

Butterkirne

Das Drehbutterfass mit Handkurbel, Schaufelrad und Deckel ist aus Eichenholz zusammengesetzt, das durch Metallbänder zusammengehalten wird. Sie hat ein Fassungsvermögen von fünf bis sieben Litern Milch und steht auf einem Holzgestell. Die Gesamthöhe des Drehbutterfasses beträgt 85 cm, die Breite 65 cm. An der Seite der Kirne befindet sich das große Antriebsrad mit einem Holzgriff.

Hersteller der Buttermaschine war die Firma Wilh. Hinghaus, Versmold i.W. Ge- gründet wurde dieses Unternehmen 1885, im Jahr 1993 stellte es seine Produkti- on ein. Die Herstellung von Buttermaschinen endete bereits in den 1950er Jah- ren, da modernere Maschinen die Fertigung der Butter übernahmen.

Diese Butterkirne ist auch elektrisch zu betreiben, sie ist daher eigentlich eine Buttermaschine. Ein Elektro- motor, der bei diesem Exponat leider fehlt, wurde da- zu unten auf einem Brett des Holzgestells befestigt. Durch einen Keilriemen, der auf das Antriebsrad ge- legt wird, kam die Verbindung zum Motor zustande. Wilhelm Hinghaus, der jetzt im Ruhestand befindliche frühere Eigentümer der Herstellerfirma, sagt dazu: „Diese Version der Butterkirne war in den 1920er Jah- ren schon eine Seltenheit und wurde hauptsächlich von Höfen mit größerem Kuhbestand genutzt. Im In- neren einer herkömmlichen Butterkirne befinden sich Schaufeln. In dieser Buttermaschine, die mit zwei Ge- schwindigkeiten fahren konnte, sind zwei gedrechselte Rollen, eine davon ist quer-, die andere längsgeriffelt. Mit der schnellen Ge- schwindigkeit wurde gebuttert, in der langsamen Drehzahl wurde die Butter in- folge der speziellen Rollen dann noch geknetet. Diese Maschine, die beide Funk- tionen durchführen konnte, war daher im eigentlichen Sinne ein Butterfertiger.“



Butter ist ein meist aus dem Rahm der Milch hergestelltes Streichfett. Überwie- gend wird Butter aus Kuhmilch hergestellt, doch es gibt auch Butter aus Schaf- und Ziegenmilch. Wann und wo Butter zum ersten Male hergestellt wurde, ist nicht bekannt. Fest steht nur, dass es wohl in Verbindung mit der Einführung der Viehzucht vor 5000 Jahren geschah. In früheren Zeiten erfolgte die zur Butter- herstellung notwendige Vorstufe der Aufräumung nach Möglichkeit in kühlen, gut mit Torf isolierten Eiskellern, die stets im Winter mit Natureis neu befüllt werden mussten. Seit dem Mittelalter entwickelte sich Butter zu einem wichtigen Han- delsgut, das in Töpfen und Fässern, auch auf dem Seeweg, transportiert wurde. Ab 1890 kamen Zentrifugen auf den Markt, durch welche die Rahmgewinnung schneller und einfacher vonstattenging. Vor der Erfindung der Zentrifuge war die Butterherstellung vor allem ein zeitraubendes Verfahren. Zunächst stellte man die Milch in breiten Schüsseln in einen Kühlraum und wartete, bis sich der Rahm oder die Sahne nach oben abgesetzt hatte. Diesen Rahm schöpfte man mit einer Kelle ab und bewahrte ihn im Kühlen auf. Mit der Erfindung der Zentrifuge wurde dieser Arbeitsschritt dann verkürzt. Die Milch kam nun gleich in dieses Gerät mit



Handkurbel, das mit Kraft und Geschick bedient werden musste, damit sich Rahm und restliche Flüssigkeit, die Buttermilch, binnen kürzester Zeit trennten.

Der Rahm kam nun in die Butterkirne. Das kräftezehrende Kurbeln, das seine Zeit dauerte, übernahmen meist die Bauersfrauen oder die Mägde, wenn nicht sogar die Kinder. Es war erforderlich, dass ohne Pause und in einem gleichmäßigen Rhythmus gedreht wurde. Der Rahm musste durch die Mechanik des Kurbelns ständig bei gleicher Temperatur gehalten werden. Es wurde gekurbelt, bis die Butter fest war. In eiskaltem Wasser musste die Butter dann gewaschen werden, denn die noch herausquellende Buttermilch sollte restlos entfernt werden, damit die Butter nicht ranzig wurde. Wenn es jetzt ans Kneten ging, konnte man Kräuter einarbeiten. 20 Liter Milch brauchte man für ein Kilo Butter, eine große Menge für einen Kleinbauern mit wenig Vieh. Und das Ergebnis? Ein köstlicher Aufstrich, mit dem das Brot doppelt so gut schmeckte.