

den zur Viehfütterung bestimmten Kartoffeln? Warum bringt man sie nicht wie früher in Kellern und Feimen unter?

In Durchschnittsjahren schätzt man in Deutschland den Erntertrag von Kartoffeln auf 800 Millionen Zentner. Als man die Herstellung der Kartoffelflocke noch nicht kannte, fielen hiervon rund 100 Millionen Zentner dem Verfaulen anheim, ferner verloren die Kartoffeln beim Einlagern vom Herbst bis zum Frühjahr 10 bis 12 Prozent ihres Gewichtes, sei es durch Verdunstung ihres Wassergehaltes, sei es durch Abnahme ihres Stärkegehaltes. Das bedeutet einen sich jährlich wiederholenden namhaften Verlust am deutschen Nationalvermögen, den der in schwerem Berufe sich abmühende Landwirt bitter zu beklagen hatte. Kein Wunder, daß der allezeit rege Menscheng Geist ernstlich darüber nachdachte, wie dem bedauernden Übelstande nach Möglichkeit abgeholfen werden könne. Diese nachhaltigen Überlegungen fanden ihren erfolgreichen Abschluß in der Herstellung von Kartoffeltrocknungsanlagen, von Kartoffelflockenfabriken.

Um sich darüber Klarheit zu verschaffen, was unter Kartoffelflocken zu verstehen ist, bedarf es eines Einblicks in das innere Getriebe einer Fabrik, worin sie hergestellt werden. Naturgemäß beziehen wir uns auf das Dahlemer Unternehmen.

Die mit Wagen angefahrenen Rohkartoffeln werden in eine große, außerhalb des Fabrikgebäudes liegende, 5—6000 Zentner fassende Schwemmanlage gebracht, die mit Bahn ankommenden dagegen in einem für ungefähr 2000 Zentner reichenden, im Erdgeschoß befindlichen Lagerraum mit Innenschwemmanlage abgeladen. Durch eine Hebemaschine (Nabelevator) gelangen die Erdfrüchte in die Wäsche, worin sie durch drehende Bewegung von Schmutz und Sand befreit werden. Durch eine zweite Hebemaschine (Trodenelevator) werden sie abermals nach oben befördert und tropfen dabei ab. Eine Fortleitungsschnecke (Transportierschnecke) bringt sie nach dem Dämpfer, wo sie 25—30 Minuten unter heißem Dampf gehalten werden. Im gedämpften Zustande kommt die Kartoffel in den Borratskasten für den eigentlichen Flockenapparat, von wo aus sie auf Heißdampfwalzen gepreßt und hier getrocknet und geglättet wird. Die Walzen erhalten alsbald einen weißen, schleierähnlichen Überzug, der durch Messer beseitigt wird. Wie Papier fällt die abgeschnittene Masse (Flocke) herab, wird hierauf gefühlt und zerkleinert und durch eine dritte Hebemaschine (Flockenelevator) der Siebtrommel der Reinigung zugeführt. Aus dem Stoppapparat wird die Flocke durch ein Gebläse in den Flockenboden gedrückt. Hier liegt sie, eine weiße, trodene, blättrige Masse, in großen Mengen und kann