

Technische Statistiek, Bond van Coöperatieve Zuivelfabrieken Friesland (Stand op 1 April 1931.)

Bron: Officiëel Orgaan FNZ. 1931 nr. 26

Inrichting der fabrieken. (85 fabrieken)

Roompasteurisatie. De pasteurisatie van de room vindt in verreweg de meeste gevallen plaats door middel van een Deensche pasteur, n.l. aan 72 fabrieken (85%). Aan 11 fabrieken (13 %) gebruikt men een buizenpasteur. Dit aantal is gelijk aan dat van voor 2 jaren: een paar fabrieken vervingen de Deensche roompasteur door een buizenpasteur, terwijl daartegenover weer een paar fabrieken, welke een buizenpasteur in gebruik hadden, deze wederom voor een Deensche pasteur omruilden.

Verder zijn er 2 fabrieken (2 %), welke niet de room, doch de volle melk pasteuriseren. Een dezer fabrieken gebruikt hiervoor een platenpasteur, de andere een regeneratief-pasteur.

Roomzuring. Sedert een drietal jaren hebben roomtanks hun intrede gedaan in ons zuivelbedrijf. Het aantal fabrieken, dat voor de bewaring van de room gebruik maakt van dubbelwandige tanks, bedraagt thans 6 (7 %). De overige 79 fabrieken gebruiken dubbelwandige roomzuurbassins met wateromspoeling.

Melkbewaring. Het aantal fabrieken, welke voor de melkbewaring gebruik maken van gesloten melktanks (in de plaats van de algemeen gebruikelijke open oproombakken) is snel gestegen in enkele jaren tijd. Er zijn thans 37 fabrieken (44 %), welke melktanks in gebruik hebben.

Karnwerktuigen. Een overzicht van de gebruikte karnwerktuigen volgt hieronder.

55 fabrieken hebben 2 karnkneders van het korte type.

20 fabrieken hebben 1 karnkneder van het korte type.

4 fabrieken hebben 1 karnkneder van het lange type.

1 fabriek heeft 1 karnkneder van het korte en 1 dito van het lange type.

1 fabriek heeft 1 karnton met afzonderlijke kneder.

81 fabrieken (95%) hebben karnkneders.

Er zijn dus nog 4 fabrieken (5 %), welke Holsteinsche karns gebruiken.

Wrongelbewerking. In de laatste jaren zijn vele fabrieken overgegaan tot het aanschaffen van kaasmachines. Nog slechts 15 fabrieken (18 %) passen „handbewerking" toe. Was het aantal fabrieken, welke de wrongel machinaal bewerkten, in 1925 30 %, thans bedraagt dit 82 %.

Kaasmelkpasteurisatie. Terwijl tot voor een paar jaren het aantal fabrieken, welke de kaasmelk pasteuriseren, nogal vrij sterk was gestegen, is er sedert 1929 geen toename meer waar te nemen. Een paar fabrieken gingen nog over tot kaasmelkpasteurisatie, terwijl er ook enkele fabrieken ophielden deze bewerking toe te passen. Er zijn thans 28 fabrieken (33 %), welke alleen rauwe melk verkazen, terwijl er onder de 57 overige fabrieken enkele zijn, welke een deel der melk pasteuriseren of alleen de melk voor die kaassoorten, welke daarvoor 't meest in aanmerking komen.

Wat de gebruikte werktuigen betreft kan worden opgemerkt, dat in hoofdzaak platen-pasteurs werden aangeschaft, deels ter vervanging van andere (voornamelijk Deensche) pasteurs. Een en ander moge blijken uit het onderstaande staatje.

Soort pasteur	Aantal fabrieken			
	1925	1927	1929	1931
Platenpasteur	0	1	19	28
Buizenpasteur	2	9	11	9
Spiraalpasteur	0	2	9	8
Deensche pasteur	20	21	14	7
Tódt pasteur	0	2	3	3
Regeneratiefpasteur	4	4	2	2
	26	39	58	57

Koudwatervoorziening. Een 30-tal fabrieken (35 %) betrekken het bedrijfswater van een waterleiding-maatschappij; het aantal bij de waterleiding aangesloten bedrijven is de laatste jaren nogal toegenomen. Van de overige 55 fabrieken hebben 46 (54%) een ontijzeringsinrichting, terwijl er 9 fabrieken (11%) zijn, welke in hun bedrijf het ruwe nortonwater gebruiken.

Heetwatervoorziening. De gesloten warmwatertanks met stoomspiraal vervangen meer en meer de vroeger algemeen gebruikte warmwaterbakken met spiraal. Er zijn thans 31 fabrieken (35 %) welke het „gesloten systeem" toepassen, 50 fabrieken (60%) welke een open warmwaterbak hebben, terwijl er 4 fabrieken (5%) zijn, welke geen warmwatervoorziening hebben.

Aandrijving en elektrische stroom. Naar de soort van krachtopwekking kan de volgende indeling worden gemaakt :

30 fabrieken: volledig elektrisch bedrijf van P.E.B. = 35 %

23 fabrieken: stoommachine + P.E.B. stroom = 27 %

13 fabrieken: stoommachine + „eigen" stroom = 15%

11 fabrieken: stoommachine + „eigen"- + P.E.B.- stroom = 13 %

4 fabrieken: ruwolie-motor + „eigen"stroom = 5%.

1 fabriek: ruwolie-motor + P.E.B. = 1 %.

1 fabriek: stoommachine + ruwolie-motor + eigen stroom = 1 %.

1 fabriek: stoommachine + ruwolie-motor + P.E.B. = 1 %.

1 fabriek: stoommachine = 1 %.

In 't geheel zijn er dus 66 fabrieken (78 %) bij het Prov. El. Bedrijf aangesloten.

Samenvatting.

Hieronder volgt nog een overzicht van de inrichting der fabrieken sedert

	% van alle fabrieken			
	1925	1927	1929	1931
Roompasteurs, andere dan Deensche	0 %	6 %	13 %	13 %
Roomtanks	0	0	3	7
Melktanks	0	18	31	44
Karnkneders	76	86	92	95
Kaasmachines	30	54	68	82
Kaasmelkpasteurs	40	47	68	67
Kaaspekkel-circulatie	75	87	88	88
Stoomkast	?	80	85	88
Koelmachine	67	71	71	72
Waterleiding of ontijzeringsinrichting	74	85	85	89
Heetwatervoorziening	?	?	94	95
Koeling boterbewaarplaats	?	24	26	34
Koeling boterwaswater	?	35	41	55
Elektrische stroom	83	95	98	99

Beoordeling van de kwaliteit der aangevoerde melk.

Kwaliteitsonderzoekingen. Slechts één fabriek doet vrijwel, niets aan de controle op de kwaliteit van de aangevoerde melk. Verder zijn er 6 fabrieken (7%), welke alleen de vuilheidsproef uitvoeren.

Een 26-tal fabrieken (30%) voeren naast de vuilheidsproef geregeld eens per week de gistingproef (eventueel de gistingreductaseproef) uit, terwijl een aantal van deze fabrieken bovendien geregeld businspectie toepassen.

Het Bonds-controlesysteem heeft in korten tijd veel ingang gevonden. Dit systeem omvat de volgende onderzoekingen eens per week: gisting-reductaseproef, sedimentproef, vuilheidsproef en businspectie. Een 52-tal fabrieken (62 %) beoordelen de melk volgens dit systeem.

Uit het bovenstaande is af te leiden, dat aan 99 % van de fabrieken de vuilheidsproef wordt uitgevoerd en dat aan 92 % tevens een onderzoek naar de bacteriologische samenstelling der melk wordt ingesteld.

Controle op de aanwezigheid van streptokokken. Vele fabrieken laten door de Gezondheidsdienst voor Vee geregeld de voor de directe consumptie bestemde melk onderzoeken op de aanwezigheid van streptokokken. Meer en meer fabrieken gaan er toe over, op geregelde tijden de melk van alle leden op streptokokken te controleren. De uitstrijkjes worden dan aan de fabriek gemaakt, terwijl het microscopisch onderzoek plaats vindt aan het laboratorium van de Gezondheidsdienst voor Vee. Een dergelijke controle wordt aan 32 fabrieken (38 %) toegepast.

Betaling der melk naar kwaliteit. Aan alle fabrieken wordt bij de verdeling der melkgelden rekening gehouden met het vetgehalte der melk.

Verder zijn er 29 fabrieken (34 %), welke bij de uitbetaling tevens rekening houden met de kwaliteit der melk. Van deze fabrieken passen toe:

10 fabrieken (12 %) een kortingsysteem;

9 fabrieken (10 %) een premiesysteem en

10 fabrieken (12 %) een korting- en premiesysteem.