



Nro. 46.

Der Böttger, Böttner, Fassbinder.

Die Waaren, die der Böttger macht, sind hölzerne Gefäße aller Art, als Ruffen, Tonnen und Fässer mit zweien Böden, Böttiche, Zuber, Eimer, Kannen (Stüßen), Selten mit einem Boden; er setzet sie aus Dauben zusammen, und bindet sie von außen mit Keifen.

Zu diesen Arbeiten braucht er theils Stab- und Bodenholz, theils Band- oder Keifholz. Er hauet sich das Stab- und Bodenholz entweder selbst, oder überläßt diese saure Arbeit den Landböttgern und Stabreißern, welches unzüngliche Tagelöhner sind, oder kauft Dauben und Keife von den Stab- und Keifhändlern.

Die Dauben werden entweder aus Eichen, oder aus Kienholz gehauen. Man nimmt zwar jede Art Eichen, am liebsten aber Steineichen dazu, und lauet die Dauben am vortheilhaftesten im Winter. Das feinadrichte Kienholz, wird am meisten aber zu Packfässern der Kaufmannsgüter, zu Gelten, Strühen, Zubern und andern Gefässen verarbeitet, wovon trockne Waaren kommen sollen.

Die Dauben verkauft man an einigen Orten nach dem Hundert, an andern Ringweise, und ein Ring enthält 4 Schock und 8 Stäbe: das Daubenholz ist seiner Länge, Breite und Stärke nach sehr verschieden; woraus man sich auch die Verschiedenheit seines Preisses beim Einkaufe erklären kann.

Zu Band- oder Reifholz braucht man junge Eichen, Eschen, Birken, Haseln, Weiden oder Salweiden, und der Wöttger spaltet sie selbst vermittelst des Dreiklöbers.

Ferner bedarf der Fassbinder Schilf, welches zwischen die Fugen der eichenen Gefässe gelegt wird, und das Spackwerden (Sparen, Zerleichen) derselben verhindert; Pech, um die Bierfässer damit anzupichen, und dadurch das Bier desto länger gut zu erhalten, und zu verhüten, daß es nicht so leicht sauer werde: Kreide, um die innere Seite der Reife damit zu bestreichen, damit sie von den Dauben nicht abglitschen.

Die vornehmsten Werkzeuge des Wöttgers sind; der Hau- und Rimmblock; die Schnitz- oder Schneitbank, an welcher der Kopf, der Fusirrit und die kleine Biegscheibe vorkommen, die grosse Biegscheibe, die Schragen oder Vortigebänke; die Fügebauk, eine Art von grossem Hobel, worauf die Dauben und Böden bestossen oder gefüget werden; der Bandhacken, Beile und Hammer, Zirkel, Bohrer, Hobel, Sägen, Kaspeln, Feilen, Maassstab, Winkelmaass, Schnitzer, Bandmesser, der Zughacken; die Schrauben- und halbe Mondwinde, das Rümmeisen, die Schwanz- und Faustkrösse, der Dreiklöber; das Stämmeisen; der Abreisser, u. s. w.

Alle Waaren, die der Wöttger liefert, sind entweder Rimmarbeit, oder Krösarbeit. Bei jener wird der Boden eingekimmt; bei dieser aber in eine Fuge, die man mit der Schwanz- und Faustkrösse gemacht hat, eingesetzt: Zur Rimmarbeit rechnet man alle grosse Arbeiten des Wöttgers, ingleichen auch diejenigen, die aus schwarzem, d. i. Eichenholz gemacht werden; zur Krösarbeit aber die meisten Gefässe aus weissem oder Tannenholz.

Ein Vottsch oder eine grosse Kufe, die ein Stück von Rimmarbeit ist, wird durch folgende Handgriffe verfertigt. Zuerst werden die Bodenstücke ausgelesen, beschnitten, auf der Fügebauk aus dem Groben gestrichen, und der Boden nach dem Maassstabe und Zirkel abgemessen, dabei auch die Löcher abgezeichnet, wodurch er zusammengefüget

süget werden soll. Die Bodenstücke werden nun auf der Fügebank fein abgezogen und aneinander gefügt (gedöbelt). Zwischen einer jeden Fuge, die mittelste ausgenommen, wird Schilf gelegt, und mit Kleister angestrichen. Der zusammengefügte Boden wird abgezirfelt, nach der Zirkellinie mit der Säge bestossen, gestämnet und geschabt, bis er am Rande vollkommen gleich ist. Nun werden drei Riegel aufgepaßt, und diese an den Enden abgeschärft, damit sie bei Aufkimmung des Bodens mit eingekimmt werden können.

Der Rand oder das Umholz, oder die runde Seitenwand des Bottichs besteht aus 75 sechs Zoll breiten und zwei Zoll dicken Dauben. Sie werden zuerst mit dem Schneidmesser auswendig grade, inwendig aber ein wenig hohl geschnitten, auf der Fügebank aus dem Groben gestrichen, gekimmt, auf die zwei Schragen gelegt, zusammengestossen, und mit Schilf und Kleister befestigt. Hierauf wird der Riegel mit dem Abreißer abgerissen; es werden auch die Kimmschläge von allen Stäben mit dem Kimmmaas abgemessen, mit dem Abreißer abgerissen, mit dem Kimmfeisen und Kimmbeil aufgeschlagen, und mit dem scharfen Ende des Kimmfeisens ausgestossen. Die Stäbe werden hierauf auf der Fügebank gestrichen und nach dem Reißmodell gehörig vertieft oder gedöbelt, d. i. Löcher eingebohrt, angekimmt und gleichfalls befestigt. Nun wird der Bottich, sobald er seine Gestalt bekommen hat, von aussen sauber geschabt und abgehobelt, von dem Schmidt mit vier eisernen Bänden, oben gleich geschnitten, mit Schneidmessern abgestämnet und die Fugen inwendig glatt ausgearbeitet. Auf diese Art wird ein Bottich verfertigt, dessen Dauben insgesamt wind- und wasserdicht seyn müssen.

Bei Krößarbeiten sind beinahe dieselben Handgriffe gewöhnlich. Die Dauben einer Tonne oder eines Fasses, das gemacht werden soll, werden mit graden und krummen Messern bearbeitet, und hierauf an beiden Enden auf der Fügebank abgestrichen, damit das rechte Ebenmaß zu dem künftigen Bauche des Fasses erhalten werde. Nun werden sie in dem Segband aufgesetzt, und auf dem einem Ende die Schloß- oder Feuerbänder aufgesetzt, welche der Uebertreiber, das Bauchband, das lange Halsband, und das Kopf- oder Stemmband heißen. Nach dieser Vorbereitung wird die Tonne oder das Faß auf ein Feuer gesetzt, erwärmet und der Bauch inn- und auswendig mit Wasser geschmeidig gemacht; darauf wird der unterste Theil mit der Winde enger zusammen gezogen, und auf das andere Ende eben so viele Bänder aufgeschlagen, nur kein Uebertreiber.

Ist der Boden auf obige Art zugerichtet, so schlägt man die Bänder von den Kopfbänden des Fasses wieder herunter, beschneidet das Faß nach seiner äussern Rundung, und treibt die Kopfbänder wieder auf; die Kröße wird ausgekrößet, der Boden

den durch Lodmachung der Halsbänder eingeseht, und durch Aufschlagung anderer Bänder oder Reife befestigt.

Das Handwerk der Böttger ist ein freies und geschenktes, wird in 3 bis 5 Jahren erlernt, 3 Jahre darauf gewandert, und zum Meisterstücke ein Faß nebst Kübeln ohne Band verfertigt; welche Stücke so gut gearbeitet seyn müssen, daß sie, wenn man sie auf einem Wagen zur Schau öffentlich durch die Strassen einer Stadt herumführt, nicht auseinander fallen dürfen.

Es unterscheiden sich aber die Böttger in Groß- und Kleinbinder. Jene, die man auch Kufner, Roth- und Schwarzbinder nennet, machen meistens grosse Gefässe aus schwarzem oder Eichenholz; diese aber, die auch Kübler, Weiß- und Fassbinder heissen, verfertigen größtentheils nur kleine Gefässe aus weissem oder tannenem Holze. Die Schwarzbinder dünken sich vornehmer, als die Weißbinder, und tragen zur Unterscheidung von diesen ein Besteck von Band- und Kufmessern am Gürtel, welches die Weißbinder nicht thun dürfen.

Die Schwarzbinder beschäftigen sich auch häufig mit Kellerarbeit, d. i. mit Füllung, Schönung, Ablassen und Wartung des Weins; daher sie auch an vielen Orten im Reich und in den Hansestädten die Aufsicht über grosse Weinkeller haben, und Kufser oder Küper genennet werden. Sind sie selbst bei Vermögen, so treiben sie auf eigene Rechnung Weinhandel, sieden Weinessig, brennen Branntwein, und haben an vielen Orten zugleich das Recht, Bier zu brauen; weswegen sie auch Meister des Büttners- und Bierbrauerhandwerks genennet werden.