

**"Es ist keine gröss' re Kunst erfunden
als wenn Holz mit Holz gebunden" (Zunftspruch)**



Holzgebilde für jeden Haushalt

Küper, Böttcher oder Fassbinder

Der Name Böttcher leitet sich von „Bottich“ ab, einem großem, runden, hölzernen Gefäß mit einem Boden. Auch im Böttchergewerbe entstanden seit dem Mittelalter je nach Landschaft oder Art häufiger hergestellter Produkte unterschiedliche Bezeichnungen für den Beruf. Zu den bekannteren Benennungen dieses Gewerbes gehören Binder, Büttner, Fassbinder, Schäffler, Küper, Küfer oder Kübler.

Im kleinen Marktflecken Haltern war der Bedarf an großen Holzgefäßen eher gering, hier stand eher die Herstellung von „Kumpen“ oder „Schaffen“ im Vordergrund. Wahrscheinlich dem Bedarf entsprechend zunächst Kleinböttcher welche dann kleine Böttcherwaren für den Haushalt anfertigten, wie Becher, Kannen, Eimer, Kübel oder Wannen. Später kam dann die Anfertigung von Fässern hinzu.

In der niederdeutschen Sprache wurde mit „Kumpen“ in unserer Gegend bereits im Mittelalter ein Holzgefäß unbestimmter Größe (z.B. für Wasserträger) bezeichnet. Hersteller solcher Gefäße waren damals die „Kumpeler“ oder später davon abgeleitet die Küper.

Berufe waren damals, auch zur Unterscheidung ansonsten gleichnamiger Familien, Namensgeber für Hausnamen. Von daher ist es nicht verwunderlich, dass wir bereits im Jahre 1498 die Familie des Gert Kumpeler in Haltern finden.

Die Berufsbezeichnung „Küper“ finden wir bis in das 18. Jahrhundert rund um Haltern für die Böttcher oder Fassbinder.

Je nach Art des verwendeten Holzes gab es Weißbinder (Weichholz), Rotbinder (Buchenholz) oder Schwarzbinder (Eichenholz).

Mit der Ausdehnung der Handelsbeziehungen aus der Stadt Haltern heraus, veränderte sich die Nachfrage bei den Böttchern, welche ihre Produktpalette anpassten.

Die Nachfrage nach Tonnen nahm erheblich zu. Tonnen und Fässer dienten nicht nur als Verpackung für Bier und Wein, sondern auch für Butter, Öl, Fleisch und Fisch.

Als am 31.03.1624 von Seiten der Regierung in Münster die städtischen Amtsbücher und Urkunden beschlagnahmt wurden, transportierte man auch diese in Fässern ab.



Kumpen oder Schaffe aus Holz



Herausgeber im Sinne des Vereinsrechts:
Verein für Altertumskunde und Heimatpflege
Haltern am See e. V.
45721 Haltern am See
Redaktion: Bodo Stratmann

Erinnern sie sich noch?

**Halfen die Heinzelmännchen
früher den Böttchern und Fassbindern in Haltern?**

**Wie war zu Köln es doch vordem
Mit Heinzelmännchen so bequem! ...**

*Beim Schenken war es so: es trank
Der Küfer bis er niedersank,
Am hohlen Fasse schlief er ein,
Die Männlein sorgten um den Wein,
Und schwefelten fein
Alle Fässer ein,
Und rollten und hoben
Mit Winden und Kloben,
Und schwenkten
Und senkten,
Und gossen und panschten
Und mengten und manschten.
Und eh der Küfer noch erwacht,
War schon der Wein geschönt und fein gemacht!*

**Der Böttcher hieß bei uns Küper,
anderwärts Schäffler oder Fassbinder**

Der Beruf des Küpers (nnd.) erforderte große handwerk-

liche Fähigkeiten und lange Erfahrung. Die Arbeit eines Küpers war schwere und dabei gleichzeitig geschickte und präzise Handarbeit.

Beim Handwerk des Fassbinders denkt man nur an Fässer für alkoholische Getränke. Holzfässer aber waren neben Keramikgefäßen bis ins 20. Jahrhundert die wichtigsten Behältnisse im bäuerlichen Bereich. In Regionen der Bierbrauereien und des Weinanbaus oder der Salzgewinnung bildeten die Fassbinder eine bedeutende Zunft.

In Borken stellten 16. Jahrhundert, in schwierigen Zeiten, die Böttcher im Todesfall das „Dodenvat“, den Sarg her, dafür arme Bürger kostenlos war während sonst ein Einheimischer für den Sarg 1 Hornischen Gulden, bzw. für einen Kindersarg die Hälfte zu zahlen hatte. Fremde zahlten den doppelten Preis. (1 horns Gulden = 20 Schillinge, ein Holzfäller verdiente am Tag 13 Schilling). Das dafür notwendige Holz wurde in Wesel erworben

In der Landwirtschaft waren es vor allem Butterstampfkübel, Schaffe jeder Größe (für Wasser, Korn, Schmalz, Kraut, Fleisch etc.), Kübel, Kelter, Maßgefäße und Behältnisse zur Milchverarbeitung oder Brotbereitung, welche



Schulwandkarte um 1950

der Fassbinder anfertigte.

Diese hölzernen Gerätschaften wurden früher ausschließlich aus gekrümmten Hölzern gefertigt. um 1758 in Haltern als „Kupholz“ oder „Küperholz“ bezeichnet, ansonsten Dauben genannt.

Fässer waren bereits im Mittelalter wichtige Transport- und Lagerbehälter. Je nach Bauart und Verwendungszweck waren sie luftdicht verschließbar, robust und eigneten sich zur Aufbewahrung für eine Vielzahl von Waren, aber auch von wichtigen Büchern, Urkunden und Akten.



Böttchermeister Josef Thole aus Haselünne bearbeitet sein Kupholz



Auch Eimer, Becher, Kannen, und Schüsseln wurden aus Dauben gefertigt. Für den Anfertiger oder Hersteller dieser Daubengefäße ist in Norddeutschland der Begriff Böttcher am geläufigsten, während bei uns im 17. Jahrhundert die Benennung als Küper bevorzugt wurde. Daneben gab es noch die Bezeichnungen Fassbinder, Büttner, Schäffler, Küfer oder Kübler.

Um 1806 und vorher kennen wir in Haltern innerhalb der Mauern folgende Fassbinderfamilien:

- * Stevermüer
- * Masius
- * Strickling
- * Bröckmann
- * Steggemann
- * Pieper
- * Lanvers / Nolde

Diese Meister beschäftigten auch auswärtige Gesellen, während eigene Kinder auswärts Erfahrungen sammeln konnten:

- * Joan Strickling als Fassbindergeselle zu Munster
- * Joan Henrich Steggemann als Wandergeselle
- * Herman Niewind als Fassbinderknecht in Amsterdam

Beschäftigt wurden auch Gesellen aus Haltern:

- * Theodor Bansberg, Fassbinder in Haltern

Es wurde auch ausgebildet:

- * Johan Rotgerman war Lehrjunge bei Bröckmann

Bevorzugt wurde bei der Herstellung von Fassdauben Eichenholz, welches im 18. Jahrhundert von einzelnen Bauern der Umgebung speziell dafür geschlagen, vorbereitet und gelagert wurde. Küper oder Faßbinder gab es inner- und außerhalb der Stadt Haltern. Lehrlinge durften nur von Meistern der Zunft ausgebildet werden.

Für die Herstellung von Fässern wurde möglichst astfreies, gerade gewachsenes Eichenholz benötigt. Nach der Baumfällung wurde der Stamm auf die gewünschten Fasslängen mit der Zweimannsäge zugeschnitten. Danach wurde der Stamm in Daubenstärke in Faserrichtung unter Berücksichtigung der Baumringe gespalten. Da Lagerplätze in der Stadt begrenzt waren, wurde das so vorbereitete Dauben- oder Kupholz (1758) auf einem Bauernhof zur jahrelangen Trocknung eingelagert. Dies war erforderlich, da das Holz nicht mehr schrumpfen durfte, wenn es erst zu Fässern verarbeitet war.

War das abgelagerte und trockene Holz in die Werkstatt gebracht, wurden die Dauben in einem ersten Arbeitsschritt zunächst für die innere Rundung des Fasses ausgesägt und mit Beil und Messer grob vorgeformt.

Auf der Rauhbank, über die die Holzstücke geschoben wurden, erhielt die Daubenkante den richtigen Neigungswinkel und die Daubenenden wurden gleichmäßig verjüngt. Hierbei wurde mit Modeln und Fugenhobeln nachbearbeitet, damit sich die Dauben später exakt aneinander fügen ließen.

Zur Kontrolle benutzte der Fassbinder Lehren, welche er



in unterschiedlichen Größen in der Werkstatt hängen hatte.

Die Fassrundung auf der Außenseite dieser Daubenhölzer bearbeitete der Fassbinder dann auf der Ziehbank mit einem Hobel oder Ziehmesser. Mit dem charakteristischen Werkzeug des Fassbinders, dem Krummmesser, wurden die Innenseiten der Dauben geglättet.

War dies geschafft, konnten die so erstellten Fassdauben nebeneinander ausgelegt und in der Mitte für den Aufzug der Fassreifen markiert werden. Nun konnte die Dauben Hochkant aufgesetzt und ein Setzreifen für den ersten, aber noch unsicheren Halt übergetülpt werden.

Auf der oberen Seite des Fasses konnten nun die Fassreifen (Kopfreif, Halsteif und Bauchreif) mit dem Setzhammer aufgezogen werden, wobei auf der entgegengesetzten Seite dementsprechend die Daubenhölzer nach außen aufklafften (Bild).

Der komplizierteste Vorgang ist der nun folgende Fassbrand als ein Feuer-Wasser-Prozess. In dem so vorbereiteten Fass wurde mit den angefallenen Holzspänen ein Feuer angefacht, wobei die Fasswände von außen mit Wasser feucht gehalten wurden (siehe Bild rechts von 1692, im Hintergrund links ein Fassbrand).

Dabei gewannen die Fassdauben die notwendige Elastizität zur Weiterverarbeitung. Diese Vorgehensweise erleichterte nämlich dem Fassbinder, Böttcher oder Küper, die nach außen klaffenden Dauben mit Hilfe einer Werkzeugwinde soweit zusammenzupres-

sen, bis die Fassreifen von der entgegengesetzten Seite aufgetrieben werden konnten.

Die vorbereiteten Fassreifen (früher Weidenruten) konnten nun mit Hilfe von Treibhölzern, Treibeisen und Setzkammer auf dem Fassrumpf aufgebracht werden.

Mit dabei einsetzender Erkaltung der Daubenhölzer erhielt das beiderseits offene Fass dauerhaft die gewollte Wölbung.

Die Außen- und Innenseite konnte man mit unterschiedlichen Hobeln glätten. Der bogenförmiger Endhobel wurde bei der Endbearbeitung der Fassränder eingesetzt.

Zur Einsetzung von Fassboden und -deckel musste man nun zunächst mit einem Kimmhobel innen am oberen und unteren Rand Nuten einfügen. Die Hobelkonstruktion garantierte einen gleichmäßigen Abstand zum vorher gekätteten Fassrand. Da der Boden, um Leckagen zu vermeiden, eine hohe Passgenauigkeit besitzen mußte, riss der Fassbinder ihn vorher auf der ausgesuchten Holzbohle auf und sägte ihn mit einer Schweifsäge passend.

Durch Abnahme der jeweiligen Halsreifen des zu bearbeitenden Fasses spreizten sich die Fassdauben nun wieder etwas auseinander, so dass der jeweilige Boden mit Hilfe der Bodeneisen passend in die vorgesehene Vertiefung (Nut) eingelassen und die Halsreifen wieder angebracht werden konnten.

Das neue Fass war nun in der Rohform fertig. Es bedurfte nur noch einer ansprechenden Glättung und der Anbringung eines Spundlochs.

Zur Verquellung der Dauben wurde das Fass in einem abschließend Brühvorgang in kochendem Wasser geschwenkt.

