

Behandlung der Miele Buttermaschine

Vor dem ersten Gebrauch muß die Buttermaschine gründlich ausgelobt werden. Wir empfehlen nachstehendes Verfahren:

Vor dem Auslohen müssen Deckel und Flügel vollkommen entfernt werden. Die Teile dürfen auf keinen Fall längere Zeit im Wasser liegen. Dann füllt man das Faß bis zum oberen Rande mit kaltem Wasser und läßt hiermit die Maschine etwa $\frac{1}{2}$ Stunde stehen. Hierdurch erreicht man, daß die Faßstäbe allmählich und vor allen Dingen gleichmäßig angefeuchtet werden, wodurch ein Verziehen einzelner Stäbe vermieden wird. Nachdem das Wasser abgelassen ist, füllt man jetzt den Bottich bis zum oberen Rande mit kochendem Sodawasser (Lösung: auf 40 bis 50 Liter Wasser $\frac{1}{2}$ Pfund Soda). Nach etwa 2 Stunden läßt man das Wasser ab, scheuert die Innenwände mit reinem, warmem Wasser, mit einer scharfen Bürste und spült das Faß gut aus. Dieser Vorgang: 2 Stunden kochendes Sodawasser, ausbürsten und ausspülen wird noch zweimal wiederholt. Dann füllt man das Faß mit kaltem, klarem Wasser, das einige Stunden oder über Nacht in dem Faß stehen bleibt. Wenn Magermilch zur Verfügung steht, kann man das Faß vor dem Gebrauch noch eben hiermit ausspülen.

Wesentlich ist, daß die Buttermaschine nicht mit Rahm überfüllt wird. Zwischen Flügelkreuz (Flügelbeschlag und Antriebsachse) und Rahm soll etwa eine Handbreit Zwischenraum verbleiben. Wird das Faß zu voll mit Rahm gefüllt, dann geht die Maschine zu schwer und außerdem wird die Verbutterung beeinträchtigt. Nach Beendigung des Butterns müssen die beiden Deckel, das Faß und der Buttermaschinenflügel gründlich in heißem Wasser gereinigt werden. Zum Trocknen werden Flügel und Deckel zur Seite gelegt. Außerdem ist darauf zu achten, daß der Aufstellungsort eine gute Lüftung des Butterfasses zuläßt. Bei Nichtbenutzung stellt man am zweckmäßigsten die Maschine mit geöffnetem Deckel an einen kühlen Ort.

Man vergesse das Ölen der Getriebeteile nicht; jedoch darf die untere Antriebswelle nicht zu stark geschmiert werden, weil sonst die überflüssigen Ölmengen an der Getriebewelle entlang fließen und in das Innere der Maschine dringen könnten.

Einige Winke zur Erzielung einer guten Verbutterung

Die Verbutterung des Rahmes muß bei der richtigen Temperatur vorgenommen werden. Wenn man Wert auf schnelles Buttern legt, dann darf man natürlich keinen frischen Rahm, sondern nur solchen, der schon lange ausgesäuert ist, nehmen. Von sehr großem Einfluß auf die Dauer der Verbutterung ist die Temperatur des Rahmes. Die Verbutterung soll bei 12 bis 14° C erfolgen. Es wäre jedoch falsch, sich absolut an diese Temperatur zu halten, da oft Abweichungen erforderlich sind. Buttert man bei hoher Temperatur, so erhält man zwar verhältnismäßig schnell Butter, aber diese Butter ist sehr weich und schließt viel Buttermilch ein. Die Qualität dieser Butter ist minderwertig und die Haltbarkeit gering. Zudem ist die Buttersausbeute in solchen Fällen ungenügend, da bei zu hoher Temperatur das Buttern zu schnell beendet wird, so daß die sich in dem Rahm befindlichen Fettkügelchen noch nicht sämtlich in festen Zustand versetzt sind. Die Verbutterung des kalten Rahmes ist ebenfalls nachteilig; denn bei zu geringer Temperatur geht die Butterbildung nur sehr langsam oder überhaupt nicht vor sich. Die geeignete Temperatur muß vielfach erst ausprobiert werden. Man bedient sich hierzu eines Thermometers, das beim Buttern und bei der Verarbeitung der Milch überhaupt unentbehrlich ist. Bei warmer Zimmertemperatur kühlt man den Rahm etwa bis zu 10° C ab, während bei kühler Zimmertemperatur der Rahm höher (14–16° C) erwärmt wird. Der Rahm darf niemals durch unmittelbar eingegossenes warmes Wasser oder Eis temperiert werden, sondern das Temperiermittel soll stets in besondere Gefäße eingefüllt werden. Beim Anwärmen ist zu beachten, daß dieses ganz langsam erfolgen soll. Man stellt deshalb im Winter den Rahm am besten einen Tag vor dem Buttern auf eine Bank in unmittelbarer Nähe des Ofens oder des Herdes. Ein Durchrühren des Rahmes in Zeitabständen von 5 bis 6 Stunden begünstigt die gleichmäßige Reifung. Während des Butterns muß die Temperatur des Rahmes wiederholt mit dem Thermometer kontrolliert werden, um nötigenfalls den Rahm durch Hineinhängen einer Blechbüchse mit warmem oder kaltem Wasser (Eis) zu erwärmen oder abzukühlen. Die Regulierung der Temperatur durch Vermischung des Rahmes mit Wasser ist absolut verwerflich. Jeder Wasserzusatz muß vielmehr vermieden werden, weil dadurch der Rahm verdünnt und die Verbutterung erschwert wird.

Beim Auswaschen der Butter benutze man abgekochtes Wasser, besonders da, wo das Wasser eisen- oder salpeterhaltig ist.