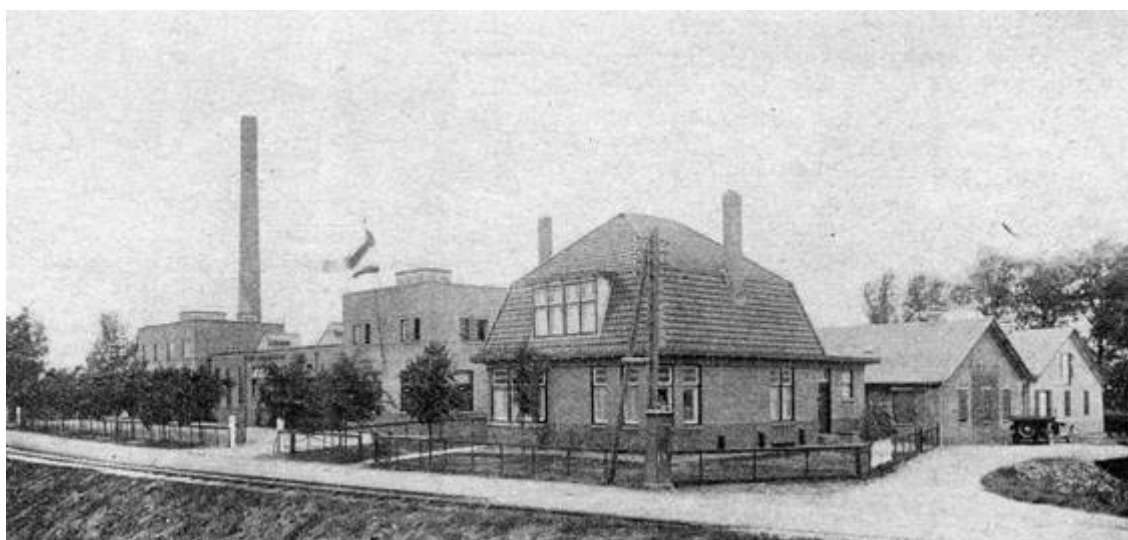


De nieuwe Coöperatieve Zuivelfabriek „Juliana” te Hasselt.

De Zuivelfabriek „Juliana” te Hasselt is op 23 juni officieel geopend. Het was echter reeds begin juni, dat de fabriek voor een groot gedeelte in gebruik genomen was.

Voor de verschillende personen en firma's, die aan het tot stand komen hebben meegewerkt, was het een grote voldoening, dat de verschillende deskundigen, die bij de plechtigheid tegenwoordig waren, vol lof waren over de inrichting. De fabriek is eenvoudig, maar zeer praktisch ingericht en juist daarom een nadere beschouwing waard. Men had natuurlijk rekening te houden met de minimum te stellen eischee en de financiële draagkracht.



Door de Bouwcommissie van de Geld.-Overijsselschen Bond werden in overleg met de architect, de heer Meek, en het Technisch Bureau van de F.N.Z. de plannen voor de indeling van de fabriek ontworpen, terwijl ook het installeren onder het advies van het Techn. Bureau geschiedde.

Dat het architectonisch gedeelte goed is verzorgd blijkt wel uit de hier opgenomen foto van het front der fabriek. Voor de indeling der fabriek en opstelling der werktuigen is hierbij een plattegrondsheets opgenomen. Wij laten hiervan een korte beschrijving volgen.

Op de *melkontvangst*, waarvan de vloer geheel bedekt is met de steeds meer in gebruik komende gietijzeren tegels, zijn een Sinusbascule van 250 KG. en 2 ontvangbakken opgesteld.

Een uitdrupapparaat en een ondermelkreservoir met Bismar terugweegtoestel voltooit de inventaris van deze afdeling.

In het *centrifugelokaal*, dat tevens karnlokaal is, staat vlak bij de melkontvangst een dubbele melkpomp van 2 X 8000 L. uurcapaciteit, welke de melk vanaf de ontvangbakken toegevoerd krijgt. Bij deze pomp wordt de melk als het ware verdeeld voor de kaasafdeling en voor de botermakerij. De ene helft van de pomp brengt 8000 L. per uur over het regeneratief naar de beide centrifuges, de andere helft 8000 L. per uur over de vollemlkkoelers naar de oproombakken.

De totale uurcapaciteit wordt dus 16.000 L. Nadat de melk door de centrifuges is verwerkt, wordt de ondermelk gepasteuriseerd in een z.g. Deense pasteur en vandaar binnen door het regeneratief op de ondermelkkoeler gepompt. De warme ondermelk warmt dan de buiten over het regeneratief vloeiende volle melk voor. De vollemelkkoeler, ondermelkkoeler en het vlakke regeneratief, welke toestellen alle een uurcapaciteit hebben van 8000 L., zijn opgesteld in het koelerlokaal, dat boven het kantoor is gelegen, dus zeer gunstig ten opzichte van het oproomlokaal en het centrifugelokaal.



Dit hoog gelegen lokaal heeft dus het voordeel, dat alle melk, zowel van de koelers als van het regeneratief, naar de in het centrifugelokaal opgestelde toestellen (en) of naar de oproombakken en kaasmakerij kan vloeien. Alleen is hier een pomp geplaatst voor het wegpompen der volle melk naar de poederafdeling en de ondermelk naar de ondermelkbak, dit laatste omdat de praktijk heeft uitgewezen, dat door het schuimen dikwijls ondermelk niet voldoende zonder pomp kan worden weggevoerd.

Vanuit de melkontvangst kan men direct in het *oproomlokaal* komen. Hier kunnen 4 oproombakken worden geplaatst, elk van 4000 L. inhoud, terwijl de kaasmakerij weer onmiddellijk aan dit oproomlokaal grenst. De melk vloeit vanuit de oproombakken óf direct in de kaasbakken óf kan eerst nog door de ondermelkpasteur worden verwarmd.

Dit pasteuriseren kan natuurlijk alleen geschieden, wanneer de pasteur voor de centrifugemelk niet meer nodig is.

In de *kaasmakerij* zijn vier kaasbakken voor handbedrijf geplaatst.

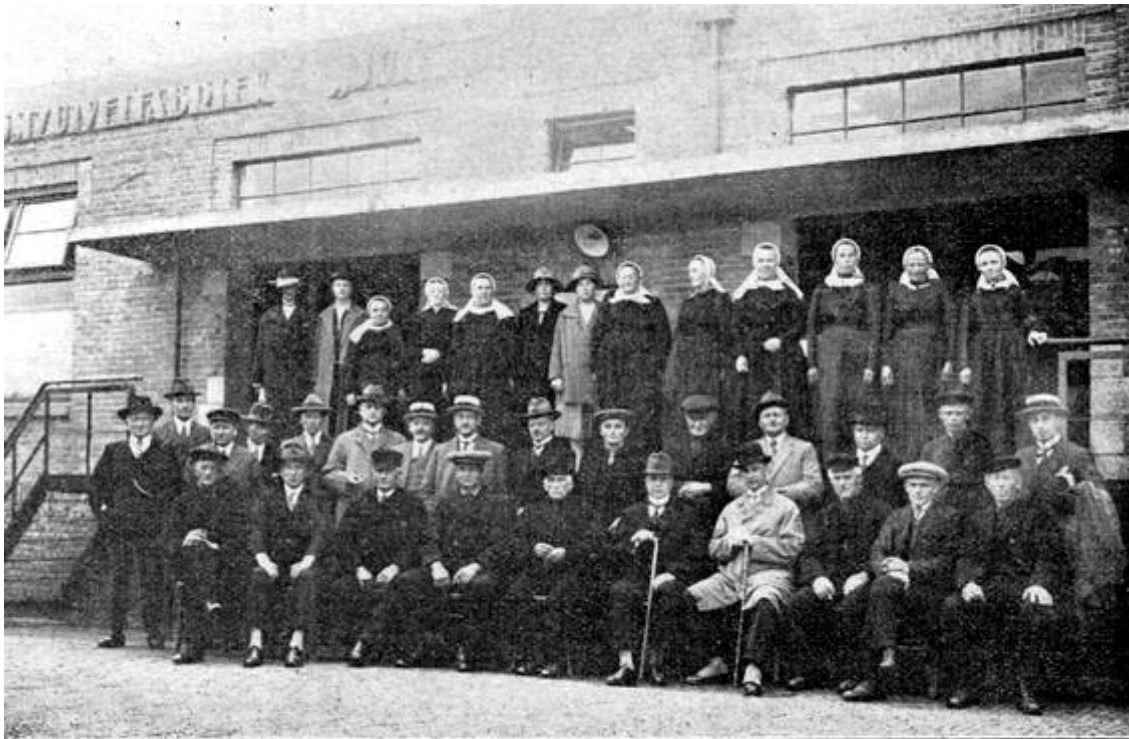
De wei wordt met een elektrisch gedreven centrifugaalpomp van 15.000 L. uurcapaciteit naar de weikuipen gepompt. Een apparaat voor zuurselbereiding is hier ook aanwezig. Vanuit de kaasmakerij komen we weer in het *centrifugelokaal*. Hier is natuurlijk ook aan het pasteuriseren van de *room* de nodige aandacht geschonken. Een pasteur van het fabriekaas Paasch & Larsen en een flinke roomkoeler zijn aanwezig. Verder vindt men er een zuurselapparaat en een papketel, beide van het fabriekaas v.d. Made & de Vries te Grouw. De karnkneder heeft een karnvermogen van 1600 L., deze was reeds in de oude fabriek aanwezig.

Naast het centrifugelokaal, tegenover de kaasmakerij bevindt zich het *roomzuurlokaal*, waarin ruimte voor 4 roomzuurbassins, elk met een netto-inhoud van 1600 L. De roomzuurbassins zijn van vertind koper en geplaatst in betonnen buitenbakken. Onder dit lo-

kaal is de *boterkelder*, de karn staat dus vlak bij de kelder, hetgeen voor het inbrengen van boter zeer practisch is.

Tenslotte vermelden wij nog het lokaal, waar de *melkpoeder* wordt gefabriceerd. Dit lokaal was oorspronkelijk niet voor dit doel bestemd. Echter blijkt het, dat er zeer goed één poedermachine behoorlijk met de daarbij behorende pasteur en poedermolen kan worden opgesteld. Mocht er later een tweede machine worden geplaatst dan zal er een kleine bergplaats moeten worden bijgebouwd. De poedermachine is van het bekende fabrikaat Goudsche Machinefabriek te Gouda.

Het *weilokaal* is boven dit poederlokaal en daar zijn de verschillende wei- en karnemelkkuipen opgesteld. De afgifte van wei en kaasmelk geschiedt vlak daaronder aan de voorkant van de fabriek.



Bij de officiële opening der fabriek.

De *drijfkracht* wordt geleverd door de reeds voorhanden stoommachine van plm. 25 P.K. en door verschillende electro-motoren. Elke afdeling kan door een elektromotor worden aangedreven, terwijl het drijfwerk zo is ingericht, dat de koelmachine of het centrifugelokaal ook door de stoommachine kan worden aangedreven. Vooral voor de poederafdeling en de kaasmakerij biedt elektrische aandrijving vele voordelen.

De voor licht en kracht benodigde stroom wordt van de IJsselcentrale betrokken. De elektrische installatie is uitgevoerd door de firma Snijder & Dragt te Hasselt. De motoren en schakelkastenbatterij zijn van het fabrikaat Heemaf. De leidingen voor de lichtinstallatie zijn in loodkabel uitgevoerd en de aftak- en verdeel dozen van het systeem „Nordisk“. Deze dozen worden geheel met een plastische massa gevuld, waardoor het indringen of het ontstaan van vocht in de dozen wordt voorkomen. Het is de eerste maal, dat dit systeem werd toegepast.

In het *ketelhuis* zijn twee stoomketels van 72 M² en 35 M² v.o. Het voeden van deze ketels geschiedt in hoofdzaak met condenswater.

De *watervoorziening* geschiedt door een tweetal nortonputten, elk met een opbrengst van 40.000 L. per uur. Deze nortonputten zijn gemaakt door de firma Deibel & Co. te Leeuwarden. Een gedeelte van dit water wordt ontijzerd en de rest direct naar melk- en roomkoelers gepompt.

Het warme water wordt gemaakt in een gesloten ketel, die in het pompenlokaal is opgesteld. De afgewerkte stoom uit de stoommachine zorgt voor de verwarming van dit water. Door de druk van het water in de koudwaterbak, welke veel hoger staat, wordt het warme water in de fabriek geperst.

De nieuwe *koelinstallatie* heeft een capaciteit van 50.000 cal, per uur. De installatie is voorzien van een inrichting voor het werken met oververhitting, waardoor krachtsbesparing wordt verkregen. De koelinstallatie is geleverd door de firma Addicks te Nijmegen. Alle zuivelwerktuigen, voor zover deze nieuw zijn, roomzuurbassins, oproom- en kaasbakken, alsmede het complete leidingnet voor water, stoom en melk zijn geleverd en gemonteerd door de firma v.d. Made & de Vries te Grouw. Een woord van lof komt deze aannemer voor de spoedige en solide uitvoering wel toe.

Utrecht.

v.d. GR.

