

ISSN 0341-5910

# **PUBLIKATIONEN ZU WISSENSCHAFTLICHEN FILMEN**

**SEKTION  
ETHNOLOGIE**

SERIE 13 · NUMMER 5 · 1983

FILM E 1164

**Mitteleuropa, Tirol  
Herstellen eines Butterfasses**



**INSTITUT FÜR DEN WISSENSCHAFTLICHEN FILM · GÖTTINGEN**

*Angaben zum Film:*

Stummfilm, 16 mm, schwarzweiß, 354 m, 32 1/2 min (24 B/s). Hergestellt 1966, veröffentlicht 1968.

Das Filmdokument ist für die Verwendung in Forschung und Hochschulunterricht bestimmt. Die Aufnahmen entstanden im Jahre 1966 in St. Martin im Gsietal in Zusammenarbeit mit dem Landesauschuß Bozen. Veröffentlichung aus dem Institut für den Wissenschaftlichen Film, Göttingen, Dr. F. SIMON; Kamera und Schnitt: H. WITTMANN.

*Zitierform:*

SIMON, F., (IWF): Mitteleuropa, Tirol – Herstellen eines Butterfasses. Film E 1164 des IWF, Göttingen 1968. Publikation von M. KRISCHKE RAMASWAMY, Publ. Wiss. Film., Sekt. Ethnol., Ser. 13, Nr. 5/E 1164 (1983), 10 S.

*Anschrift des Verfassers der Publikation:*

Dr. M. KRISCHKE RAMASWAMY, Zur Scharfmühle 4, D-3400 Göttingen.

---

PUBLIKATIONEN ZU WISSENSCHAFTLICHEN FILMEN

Sektion BIOLOGIE

Sektion PSYCHOLOGIE · PÄDAGOGIK

Sektion ETHNOLOGIE

Sektion TECHNISCHE WISSENSCHAFTEN

Sektion MEDIZIN

NATURWISSENSCHAFTEN

Sektion GESCHICHTE · PUBLIZISTIK

Herausgeber: H.-K. GALLE · Schriftleitung: E. BETZ, I. SIMON

PUBLIKATIONEN ZU WISSENSCHAFTLICHEN FILMEN sind die schriftlichen Ergänzungen zu den Filmen des Instituts für den Wissenschaftlichen Film und der Encyclopaedia Cinematographica. Sie enthalten jeweils eine Einführung in das im Film behandelte Thema und die Begleitumstände des Films sowie eine genaue Beschreibung des Filminhalts. Film und Publikation zusammen stellen die wissenschaftliche Veröffentlichung dar.

PUBLIKATIONEN ZU WISSENSCHAFTLICHEN FILMEN werden in deutscher, englischer oder französischer Sprache herausgegeben. Sie erscheinen als Einzelhefte, die in den fachlichen Sektionen zu Serien zusammengefaßt und im Abonnement bezogen werden können. Jede Serie besteht aus mehreren Lieferungen.

Bestellungen und Anfragen an: Institut für den Wissenschaftlichen Film  
Nonnenstieg 72 · D-3400 Göttingen  
Tel. (05 51) 2022 02

FRANZ SIMON (IWF), Göttingen:

Film E 1164

## Mitteleuropa, Tirol — Herstellen eines Butterfasses

Verfasser der Publikation: MOHAN KRISCHKE RAMASWAMY, Göttingen

Mit 4 Abbildungen

### *Inhalt des Films:*

Mitteleuropa, Tirol — Herstellen eines Butterfasses. In einer Holzwerkstatt in St. Magdalena (Gsiestal) stellt KONRAD GIETEL aus Zirbelholz Dauben für ein Butterfaß her. Die Dauben setzt er zuerst probeweise zusammen, dann klebt er sie mit Kaltleim zusammen und zieht Eisenstreifen darüber, um das Faß zusammenzupressen. Danach werden nach einer Trocknungszeit die Unebenheiten mit einem Handhobel entfernt und die Innen- und Außenflächen geglättet. Ein Bodenstück wird eingepaßt. GIETEL schneidet einen Holzstempel zu und versieht ihn mit einem Stiel. Er drechselt einen Deckel und stellt ein „*Schlackerbrett mit Gängen*“ her. Zum Abschluß werden das Butterfaß (*Schlacker*) mit roter, die Eisenreifen mit grüner Ölfarbe gestrichen.

### *Summary of the Film:*

Central Europe, Tyrol — Making a Butter Churn. In his small wood-working shop at St. Magdalena (Gsiestal) KONRAD GIETEL is making staves from pine wood for a churn. First he assembles the staves, then he applies cold glue, and finally he fits iron straps around the churn to keep the staves tightly together. After some time, while the glue has set, rough patches on the wood are removed with a plane, and the inside and outside surfaces are made smooth. A bottom piece is fitted. GIETEL has cut a wooden die and fits a long handle. He makes the cover plug on a wood turning lathe, and then fits the churning board with the ropes. The churn (*Schlacker*) is finished by painting the staves red and the iron straps green.

### *Résumé du Film:*

Europe centrale, Tyrol — Fabrication d'une baratte. Dans un atelier à St. Magdalena (Vallée de Gsies), KONRAD GIETEL débite des douves en cembro pour confectionner une baratte. Il assemble les douves d'abord à l'essai, ensuite il les fixe avec de la colle à froid et met en place les cercles en fer. Après séchage, il aplanit les douves, avec un rabot à main, sur leurs faces intérieures et extérieures et emboîte le fond. Il taille un piston en bois muni d'un manche, façonne au tour un couvercle et confectionne un „*Schlackerbrett mit Gängen*“ (planche munie de cordes, sur laquelle repose la baratte). Finalement la baratte (*Schlacker*) est peinte avec de la couleur à l'huile, les douves en rouge, les cercles en vert.

## Allgemeine Vorbemerkungen

Bei vielen Völkern der Erde sind und waren Milch und Milchprodukte von frühester Zeit an bekannt, nicht nur als Frischprodukt, sondern auch in gegorener Form, als Käse; dabei spielte nicht immer das Rind die vorherrschende Rolle: Schaf und Ziege waren häufig bedeutender. Nur dort, wo bei der Bodenbearbeitung das Rind häufigere/stärkere Verwendung fand, wurde es auch bei der Milchverwertung genutzt. Die klimatischen Voraussetzungen hierfür sind in den gemäßigten Zonen am günstigsten.

Die Entwicklung der Rinderhaltung konnte erst ihren Weg nehmen, als die Sicherstellung der Fütterung über das ganze Jahr möglich war. Die herkömmliche Dreifelderwirtschaft bot kaum Möglichkeiten zur Fütterung, denn auf dem brachliegenden Stück Land entwickelte sich, nachdem es im regelmäßigen Wechsel mit Winter- und Sommergetreide bebaut worden war, nur eine kümmerliche Weide. Oft lieferte das Ackerland nur Stroh; in Ausnahmefällen wurde sogar Getreide verfüttert, um die Rinder über den Winter zu bekommen. Im Frühjahr wurden die Rinder, die zu schwach waren, selbst zu laufen, auf die Weiden gefahren.

Die Gegenden, die eine Ausnahme bildeten, waren die mit natürlichen Weiden wie die Marsch- oder Gebirgsregionen. Dort erhielt die Rinderhaltung auch zuerst große Bedeutung.

In den Alpenregionen überwiegt die Rinderhaltung. Schafzucht und Ziegenhaltung spielen hier eine viel geringere Rolle als z. B. in den Karpaten. In Verbindung mit der Viehzucht haben sich entsprechende Formen der Milchwirtschaft entwickelt. Neben der Produktion von Fleisch und Wolle haben die Milcherzeugnisse eine eigene wirtschaftliche Bedeutung. Die meisten Höfe in den Südtiroler Alpen stellen jedoch keine Milchprodukte über den Eigenbedarf hinaus her. Dies gilt auch für die Butter, die hier in erster Linie zum Kochen verwendet wird.

Die Butter ist seit Jahrhunderten bekannt. Allerdings verwendete man sie früher weniger als Nahrungsmittel, sondern mehr als Salbe und als Heilmittel. Seit der Zeit des Mittelalters wurde die Butter, vor allem in wohlhabenden Haushalten, als Nahrungsmittel verwendet. Der Verbrauch war jedoch noch sehr gering.

Dort, wo die Viehzucht weit verbreitet war, wie z. B. in Friesland, in Holland oder in der Schweiz, waren die Voraussetzungen für eine Verbreitung der Milchwirtschaft und der Butterherstellung gegeben. In diesen Gebieten kennt man einfache Methoden der Butterherstellung schon seit dem 15./16. Jahrhundert.

In Südtirol, wo die Bergbauernhöfe auch heute noch teilweise auf Selbstversorgung eingestellt sind, ist die Milchgewinnung und Butterherstellung überwiegend eine Tätigkeit der Frauen. Je nach Milchmenge wird pro Woche zwei- bis dreimal gebuttert (vgl. Film E 1089 [7]).

Zur Butterherstellung dienen die Butterfässer. Im Gsiestal sind zwei Typen bekannt: 1. der *Schlacker* (ein Stoßbutterfaß, wie es auch in dem vorliegenden Film dargestellt wird) und 2. das trommelförmige Butterfaß, das zumeist schon maschinell angetrieben wird. Zur Buttererzeugung sind alle Butterfässer so gebaut, daß im Rahm Schaum erzeugt werden kann. Der Schaum ist durch Schütteln und Quirlen hervorrufbar. Eines der am weitesten entwickelten Quirlbutterfässer ist das „Holsteiner Butterfaß“. Eine andere

Methode zur Schaumerzeugung ist durch das Stoßprinzip im Stoßbutterfaß gegeben. (Die Herstellung eines solchen Butterfasses zeigt auch der Film.) Hierbei wird der Rahm durch die Löcher des Stößers gepreßt; dadurch werden Wirbel erzeugt, in denen die Luft gefangen wird.

Es hat eine Unmenge von Versuchen gegeben, Butterfässer zu erfinden, die das Buttern erleichtern oder beschleunigen oder die Ausbeute erhöhen; aber alle waren letztlich erfolglos, da es zwar prinzipiell möglich ist, den Butterungsprozeß auf wenige Minuten zu reduzieren, dies aber dem natürlichen Butterungsvorgang widerspricht, und die Qualität der Butter darunter leidet.

#### Zur Entstehung des Films

Die Stiftung Volkswagenwerk unterstützte 1963 finanziell den Beginn von Filmdokumentationsarbeiten der Südtiroler Volkskultur im Ahrntal und im Gsiestal, zwei Nebentälern des Südtiroler Pustertals. Im Rahmen dieser Arbeit wurden auch Aufnahmen über das Almleben und Milchwirtschaft erstellt. Als Ergänzung zu diesem Themenkreis entstanden die Aufnahmen zu dem vorliegenden Film.

Mitgewirkt hat Herr KONRAD GIETEL aus St. Magdalena. Für die gewährte Hilfe soll ihm auch an dieser Stelle herzlich gedankt werden.

Zur Herstellung eines Stoßbutterfasses (*Schlacker*) nimmt man am liebsten Zirbel, manchmal aber auch Lindenholz. Die Holzstämmen werden gespalten, und die gespaltenen Stücke, aus denen später die Dauben entstehen, werden mit einem Beil grob zuge schlagen. Selten kommt es vor, daß die Südtiroler für die Durchführung einer Arbeit einen sogenannten gelehrten Fachmann in Anspruch nehmen. Es gibt kaum etwas, was sie nicht selber verrichten oder herstellen können. Dies gilt ganz besonders für die verschiedenen Holzarbeiten. Man findet kaum einen Hof, der nicht eine Werkstatt — die sogenannte *Machestube* — hätte. So kann auch ein Butterfaß von jedem hergestellt werden. Allerdings gibt es immer wieder welche, die sich auf die eine oder andere Arbeit besser verstehen. So haben wir auch bei der Erstellung der vorliegenden Filmdokumentation mit KONRAD GIETEL zusammengearbeitet, der Butterfässer auch für den Verkauf herstellte. Er war, gerade was die Herstellung angeht, sehr routiniert. Nach seiner Auskunft brauchte er für die Herstellung eines Schlackers gute 2 Tage. Bei der Durchführung der Filmdokumentation hat sich der Herstellungsvorgang durch Beeinträchtigung der Filmtechnik um weitere 2 Tage, auf insgesamt 4 Tage, verlängert. Im Jahre 1965 stellte er auf Bestellung 5, im Jahre 1966 insgesamt 6 Butterfässer her.

#### Filmbeschreibung

KONRAD GIETEL (im weiteren G.) arbeitet in seiner Holzwerkstatt. Er hat ein etwa 75—80 cm langes Stück Zirbelholz in der Hand und bearbeitet es an einem Holzklötz mit einem Beil. Es entsteht daraus ein regelmäßiges, leicht gekrümmtes Vierkantholz. Er nimmt es anschließend zu der Hobelbank, um die Feinbearbeitung mit einem Handhobel zu beginnen. Dabei mißt er mit einer Lehre nach, ob das Werkstück die richtige Krümmung auf der Innenseite aufweist. Er hobelt weiter und prüft immer wieder. Im Anschluß daran führt er das Stück über einen in der Hobelbank eingelassenen Lang-

hobel und zieht das Holz an den Seiten ab. Auch hier werden die Paßkanten immer wieder mit einem Lehrwinkel geprüft. Nach Fertigstellung des ersten Stückes wird es zur Seite gelegt. G. geht wieder zu dem Holzklotz und beginnt ein zweites Holzstück zu einer Daube zu verarbeiten. Der Arbeitsvorgang ist bei dieser und bei den nachfolgenden Dauben der gleiche. Als G. die erforderliche Anzahl von Dauben bearbeitet hat, prüft er die Kanten nochmals nach und setzt die Dauben probeweise zu einem Faß

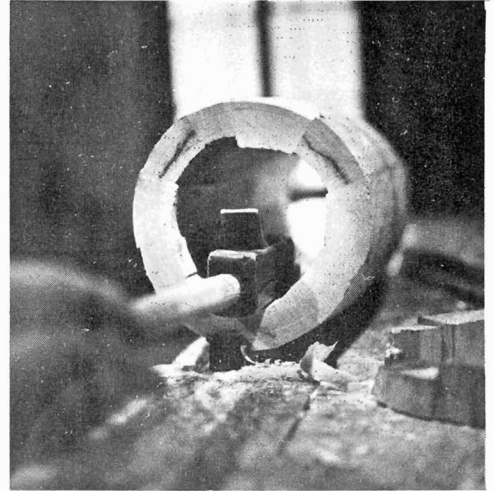


Abb. 1. Links: KONRAD GIETEL bearbeitet ein Holzstück mit einem Beil zu einer Daube; oben: die Innenflächen des Fasses werden gehobelt

zusammen, indem er sie waagrecht in zwei Eisenreifen schiebt. Die letzte Daube zieht er noch einmal heraus und korrigiert sie an der Hobelbank. G. mißt an beiden Enden die Stärken und zieht die Dauben wieder aus den Reifen heraus. Er bestreicht die Anschlußseiten mit Kaltleim. Nach und nach setzt G. die beleimten Dauben wieder in die Reifen, bis er das roh zusammengesetzte Butterfaß vor sich hat. G. nimmt es von der Holzbank, stellt es aufrecht auf den Boden, schlägt den Eisenreifen der Mitte zu, wodurch die Dauben fest aneinander gepreßt werden. Von oben und unten setzt er an die Kanten einen weiteren Reifen an.

Nach der Trocknungspause entfernt er die Spannreifen wieder von dem Werkstück, das nun von selbst zusammenhält und aufrecht auf der Werkbank steht. Durch Unterlegen von Holzspänen wird das Faß senkrecht ausgerichtet. Mit einem in ein Holzbrett eingefügten Bleistift wird das Ende für den Geradeschnitt angerissen und anschließend an der Markierung abgesägt. Mit dem Hobel werden die Kanten geebnet. Das andere Ende wird mit einem Maßstab, an dessen Ende ein Nagel eingelassen ist, angerissen; an der Markierung wird es abgesägt und anschließend geglättet.

Die Innen- und Außenkanten der Gefäßwandung werden mit einem Zirkel markiert, nachdem das Werkstück waagrecht in der Hobelbank eingespannt wurde. Mit einem halbrunden Hobelmesser auf einen Stock gespannt, beginnt G. die Innenflächen des Fasses zu bearbeiten. Er arbeitet so lange, bis die einzelnen Dauben an den Paßstellen keine Kantenunterschiede mehr aufweisen. Die Orientierung dafür liefern die Zirkelaufrisse oben und unten.

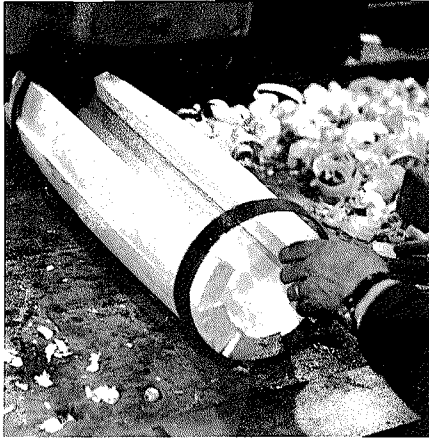


Abb. 2. Oben: die Dauben werden paßgenau zusammengesetzt; rechts: der Boden des Butterfasses wird eingefast

Der schon zugeschnittene Stempel wird probeweise in das jetzt am Boden stehende Faß hineingeschoben, um noch die engen Stellen zu erkennen und zu korrigieren. Danach bekommt der Stempel vier Einkerbungen, die mit der Säge eingeschnitten und mit einer Feile feinbearbeitet werden. Der mit Kaltleim bestrichene Stiel bekommt den Stempel aufgesetzt. Er wird von der Gegenseite verkeilt und zur Seite gelegt.

G. beginnt einen 90–100 cm langen Holzstamm im rechten Winkel zu der Werkbank einzuspannen. Das Butterfaß, das bisher noch keinen Boden besitzt, wird auf dieses Rundholz aufgezogen; das herausragende Ende dieses Holzes wird aufgestützt. Nun kann die Außenwand mit einem Handhobel bearbeitet werden. Mit einer Reißlehre wird die Einkerbung in der Innenwand für das Bodenbrett eingebracht, und die scharfe Innenkante wird mit einem Ziehmesser abgerundet.

Mit einem Zirkel werden die Maße von der Einkerbung an der Innenwand abgenommen, auf ein Brett übertragen und ausgesägt. Die Stärke des Bodenbretts wird an den Kanten angerissen und mit einem Ziehmesser zurechtgeschnitten. Das Faß wird anschließend neu eingespannt und der Länge nach mit einer Handsäge durchtrennt.

Danach wird in das aufrecht auf dem Boden stehende Butterfaß das Bodenbrett in die Öffnung gezwängt, und durch Drehen wird diese erweitert. Ein in den gesägten Schlitz gedrückter Keil erweitert die Öffnung und ermöglicht ein vorsichtiges Hineinschieben des Bodenstücks. Mit einem Holzstück und einem Hammer wird es zurechtgeklopft,



Abb. 3. KONRAD GIETEL bei der Arbeit in seiner Werkstatt

bis es sitzt. Der Keil wird herausgezogen, und die vier Spannreifen werden wieder auf das Butterfaß aufgezogen, die dieses erneut zusammenpressen.

Aus einer ca. 25 cm starken Holzscheibe drechselt G. an der Drehbank einen Deckel für das Butterfaß. Im Anschluß daran wird in der Mitte des Deckels mit einem Handbohrer eine Öffnung für den Stempelstiel gebohrt. Probeweise wird der Stiel einmal durchgezogen. Von dem Stempel wird das etwas herausstehende und verkeilte Stielende abgesägt.

Danach wird das Faß auf den Boden gestellt, der Stempel hineingeschoben, und der Deckel und der mittlerweile hergestellte Kreuzgriff werden aufgesetzt. G. hält Kreuzgriff und Stiel mit einer Hand fest und bohrt durch beide Stücke ein Loch, um den Handgriff durch einen Holzstift zu fixieren.

Der Durchmesser des Butterfasses wird mit einem Zirkel auf ein neues Brett übertragen und mit einer Stichsäge eine kreisrunde Öffnung gesägt. In diese Öffnung paßt nun das Butterfaß. Von der Oberkante des Brettes werden in einem Halbkreis die scharfen Kanten abgesägt, danach mit der Feile feinbearbeitet und geglättet. Mit dem Handbohrer werden beidseitig zu der Öffnung Löcher gebohrt, in die Halterungsseile gezogen und



auf der Unterseite verknotet werden. Das Faß wird probenhalber in die Öffnung gestellt, um die Länge der Halteseile festzustellen. Am Ende dieser Seile sind Holzhaken (*Gänge*) angebracht, die den Deckel des Butterfasses festhalten sollen.

Nach einer Pause streicht G. das Faß mit roter und die Reifen mit grüner Ölfarbe an.

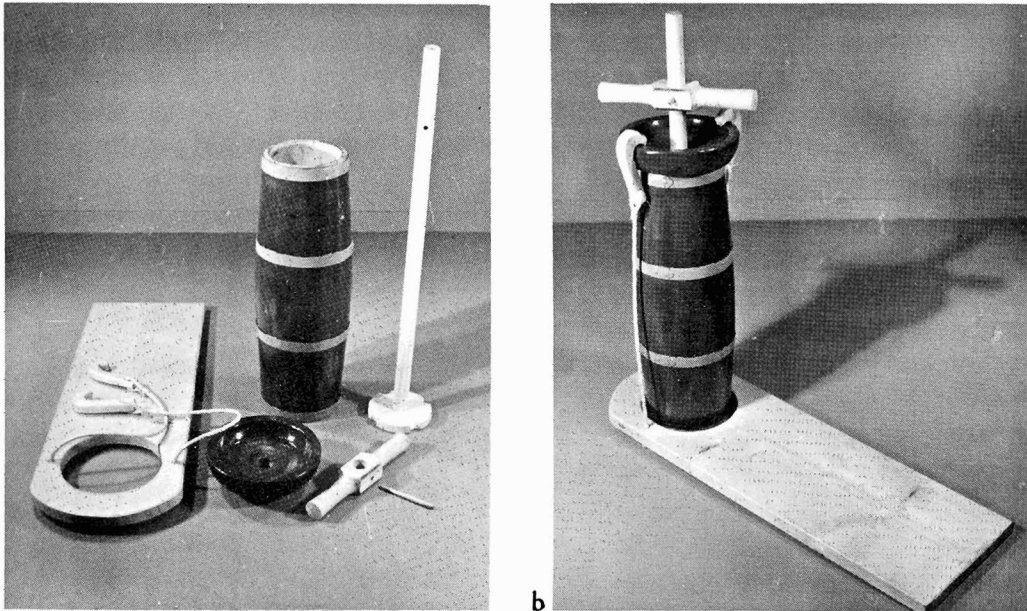


Abb. 4. a) Die fertigen Einzelteile des Butterfasses; b) das zusammengebaute Butterfaß

### Literatur

- [1] Butter und Käse, Milchpräparate und Nebenprodukte. Wien 1931.
- [2] FLEISCHMANN, W.: Lehrbuch der Milchwirtschaft. Berlin 1932.
- [3] LEIDLMAIR, A.: Bevölkerung und Wirtschaft in Südtirol. Tiroler Wirtschaftsstudien 6. Innsbruck 1958.
- [4] MOHR, W., und K. KOENEN: Die Butter. Hildesheim 1958.
- [5] RAMPOLD, J.: Südtiroler Landeskunde. Bd. 2: Das Pustertal. Bozen 1975.

### Filmveröffentlichungen

- [6] SIMON, F., (IWF): Herstellen eines Brotschneiders (»Grambl«). Film E 1088 des IWF, Göttingen 1966. Publikation von F. SIMON, Publ. Wiss. Film., Sekt. Völkerkunde · Volkskunde 5, 1 (1975), 47–53.
- [7] SIMON, F., (IWF): Mitteleuropa, Tirol — Buttern. Film E 1089 des IWF, Göttingen 1966. Publikation von ILONA SIMON, Publ. Wiss. Film., Sekt. Völkerkunde · Volkskunde 4, 4 (1974), 370–376.
- [8] SIMON, F., (IWF): Mitteleuropa, Tirol — Topfen-Zubereitung auf einer Alm. Film E 1446 des IWF, Göttingen 1975. Publikation von H. STEIN, Publ. Wiss. Film., Sekt. Ethnol., Ser. 8, Nr. 7/E 1446 (1978), 9 S.

*Ethnol.* 13/5 – E 1164

[9] SIMON, F., (IWF): Mitteleuropa, Tirol – Käsebereitung auf einer Alm im Gsiestal. Film E 2514 des IWF, Göttingen 1982. Publikation von K. SIMON, Publ. Wiss. Film., Sekt. Ethnol., Ser. 13 (1983). (In Vorbereitung.)

Abbildungsnachweis

Abb. 1–4: Foto Dr. F. SIMON (IWF).