchläuft das gefiebte Mehl eine Milchmaschine. Sieben und Milch kann in einer Anlage vereinigt werden,