

Om Tilberedning af engelsk Chester-Ost.

(Med Kobber.)

Methoden beskrives her saaledes, som jeg har lært den af en Englænder Mr. Hall. Min Fader forskrev denne Englænder i 1845 og har derfor den Fortjeneste at have fremmet denne vigtige Green af vor Landhuusholdning.

Chester-Ost tilberedes deels fede, deels mager: Ostestoffet enten i Forbindelse med den Fedme (Smør), som Melken i sin naturlige Tilstand indeholder, eller allene, efterat det meste af Fedmen i Forveien er udfilt. Som bekjendt tilberedes den fede af nymalket, den magre af skummet Mælk. Fløden og det Smør, samme indeholder, giver Fedme og Sammenhæng i Ostestoffets enkelte Dele; deraf følger, at mager Ost kan gøres mere sprød end den fede, og at halvmager Ost maa være den, som indeholder en Deel Fedme og som beredes af Mælk, der ei har sat sin fulde Fløde. Da Operationerne ved al Chester-Ost i det Væsentlige ere de samme, og Productets Dvalitet egentlig kun bliver forskjellig efter den anvendte Melks forskjellige Fedme, saa vil jeg her kun beskrive Fremgangsmaaden ved Beredning af den fede Chester-Ost, og dernæst tilføie nogle Bemærkninger angaaende den magre.

Fæd Chester=Dst.

Til de fede, eller almindelig saakaldte søde Dste, tages Melken, som den umiddelbar kommer fra Køen; naar denne fra Malkespannden slaaes i en Saa, vilde den holde henimod 30° R. eller noget mindre efter Luftens Temperatur, altid høiest naar Køerne iforveien have været i stærk Bevægelse; Melken er derfor varmere, naar Køerne have biset omkring paa Marken. Naar Melken er baaren ind i Dstefabrikken, slaaes den sammen i eet eller flere større Kar, hos mig fra 60—180 Kander. (Tab. 1 Fig. 2.) Karrene maae have den almindelige Form, og kun være ubetydelig mindre i Bunden end foroven, ikke høiere end at man i knæbsiet Stilling kan naae Bunden med Hænderne. Til større Bequemmelighed er der anbragt Søm i Karrene, som vise Malkens Mængde for hver 10 Kander.

De første Operationer ere nu, at tilfætte Løbe, og om man vil Farve.

Løben virker som en Syre og bringer det meste af Dstestoffet til at coagulere, ved hvilken Sammenløbning det tager det meste af Fedmen (Smørret) med sig. Erfaring har viist, at det bedste Sammenløbningsmiddel er det Stof, som under Navn af Løbe erholdes af Kalvenes 4de Mave, den saakaldte Lapsmave. Denne Mave tages altsaa ud, naar Kalvene slagtes, og bliver til nysnævnte Brug præpareret og opbevaret paa en Maade, som nærmere skal omtales. Den Kraft, som herved bliver virksom, er den samme, som i Chemien kaldes catalytisk σ : Syren har en

adskillende Birkning paa Osten, uden selv at forbinde sig med den, paa lignende Maade, som Svovlsyre forvandler Sivvelfemeel til Suffer. Naar en Syre har skilt Mælken ad, vil den samme Syre alsammen indeholdes i Ballen; dersom man igjen kunde stille den fra denne, vilde man beholde det samme Quantum Syre med ufornindstet Kraft til atter at løbe en ligesaa stor Portion Mælk. Ved Mælkens Løbning kommer det baade an paa Løbens Beskaffenhed, og endnu mere paa den Temperatur, Mælken har, naar Løben sættes til; denne Temperatur maa være desto høiere jo koldere Luften er og omvendt. Den kan derefter variere imellem 22 og 26°. Jo høiere Temperatur, og jo mere Løbe der sættes til, desto hurtigere coagulerer Mælken; men længere end een Time maa Mælken ikke staae, før Sammenløbningen steer. Iovrigt synes Erfaring at stadfæste, at, naar Mælken ikke behøver mere end imellem 22 og 23° R. for at løbes i 3 Qvarter til 1 Time, bliver Osten bedst.

Løben beredes paa følgende Maade.

Naar Kalvene om Foraaret slagtes, tages Lappemaven ud, vendes om, og reengjøres omhyggeligt, uden Anvendelse af Vand, derpaa vendes den igjen, fyldes med Salt og ophænges i nogle Dage, indtil den begynder at dryppe, hvilket ofte, dog ikke altid, er Tilfældet; derpaa gnides den med Salt, (som ved hele Løbens Tilberedning bør være Lyneborger-Salt), nedlægges i en Fjerding lagvis med Salt, og glemmes Aaret om; det er en Regel ikke at anvende

Løben, før den er et Aar gammel. En 14 Dage før end Løben skal anvendes, og i alt Fald i Forsommeren, imedens der er Tørhed i Luften, tages det forrige Aars Løber op af Hjerdingen og udspiles ved Hjælp af Vinde. (I England paa en Maade, som her er for vidtløstigt at beskrive.) Hver Løbe indgignes med Salt og hænges op paa et luftigt Sted for at tørres; det er at bemærke, at den øverste Deel af Løben er kraftigere end den nederste Deel, hvorfor der, naar man vil tage nogen Løbe, uden at anvende den hele, skæres et Stykke af hver Ende, da ellers den nederste Halvpart vilde blive for svag. Fra Begyndelsen af heldes i en glaseret Krukke omtrent $1\frac{1}{2}$ Pot sød Valle paa 2 Løber, som, naar det har staaet i 24 Timer, giver Ballen Styrke nok til at løbe Melken. Imedens Skindene blive liggende paa Bunden, tages, hver Gang Melken skal løbes, et vist Maal, og tilsættes igjen ligemegen Valle. Efter et Par Dages Forløb, og siden hver Dag, lægges nogle nye Stykker saaledes som før bemærket af den øverste og nederste Deel af Kalvemaven i Krukken, og blive liggende saalænge, indtil de antage en rødlig Farve, hvorpaa de kastes bort. Hvormegen Løbe man skal tage til et vist Quantum Mælk, kan ikke nøiagtig angives; jo mere slimet Løbevallen er, desto mindre behøves; almindelig 1 Pægel Løbe til 150 Kander Mælk.

Det er ovenfor nævnt, at Melken skal have en vis Temperatur, omtrent 23° , naar Løben sættes til; for at opnaae dette er det nødvendigt at afføle den nymalkede Mælk, hvilket kan skee, enten ved at hænge

Blikspande med foldt Brøndvand ned i Melken, eller ved at slaae affølet Mælk af det foregaaende Maal til; Forsøg, jeg har gjort med at fortynde Melken med foldt Brøndvand, er for saavidt mislykket, som Osten er bleven tør; det kunde i dette Diemed vist være hensigtsmæssigt at anvende lignende Afkolningsapparater som i Brænderierne; thi jo hastigere Melken bliver affølet, desto mindre faaer Luften Tid til at indvirke paa den. Naar altsaa Melken har faaet sin Temperatur, og Skummet har sat sig paa Overfladen, sættes Løben til og omrøres godt med Aaren Tab. 2 Fig. 1. Dersom man vil have Farve paa Osten, der ved Chesterost er en Modesag, da sættes denne til paa samme Tid som Løben og omrøres godt, hvorefter Karret dækkes med et Laag, for at vedligeholde Temperaturen.

Farven tilberedes paa følgende Maade:

Til Ostens Farvning bruges almindelig Orleans; denne forekommer meget forskjellig i Handelen, og da den ofte er slemt forfalsket, maa man være forsigtig med dens Indkjøb; man faaer den undertiden forfalsket med Rødspaan, befugtet med Urin, stundom og i en Tilstand, hvori den har begyndt at mugne; man gjør derfor sikkest i at forskrive den fra en Materiaalistes Forraad. Foruden Orleans tager man og lidt Gurgemeie; begge Dele koges i blødt Vand, eller Vand, som iforveien har været kogt, for at bundfælde Kalk og Jern, hvorfor man under Kogningen tillsætter lidt krystalliseret Soda, for at Farvestoffene kunne opløses desto hurtigere. Farven maa omhyggelig sigtes igjennem et linned Klæde. Quantiteten af denne Farve i

Forhold til Melken beroer paa hvad Nuance man vil give Osten. Fra England kan kjøbes patenteret Ostefarve, der bestaaer i renset, tætpresset Orleans, men da denne Farve er dyr, har jeg med Held gjort Forsøg med Orleans, som var renset paa en af Professor Pasch i Stockholm opgiven Maade; hvorhos jeg med Taknemmelighed maa nævne, at Hr. Professor Forchhammer i Kjøbenhavn har havt den Godhed at tilberede det første Quantum, hvormed Forsøget her er blevet anstillet. 1 \mathcal{L} Orleans koges med omtrent 3 Potter Vand, hvortil efterhaanden sættes saameget Soda, at Orleansen opløser sig mørkebrunt. Naar Kogningen er fortsat i $\frac{1}{2}$ Time, filtreres Farven gjennem en Lærredspose, og filtreres om igjen, indtil den løber klar igjennem. Bundfaldet koges med mere Vand og Soda og behandles paa lignende Maade; den filtrerede Bædste opvarmes, og dertil sættes fortyndet Saltsyre, saalænge indtil Brusningen ophører; Orleansen vil da vise sig som et mørkt Pulver, og Bædsten være usarvet. Naar Orleansen efter en Tids Forløb har samlet sig paa Bunden, helbes det meste af det klare Fluidum af. Naar Bædsten er løbet igjennem, helder man reent Vand paa Filtrumet og vedbliver dermed 1—2 Dage. Den Orleans, man derved erholder, koges i Vand med saameget Soda, at Farven opløses til en klar brun Bædste, uden synderlig Smag eller Lugt; lidt Overskud af Soda er i saa Henseende bedre, end nogen virksom Syre. Dette Farvestof gjemmes paa veltilproppede Flasker indtil det skal benyttes.

Den med Løbe, og om man vil med Farve, til

satte Mælk bliver staaende urørt med Laag paa i $\frac{1}{2}$ Time, hvorpaa man efterseer, om Løbningen er foregaaet; denne skeer gjerne i det sidste Kvarteer og viser sig i, at Melken ligesom størkner til en gallertartig Mæsse. Skulde, hvilket undertiden er Tilfældet, Mælken ikke vise Tegn til Løbning efter een Times Forløb, tilsættes ny Løbe, og Karret vedbliver at være tildækket, indtil Coagulationen skeer. Det skulde synes, at Anvendelsen af saamegen Løbe maatte have skadelig Indflydelse paa Melken; men jeg har ikke hidtil kunnet opdage nogen Forffjel paa Osten efter den een og to Gange løbede Mælk.

Det er ovenfor bemærket, at Melken enten kan afføles ved Vand, eller Tilsætning af kold Mælk; den sidste Methode skal være meest brugelig i England, og man tager der navnlig saa meget af Aftenmelken, som kan undværes, og sætter til den varme Morgenmælk. Forsøg, som her ere anstillede, synes at vise, at Osten derefter bliver mindre feed, men mere sprød; desuagtet har jeg iaar anvendt den Methode til de fleste af Ostene, fordi den medfører to væsentlige Fordele, deels at man kun behøver at lave Ost een Gang om Dagen (hvilket sparer megen Tid), deels at den varme Mælk lettere afføles.

Fremgangsmaaden med at sætte Aftenmælk til Morgenmælk har her været følgende: Køerne malkes fra Kl. 2—5 Eftermiddag og Melken sies op i velkogte og rene Bøtter, hensesatte i en kold Mælkstue. Naar Køerne derefter om Morgenens fra Kl. 2—5 (eller om Efteraaret noget senere) ere blevne malkede,

flummes Aftenmelken. Fløden varmes for sig til 23° og Aftenmelken ligeledes om behøves, idetmindste saameget deraf, at den hele Blanding af Morgen- og Aftenmælk med dennes Fløde faaer den fornødne Temperatur, der om Sommeren er 23°. Man maa nødvendigvis være opmærksom paa, at Aftenmelken ei er syrlig, hvilket ofte hændes, naar der er Torden i Luften. Naar Melken altsaa som sagt er blandet og løbet, tages Laaget af Karret, og Massen brækkes da paa følgende Maade:

Med et Redskab af Tin, Tab. 2 Fig. 2, Skafet ab af Træ og Bunden forsynet med Jerntraade, brækkes Massen, idet Instrumentet meget langsomt trykkes ned mod Bunden, og denne Operation fortsættes Karret rundt, indtil der ei findes flere større Stykker. Det er af Vigtighed, at Operationen skeer langsomt, da Ostmassen ellers glider til Siden uden at blive brækket, og en af de vigtigste Betingelser for at Osten kan blive muligt befriet for Balle ligger i, at man fra først af brækker den i meget smaae Stykker. Jo blødere Massen er, desto langsommere bør man brække Osten; skulde den derimod have mere Fasthed, som hænder ved de magre Oste, især naar Melken har været for varm, bør man fremskynde Brækningen, da Osten ellers bliver seig. Naar Brækningen er skeet, hvilket i Reglen medtager $\frac{1}{4}$ Time, lægges Laaget paa Karret i 15 Minutter, i hvilken Tid Osten begynder at synke til Bunds. Det er nu en Hovedsag at tilveiebringe saamegen Sammenhæng mellem Ostedelene som muligt, og dette kan kun skee ved en meget lang-

som og lidt efter lidt tiltagende Trykning. Man begynder da med den flade Haand at trykke Osten ned mod Bunden, medens Ballen endnu staaer over den, og denne Trykning, som nødvendigens fordrer Indvøning i de praktiske Haandgreb, skeer saa langsomt, at 2 Mennesker behøve 30—45 Minutter, for tilbørlig at samle Osten paa Bunden af et Kar med 150 Kan-der Mælk. Naar denne Operation er tilende, udviser Ballens Farve, om Osten har faaet den tilbørlige Fedme med sig, eller om Ballen endnu indeholder mange Smørdele, da den i sidste Tilfælde er mere hvid, med enkelte Pletter af Fløde svømmende ovenpaa; hvorimod den i første Tilfælde har et grønligt Udseende. Man skulde troe, at samme Quantum Mælk efter samme Græsgange hver Dag maatte give ligesmegen og lige feed Ost; dette er imidlertid ei altid saa, og Electricitet, som i det hele taget Luftens forskjellige Indvirkning, synes især at være Aarsag til disse Afvigelser. Naar Osten altsaa er samlet (tryk- ket fast mod Bunden), øses Ballen af i eet eller flere Kar, altid igjennem en Sigte, der sættes over et Sies- træ (Tab. 2 Fig. 3) for at samle de enkelte Oste- dele, der følge med. I Begyndelsen øser man med en Strippe; men for allerede i Karret at faae Ballen saa reen af som muligt, tages den sidste op med et Øsekar; derefter skæres den sammenhængende Masse med en Trækniiv (Tab. 2 Fig. 6) i saa store Stykker, at de ei gaae itu, naar de tages op med Hænderne, omtrent 6 Tommer i Kvadrat. Til den næste Ope- ration behøves Ostekopper, ved hvilke Følgende er at

bemærke: disse forfærdiges enten af Træ eller Jern; naar de gøres med tilstrækkelig Noiagtighed, er Trækopper de bedste, fordi de ere lettest at haandtere. Som Tab. 2 Fig. 4 viser, maae Siderne indvendig ei have nogen Skraaning, men være fuldkommen cylindrisk; derimod er en ubetydelig Skraaning udvendig mod begge Ender hensigtsmæssig, for at faae Baandene (helst Jernbaand) til at presse Staverne tæt nok sammen. Kopperne forsynes med en Bund, som sømses inden i Ringen, saaledes at den gaaer ligemed Staverne, og disse faae ikke som ved sædvanlige Kar nogen fremstaaende Kant eller „Lugning“ som Bødkeren kalder den. For at Staverne kunne beholde deres cylindrisk Form, og ikke styde sig for den Fugtighed, hvorfor de bestandig ere udsatte, maae de bores sammen 2 og 2 med een Dup for oven, og een for nedent og hveranden med en eneste Dup paa Midten (Fig. 6, c), hvilket fordrer Opmærksomhed hos Bødkeren. De Forme, som have samme Bestemmelse, bør gøres ligestore, saa at Bunden af den ene kan tjene den anden til Laag, ligesom ogsaa Høiden gjerne bliver den samme. Til en Øst af omtrent 1 $\frac{1}{2}$ Bøgt gøres Bunden 14 Tommer i Diameter og Staverne 4 Tommer høie; vil man have Østene større, bør begge Dimensioner naturligviis udvides, dog kan det og være hensigtsmæssigt at have nogle mindre Former, fordi Østemassen ei altid flaaer til til at fylde en større Form. Hvor Formene gøres af Jern, og bestaae i dreiede Ringe, gøres til hver Ring et løst Trælaag, som maa være større end Ringene. 3 Siderne saavel af Jern som Træringe-

ne, og i de sidste Bund bores Huller, for at Ballen derigjennem kan faae Afløb, naar Østen presses. Til hver Slags, eller forskjellig Størrelse af Østekopper, behøves en særskilt Ring, der har nøiagtig samme Dimension og Bestaaffenhed, som Koppen, men uden Bund. Foruden Kop og Ring fordres endvidere til Østens Presning Østeklæder, som væves helst af Hamp, meget løst, saa at de ere aabne, og lade Ballen løbe let igjennem.

Østens Presning begyndes paa følgende Maade: naar Massen som sagt er skaaren itu, sættes Ringen paa en Østekop over en Saa, et Østeklæde dypes i Valle, vrides af, og lægges inden i Formen, saa at Flippene hænge udover Formen. I dette Klæde lægges Østen, Stykke for Stykke, af een Person, medens den Anden presser dem sammen og trykker den første Valle ud. Optagningen af Karret maa skee hurtigt, især naar det er koldt, for at Østen ved Afslutning ei skal blive mindre tilbøielig til at hænge sammen. Naar Klædet er fuldt, indtil Kanten af Ringen, lægges de lange Ender fast over Østen, hvorpaa Ringen tages af, og Østekoppen udsættes derpaa for et svagt Tryk i Patentpressen (Tab. 2 Fig. 5); det er indlysende af Figuren, at jo nærmere Vægten hænges ind mod Pressen, desto mindre bliver dens Virkning og omvendt. Dersom man strax vilde udsætte Østemassen for et stærkt Tryk, vilde formange af Smørpartiklerne gaae bort med Ballen, og Østen tabe i Fedme; det er derfor en af Hovedreglerne ved den engelske Østefabrikation, successivt at forøge Trykket, som

mod Slutningen neppe kan gjøres for stærkt. Naar Osten er sat under Pressen, vil Ballen trykkes ud i saadan Mængde, at den i en heel Straale løber ned fra Pressen i en Botte, som til dens Optagning sættes derunder. I Begyndelsen løber Ballen hurtigere, lidt efter lidt langsommere; det er da en vedtagen Regel, at Osten skal staae under den første Presning saalænge, indtil Ballen ei løber, men kun drypper fra Pressen. Naar dette Tidspunkt er opnaaet, tages Osten ud, støres itu med Trækniven (Fig. 6) og bringes paa Møllen (Tab. 3) i saa store Stykker, som man beqvemt kan male dem. Ved baade Pressens og Møllens Indretning er adskilligt at iagttage, som det her vil være paa rette Sted at omtale.

Pressen er en dobbelt Bægtstangs Presse, med Led ved b , d' , d og c , hvor ab er den ene Bægtstang og cd den anden; for hvert \mathcal{W} , som hænges i a , bliver Trykket ved d' saamange \mathcal{W} , som ab er længere end $d'b$, her lidt over 8 \mathcal{W} ; det er indlysende, at jo nærmere Bægten hænges ved b , desto mindre bliver Trykket ved d' , og man maa derfor begynde Ostens successive Trykning, ved at hænge Bægten i a'' derefter i a' , og sluttelig i a ; for endvidere at beregne Bægtens Tryk, bemærkes, at Trykket, som virker i d , bliver gjort saamange Gange større, som dc er længere end ec ; da dc her er dobbelt saa lang som ec , saa vil 1 \mathcal{W} Bægt i a , som i d virker med 8 \mathcal{W} Bægt, udøve et Tryk i $e = 16 \mathcal{W}$. Da Bægten (Kobberne) i det mindste bør være 2 \mathcal{W} , saa vil det fulde Tryk af denne i England patenterede, og derfra forskrevne

Presse*), være i detmindste 32 P^{f} ; naar en Bægt af 4 P^{f} hænges paa, bliver Trykket = 64 P^{f} . For at Østen ikke skal presseses stævt, er det vigtigt, at Trykket virker lodret; derfor er det nødvendigt, at Møttringen ved e er befæstet med Tapper, som kunne bevæge sig i begge Sideslykkerne af Bægtstangen cd (Fig. 5, c.) Hensigten med Skruen er deels den, at kunne udsætte een eller flere Øste, som derfor sættes ovenpaa hinanden, for samme Tryk, deels at, naar Bægten synker efterhaanden som Østen trykkes sammen, man da skal løfte Bægten i Beiret igjen; det er af Figuren indlysende, at dette skeer, naar Skruen, ved Hjælp af Haandtagene f og g, dreies til høire eller ret om. Dersom Noget kunde opfaste Tvivl, om Østen modtager ligemeget Tryk, hvad enten der sættes een eller flere Øste under Pressen, saa bemærkes at Trykket retter sig efter Overfladen, saa at, naar 4 Øste sættes ved Siden af hinanden, vil et Tryk af 64 P^{f} fordeles paa dem alle, og hver af Østene kun modtage et Tryk af 16 P^{f} ; men sættes de derimod over hverandre, vil ikke alene hver Øst presses med fulde 64 P^{f} , men den underste endvidere presses saameget mere, som de 3 ovenover staaende Øste veie. I Fodstykket hi er udhugget en cirkelformig Fordybning, som i Plan sees k' k'' k''' k'''' , hvis Diameter maa være større end den største af Østecoppernes; i denne Fordybning samles Ballen, som gives et Udløb ved k. Pressen maa

*) Denne Slags Presse forfærdiges af Jernstøberie-Gier Ullerup i Odense, og koster for Diebliffet 25 Rdd.

have Fodder, som m og n, der bør være saa høie, at en Bøtte kan sættes under for at opsamle Ballen. Enden af Skruen er ved o befæstet til, og dog bevægelig i et rundt Træ, hvorpaa Trykket umiddelbart virker, og dette Træ xy holdes i vertikal og lige Stilling, ved Hjælp af 2 Arme, som ved q og r gribe om de opretstaaende faste Jernstænger. Med Hensyn til den praktiske Anvendelse, er endnu at bemærke: en Jernnagle er anbragt i p (i Plan p' p''), af en saadan Længde, at, naar den staaer lige til begge Sider, kan Bægtstangen ab gaae ned over den; men skydes Naglen heelt ud til den ene Side, kommer Bægtstangen, og altsaa hele Bægten til at hvile paa den, medens Skruen dreies til Venstre. Man benytter dette sidsite, naar Østene enten sættes ind, eller tages ud, ligesom og naar Pressen ikke er i Brug.

Hvad Østemøllen angaaer, da sees denne paa Tab. 3. Fig. 2 A viser en Cylinder aa' bb', fastgjort om en Jernaxe med Svingel og Haandtag til at dreie rundt. 3 Cylindren ere firkantede Jernstifter, saadanne som c og c', lodret befæstede men alle i skraa Retning, for at fordele Lasten og gjøre Virkningen jevnere. Det observeres, at Cylindren for Tydeligheds Skyld er sat ud i en 3 Gange saa stor Maalestof som de øvrige Dele. Angaaende de Punkter i Cylindren, hvor Stifterne anbringes, bestemmes disse ved Hjælp af Cirkelslag, som anbringes omkring Cylindren lidt længere fra hverandre end Tandens dobbelte Bredde. De her omtalte Tænder virke under Cylindrens Omdreining imod dobbelte Rader af faste

Tænder; det ene Sæt er anbragt i et Stykke, som Fig. 3 viser, og som befæstes saaledes i Mollen, at Cylindrens Tænder frit kunne bevæge sig i Mellemrummene mellem de faste Tænder. I denne Ramme anbringes Underlagene, hvori Cylindrens Axe er bevægelig. Over Cylindren, og passende efter denne, anbringes en Tragt som Fig. 4, ligeledes med 2 Rader faste Tænder, saaledes befæstede, at hver Tand staaer noiagtig lige over den modsatte Tand i Rammen. Hele Mollen anbringes paa Been saa høie, at man med Bequemmelighed kan dreie den i opreist Stilling. a og a' i Fig. 1 A ere 2 Brædder, hvorpaa en Botte kan sættes under Cylindren, for at opfange den fiint maalede Ost.

Naar Ostmassen altsaa er blevet reven fiint itu paa denne Mølle, bringes den atter i Osteformen, for at gives fuldkomnere Presning, og dette skeer paa følgende Maade: Den Ostekop, som man vil tage i Brug, forsynes indvendig med et Stykke fortinnet Jernblik, hvis Brede noiagtig er ligesaa stor som Ostekoppens Høide, og som er noget længere end Ostekoppens indre Omkreds, saa at, naar Blikket sættes inden i Koppen som en Rand, vil Enderne gaae over hverandre og danne en fuldkommen Beflødning af Blik paa Ostekoppens indvendige Side. Saafremt Jernblikket sættes lige ned til Bunden, vilde det ikke gjøre anden Forandring, end at Blik, istedetfor Træ, som Osten nærmest; men Nytten af Jernblikket bestaaer just deri, at Blikranden kan trækkes i Veiret, saa at Ostekoppen derved bliver høiere; dersom altsaa en 4 Tommer høi Ostekop ved

Blikranden er bleven forhøiet 2 Tommer, vil den kunne rumme en ligesaastor Østemasse, som om Koppen havde været 6 Tommer dyb; Men den løse Blikrand har endvidere den Fordeel, at den kan synke ned i Koppen, og synker med Østemassen efterhaanden som denne bliver mindre og tyndere. Antager man f. Ex. at den Øst, som da den fyldtes i, var 6 Tommer tyk, lidt efter lidt vil trykkes sammen til 4 Tommers Tykkelse, vilde det Øverste af Blikranden staae lige med Østekoppen; men i samme Dieblif ophører al Pressning af Østen, fordi Pressen kommer til at hvile paa Østekoppen, istedetfor paa Østemassen i dens bevægelige Ring. Man skal altsaa hver Gang sætte Jernblikket saa høit over Østekoppen, og fylde saamegen Øst i den, at den ikke tilfulde lader sig presse ned til Østekoppens Rand; thi ellers er man ikke forvisset om, at Østen faaer den tilbørlige Pressning. Operationen foretages nu saaledes: Førend den paa Mollen sønderdeelte Øst kommer i Formen, bliver den i Siebotten trykket sammen med Hænderne lidt efter lidt, for at den Balle, som skilles fra, ei skal være for feed; men tilsidst trykkes den dog saa stærkt, at Østen faaer en vis Sammenhæng. Naar dette er gjort, skal Østekoppen gøres tilrette; og har man Ingen til Hjælp hermed, lægges et Laag med Bægt saalænge paa Østen i Siebotten, — Alt for at Østen skal vedblive at presseses. — En Østekop forsynes altsaa ligesom første Gang med Ring, og indvendigt med det nysbrugte Klæde, Østen tages i nogenledes hele Stykker fra Siebotten og trykkes med Hænderne efterhaanden ned i Koppen, saa-

længe indtil ikke allene Østefoppen, men omtrent Halvparten af Ringen er fuld; Ringen tages da bort og nu først anvendes Jernblikket, der presses ned som en Skrands mellem Østeflædet og Koppen, saaledes at den øverste Deel træder istedetfor den borttagne Ring. Flipperne af Østeflædet lægges derpaa over Østen og Koppen bringes under Pressen, hvor den atter bliver staaende, indtil den drypper, imedens Ballen, som er meget seeb, med Omhyggelighed opsamles. Østen tages nu ud af Pressen, Klædet aabnes, og Østen skæres paa den øverste Side. Denne Operation er væsentlig, og har til Hensigt at give Østen fuldkommen ligesaa megen Presning i Midten som ved Siderne. Omkring med Kanten af hele Østen skæres med en Kniv, som maa være stump for Enden for ei at beskadige Østeflædet, en heel trekantet Ring af, som tages op, smuldres med Hænderne, og blandes med Massen i Midten af Østen, som man iforveien ogsaa maa have løsnet med Fingrene paa Østens Overflade. Paa denne Maade bliver Østen ikke længere flad ovenpaa, men toppet, hvorpaa Klædet paany dækkes over, og Østen bringes atter, altsaa 3die Gang, under Pressen, hvor den forbliver i ¼ Time, tages derpaa ud igjen, og da Østen nu skal forsynes med et tørt Klæde, bredes dette, efterat de vaade Flipper ere tagne til Siden, over Østemassen og vendes nu heelt om, saa at det tørre Østeflæde kommer til at ligge paa Bordet, og Østefoppen med Bunden i Beiret ovenpaa; Østen tages da ud af sin Form, idet

Koppen med Forsigtighed løstes i Beiret, Blifranden tages af og det vaade Østeklæde løsnes med Forsigtighed og lægges til Side. Den saaledes vendte Øst løstes nu i sit tørre Klæde og sættes ned igjen i samme Form, Blifranden ligesom før mellem Klædet og Østeskoppen, og nu stæres den anden Side af Østen aldeles paa samme Maade som den forrige; de tørre Klipper bredes over Østen og den sættes for Aft Gang under Pressen, hvor den bliver staaende fra Formiddag til Eftermiddag, eller fra Aften til Morgen, da Østen atter skal forsynes med tørt Klæde. Naar Tilberedelsen gaaer fabrikmæssigt, er det i høj Grad hensigtsmæssigt at have Presser af forskjellig Størrelse og Tryk, saa at Østen lidt efter lidt bringes under sværere Presning. Da Presningen bør fortsættes i omtrent 6 Dage, har man Productionen for en heel Uge under Pressen paa een Gang; derfor sættes Østene, som før er omtalt, ovenpaa hverandre, saamange som kunne rummes under hver Presse. Man maa dog være opmærksom paa, at de komme til at staae fuldkommen lige, og at Blifranden staaer lige høit op paa alle Sider.

Naar Østen som sagt 2den Gang skal have tørt Klæde, bruger man, efterat den er vendt, at lægge Mærker i den. Disse Mærker støbes af Tin ikke med lige Sider, men lidt smallere forneden end foroven, for at blive lettere til at tages ud, naar Østen bliver tør. Jeg har hidtil brugt, foruden mit Navn H.B., at lægge Maanedens Begyndelsesbogstav, (for Juni J., for Juli J.), endvidere løbende Nummer, saa at

hver Ost faaer sit Nummer. Naar disse Mærker ere lagte i Osten, naturligviis med den smalleste Side nedad, dækkes det tørre Klædes Flipper med Forsigtighed over, og Osten bringes 3te Gang under Pressen, hvor den bliver staaende i 12 Timer. Nu først begynder Saltningen; denne foretages paa følgende Maade: Osten tages ud af Pressen, lægges omvendt paa et Bord, rystes af Formen, og befries med Forsigtighed baade for Blistrand og Klæde. Naar Osten altsaa staaer frit paa Bordet, gnides den med fint norst Salt rigtig godt baade paa Siderne og begge Gladerne, derpaa bringes Osten, denne Gang uden Klæde, i sin Form, saaledes at den Side, som var opad, kommer nedad. Blistranden eftersees, og de Buler, den muligen har faaet, bankes ud med en Træhammer, og den anbringes atter mellem Osten og Ostekoppen; dette skeer lettest, skjøndt dertil hører nogen Øvelse, ved først at sætte en Blistrand omkring Osten, og dernæst trykke Ostekoppen ned over begge, i hvilket Tilmeed man derfor holder Bunden i Beiret, og presser den ned, medens begge Ender af Randen trykkes over hverandre og saa tæt til Osten som muligt. Naar dette er skeet, eftersees, at Randen paa begge Sider staaer lige høit, eller lidt høiere end Osten; denne forsynes med et tyndt Lag Salt og sættes derpaa 6te Gang under Pressen. Aldeles paa lignende Maade gjentages Saltningen 2 Gange om Dagen, saalænge Osten staaer i Presse, hvorved man maa vogte sig for, at Nummerne ei falde ud, da de

vanffelig bringes til at sidde fast, naar Osten har naaet nogen Consistence; endvidere maa man vogte sig for at støde Osten paa Kanterne, og at Blifranden ei stærer ind i Siden, da det er af Vigtighed, at den beholder sin skarpe Kant og sine glatte Sider. Som ovenfor antydet benyites de tungeste Presser tilsidst, og det maa noie agtes, at Presserne bestandigt virke med deres fulde Kraft og ei komme i Hvile. Af denne Grund ere sædvanlige Skruepresser ei saa hensigtsmæssige, fordi Trykket ei vedvarer ligestærkt, naar Osten efterhaanden trykkes sammen; derimod anvender man gjerne de almindelige Sweigepresser; Tab. 4 giver en Tegning af dem.

Efter 6 Dages Forløb er Presningen endt og Osten tages da heelt ud af sin Form, lægges i en Bøtte, der maa være saa viid og høi, at en stærk Saltlage, som heldes over, kan omgive Osten paa Siden og staae over den. Da Osten vil løfte sig fra Bunden, holdes den nede ved en Muursteen, som lægges oven paa den. I denne Saltlage bliver Osten liggende i omtrent 4 Dage, længere naar Osten er fæd end naar den er mager, thi jo federe Osten er, desto mindre tager den mod Saltet. Naar Osten er taget op af Lagen, lægges den i en Siebøtte, og overheldes med varmt Vand, som dog ikke maa være kogende, men vel saa varmt, at man ikke maa kunne holde sin Haand i det. Endvidere børstes den med det varme Vand, for at befrie Ostens Overflade fra alt Salt. Derpaa tages Osten op, tørres godt af med

et Klæde og lægges paa en glathøvlet Østehylde, hvorefter den for saa vidt er færdig.

Østens Behandling efter denne Tid har til Hensigt at conservere den og faae den moden o: at gjøre den tør og sælgelig i saa kort Tid, som muligt. I dette Niemed er det af Bigtighed, at Østens Skorpe ikke bliver haard; thi det er iffun da muligt for den Fugtighed, Østen indeholder, at uddunste, naar den kan bane sig Vej til Overfladen, og denne er blød; derfor er der ved Behandlingen allerførst to Ting at iagttage, nemlig: at Østen jævnlig, i Begyndelsen daglig, vendes, og at den lægges paa et saadant Sted, hvor Fugtigheden føres bort af Luften o: paa et tørt Sted med noget Lufttræk. Østens Blødhed paa Overfladen maa ikke frembringes ved at vaske den, thi al directe Fugtighed er skadelig, men grønne Blade lægges paa Østen, ligesom denne og ret gjerne maa ligge paa Grønt. Østen maa imidlertid have en vis Grad af Torhed, før det Grønne anvendes.

Dersom der under Østens Fabrikation enten har været stærk Torden i Luften, eller der er begaaet nogen som helst Feil, viser Virkningen sig oftest og stærkest i den første Maaned, naar Østen lægges paa Hylben; de to Feil, som da hyppigst forekomme, ere, at Østen enten bliver hugtet paa alle Sider (den puster op), eller at den revner. Naar det første indtræder, hvilket ikke er saa sjældent, bestaae de Midler, man derimod kan anvende, i med en Naal at prikke Østen, for at Luften kan faae Udvei, thi Marsagen er Luft, der udvikler sig ved en vis indre Gjæring; derpaa lægges Østen ned paa

et koldt Steengulv og vendes jevnlig; endelig anvender man Grønt tidlig paa saadanne Øste, og bør fornye dette, saa ofte Bladene visne. Naar Østen revner, er det gjerne en Følge enten af, at den er løbet for fast, eller af noget tilfældigt Stød. Dette har ofte til Følge, at Fluerne lægge sine Æg i Sprækkerne og at deraf udvikle sig Springere. Naar disse engang findes, kjender jeg næsten intet Middel til at dræbe dem, uden at Østen med det samme vilde forværres (hertil hjælper f. Ex. ingen Slags Spiritus). Den rigtigste Fremgangsmaade troer jeg at være den, at man for det første straber alt det udaf Østen, som maatte være angrebet af Springere; og kan man ei naae Bunden, tager man sin Tilflugt til smeltet Talg, hvormed Hullet fyldes. Dette Middel er virksomt, men Talgen maa siden omhyggelig borttages, før Østen kan sælges eller spises. Jeg har i Aar gjort Forsøg med at fylde Revnerne tidligt med Gips, udrørt i en stærk Decoct af spansk Yeber, hvilket lader til at være virksomt. Ved de Øste, som under Tillsavningen gøres tykkere end Østekoppen, hvor altsaa Jernbliffet ikke presses heelt ned til Bunden, der bliver stedse en større eller mindre Rand i Siden rundt omkring Østen, og denne Rand bliver stundom til et dybere Indsnit, hvor Østen er meget tilbøielig til at revne; ligeledes revner Østen let i Kanten, naar den paa noget Sted stødes, enten under Bendingerne, eller paa anden Maade.

Hvad Østens Opbevaring angaaer, da har jeg dertil 3 forskjellige Bærelser. I det første staae Øste-

hylberne udsatte for meest Træk; dette bruges saalænge, indtil man begynder at anvende Grønt, helst Raalblade. I det 2det Kammer udsættes de endnu for Træk, og her sørger man for, at Østen paa begge dens Sider faaer en Skimmel (der dog afsnides paa Siderne), som kaldes den blaa Kjole, en Klædning, som Englænderne sætte megen Priis paa, og som just fremskyndes ved de før omtalte grønne Blade. Naar Østene ligeledes i det 2det Kammer have ligget i det mindste 4 Uger, og ere blevne nogenledes tørre, saa flyttes de i det sidste og egentlige Østemagasin. Her maa Østen endnu daglig vendes paa sin Hylde, i det mindste i een Maaned, og det er først, naar den bliver 3 à 4 Maaneder gammel, man kan begynde at vende den hver anden Dag og senere 2 Gange om Ugen. Hvad Østehylberne angaaer, da maae de for det 1ste være glatte, og for det 2det saa brede, at Østen fuldkommen har Plads, og ikke nogen Deel staaer frem uden Understøttelse; man gjør Hylberne ofte saa brede, at to Øste ligge ved Siden af hinanden; Afstanden mellem Hylberne bør være saa stor, at Østen kan vendes imellem dem, altsaa lidt videre end de største Østes Gjennemsnit. Naar Hylberne under deres Afbenyttelse blive fidsede af Østen, maa man ikke vasse dem, men helst børste dem, og, om nødvendigt gjøres, skrabe dem. Østen maa aldrig lægges paa fugtige Hylde; derfor forværres disse sidste, dersom der kommer Salt, eller Saltlage paa dem, thi Træ, der engang er salt, vil altid holde sig fugtigt. Naar Hylberne ere tomme i den tørreste Sommertid, kunde de ret vel vasses en

Gang; men maae da tørres godt, førend de atter benyttes. Tab. 1 Fig. 5 viser Hylbernes Sammensætning. Om Sommeren, og saalænge Luften vedvarer at være tør, bør Binduerne staae aabne i Østemagasinet, Dag og Nat, og derfor bør Bindueskarmene indvendigt forsynes med Tremmer. Iffun i stærkt Regnveir, eller naar Luften om Esteraaret bliver fugtig, og endnu mere naar man kan vente Nattefrost, bør Binduerne holdes lukkede. For at holde Fluerne ude af Østefammeret, har man foreslaaet Stramei i Bindueskarmene; men dette bør være meget aabent, at det ei skal hindre Luftverlingen og derved gjøre Skade. Om Vinteren maa al Østen være samlet i Østemagasinet, eller dog paa saadanne Steder, hvor Luften ved Hjælp af Kaffelovn kan holdes tør og Temperaturen over 0° . Naar Østen begynder at blive tør, hvilket ikke alene beroer paa Østens Alder, men ogsaa paa Luftens Tørhed, skræbes den paa Siden (ikke paa Gladen) og gnides med en Klub og Lidt Smør, blot saameget at Østen bliver glindsende; denne Operation gjentages een eller to Gange, naar Kanterne blive mugne. Paa Gladerne blive Østene derimod aldrig rørte, førend der begynder at gaae Mider i dem, hvilke man ei maa forverle med Springere, da Midderne, som begynde paa Overfladen, bortsiernes med sive Borster; derfor børstes saavel Hylber, som de ældre Øste hver Gang de sidste vendes, mindst to Gange om Ugen.

Imedens Østene tørres α : i den Tid, fra de ere trykkede og indtil de ere modne, eller tørre nok til at

gaae i Handel, tabe de betydeligt i Vægt; derfor søger man ikke at befordre dette Vægttab ved Østens Uddunstning mere end som er nødvendigt for dens snare Modenhed. Man vil nu finde, at Foraars-Østen i det mindste behøver 6 Maaneder, Efteraars-Østen fulde 9 Maaneder, for at opnaae sin Modenhed. For at Østene da ikke i en saa lang Tid skulle uddunste formeget, tabe i Vægt og blive for tørre, bruger man at lægge dem, saasnart de ere faste nok dertil, to og to ovenpaa hinanden. Imidlertid er dette heller ikke uden Uleilighed; thi det vil snart vise sig, at Miderne forplante og gribe om sig, ligesom en smitsom Sygdom, og ikke engang den stiveste Borste er istand til at holde disse Gjæster indenfor Bæskedenhedens Grændser. Ogsaa mod Mider har jeg med Held begyndt at anvende Gips, saa at hele Østen overtrækkes med en tynd Skorpe heraf, men een stor Ulempe er indlysende, at, naar Gipsen igjen skal skræbes af før Østen skal veies og sælges, bliver man nødt til med det samme at afføre Østen sin blaa Kjole, hvorpaa Consumentten sætter Priis, og megen Øst skræbes af, naar man skal naae Bunden af Midernes Fordybninger, som vare fyldte med Gips.

Man vil ved Østens Fabrikation snart blive overbevist om, at tilsyneladende høist ubetydelige Aarsager have utrolig Indflydelse paa Østens senere Godhed. For at opdage sllige Forbindelser mellem Virkning og Aarsag og altsaa at udfinde Grunden til, at nogle af de Øste mislykkes, som man syntes at have lavet fuld-

kommen paa samme Maade, som de øvrige, har jeg indrettet en Protocol, hvoraf et Schema her meddeles:

Maaned.	Datum.	Nr.	Mælks Mængde.	An- mærk- ninger.	Tempe- ratur.		Vægt saltet.	Datum. Salg.	Kjøbe- rens Navn.	Vægt naar sælges.	Dvit- teret.
					Mælk.	Luft.					
Juli.	30	240	120	Korden.	24°	16°	16½	Marts.	N. N.	14¾	
	241				do.	do.	24½			22	
	242				do.	do.	16			14½	

Af de Resultater, som sliche Dptegnelser have givet, fremgaaer, at der i den varmeste Aarstid er mindre Ost i Mælken, eller — hvilket er det samme — gaaer flere Potter Mælk til 1 Pund Ost, end i den kjøligere; saaledes gif der 1847 i Mai Maaned 6 Potter til hvert Pund tør Ost (i den Tilstand hvori den blev solgt), i Juni Maaned gif der 6½ Potter og i Juli 7 Potter til hvert Pund solgt Ost; men i August be- gynder Mælken igjen at faae mere Ost, og der gif da 5½ Potter til hvert Pund; i stort Gjennemsnit er er der i Løbet af disse 4 Maaneder gaaet 24000 Pot- ter Mælk til 3560 P Ost, som er omtrent 6¾ Potter Mælk til hvert Pund Ost. I Gjennemsnit af hele Aaret (i den Tid, hvori man kan trykke Ost) vil man ikke feile meget, naar man regner 6 Potter til hvert Pund sælgelig Ost. Føraarsosten bliver ikke sælgelig før langt hen i Efteraaret; den maa derfor ligge den hele varme Tid over, og taber meest i Vægt. Ostene fra Juni og de første af Juli kunne endnu sælges før Juul, med Undtagelse af dem, som enten have høvet

fig eller af nogensomhelst Grund ere blevne mindre fede; thi da maa der gives dem Erstatning herfor ved en høiere Alder; derfor er det hensigtsmæssigt, at gjemme dem over til næste Foraar. De sidste af Juli, og alle fra August og September, maa gjemmes Binteren over; imidlertid er Bægttabet derved ikke saa betydeligt som man skulde troe, fordi der i Ostemagasinet ikke holdes nogen høi Temperatur. Naar Osten er henimod $\frac{1}{2}$ Aar gammel, bliver den saa tør, at den i Almindelighed kan forsendes uden Emballage; i blødere Tilstand, eller naar Ostene skulle langt bort, bør man lade gjøre Kasser eller Kurve til dem. Førend Osten bortsendes, er det hensigtsmæssigt at undersøge dens Dvalitet; dette skeer, naar man ved Hjælp af et Boer, en saakaldet Ostesøger, tager af Ostens Midte en rund Prop ud, som, naar den er undersøgt, igjen bør sættes ind og lukke Hullet. Den som er vant til at søge Osten, vil snart lære at bedømme Dvaliteten, uden at sætte Smag paa Osten. Hvad Udseendet angaaer, vil man nemlig lægge Mærke til, at den Ost, der er rigtig vel lykket, beholder sin lige Overflade paa Siderne, uden hverken at hæve sig eller synke paa Midten; desuden har Osten, naar den stæres over, ved Siden af en vis Fasthed, et sprødt Udseende (den maa hverken være for feed eller tør). Endelig hører en jevn Farveblanding og en eiendommelig stærk Lugt til de vigtigere Kjendetegn paa en god Ost, hvilke dog umuligt kunne læres uden Dvelse.

Tilberedning af mager Ghester-Ost.

Denne laves, som tidligere sagt, af stummet

Mælk, hvis Fløde er taget bort, for at anvendes til Smør eller til andet Siemed, men suur maa Mælken ikke være, og derfor kan den sjelden sætte sin fulde Fløde i de Hollænderier, hvor man laver udmærket Smør og derfor skummer Mælken itide. Den skummede Mælk opvarmes, naar den skal løbes, til samme Temperatur, mellem 22 og 25° R. (Hertil anvendes Osteskjedelen paa sin Binde, Fig. 1 Tab. 1) og behandles aldeles som den søde Ost, undertagen at man strax kan anvende stærkere Presning, fordi man ei behøver at frygte for, at Osten skal beroves sin Fedme; den behøver heller ikke at saltes saa stærkt; thi den tager meget hurtigt imod Saltet; den staaer kun 3 høist 4 Dage under Pressen, og tør ikke ligge mere end 2 Gange 24 Timer i Saltlage. Angaaende de Mærker, som lægges i Osten, da blive de søde Oste hos mig itrykkede med fortløbende Nummere for hele Sommeren, men de magre med Nummere, som hver Maaned begynde fra Nr. 1. Slige Talsmærker ere just vel ei nødvendige, men meget beqvemme, for derefter at afpasse den Tid rigtig, hvori Osten skal ligge i Lage, ligesom og siden for Bedømmelsen af dens Alder. Denne Ost modner tidligere end den søde Ost og kan anvendes uden at blive saa gammel. Ved Ælde bliver den temmelig tør, men Skorpen dog aldrig hornagtig som ved almindelige Hollænder-Oste; men Ælden giver derhos en Skarphed, som yndes af Mange.

Hvorvidt denne Methode kan anbefales almindeligen til Beredning af skummet Mælks Ost, vil for

største Delen være afhængig af den Priis, som man i Længden maa kunne erholde for den; (Jeg har ogsaa kaldt den dansk-englisk Ost Nr. 3). Naar man gjør sød Chester-Ost, vil det stedse være hensigtsmæssigt at anvende den nysnævnte Methode ogsaa til Beredningen af den magre, deels for at de Menneſter, som trykke Osten, kunne blive i Dvølsen, deels fordi den saaledes trykkede Ost er ualmindelig droi i Hunsholdningen og gjør sig yndet baade ved Smag og godt Udseende. Den har ingen haard Skorpe, men god Sammenhæng uden at være seig, og lader sig let skære paa en Ostehøv, hvilket har den Fordeel, at Osten bliver staaren i lige tynde sammenhængende Skiver.

Anvendelse af Ballen.

Sød Balle 2: den Balle, som bliver tilbage, naar man har løbet den søde Mælk, indeholder ikke saalidet Smør; herom vil man overbevise sig, naar Ballen bliver staaende i nogen Tid, da den paa sin Overflade vil affatte en tyk Fløde, der lader sig fjerne til Smør. Jo hvidere Ballen er, desflere Smørdele indeholder den, men desto magrere er ogsaa Osten, og det ansees derfor at være gode Tegn i Ostefabrikken, naar Ballen er rigtig grøn, og ikke hvid. Imidlertid vil Ballen efter sød Ost altid give en Deel Fløde; for at samle denne, hensættes Ballen i større Kar, (Tab. 1. Fig. 3), som holde f. Ex. 50 Kander og derved; deri bliver den staaende urørt i 2 Dage med Laag paa, skummes da, og Fløden behandles under Tilfætning af sød Mælk, just paa samme Maade som

anden Fløde til Smør. Af den Farve, som blev tilføjet Melken til Ost, følger en ikke ringe Deel med Fløden, hvorfor Vallesmørret altid bliver stærkt gult; det faaer vel ikke den fineste Smag, men vil af Enhver erkjendes for særdeles anvendeligt i Huusholdningen. Ifjor gav Ballen efter 48, i Aar efter 40 Rander Mælk (anvendt til sød Ost) 1 \mathcal{R} Vallesmør.

For at anstille en Beregning, hvorvidt det kan lønne sig at anvende sød Mælk til Ghester-Ost, vil jeg nævne de Data, som have fundet Sted ved Hofmanskogave i 2 og nu paa 3die Aar. Saaledes have f. Ex. 120 Rander sød Mælk givet 48 \mathcal{R} frisk Ost, som er spundet til 40 \mathcal{R} paa den Tid, den solgtes. Prisen har hidtil været sat til 28 \mathcal{S} om Efteraaret, 32 \mathcal{S} om Foraaret, og for at opmuntre Kjøbmanden til at tage større Partier paa een Gang, har jeg tilstaaet 10—15 indtil 20 pCt. Rabat for Partier af 160—1000 \mathcal{R} . Dersom man nu vil tage et Gjennemsnit heraf, og, fordi enkelte Oste altid mislykkes, endvidere vil antage en Rabat ogsaa herfor, saa vil Prisen, som den nu er, dog ikke kunne regnes under 24 \mathcal{S} pr. \mathcal{R} i det Hele. Altsaa 40 \mathcal{R} à 24 \mathcal{S} . . . 10 Rbd.

Fløden efter 120 Rander Valle

giver 3 \mathcal{R} eller idetmindste

2½ \mathcal{R} Smør à 22 \mathcal{S} . . . = — 3 Mk. 7 \mathcal{S} .

120 Rander Valle anslaaes for

Svinene til en Værdi af ¼ \mathcal{S} = — 1 — 14 —

Summa 10 Rbd. 5 Mk. 5 \mathcal{S} .

Dette Resultat vilde give 8½ \mathcal{S} . for en Rande sød Mælk, hvilket tilsyneladende ikke er betydeligt me-

get mere, end hvad man kan bringe ud af Melken ved Smør og Hollænder=Ost; men et vigtigt Fortrin med Hensyn til Osten ligger deri, at de beregnede 8 $\frac{1}{2}$ fl. udgjøre næsten en reen Netto=Indtægt for hver Kande sød Melk, hvorimod Smørlavningen medfører mange og store Udgifter, som formindste Brutto=Indtægten betydeligt. Saaledes har man til Sødmelks=Ost ikke saamange Trækar nødvendig, som behøves at holdes rene med kogende Vand; der gaaer altsaa ubetydeligt Ildbrændsel til, kun lidet Bødfertræ, og ubetydeligt Bødferarbejde; desuden anvendes til Ostene det norste, istedetfor til Smørret det dyre Lüneborger Salt; endelig anseer jeg Nisico ved Ostelavning — naar man først har et øvet Haandelag — for mindre end ved Smørbereidning; Osten kan, naar den er god, bedre taale at gjemmes i længere Tid end Smør, og forsaavidt kan man bedre speculere med Ost, lempe dens Salg efter Conjuncturerne. Men paa den anden Side har Ostefabrikationen følgende Ulemper:

a) Indretningen fordrer et større Locale, med tunge Presser og mange Hylde.

b) Osten skal under dens Tilberedning og Opbevaring passere saa mangfoldige Gange gjennem Hænderne og fordrer en saa stadig og omhyggelig Pleie, at den kun kan lykkes under Anvendelsen af megen Tid og Uleilighed.

c) Ostene give ikke Indtægten saa hurtigt som Smør, da Osten som sagt skal være $\frac{1}{2}$ Aar gammel i det mindste, før den kan sælges, hvoraf følger, at Fabrikanten maa undvære sin Driftscapital i længere Tid.

d) Osten har, i det mindste i Danmark, ikke hid-

til havt en saa stadig Priis i Handelen, som Smør; og sød Ost er ikke en saadan Nødvendigheds-Artikel, og kan, i det mindste her tillands bedre, undværes end Smør; deraf følger, at man i en længere Fremtid neppe vil kunne gjøre sikker Regning paa en Priis af 24 ß . pr. W , med mindre Productet af Chester-Ost, som jeg har begyndt at kalde dansk-englisk Ost, vil kunne vinde ligesaa megen Credit i Udlandet, som den ægte engelske Ost hidtil har havt. Men jeg troer ikke man behøver at ængste sig herfor, saafremt jeg tør stole paa de mange Bidnesbyrd, jeg har modtaget om Qualiteten af den ved Hofmangsgave tryffede dansk-englisk Ost. Efterligningen er af Mange erklæret for ligesaa god som Originalen, og Prisen paa hvert Pund kommer her i Danmark kun halv saa høi, som paa den ægte engelske Ost.

e) Ligesaa vist, som de mange og store Partier godt Smør, som produceres i Danmark, bidrage til en sikker og fordeelagtig Uffætning til Udlandet, fordi de bedre end smaae Partier kunne lønne Kjøbmandens Speculation og Skibenes Fragt, saaledes vil det, haaber jeg, ogsaa gaae med den dansk-englisk Ost; om den ogsaa bliver yndet i Udlandet, vil den neppe blive gængse i Handelen, og dens Priis derfor ikke sikker, for den bliver produceret i store Partier. Jeg udtaler denne Anskuelse saameget hellere, for at man ikke skal troe, at Hemmelighedsfuldhed ved Haandgrebene, og en indskrænket Production skulde være istand til at holde Priserne oppe; thi dette kan kun tænkes, saalænge Talen er om den indenlandske

Afsætning; jeg troer tværtimod, at Afsætning til Udlandet vil blive lønnende, og Ostefabricationen stiger, naar denne bliver drevet i stor Skala, og til størst mulig Fuldkommenhed.

Jeg vil slutte disse Meddelelser om Ost med det samme Ønske, som min Fader saa ofte før mig har udtalt, at den Tid ikke maa være langt borte, da en Deel af de store Pengeindtægter, som nu aarlig tilflyde Holland og England for Exporten af deres Ost til fremmede Lande, ogsaa maa komme Danmark til Gode, og forsøge Velsstanden ved fleersidig Anvendelse af et saa vigtigt raa Material som Melken.

Jeg kan ikke tilbageholde Ytringen af den Overbeviisning, at Danmark i de fleste Henseender er saa lykkeligt at have gode Materialier til Forarbeidning, naar det kun forstod at bruge dem. Vor udmærkede Jord paa Mergelunderlag giver yppig og vægtig Sæd, og understøttes af et fugtigt Klima til at yde Dvæget kraftige Græsgange; men heri have Menneffene den mindste Deel; det er en Velsignelse, som Danmark har Naturen at takke for og deraf kan den danske Landmand ikke med Rette rose sig; men alle Landets Producter ville, saavel i deres raa som forædlede Tilstand, frembringes i langt rigere Maal og af fuldkomnere Bestaaffenhed, naar vi først lære at lede Naturens Kræfter med endnu mere Sagkundskab og Kraft end hidtil.

Hofmanskave i September 1847.

N. E. Hofman.(Bang),
Forpagter.