

Om Fabrikationen af amerikansk Cheddarost samt nogle Bemærkninger om Fællesmejerier.

(Af en Rejseberetning til det kgl. Landh.=Selstøb.)

Af Landbrugskandidat N. Lillisch.

I de engelske Mejeridistrikter indtager Ostefabrikationen næppe længer sin gamle berømte Plads, i ethvert Tilfælde kan der ikke være Tale om at den i den senere Tid har gjort Fremstridt; den er maaske i det højeste bleven staaende paa det samme Udviklingsstrin, medens andre Lande have stræbt at indføre forbedrede Systemer, saaledes at de endog have kunnet optræde som farlige Konkurrenter med Engländerne paa selve de engelske Markeder. Det Land, der i de senere Aar har gjort de største Fremstridt med Hensyn til Ostefabrikationen, er uden Tvivl Amerika, derfor er det ogsaa let forstaaeligt, at vi nu se Engländerne gribe til de samme Midler, som Amerikanerne med saa meget Held have benyttet. Fremstridtene i Ostefabrikationen falde for Amerikas Bedkommende sammen med Indførelsen og Udviklingen af Fællesmejerierne. I Schweiz ere de første Fællesmejerier blevne oprettede; herfra ere de blevne overførte til Amerika, og først omplantede hertil have de, navnlig i de senere Aar, gennemgaaet en rask Udvikling. De engelske Mejerimænd have snart maattet erkjende, at deres Mejeridrift led af væsentlige Mangler, eftersom de saa, at Amerikanerne vare i Stand til at salbyde en bedre og billigere Vare i England end den, de selv kunde levere. Fremstridt vare saaledes ligefrem paatvungne af Forholdene, og det første Skridt gjorde man sidste Aar, idet man, tagende Amerika til Mønster, oprettede to Fællesmejerier,

et i Derby og et i Landsbyen Longford, 2 Mil fra Derby, samt indkaldte to amerikanske Mejerimænd til at forestaa Ostefabrikationen i det første Aar. Systemet, man arbejdede efter, var det samme for begge Mejerier, men Mejeriet i Longford arbejdede afgjort med mest Held. Da jeg benyttede den Lejlighed, der tilbød sig for mig, til at lære den Methode for Ostefabrikationen, der her blev benyttet, tillader jeg mig at meddele en Beskrivelse af den.

Fabrikationen af Cheddarost ved Fællesmejeriet i Longford. Mælken bliver sendt til Mejeriet to Gange om Dagen; den modtages ved Mejeriet fra Kl. 5¹/₂ til 7¹/₂ om Morgen og fra Kl. 5 til 7 om Aftenen. Naar Karrerne komme med Mælken, bliver den heldt i en paa en Decimalvægt staaende stor Blikspand for at vejes, hvorefter den løber gjennem en Ventil i Bunden af Spanden ned i et Blikrør og gjennem dette ned i et af Ostekarrene. Da det er af megen Vigtighed at faa Aftenmælken overnattet i en saa sød Tilstand som mulig, ere Ostekarrene dobbelte, det yderste af Træ, det inderste af Jernblik. Mellemrummet imellem dem er fra 1 til 2 Tommer stort og i dette kan man indlede koldt Vand og saaledes afkjøle Mælken. Naar Vandet er steget til en vis Højde i Mellemrummet, løber det igjen bort, og en stadig frisk Strøm holdes saaledes vedlige. For at denne Afkjøling kan ske saa hurtig som mulig, og for at komme til at arbejde lige ens med al Mælken, bliver Aftenmælken ligelig fordelt til saa mange Kar, som man har i Brug. For at forhindre Mælken i at affætte Fløde i Løbet af Matten, bliver Mælkens Overflade holdt i stadig Bevægelse, hvilket skeer ved at benytte Vandet, der har tjent til at afkjøle Mælken, til at drive et lille Vandhjul af Blik, og dette holder ved en simpel Mechanisme 2 Træstokke paa Mælkens Overflade i Bevægelse og disse igjen Mælken.

Naar Mejeriformanden om Morgen kommer i Mejeriet, maa han først søge at danne sig en grundet Mening om hvilken Syregrad, der har udviklet sig i Aftenmælken, thi man vil da vide, om det er nødvendigt at foretage nogen Ændring i Fa-

brifikationen. Med Nøjagtighed kan man ikke bestemme den Mængde Syre, der er tilstede i Mælken, men man kan bestemme den saa nøjagtig, som man behøver. De værdifuldeste Oplysninger maa hentes fra, hvorledes Mælken har forholdt sig under Fabrikationen i de foregaaende Dage, men ved at iagttage Luftens Varmegrad om Morgenens, den laveste Varmegrad om Natten, samt Temperaturen af selve Aftenmælken vil man erfare, om der er nogen rimelig Grund til, at Mælkens Syregrad er en anden, end i de nærmest foregaaende Dage. Aftenmælken vil imidlertid inde ved Siderne af Ostekarret altid affætte lidt Fløde, uagtet Overfladen af Mælken er holdt i Bevægelse; ved at smage paa denne Fløde kan man ogsaa hjælpe sig til en grundet Mening om, hvilken Syregrad der er tilstede i Mælken, thi Syren vil først og stærkest vise sig i Fløden. Naar man saaledes, saa godt som det er mulig, har dannet sig en Mening om Mælkens Syregrad, lukker man for Vandet, at der ikke løber mere ind i Mellemrummet i Karret, og hvad der er derinde lukkes ud igjennem en Hane i Bunden af Karret. Apparatet, der har tjent til at holde Mælkens Overflade i Bevægelse, tages fra hinanden og lægges bort, hvorefter man sier Morgenmælken ind i Ostekarrene, eftersom den kommer, idet man sørger for, saa godt som det er mulig, at der kommer det samme Kvantum Mælk i hvert Kar.

Bed at Indholdet af hvert Ostekar er aldeles ens, kommer man til at arbejde fuldkommen ens med alle Karrene, og paa Fabrikationens senere Stadier kommer herved det ene Kar just til at følge efter det andet. Det første Kar, der er færdig for Løbets Tilfætning, vil jo nemlig faa et Forspring for det andet, og dette vil gjøre, at der ligeledes bliver et Mellemrum, naar man skal have Ostene i Pressen, et Mellemrum, der i Almindelighed er stort nok til at man kan faa Ostemasfen fra det første Kar i Ostekopperne og under Pressen, førend Ostemasfen i det andet er færdig til at blive taget ud. Naar man begynder at sie Morgenmælken ind i Karret, stummes den Fløde af Aftenmælken, der maatte have rejst sig op til Overfladen, og den

hældes op i Sien; naar Morgenmælken da løber gjennem Fløden, vil denne blive ført med gjennem Sien og fordelt, saa godt som det er muligt, i Mælken. Frygter man for, at der har dannet sig for megen Syre i Aftenmælken, da gjør man rettest i at komme et Par Haandfulde grovt Salt i Sien, naar man sier Morgenmælken ind, thi dette vil opløses af Mælken og for en Del forhindre en for stærk Syredannelse.

Beed man fra Ostefabrikationen i de foregaaende Dage, at det, uagtet alle anvendte Forsigtighedsregler, ikke er lykkes at lave en søftet god Vare paa Grund af, at der har dannet sig for megen Syre i Ostemasfen, da bør man omhyggelig skumme den Fløde af Aftenmælken, som denne maa have affat, og da kjerne Smør af den, thi vel vil Osten herved ikke blive saa rig, men den vil dog maasse blive bedre, thi det vil da være lettere at faa Ostemasfen under Fabrikationen til i rette Tid at gjennemgaa de forskjellige Udviklingsstrin. Man maa ikke opsie Mælken i Ostekarret højere end til en 8" fra Kanden, thi ved den senere Omrøring af Mælken kan man ellers let spille af den, naar den bliver sat i lidt stærk Bevægelse.

Naar nu saaledes den Mælk er kommen i Ostekarret, der skal være der, da ledes Dampen fra en Dampfjedel ind i Mellemrummet i Ostekarret, og Mælkens Opvarming begynder saaledes, men denne Opvarming maa foretages lidt efter lidt, thi opvarmede man hurtig, kunde den Mælk let lide derved, der er i Berøring med den af Vanddampene stærkt opvarmede Blikbund. For end nderligere at forhindre at dette skeer, samt for at lede Opvarmingen ligelig over hele Karret, holder man ved stadig Omrøring Mælken i Bevægelse. Den Varmegrad, man søfter Mælken opvarmet til, er noget forskjellig, den vexler fra 21° til 23°, nemlig om Sommeren, naar det er varmt, 21°, og om Efteraaret, naar det er koldt, 23°. Er man først kommet i Gang med Ostefabrikationen, følger det af sig selv, at man maa lære en hel Del fra den ene Dag til den anden med Hensyn til, hvilken Varmegrad der er den mest passende.

Naar Mælken har opnaaet den søftede Varmegrad, da til-

sættes først Ostefarven, og den blandes godt ind i Mælken. Ostefarven, der benyttes, er „Nichols“; men hvor megen Farve, der skal bruges til et givet Kvantum Mælk, kan ej opgives, da dette afhænger af, hvilket Marked man søger med sine Oste. Kun først i Foraaret og sent paa Efteraaret tilføjes sur Valle, og da er det tilmed kun en Ubetydelighed, der bliver brugt, kun 1 Pot til 700 Potter Mælk.

Nu tilføjes Løben, og man gjør bedst i at lade den løbe gennem en Sie ned i Mælken, thi dels vil Sien tilbageholde alle fremmede Partikler, der muligen kunde være i Løben, og dels vil denne derved fordeles lidt, inden den naaer Mælkens Overflade. Man maa ved omhyggelig Omrøring sørge for at faa Løben godt indblandet, hvorefter man lader Karret i Ro, for at Mælken kan løbe sammen. Sammenløbningen ønskes fuldbendt i 45 til 60 Minutter. Naar man har faaet nogen Øvelse i at lave Ost og indhøstet nogen Erfaring med Hensyn til den Mælk, man arbejder med, da vil man være istand til at lede de foregaaende Arbejder med en saa stor Nøjagtighed, at den Tid, Mælken bruger til at løbe sammen, kun behøver at afvige nogle faa Minutter fra, hvad den har brugt i de nærmest foregaaende Dage. Naar Mælken, efter at Løben er tilsat, har henstaaet i Ro i nogle Minuter, ville dens Flødepartikler begynde at stige oppefter for at affætte sig som Fløde, men dette maa forhindres, thi ved Fabrikationen af Sødsmælksost tilsigter man jo just, saavidt som det er mulig, at faa alle Mælkens Fedtstoffer indesluttede i Osten; derfor maa man sørge for, at disse Flødepartikler stadig holdes svævende i Mælken, indtil denne begynder at løbe sammen, og da selv forhindrer Opstigningen ved at indeslutte dem i sig. For at forhindre denne Flødeaffætning, foretager man en Omrøring i Mælkens Overflade, Flødepartiklerne blive herved satte i en roterende Bevægelse og forhindrede i at affætte sig. Denne Omrøring af Mælkens Overflade foretager man bedst ved hertil at benytte en Blikøse, som man sætter med Bunden ned paa Mælken og saa foretage en sagte, jevn Omrøring. Man maa foretage denne

Omrvøring flere Gange med nogle faa Minutters Mellemrum mellem hver Gang, men man maa øjeblikkelig holde op, saa snart man seer, at Mælken Sammenløbning er begyndt, hvilket man kan forviise sig om paa følgende Maader: Ved at stikke Spidsen af en Finger ned i Mælken og føre den raft frem, vil man, naar Mælken er begyndt at løbe sammen, kunne se, hvor man har ført Fingeren, idet Mælken ikke strax vil kunne flyde sammen bag ved den; imidlertid maa man ikke lade sig stufte af, om der skulde have affat sig en Smule Kløde. En bedre Maade er at komme lidt kogende Vand i en Blikøse og da holde Bunden af den et Øjeblik ned paa Mælken Overflade; naar Sammenløbningen da er begyndt, vil der klæbe noget Ost ved Blikbunden, hvorimod, hvis Sammenløbningen ikke er begyndt, Mælken da vil dryppe som sædvanlig ned fra Bunden af Øsen. Et tredie Tegn paa at Sammenløbningen er begyndt er, at der da let ved Omrvøringen med Blikøsen danner sig Luftblærer paa Mælken Overflade, der blive staaende i nogen Tid, inden de springe. Det Øjeblik, da Sammenløbningen er mærkelig begyndt, saaledes at Omrvøringen ikke kan foretages længere, skal helst indtræffe omtrent 15 Minutter efter at Løben er tilsat. Har man nu ved disse Prøver overbevist sig om, at Sammenløbningen er begyndt, da lades Karret i Ro; man maa imidlertid sørge for, at Mælken, saavidt mulig, under Sammenløbningen kan bevare Varmegraden ubestaaet, hvorfor man, hvis det er nødvendigt, maa tildække Karret med et Klæde.

Som tidligere bemærket, ønskes Sammenløbningen fuldendt i 45 til 60 Minutter, men man maa ikke her rette sig efter Klokken, men nøje passe paa, naar den ved Mælken Sammenløbning dannede Ost er tjenlig til at blive brudt. For at prøve, om den ønskede Grad er naaet, stikker man en Finger ned i Osten og bøjer den dernede; naar man da fører den frem og paa samme Tid opefter, skal Osten flække med en bred Flække foran Fingeren. Herved er imidlertid at mærke, at dersom Overfladen af Osten er bleven lidt afkjølet, da vil den ikke flække, men man maa da hjælpe sig ved at tage Hensyn til Fastheden af

Osten under det øverste Lag. Har man nu overbevist sig om, at Osten er rede til at blive brudt, da tager man den Kniv, som findes afbildet paa efterfølgende Tegning, og stikker den ned i Osten ved den ene af Karrets Ender, hvorefter man skjærer Osten med den langs og med den ene af Karrets Sider. Det første Snit med Kniven vil saaledes frembringe 29 Flader af Ost, idet Højden af Fladerne er lig Ostens Højde i Karret, Længden af Fladerne lig Karrets Længde, og Tykkelsen lig Biden mellem to af Bladene i Kniven. Det ene Snit med Kniven følger nu ved Siden af det andet, indtil al Osten er skaarret paa denne Maade. Skjæringen, eller som den almindelig kaldes Brydningen, udføres meget sagte og maa for hele Karrets Vedkommende ikke tage mindre end 5 Minuter. Udfører man denne Skjæring rast, da vil Osten blive presset, naar Bladene i Kniven gaa igjennem den, og nogle af Fedtstofferne i Osten ville da rimeligvis blive pressede ud i Ballen, hvilket man paa det Omhyggeligste maa undgaa, da det ikke vil være muligt at faa dem ind i Osten igjen. Er Skjæringen med denne Kniv endt, da lades Karret i Ro i 5 Minuter, for at de blottede Flader af Osten kunne blive lidt hardede. Ballen, der siver ud af Osten, maa være næsten vandklar, og ere alle de tidligere Arbejder omhyggelig udførte, maa der ikke svømme Fedtpartikler ovenpaa den. Naar de 5 Minuter ere forløbne, tager man en anden Kniv, der aldeles ligner den første, men kun har færre Blade, og idet man begynder ved den ene af Karrets Ender, skjærer man Osten paa Tværs, idet man stadig avancerer op imod Karrets anden Ende. Denne anden Skjæring kan udføres rasere end den første og tager kun 3 Minutter.

Naar denne Skjæring er endt, er altsaa al Osten delt i lange, firkantede Strimler, hvis Længde er lig Højden af Osten i Karret, og hvis Sider ere lige saa store som Biden mellem Bladene i Kniven. Osten vil nu søge at falde tilbunds, men dette maa forhindres, thi faldt den sammen paa Bunden, vilde den udøve et saa stærkt Tryk paa sig selv, at Fedtstofferne, den

indeholdt, vilde presses ud i Ballen, og de vilde selvfølgelig gaa tabt for Osten; derfor maa man forhindre den i at synke tilbunds og tvertimod sørge for at holde den svævende i Ballen. Dette Arbejde, at forhindre Osten i at synke tilbunds, eller, som man kalder det, at løfte den, maa udføres med megen Omhu, thi den endnu saa bløde Ost taaler ikke, at man handler stærkt med den; derfor udfører man bedst dette Arbejde med Hænderne alene. Man smøger Ermerne helt op og fører derefter Hænderne i en Afstand af 1 Alen fra hinanden ned til Bunden af Karret. For at udøve saa lidt Tryk som mulig paa Osten, fører man Hænderne ned med Siden af Haanden nedad. Ved Bunden af Karret føres de sammen og derefter opad, idet man søger at løfte saa megen Ost som mulig med op. Saa snart Hænderne ere komne til Overfladen, fører man dem ud fra sig, saaledes at Ostepartiklerne slyde hen over Overfladen af Ballen. Paa samme Tid, som een Mand foretager denne Løftning, maa en Anden yderligere findele Osten ved stadig at føre Kniven gennem den og Ballen. Man maa vedblive med denne Føren eller Arbejden med Kniven, til man har faaet Osten delt i Partikler paa 1 til 4 Linier i Gjennemsnit.

Dersom man frygter for, at der skulde have dannet sig for megen Syre i Mælken, og at altsaa Osten skulde blive for sur, da maa man endnu findele Partiklerne yderligere, thi i de smaa Partikler vil der ikke saa let danne sig Syre som i de store, efterfom man baade hurtigere og fuldstændigere vil kunne faa Ballen bort af de smaa Partikler end af de store. Saa snart Osten er tilstrækkelig findelt, bruger man ikke Kniven mere, men indskrænker sig til ved stadig Løftning og Omrøring med Hænderne at holde Partiklerne svævende i Ballen.

Lidt førend man har faaet Osten tilstrækkelig findelt, slipper man lidt Damp ind i Mellemrummet i Karret, thi det næste Skridt i Fabrikationen er at bringe Varmegraden af Karrets Indhold op til 26°. Denne Opvarmning maa foretages lidt efter lidt, thi kun da vil det være muligt at faa den i Ostepartiklerne

indeholdte Balle drevet fuldstændig ud, uden derved at tabe nogle af de i Osten værende Fedtstoffer. Man maa vel passe paa, at Osten stadig holdes svævende i Ballen, thi komme Partiklerne, om end kun et Øjeblik, i Berøring med den varme Blikbund, ville de strax tage Stade deraf og klæbe sammen, hvilket de paa ingen Maade maa gjøre; hvis dette alligevel en enkelt Gang skulde ske, maa man rive dem fra hinanden igjen saa godt som man kan, men de have da allerede lidt en Del. Naar Barmegraden er bragt op til 26° , lukkes der for Dampen, thi de endnu saa zarte Ostepartikler taale ikke, at Opvarmningen stiger højere; Barmen maa derimod blive paa dette Trin i 5 til 10 Minutter, for at Osten kan blive lidt hærdet, inden man atter begynder at lade Opvarmningen stige. Efter den Erfaring, man har fra Ostefabrikationen i de foregaaende Dage, maa man vide, om man skal holde Temperaturen paa dette Punkt i 5 eller 10 Minutter; dette kan f. Ex. afhænge af, om man frygter for, at der skal danne sig for megen Syre i Ostemassen i Løbet af Fabrikationen. Er Vejret koldt, og man ikke har Grund til at frygte en for stærk Syredannelse, da er 10 Minutter ikke for længe, men Opvarmningen foretages ligesom forhen kun lidt efter lidt og under stadig Omrøring, men denne kan nu, paa Grund af den faste Tilstand, hvori Ostepartiklerne nu ere bragte, ske ved Hjælp af en langtandet Trærive; dog maa der, hvor Karrene ere store, samtidig foretages en Løftning af Ostemassen, og som sædvanlig udføres denne Løftning med Hænderne; altsaa maa der, hvor Karrene ere saa store som dem, der bruges i Fællesmejerierne, være 2 Mand ved Karret, nemlig een til at bruge Riven og een til at hæve Ostemassen, for at man kan være sikker paa, at denne altid holdes svævende i Ballen og ikke noget Øjeblik kommer i Berøring med den opvarmede Blikbund. Saa snart Barmen er bragt op til $30\frac{1}{2}^{\circ}$, lukkes for Dampen. Omrøringen vedvarer imidlertid omtrent i 10 Minutter endnu, men efter Forløbet af disse vil baade Blikbunden være afkølet til den samme Barmegrad som Ballen, og Ostepartiklerne ville nu ogsaa være saa meget hærdede, at

de ikke vilse klæbe sammen ved i nogle Øjeblikke at hvile paa Bunden; man kan derfor holde op med at røre og rolig lade Karret i Ro i 10 Minutter, men efter Forløbet af disse hæves atter Ostmassen og blandes godt med Ballen. Partikler, der have klæbet sig sammen, smuldres omhyggelig fra hinanden, hvorefter Karret atter lades i Ro. Er det nu koldt, maa man dække Karret med et Klæde for at holde paa Varmen. Man maa fra Tid til anden stikke Haanden ned til Bunden af Karret og føle, om Ostpartiklerne klæbe sammen, thi skeer dette, maa man strax blande hele Ostmassen godt igjen med Ballen. I Reglen vil det saaledes være nødvendigt at hæve og blande Ostmassen en 3 til 4 Gange med Ballen for at forhindre Partiklerne i at klæbe sammen. Ved jævnlig at benytte Thermometret maa man forvisse sig om Ballens Varmegrad, og dersom denne skulde være sunken, da strax blande Osten godt med Ballen og derefter indlede Dampen, for atter at bringe Varmegraden op til $30\frac{1}{2}^{\circ}$. Ved at foretage denne Opvarmning af Osten i Ballen vil man først opnaa to Maal, nemlig at faa de i Ostpartiklerne værende Fedtstoffer sikkert indesluttede i den, og det er derfor, at man kun opvarmer lidt efter lidt, thi opvarmede man pludseligt, vilde Fedtstofferne blive flydende og flyde ud af Ostpartiklerne, inden der havde dannet sig en Overhud over dem, der kunde forhindre dem i at undvige. Det andet Maal, der tilsigtes, er, at faa Ballen bortfjernet fra Ostpartiklerne, og for at naa dette maa man, ved Siden af at opvarme sagte, tillige lade Varmen stige saa højt, som ovenfor er nævnt, og tilmed i nogen Tid holde den paa dette Punkt.

At Ballen er fjernet fra Ostpartiklerne kan man kjende derpaa, at de da opnaa en vis Fasthed, saaledes at de f. Ex. ikke klæbe sammen ved at klemmes inden i Haanden, og at de heller ikke klæbe ved Fingrene, naar man smuldrer dem mellem disse. Men foruden at faa Fedtstofferne indesluttede i og Ballen bortfjernet af Osten, vil man endnu have, at denne skal opnaa en vis Surhed; thi tager man Osten ud af Karret, inden denne bestemte Syregrad er opnaaet, da vil man faa Oste, i hvilke der vil finde Luftudviklinger Sted, naar de

komme paa Lageret, Overfladerne af Osten ville have sig og Ostene tage Stade. Disse Oste ville vel hurtig modnes, men, naar de først ere blevne modne, maa de spises, thi de ville snart fordærves, naar først Modenheden er naaet. Paa den anden Side er det ogsaa galt, dersom Osten skulde blive for sur, thi Ostene ville da først modnes sent og tilmed blive tørre, og har Surheden været stærkt fremskredet, kan den tilmed have til Følge, at Ostene slaa Kevner, og at en ildelugtende Bædste slyder ud af dem. Til at kunne bestemme, hvorvidt den onstede Syregrad er naaet eller ikke, har man hidtil ikke havt andre Hjælpemidler end Lugten og Smagen, og disse ere jo meget upaalidelige; det er imidlertid en Kjendsgjerning, at jo surere Osten bliver, jo seigere bliver den, og dette har man benyttet til et tredie og langt sikkrere Middel, idet man nemlig tager en Haandsfuld af Ostepartiklerne og klemmer dem i nogle Djebliske indeni Haanden; naar først Haandens Varme har faaet Tid til at meddele sig til Ostepartiklerne, ville disse klæbe sammen til en Klump; denne tager man og holder i et Djeblisk fast op til en hed („saa den spytter“) Zernplade; naar man derefter sagte fjerner Klumpen fra Pladen, vil Osten, hvis den rette Syregrad er opnaaet, lade sig trække ud i en Mængde meget fine Strænge til en Længde af 1 til $1\frac{1}{2}$ Tomme. Er den rette Syregrad ikke opnaaet, da vil Osten enten slet ikke lade sig trække ud i Strænge, eller disse ville sprænges, inden de have naaet en Længde af $1\frac{1}{2}$ Tomme; derimod vil den lade sig trække langt længere ud, dersom en større Syregrad skulde have dannet sig. Man maa saaledes ved stadige Forsøg overbevise sig om Syregraden i Osten, men undlader derfor ikke samtidigt at benytte Smagen og Lugten og navnlig at smage paa Ballen, thi denne bliver hurtigere sur end Osten, og skulde f. Ex. dens Syregrad pludselig stige, da kunde man jo ogsaa vente noget lignende med Hensyn til selve Osten. Om Foraaret ønsker man ikke en saa stærk Syregrad i Osten som paa de andre Tider af Aaret, thi Mælken er da mindre rig, og lader man da den samme Syregrad udvikle sig i Osten, vil man faa en tør Ost. At lede denne Syredannelse paa den rette Maade

er det allervanskeligste ved Fabrikationen; man maa saaledes vel passe paa at opnaa de ovenfor nævnte tre Maal i den Orden, i hvilken de ere fremsatte, nemlig først at faa Fedstofferne fiksert indefluttede, dernæst at faa Partiklerne til at opnaa en vis Fasthed og derefter den rette Syregrad, thi opnaaede man f. Ex. Syregraden inden Fastheden, vilde man slet ikke være istand til at opnaa denne, thi Osten vilde da ved at henligge længere i Ballen blive blødere istedetfor fastere paa Grund af den stadig tiltagende Syremængde; derfor kan man aldrig nøje nok iagttage de Forandringer, som Osten undergaaer, og naar man mærker, at Fastheden af den ikke vil stride mere frem, da maa man strax gaa videre i Fabrikationen. Det maa imidlertid bemærkes, at det ofte er meget pludseligt, at Fastheden af Ostemassen opnaaes, saaledes f. Ex., at den i det ene Øjeblik kan være forholdsvis blød og i det andet være i Besiddelse af den passende Fasthed; navnlig kan man undertiden faa Fastheden til hurtig at indtræde, naar man efter at have ladet Osten i nogen Tid i Ro paa Karrets Bund, da løfter den og blander den med Ballen.

Er Hensigten med Ostens Henliggen i Ballen saaledes opnaaet, da gaaes videre i Fabrikationen, idet man faa hurtig som mulig befrier Osten for Ballen. Til at tage den største Del af Ballen bort, betjener man sig af en Sie og en Hævvert. Sien bruges man for at forhindre Ostestof i at følge bort med Ballen, og Hæverten bruges til at overføre Ballen fra Ostekarret til et Bærrør, der ligger under Gulvet, gennem hvilket den løber til et Bassin, hvor den henstaaer i 18 Timer, for at affatte de Fedstoffer, den maatte indeholde. Naar Hæverten har taget saa meget af Ballen bort, at Karret kan hældes, uden at den tilbageblevne Valle vil flyde over, da slaaes Træklodsene bort under Venene ved Karrets ene Ende. Karret kommer herved til at staa sraat, Ballen og med den Osten flyder ned til den laveste Ende, og Hæverten vil herved endnu være i Stand til at tage en stor Del af Ballen bort. Men naar der ikke er mere Valle tilbage i Karret, end at denne med Osten danner en tyk Bælling, da tages Sien og Hæverten bort,

et linned Klæde udbredes over Østetruget (se Fig. 1) og dette flydes hen for Østekarrets laveste Ende, en Kende af Træ sættes fra Ventilen i Østekarret ned i Truget, Ventilen aabnes, og man lader al Østen og den tilbageblevne Vasse flyde gennem Ventilen og Kenden ned i Truget. Vassen vil nu løbe bort gennem Klædet og det i Trugets Bund værende Hul, hvorfra den ved Hjælp af en Guttaperkaflange og et Sernrør ledes til Basfinerne. Saasnart Østen er kommet ned i Truget, maa man føre den frem og tilbage paa Klædet, dels for at faa den hurtig tør og affvalet, og dels for at forhindre de enkelte Partikler i at klæbe sammen. Skulde man frygte for, at Østen skulde være for sur, da sprøjter man den godt over med koldt Vand, f. Ex. ved Hjælp af en Vandkande. Østen vil herved blive hurtig og fuldstændig affvalet, hvilket vil forhindre Spen i at udbrede sig saa stærkt som ellers.

Naar man ved at føre Østen frem og tilbage i Truget har faaet den befriet for største Deelen af Fugtigheden, da strider man til det næste Skridt i Fabrikationen, nemlig Saltningen, thi at lade Østen gaa en eller to Gange over en Østemølle bruges ikke og behøves jo heller ikke, da man hele Tiden har holdt Østepartiklerne løse. Man jevner først Østen ud i Truget, og strøer da den ene Halvdel af den Mængde Salt, der skal bruges, ud over den, og blander dette godt ind, hvorefter Resten af Saltet indblandes paa samme Maade. Der bruges $2\frac{3}{4}$ *H* Salt til 1000 *H* Mælk, hvilket er det samme som $2\frac{3}{4}$ *H* Salt til 100 *H* Øst. Om Foraaret bruges kun $2\frac{1}{2}$ *H*, thi Mælken er da mager, og Østen vilde blive for tør ved at man brugte mere Salt. I et Fællesmejeri, hvor Arbejderne med det ene Kar følge lige efter de med det andet, bliver der ikke Tid til at affvale Østemassen til en 15° , saaledes som det ellers er Brug, men uagtet man fuldt vel erkjender det Rigtige i Østemassens Aftjøling, har man dog her slaaet en Streg over den, og saasnart Østen er saltet, kommes den i Kopperne.

Østekoppen stiller man først til Rette paa den til samme hørende Stol, hvorefter man breder et rundt Klæde ud over Koppen; Klædet maa være saa stort, at det hænger 2 Tommer ned

fra Kanten af Koppen. En hul, aaben Blikcylinder, der passer vel til Ostekoppen, bliver nu sat ned i den, idet den altsaa fører Osteklædet ned foran sig, og dette kommer altsaa herved til at forme sig saa smukt og glat som muligt efter Bunden, som dannes af Sædet paa Stolen, og selve Siderne af Ostekoppen. Osten kommes nu indeni Cylindren, og saa snart den Mængde er kommet i, der skal være der, da tages Cylindren op, Osten trykkes godt ned ved Siderne med de knyttede Hænder, hvorefter et firkantet Osteklæde bliver bredt ud over Ostekoppen. Dette Klæde maa være saa stort, at det midt imellem to af Klædets Hjørner hænger to Tommer ned paa Siden af Ostekoppen. Man lægger nu den venstre Haand paa Midten af Klædet og trykker det derefter fast ned paa Osten. I den højre Haand tager man nu en flad Træpind, med hvilken man stopper Kanterne af Klædet ned imellem Ostemassen og Koppen; herved forhindrer man, at ikke noget af Osten stiger op over Klædet, naar man begynder at presse. Er Klædet saaledes bragt paa, da lægges en $\frac{1}{4}$ Tomme tyk Zernplade, der slutter vel til Ostekoppen, ned ovenpaa Klædet og en tyk Træbræt lægges ovenpaa Zernpladen, fordi denne ellers vilde bøje sig, dersom Skruen i Pressen virkede direkte paa den.

Herefter stodes Stolen med Ostekoppen paa ind under Pressen, men man maa ikke presse Osten ret stærkt strax, men efter en 10 Minuters Forløb kan man gjerne presse med saa megen Kraft, man raader over. Saaledes henstaa nu Ostene urørte i $1\frac{1}{2}$ Time, da tages de ud, og man bringer et Bind om dem af tyndt hvidt Løj samtidig med, at man vender dem og fjærer Kanterne af. Herefter bringes de i Kopperne igjen, men henstaa nu urørte under stærkt Pres til den næste Dags Middag, da tages Ostene ud og bringes ind i Ostekammeret; her blive de først mærkede, hvorefter man indgnider dem paa den øverste og nederste Flade med smeltet Fedt, for at de ikke skulle slaa Revner. Paa Siderne behøves det jo ikke, da det Bind, man har bragt om, vil virke i samme Retning. I Ostekammeret maa der være frisk Luft og en Varmegrad af

17° om Vinteren og 15° om Sommeren. Ostene maa vendes hver Dag i de første 2 Maaneder, efter denne Tid ville de være saa modne, at de kun behøve at vendes hver anden Dag. En Ost bruger 2 til 3 Maaneder til at modnes. Vejer man Ostene, naar de bringes fra Pressen til Ostekammeret, da ville de tabe fra 5 til 6 pCt. af deres Vægt, inden de 2 til 3 Maaneder gamle ere rede til Salg. Om Sommeren maa man et Par Gange om Ugen efterse hver enkelt Ost i Ostekammeret for at overtyde sig om, hvorvidt Fluerne skulde have lagt Æg i et eller andet lille Hul eller en Kevne i Osten; i saa Fald maa saadanne Huller med deres Indhold af Æg eller Larver strax bores ud med en Kniv, og Hullerne maa saa igjen udfyldes med en Deig af Mel og Smør.

Efter det Indtryk, jeg har modtaget af Ostefabrikationen i Skotland, kan jeg just ikke sige, at den i Almindelighed staar paa noget højt Trin, og heller ikke, at den er paa nogen rigtig sikker Vej til i en rimelig Tid at naa en ønskelig Grad af Fuldkommenhed, og Grunden hertil er ganske simpelt den, at Mejerivæsenet i Skotland ikke føres frem af virkelige Fagmænd, men det er ene overladt til Farmernes Koner eller Mejerster. De ledende Landmænd i Mejeridistrikterne have ogsaa erkjendt, at der maatte gjøres Noget for at fremme Mejeridriften, og for et Par Aar siden have de engageret Mr. Harding fra Marksbury, Sommersetshire, til at rejse omkring paa Mejerigaardene i Wyrshire og lære Folkene der den af ham brugte Methode for Tilberedningen af Cheddarost. Man maa have været vel fornøjet med de Resultater, man herved har opnaaet, thi i Sommer berejste en Datter af Mr. Harding de stotske Mejeridistrikter i samme Hensigt som tidligere Faderen. Skulde jeg indvende Noget imod den Fremgangsmaade, de stotske Landmænd her have benyttet til at hæve Ostefabrikationen i Skotland, da er det først det, at Mejeridriften herved endnu ikke er kommen i Hænderne paa Fagmænd, der ville offre den deres

Tid og Kræfter for ved Videnskabernes Hjælp at føre den frem med Fuldkommenheden som Maal og dernæst, at det paa denne Maade vil tage en meget lang Tid grundigt at indføre en hel ny og forbedret Fabrikationsmethode, thi uvidende, som disse Forpagterkoner og Mejerier ere, ville de ikke ret med Vlyst og Tillid gaa over til det Nye, og da de selv aldrig have lært Fabrikationen anderledes end som et Haandværk, ville de meget let undervurdere de vigtigste Punkter i den nye Fremgangsmaade, kort sagt, Usvigelserne ville blive ganske almindelige, fordi Fagmanden, det fælles Tilknytningspunkt, mangler.

I Betragtning af, at Oprettelsen af Fællesmejerier nu staaer paa Dagsordenen her i Landet og sikkert er et af de Midler, man med størst Udsigt til et gunstigt Resultat kan gribe til for at føre Landbruget for Bøndergaardenes Vedkommende et mægtigt Skridt fremad, forudsat, at man drager sig andre Landes Erfaringer til Nytte, vil jeg her yderligere vedføje nogle faa Bemærkninger om denne Sag. Som tidligere bemærket, bleve de første Fællesmejerier anlagte i Schweits, og her ligesom i Amerika bleve de først bragte i Gang af Folk, der kjøbte Mælken og omdannede denne til Ost eller Smør; de løb altsaa selv hele Risikoen, men havde faa ogsaa hele Fordeelen. Det første Fællesmejeri i Amerika angives begyndt i Foraaret 1851 i Staten Newyork. Fællesmejerierne kæmpede sig i Begyndelsen kun langsomt frem indtil Aaret 1862, da Antallet var naaet op til 25; men de havde da for Amerikas Vedkommende bestaaet deres Prøve, hvorfor vi finde, at Antallet voxer stærkt, saa at det er naaet op til 111 i det følgende Aar, 1863, og nu er der flere Tusinde i Virksomhed. Det maa imidlertid nævnes, at særegne Forhold have været medvirkende ved denne hurtige Tiltagen af Fællesmejeriernes Antal; Arbejdskraften er nemlig meget dyr i Amerika, og, da der ved Indførelsen af Fællesmejerier spares betydelig Haandkraft, greb man med Glæde dette nye, hidtil ukjendte, Mittel

til heri at indføre Besparelser. En anden medvirkende Aarsag var den paa Grund af Kvægpesten i England stærke Efter-spørgsel efter amerikanske Mejeriprodukter. Den oprindelige Skik, at Ejeren af Fællesmejeriet købte Mælken eller, om man vil, forpagtede den, er nu helt opgivet, idet den kun er bibeholdt for nogle ganske faa Mejeriers Bedkommende. Nu ere kun følgende 2 Fremgangsmaader almindelig anvendte, nemlig enten at

- 1) en Del Landbrugere, der bo i Nærheden af hverandre, enes om at bygge et Fællesmejeri og at drive det for egen Regning, idet de da indbyrdes forpligte sig til at levere Mælken af et vist Antal Køer til Fællesmejeriet eller at
- 2) en Mejerimand bygger Fællesmejeriet for egen Regning og indgaaer Kontrakt med Landmændene om at fabrikere og lagre Ostene, indtil de ere modne og tjenlige til Salg, for en bestemt Pris pr. Pund, hvorimod Landmændene i dette ligesom i det første Tilfælde forpligte sig til at levere Mælken af et vist Antal Køer til Fællesmejeriet.

Det er den første af de nævnte Fremgangsmaader, jeg navnlig vil tillade mig at henlede Opmærksomheden paa, thi ved denne knyttes Landmændene mere end ved nogen anden til Fællesmejeriet; man kan altsaa være overbevist om, at de smaa Vanskeligheder, der altid ville rejse sig, ville heldig blive overvundne. Men idet Landmændene nøje blive knyttede til Fællesmejeriet og selv komme til at føre Overtilshynet med det, maa de nødvendigvis snart faa Øjnene op for de Faktorer, det især kommer an paa, naar man vil tilvejebringe et vedvarende udmærket Produkt eller hvad der er det samme, et sikkert, stort Nettoudbytte. Af disse Faktorer, som det er af Vigtighed at tage i Betragtning, helst samtidig med at man tager Fællesmejeriet i Brug, og som det er vanskeligt eller rettere sagt umuligt, ret at faa benyttede, naar ikke Landmændene, der levere Mælken, ere nøje interesserede i, at Nettoudbyttet bliver saa stort som muligt, skal jeg navnlig fremhæve: Mælkenes

Afkjøling ved Bøndergaardene før den sendes til Fællesmejeriet. Man vil rimeligvis sige mig, at dette er uoverkommeligt, hvilket jeg inidlertid ikke kan anse det for at være, hvor man kun raader over koldt Brøndvand; man kan maaste ikke opnaa at faa Mælken afkjølet til Vandets Temperatur, men man kan faa den afkjølet flere Grader, og allerede dette vil rigelig betale al Ulejlighed. En anden væsentlig Faktor er en udmærket renlig Behandling af Mælken, saaledes at denne ikke bliver fordærvet ved Smuds og andet lignende, hvorfor man omhyggeligt maa tørre Patterne og Yveret af, førend Malkningen begynder, samt have en Sie i Spanden, man malter i, thi den vil da tilbageholde de Mælken skadelige fremmede Dele. En tredie heldig Forholdsregel er, ikke at lade Mælken komme i Berøring med Træ; man maa kun benytte Metalspande til at malke i og Metalspande til at føre Mælken i til Fællesmejeriet.

Man vil muligen svare mig, „ja alt dette er godt nok, men lad os først faa Fællesmejeriet, saa kommer dette jo nok af sig selv“; imod denne Anstuelse maa jeg bestemt protestere; det gjælder jo nemlig om ved ethvert nyt Foretagende, der skal bringes i Gang, at spærre Afdgangen af alle de Veje, ad hvilke Banskælighederne kunne komme, at disse ikke uventet komme i saa stor Mængde, at de dræbe det nyfødte Foretagende.

Med Hensyn til Spørgsmaalet om, hvilken Plads man skal vælge ved Anlægget af et Fællesmejeri, da maa det anlægges saaledes, at Landmændene ikke have ret langt at kjøre med Mælken, samt have god Vej til det; et hensigtsmæssigt Sted synes saaledes at være lige ved en Korsvej, men paa Grund af den store Værdi rindende, koldt Vand har for Mejeriet, maa man ved Valget af en Plads for Fællesmejeriet tage stort Hensyn til, at dette kan staves tilveje. Ved Fællesmejeriet i Kongford modtages Mælken fra en 500 Røer og, uagtet mange af Landmændene havde imellem 2 og 3 Fjerdingvej til Fællesmejeriet, og den Mælk, de leverede, altsaa ikke blev modtaget i den allerbedste Tilstand, saa var det dog et ganske udmærket

Mejeriprodukt, her blev lavet, hvortil Grunden navnlig maa søges deri, at man paa Mejeriet havde rigeligt af koldt Vand til sin Raadighed til at affjøre Mælken med.

I Amerika habes meget store Mejerier, ja der er endog dem iblandt dem, der modtage Mælken fra en 1500 Køer, men denne Slags bliver nu mere og mere sjælden; man stiger nu almindelig ikke over en 5—800 Køer. Det har nemlig viist sig, at det ikke er de største Fællesmejerier, der forholdsvis have udbragt det største Nettoudbytte, uagtet man jo dog skulde synes, at der i disse maatte kunne spares Haandkraft fremfor i de smaa, og at man ligeledes maatte kunne vinde en betydelig Fordel ved de færre Bygninger, man behøvede. Grundene til, at de store Fællesmejerier have viist sig mindre fordelagtige, ere væsentligst to, nemlig først den, at en stor Del af Landbrugerne faaer en for lang Vej til Fællesmejeriet, Mælken ankommer altsaa til det i en daarlig Tilstand, i en Tilstand, i hvilken Syredannelsen allerede er freddet langt frem. Den anden Grund er, at Arbejderne ved Ostefabrikationen overkommes langt lettere i rette Tid i de smaa end i de store Fællesmejerier. De større Fællesmejerier have imidlertid havt deres Betydning ved de store Fremskridt, der ere gjorte i Ostefabrikationen i de senere Aar; det har nemlig kunnet betale sig rigeligt at lønne dygtige Kræfter til at forestaa disse Mejerier, hvorved Folk, der have havt Interesse for Sagen, have kunnet offere den deres Dygtighed. Ophører man imidlertid nu med at anlægge store Mejerier, og de nu bestaaende opløses, da lukker man Døren i for de Folk, der ville gjøre Mejeridriften til et Studium, og man maa nøjes med Folk af anden Rang. For at undgaa dette Onde, har man foreslaaet, og nogle faa Steder bragt i Udførelse, et Slags kompliceret Fællesmejeri, hvilket bestaaer i, at der i en Egn opføres flere mindre Fællesmejerier, saaledes at hvert modtager Mælken fra 250 til 300 Køer. Mælken fra 300 Køer kan i Reglen være i et Ostefar, hvorfor der kun behøves een Mand paa hvert Fællesmejeri; men en Mand er da ansat til som Inspektør at have Over-

opfigt med disse mindre Fællesmejerier samt personlig lede Arbejderne ved et enkelt af dem, ved hvilket der er opført et Varehus for Opbevaringen af Ostene, thi hver anden eller tredie Dag blive Ostene fra de forskjellige Fællesmejerier bragte til ham og lagrede under hans Opfigt. Paa denne Maade kunne altsaa Fællesmejerierne opføres meget billigt, idet der ikke behøves Børelser til Ostene. Løben, Bindene, Farven m. m. anstaffes af Inspektøren, eftersom det bruges. Hvorvidt denne nye Ordning viser sig praktisk eller ikke, er jeg ude af Stand til at meddele nogen Underretning om; jeg har kun tilladt mig at omtale den her, fordi den Tanke, der ligger til Grund for den, synes mig at have noget for sig.

Et Fællesmejeri paa en 5—600 Røer, der er henfigtsmæssig indrettet, og som beskæftiger sig med Fabrikationen af Cheddarost, behøver 2 Mandfolk og 2 Kvinder til at overkomme Arbejdet; den ene af Mændene er Formanden, der antages at tage Del med i det foresaldende Arbejde. Hvormeget Fabrikationsomkostningerne i Alt beløb sig til ved Fællesmejeriet i Longford, kan jeg ikke opgive paa Grund af, at jeg forlod Mejeriet, før Regnskabet var afsluttet og opgjort; men i Amerika regner man, efter hvad der er blevet mig meddelt, at alle Fabrikationsomkostningerne beløbe sig til 4 β pr. Pb . moden Ost, tjenlig til Salg. Ballen, der bliver tilbage, efterat Osten er lavet, bliver benyttet paa forskjellig Maade; men i Almindelighed bruges den til at fede Svin med og dette enten saaledes, at Landmændene dele den imellem sig, i Forhold til som de have leveret Mælk, og kjøre den derpaa hjem til deres Gaarde, eller der er opført en Svinestald lidt fra Mejeriet, hvor Landmændene kunne sætte Svin ind til Fodning. I Longford løb Ballen først til et fladt, muret Bassin, hvor den henstod i 36 Timer for at affatte de Fedtpartikler, den maatte indeholde; efterat disse vare afflummede, blev den kjørt hjem af Landmændene. Disse Fedtpartikler henstode i Verkrukker i en 24 Timer, hvorefter de bleve kjarnede. Smørret, der vandtes heraf, var godt og blev let affat. Her anvendtes altsaa ikke

Varme for at faa Ballen til at affætte Fedtpartiklerne. Denne ved Longford brugte Fremgangsmaade skal nu være i Brug ved flere Fællesmejerier i Amerika. Vil man opføre et Fællesmejeri til Fabrikationen af Smør, da blive Fordringerne til Nødvendigheden af rigeligt koldt Kildevand fuldt saa store, som de ere ved Fællesmejeriet, hvor Ostefabrikationen bliver benyttet. Ved Fællesmejerier, hvor koldt Vand til Mælkens Afkjøling ikke kan staves tilveje, anseer jeg det for sandsynligt, at man med Held maa kunne indstrænke sig til at lave Halvsødmælksoft og Smør af den derved vundne Fløde.

Forklaring til Tegningerne.

Fig. 1. Det Indre af Fællesmejeriet i Longford. Gulvet bestaaer af 2 Dele, en lavere, der er belagt med Fliser, og en højere, der er belagt med Brædder. Paa den sidste sees 3 Ostekar; paa det forreste af disse er Søverten anbragt, som tager Ballen bort fra Ostekarret. Paa det bagerste Kar findes den Trærende anbragt, gjennem hvilken Ostemassen føres ud af Ventilen i Ostekarret ned i det store Ostetrug, som staaer paa det lavere Gulv, og som paa Hjul kan rulles frem foran det Kar, som skal betjenes. Truget er belagt med et Klæde, hvorigjennem den medfølgende Kalle kan løbe bort. Til højre sees Osteformerne under Presserne. I Baggrunden sees nogle af de River, Mælkekar o. lg., der bruges ved Ostelavningen. Kun det lave Gulv og Muren tilvenstre op til det højere Gulv er af Murværk, alt andet i Bygningen er af Træ. Det lave Gulv er højest paa Midten og straaner ganske svagt ned mod en Afløbsrende paa hver Side.

Fig. 2. Et Ostekar seet fra Siden. Det bestaaer af et Trækar a b c d, hvis Længde fra a til d er 7 Alen 18 Tommer, og hvis Dybde fra a til b er 18". Det hviler paa 6 Ben, af hvilke de 2 forreste ere understøttede af Træklodser e, som kunne slaes fra, hvorved Karret synker med denne Ende. Inden i Trækarret findes et andet Kar af fortinnet Jernblik, hvis øverste Rand er fastnaglet til Trærammen f g, som med sine Sider hviler paa det ydre Kars øvre Rand. Jernkarret hænger da saaledes i denne Ramme, at der overalt bliver et lille Rum mellem Træ- og Jernblikkarrets Sider og Bund, ind i hvilket man enten kan lede koldt Vand eller Damp, efter som Mælken i Jernblikkarret skal afkjøles eller opvarmes (se nærmere Fig. 5). Gjennem Hænen h kan den sidste Rest af Vandet, der har tjent til at afkjøle, bortstafes. Gjennem Røret i kan Vandet løbe

hen paa det i Afhandlingen omtalte lille Vandhjul. Karret er paa Tegningen gjengivet i $\frac{1}{32}$ af dets virkelige Størrelse ligesom ogsaa de følgende Tegninger 3, 4 og 5.

Fig. 3. Østekarret seet fra den forreste Ende. Høden $h = h$ i Fig. 2. i er den Ventil, der regulerer Udstrømningen af den østede Mælk fra Karret til Østetruget; den findes aftegnet i forstørret Maalestok i Fig. 7.

Fig. 4. Østekarret seet fra den bagerste Ende. Gjennem Jernrøret j kan det kolde Vand stige op, udtømmes i Koppen k og derfra ledes ned i Mellemrummet mellem begge Karrene. Gjennem Jernrøret l kan Damp ledes ind i det nævnte Mellemrum.

Fig. 5. Østekarret seet i Tversnit. m og p er Jernblikkarret, der foroven er fæstet til Trærammen fg og hænger i denne, men understøttes tilslige af de 2 Trælister rr . ss er Gjennemsnittene af de Jernrør, der lede Dampen ind i Mellemrummet.

Fig. 6 A, og 6 B En stor Østekniv seet forfra og fra Siden. Den dannes af 30 lineære Knivblade, foroven befæstede i Træhovedet med Hæandtagene, og fornedden sammenholdte ved en tynd Jernstift. Knivens Længde fra t til u er 21 Tommer, og dens Bredde fra t til v er 10 Tommer. Kniven er paa Tegningen gjengivet i $\frac{1}{16}$ af dens virkelige Størrelse.

Fig. 7. En Ventil til Østekarret i vertikalt Gjennemsnit. $ab =$ Trækarrets Bøg, $mn =$ Jernblikkarrets Bøg. Ventilen er af Jern og sidder fast paa Trækarret. Den lukkes forinden af en Jernplade x , der ved Strueboltene y kan aabnes eller trækkes fast ind mod Jernblikkarrets Side. Dette skeer ved at løsne eller fastsætte Møttrifen z mod en Jernplade w , som sidder tværs over Ventilens Munding (se Fig. 2). — Ventilen er paa Tegningen gjengivet i $\frac{1}{6}$ af dens virkelige Størrelse.

Fig. 8 og 9. En Østeform. I Fig. 8 sees Formen udvendig fra staaende paa den lille tobenede Stol, der tjener som Bord, mens Østen fyldes i Formen, og derefter skydes ind under Pressen, og danner da det Underlag, mod hvilket Østen, der bliver staaende paa Stolen eller Bordet, presses. Bordpladen er forsynet med en fordybet kredsformig Rand og et Hul, hvorved den udpresede Balke kan løbe bort. Inden i Østeformen sees foroven den Blikform, der skyder Bundklædet ned i Formen, naar Østeformen skal tages i Brug og fyldes. I Fig. 9 er den forreste Del af Østeformen taget bort, og man sees fornedden Bundklædet, derefter selve Østen, der er presset, og som foroven dækkes af det øverste Klæde og af den Trækflods og fortinnede Jernbrit, mod hvilken Pressens Stempelstang virker.

Fællesmejeriet i Longford.

Fig. 1.

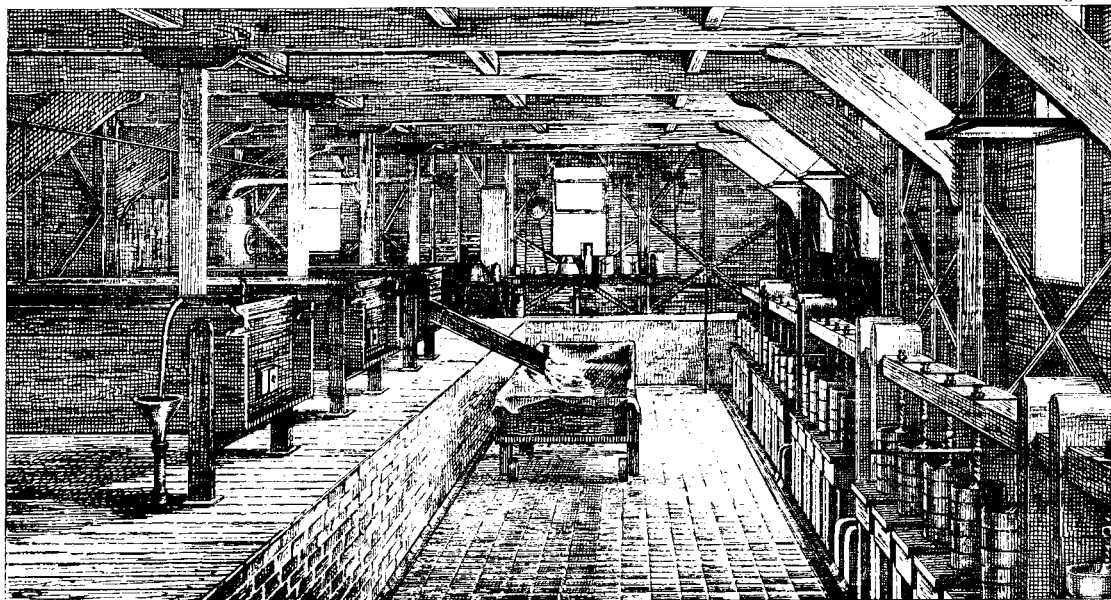


Fig. 2.

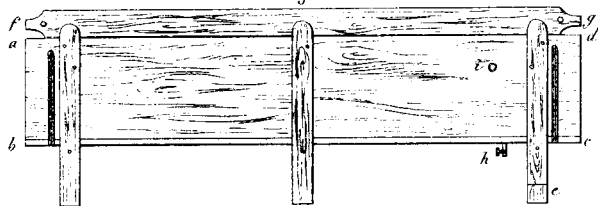


Fig. 3.

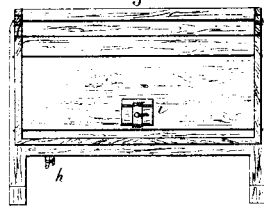


Fig. 4.

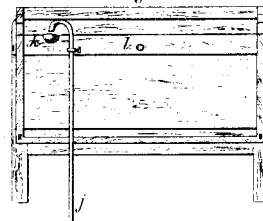


Fig. 5.

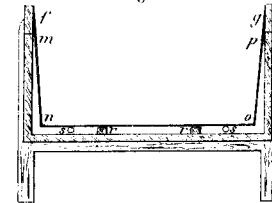


Fig. 6 a.

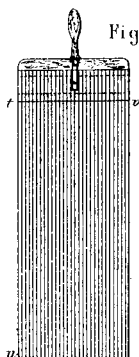


Fig. 6 b.



Fig. 7.

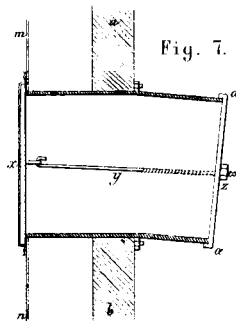


Fig. 8.

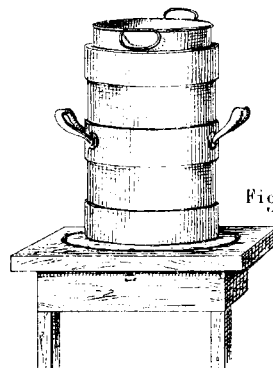


Fig. 9.



