

## 578 DIE STÄDTISCHEN SCHLACHT- UND VIEHHOF-ANLAGEN.

die Schlachthauszellen, welche noch nach dem Zellensystem gebaut sind und einer näheren Beschreibung nicht bedürfen.

Weiter hinten, parallel mit den Schlachtzellen liegt das Maschinenhaus, bestehend aus der Werkstätte, dem Kesselhause und dem eigentlichen Maschinenraume.

Darüber befindet sich die Wohnung für den Maschinenmeister, ein Reservoir für Kaltwasser mit 30 cbm und zwei Behälter für Warmwasser mit je 10 cbm Inhalt.

Ein zweites Kaltwasserreservoir mit 70 cbm Inhalt steht über der Sulzerei und Caldaunenwäsche quer zu den Schlachtzellen an der hinteren Grenze des Grundstückes.

Den Abschluss der Schlachthofanlagen nach Westen bildet die Kleinviehstallung und die Schweineschlachthalle mit einer Bodenfläche von 300 qm; hier können täglich gegen 200 Schlachtungen vorgenommen werden.

An den beiden Enden der Halle ist je ein Brühkessel nebst Drehkrane aufgestellt; parallel der Längswand bestehen vier Laufkrane.

Gegenüber der Schweineschlachthalle liegen noch 11 kleine Einzel-Stallungen für Schweine und der gemeinsame Schweinestall.

Die im Bauplan vorgesehene Kühlanlage wurde beim Neubau des Schlachthauses nicht ausgeführt, sondern erst im Jahre 1891 hergestellt, aber schon im Jahre 1897 wegen grosser Inanspruchnahme erweitert.

Die Metzger zeigten Anfangs für eine Kühlanlage durchaus keine Neigung, erkannten aber bald deren Wohlthat.

Der unter der Schweinehalle gelegene Kühlkeller hat eine Bodenfläche von 500 qm mit 83 Zellen. Bei Erweiterung der Anlage konnte auch auf einen, wenngleich kleinen, Vorkühlraum Rücksicht genommen werden.

Zur Anwendung kommt das Ammoniak-Compressionssystem von Fixary, ausgeführt von der Maschinenfabrik Humboldt in Kalk bei Köln. Das im Ammoniaksammler angehäuften flüssigen Ammoniak wird zur Verdunstung und Kälteerzeugung in die Rohrschlangen des Luftkühlapparates durch regelbare Ventile geleitet in dem Maasse, wie die Erzeugung von Kälte in diesem Apparate erforderlich ist. Die Ammoniakdämpfe aus den Schlangen werden durch den Compressor angesaugt, verdichtet und nach ihrer Befreiung von dem mitgerissenen Schmieröle des Compressors im Oelabscheider nach dem Ammoniakcondensator geschafft, in welchem sie durch äussere Wasserkühlung, d. h. Wärmeentziehung verflüssigt werden, um sich alsdann im Ammoniak-