

T 1947

EV / KOMMERN, Z
(FD 53)

108
B8

Amt für rheinische Landeskunde
Landes- und volkskundliche Filmdokumentation

Buttern mit dem Drehfaß
Rheinisches Freilichtmuseum Kommern 1973

Kommentar

Buttern ist heute einer von zahlreichen Produktionsgängen in der milchverarbeitenden Industrie. Bis zur Einführung der Ablieferungspflicht für Milch im Jahr 1933 war das Buttern eine der häuslichen Aufgaben der Landfrauen.

Im Herdraum eines Eifeler Hauses, das sich im Rheinischen Freilichtmuseum Kommern befindet, wird dieser Bereich der bäuerlichen Milchverarbeitung für Eifeler Verhältnisse um 1900 nachgestellt.

Die Akteurin, die hier einen Steinzeugkrug mit aus Kuhmilch gewonnenem Rahm aus dem Keller trägt, hat diese Tätigkeit noch auf ihrem Hof ausgeführt.

Die je fünf Liter fassenden Steinzeugkrüge dienten zur Absonderung des Milchfettes von der Magermilch, also zur Rahmgewinnung sowie zur Sammlung des Rahmes. Der hier verwendete Rahm stammt aus einer Molkerei.

Das in Flandern entwickelte Drehbutterfaß ist ein aus Eichendauben gebundener Kasten mit gewölbtem Boden, Ständer, Schwengel, großem Deckel und Spundloch. Es verbreitete sich ab 1900 von Köln aus im ganzen Rheinland.

Zunächst temperiert die Frau das Faß mit heißem, danach mit kaltem Wasser, damit der Rahm und später die Butterklumpen nicht am Holz haften bleiben.

Das Spundloch, das mit einem Stopfen verschlossen werden kann, dient zum Abfließen des Spülwassers bzw. der Buttermilch.

Um 1900 gingen die Eifelbäuerinnen allmählich dazu über, das zeitaufwendige und hygienisch schlechte Aufrahmungsverfahren in Steinzeuggefäßen aufzugeben und die Handzentrifuge zur Entrahmung der Milch einzusetzen. Diese Maschine trennt durch die Fliehkraft das schwerere Milchfett von der leichteren Magermilch.

Im Inneren des Butterfasses befindet sich das hölzerne Schlagwerk, das an einer eisernen Welle befestigt ist. Diese ruht auf eisernen Lagern und wird durch den Schwengel von außen in Bewegung gebracht. Die Frau gießt etwa zehn Liter Rahm in das Drehbutterfaß, das dann zur Hälfte gefüllt ist.

Als Brotaufstrich wurde die Butter sparsam verwendet, da möglichst viel von der häuslichen Produktion verkauft werden sollte.

So war auch sorgfältiger Umgang mit dem Rahm notwendig. Deshalb spült die Darstellerin den Rahmkrug mit kaltem Wasser aus, um es dem Rahm beizugeben.

Der Butterungsvorgang beruht auf dem Prinzip, den Rahm durch gleichmäßige, andauernde Erschütterung schaumig zu schlagen bis die feinen Häutchen seiner Fettkügelchen zerstört sind. Damit ballen sich die Fettkügelchen immer dichter zusammen, so daß Butterklumpen entstehen und Buttermilch zurückbleibt.

Die Dauer dieses Prozesses hängt von mehreren Bedingungen ab. Das Drehen muß gleichmäßig und kräftig sein. Die Rahmmenge im Butterfaß darf ein gewisses Maß nicht über- oder unterschreiten. Die Temperatur des Rahmes muß zwischen zehn und neunzehn Grad Celsius liegen; bei zu wenig Wärme kommt es nur langsam zur Butterung, bei zu viel Wärme tritt eine schnelle Butterung auf Kosten der Qualität ein.

Hier streicht die Frau den schaumig geschlagenen Rahm sorgfältig vom Deckel ab, damit nichts von der gehaltvollen Flüssigkeit für die Butterung verlorengeht.

An warmen Tagen wurde dem Rahm - wie hier - kaltes Wasser zugegeben, an kalten Tagen wurde warmes Wasser hineingegossen, um den Butterungsvorgang zu beschleunigen.

Große Schwüle konnte das Ausklumpen der Fettkügelchen völlig verhindern, so daß anstatt der Butter ein unverkäufliches, quarkähnliches Produkt entstand.

Die Zeit, in der sich das Butterfett von der Buttermilch trennt, beträgt je nach Temperatur und Beschaffenheit des Rahmes zwischen fünfzehn und sechzig Minuten.

Der Rahm wies üblicherweise circa achtzig Prozent der Fettanteile auf, die in der Milch enthalten waren. Je nach seiner Qualität und Behandlung bildete er den Ausgangsstoff für Süß- oder Sauerrahmbutter.

Jetzt ist der Rahm schaumig und leicht körnig.

Wurde die Milch beim Aufrahmungsprozeß gekühlt und der Rahm direkt nach dem Abrahmen verarbeitet, entstand Süßrahmbutter. Sauerrahmbutter wurde bei einer relativ langen Aufrahmungszeit ohne Kühlung der Milch oder durch Hinzufügung von saurem Rahm zum süßen erzeugt.

In der Eifel stellten die Bäuerinnen bis zur Gründung von Süßrahmbuttervereinen um 1880 ausschließlich Sauerrahmbutter her. Das blieb auch danach für die häusliche Produktion die Regel.

Hier scheidet sich allmählich die Buttermilch vom Butterfett, das in einzelnen Klümpchen, dem Butterkorn, sichtbar ist.

Am Geräusch, das beim Betätigen des Schlagwerkes erzeugt wird, läßt sich dieser Vorgang nachvollziehen.

Je mehr sich die Fettklümpchen zusammenfügen, um so schwieriger wird das Drehen des Schlagwerkes, bis es sich nur noch hin- und herbewegen läßt.

Buttermilch und Butterfett sind nun weitestgehend getrennt.

Butter besteht hauptsächlich aus Fett, Wasser, Spuren von Eiweiß, Mineralien sowie gegebenenfalls aus Kochsalz.

Um die Holzschüssel zum Butterkneten fettabweisend zu machen und zu temperieren, spült die Frau sie mit heißem und kaltem Wasser aus.

Je nach Witterung war es notwendig, die Butter vor dem Auswaschen und Kneten im Keller oder im Brunnen abkühlen zu lassen.

Um den Butterklumpen aus dem Faß nehmen zu können, müssen Schlagwerk und Welle mit Schwengel losgedreht und herausgenommen werden.

Der hier verwendete Molkereirahm ist sehr viel ergiebiger als der per Aufrahmungsverfahren oder Handzentrifuge gewonnene Rahm. Somit ist die hier erreichte Butterausbeute viel höher, als sie im Normalfall war.

Um Wasser- und Buttermilchreste herauszupressen und um damit die Fettkügelchen stärker zusammenzufügen, knetet die Frau den Butterklumpen zunächst naß, dann trocken. Beim nassen Kneten wird die Butter mit kaltem Wasser so lange gewaschen, bis das abgegossene Wasser klar bleibt.

Das Salzen der Butter erfüllt mehrere Zwecke. Zum ersten sollen die Salzkörnchen die Buttermilch und das Wasser an sich ziehen und somit die Ausscheidung der Flüssigkeiten erleichtern. Zum zweiten bleibt die Butter durch das Salzen haltbarer. Die Frauen machten stark gesalzene Butter als spezielle Dauerbutter für den Winter in Steinzeugtöpfen ein. Zum dritten dient das Salz der Geschmacksverbesserung.

Das Kneten der Butter erfolgte auch mit Butterlöffeln aus Holz, die breit und flach sind und einen kurzen, starken Stiel haben.

Oftmals war es notwendig, die Butter während des Knetens mit einer Stopfnadel von Fliegen und anderen Verunreinigungen zu säubern.

Beim trockenen Kneten wird die Butter zu einem festen Laib, dem Butterweck, geformt.

Die aus Lindenholz gedrehte Butterschüssel weist eine vollkommen glatte Innenseite auf, so daß der Butterweck mit und in ihr hochgeworfen, aufgefangen und so geformt werden kann.

Die mit Wasser vermischte Buttermilch, in der noch Reste des Milchfettes schwimmen, fand als Suppe, Kältgetränk sowie als Viehfutter Verwendung oder wurde zu Käse weiterverarbeitet.

Sehr wichtig ist die Reinigung des Butterfasses, da im Faß verbleibende Buttermilchreste schimmeln könnten; die Butter des nächsten Butterungsganges würde dann verderben.

Zu diesem Zweck wäscht die Darstellerin das Faß mit heißem Wasser aus.

Das Butterfaß bleibt nach der Reinigung zum Trocknen und Lüften offen. Bis zum nächsten Gebrauch lagerte es in der Milchkammer.

Durch das Formen des viereinhalb Pfund schweren Butterklumpens in der Schüssel entsteht der längliche Laib mit zugespitzten Enden. Für den täglichen Bedarf schnitten die Bäuerinnen entsprechende Stücke vom Butterweck ab. Bei festlichen Gelegenheiten wurde er als ganzes Stück verziert.

Dafür benutzt die Frau einen Butterlöffel. Sie taucht ihn öfter in kaltes Wasser, damit die Einkerbungen sauber gelingen.

Gebuttert wurde wegen der geringen Haltbarkeit des Nahrungsmittel fast das ganze Jahr hindurch ein- bis zweimal in der Woche für den Eigenbedarf und vor allem für den Verkauf auf dem Markt.

Der Abbau des europäischen Butterberges und die gesetzlich eingeschränkte Milchproduktion führen heute dazu, daß die zum täglichen Grundbedarf zählende Butter als Frischprodukt auf dem Weltmarkt zur Mangelware wird.