

dem Rahm zu. Hat der Rahm auf diese Weise die erforderliche Reife erlangt, so ist dann vor allem dafür zu sorgen, daß er den Wärmegrad erhält, den er nötig hat ($14-16^{\circ}$ C), damit das Buttern rasch und ungestört vorstatten geht. Im Winter muß der Wärmegrad des Rahms erhöht werden. Dazu reicht meist schon hin, daß er längere Zeit in der Nähe des heißen Ofens steht. Auch tut man wohl, das Buttersaß mit heißem Wasser auszuspülen. Unter keinen Umständen aber darf heißes Wasser in den Rahm gegossen werden. Dadurch wird die Butter schmierig.

Als Aufrahmgefäße sind die niedrigen verzinnten Satten den hohen irdenen Satten oder gar den hohen engen Töpfen entschieden vorzuziehen, weil das Aufrahmen in ihnen vollkommener stattfindet. Vor dem Einfüllen in die Aufrahmgefäße muß die gemolkene Milch durch Siebe oder Sehtücher vom groben Schmutz gereinigt werden. Daß das Euter der Kühe möglichst sauber zu halten ist, ebenso daß die Melkerin sich die Hände vor dem Melken zu reinigen hat, ist eigentlich selbstverständlich, wird aber nur zu oft vergessen. Je unsauberer die Milch ist, um so schlechter werden Butter und Käse. — In den größeren Wirtschaften und in Molkereien wird heute die süße Milch mit Hilfe von Zentrifugen oder Separatoren entrahmt, d. h. sie wird mit Hilfe der Schleuderkraft in den leichteren Rahm und die schwerere Magermilch zerlegt. Rahm und Magermilch bleiben dabei vollkommen frisch und süß.

2. Das Buttern geschieht in gar verschiedenen Maschinen. Die Hauptsache bei allen Butterfässern ist, daß sie sich auf bequeme Weise gründlich reinigen lassen; andernfalls kann niemals eine gute, haltbare Butter damit gewonnen werden. In kleineren Wirtschaften sind die gewöhnlichen Stoßbutterfässer noch immer zu empfehlen, bei größeren Rahmmengen wählt man lieber Dreh- oder Rollfässer. Je einfacher und solider sie gebaut sind, um so besser ist es. Das Buttern ist beendigt, wenn sich die Butter in ganz kleinen Klümpchen aus der Buttermilch abge sondert hat. Gewöhnlich gehört eine Zeit von 30—40 Minuten dazu. In dieser Zeit sollte bei normaler Säuerung des Rahms, gut geregelter Temperatur und bei gleichmäßiger, nicht zu schneller Bewegung des Schlagwerks jede Rahmmenge, sei sie groß oder klein, ausgebuttert sein.

Von der größten Wichtigkeit für die Beschaffenheit der Butter ist auch ihre Behandlung nach der Ausbutterung. Mittels eines Siebes schöpft man die Butterklümpchen aus dem Buttersaß, spült sie mit reinem Wasser schnell ab und knetet sie. Das Kneten darf nicht zu lange währen, damit die Butter nicht schmierig wird. Man knetet zweckmäßig trocken, also nicht unter Wasser. Durch trocknes Kneten werden Buttermilchanteile, Wasser, Luft und andere Stoffe, die nicht in die Butter gehören, daraus entfernt. Gut bearbeitete Butter hält sich lange, ehe sie sich verändert. Werden dagegen Wasser und Käsestoff nicht aus der Butter entfernt, so wirkt dieser als Gärungsmittel — und die Butter wird ranzig. Das Kneten darf