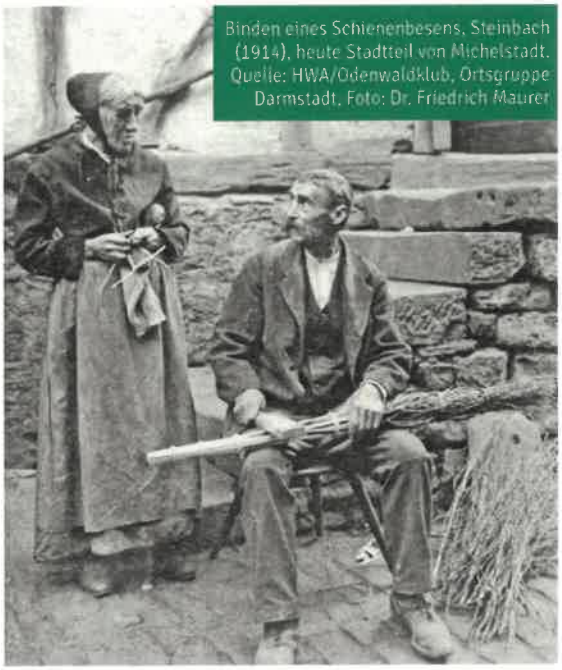
Nr. 2 | April bis Juni 2023

Besenbinder – ein Handwerk armer Leute



Binden eines Schienenbesens, Steinbach (1914), heute Stadtteil von Michelstadt. Quelle: HWA/Odenwaldklub, Ortsgruppe Darmstadt. Foto: Dr. Friedrich Maurer

„Neue Besen kehren gut, aber die alten kennen die Ecken". Jeder kennt diese oder ähnliche Redensarten. Besen wurden und werden überall benötigt. In alter Zeit war das Herstellen von Besen eine Handwerkskunst, der arme Leute in den Wintermonaten nachgingen. Menschen in entlegenen Odenwalddörfern kamen so zu einem zusätzlichen bescheidenen Verdienst. Über diese Handwerkskunst soll in diesem Beitrag kurz berichtet werden.

Bisher erschienen sind in der Reihe von ehemaligen Berufen und Gewerben, die mit Wald in Zusammenhang stehen, folgende Beiträge:
Ausgabe Nr. 2/2022:
„Vom Schwarzen Handwerk"
Ausgabe Nr. 3/2022:
„Von Rindenklopfern und Rindenschälern – ein ehemaliges Waldgewerbe"
Ausgabe Nr. 4/2022:
„Reifschneider – ein Handwerk aus vergangener Zeit"
Ausgabe Nr. 1/2023:
„Harz- und Pechbrenner – Von einer mühsamen Tätigkeit im Wald"
Diese Reihe wird fortgesetzt.

Für Besen zum alltäglichen Gebrauch in Haus und Hof wurde vorzugsweise Birkenreisig verwendet. Birkenholz ist sehr elastisch, biegefest und das bei vergleichsweise geringem Gewicht. Birkenäste – luftgetrocknet – wurden auf eine Länge von etwa einem Meter gekürzt und zu Bündeln zusammengelegt. Im Bindebereich des Bündels entfernte man seitliche Zweige, damit das Reisigbündel kompakt wurde. Kürzere Äste dienten zum Füllen der Zwischenräume des Reisigbündels. Diese vor dem Binden von Hand zu verdrillen hatte den Vorteil, dass sich Äste und Zweige gerade ausrichteten.

Das Bündel Birkenreisig ließ sich mit biegsamen Weidenruten, Kordel oder Draht zusammenhalten. Zum „Vorbinden" wurde das Bündel mit einem Gurt oder einer mechanischen Hilfsvorrichtung fixiert. Dabei wurde - bei Bedarf - ein Stock aus Tannen- oder Lärchenholz von der stumpfen Seite her zentrisch in das Bündel hineingesteckt.

Das „Nachbinden" erfolgte dann an mehreren - meist sechs - Stellen. Weidenruten wurden mit einer „Hippe", einem Messer mit einer sichelförmig geschwungenen Klinge, gespalten und in feuchtem Zustand zu Ringen von unterschiedlichen Innendurchmessern geformt. Der Ring mit dem größten Innendurchmesser - etwa sieben Zentimeter - wurde zuerst vom stumpfen Ende her über das Reisigbündel geschoben, gefolgt von Ringen mit geringeren Durchmessern.

Das stumpfe Ende des Bündels wurde gerade geschnitten. Außerdem schob man schmale, etwa 70 Zentimeter lange Schienen - mit einer Spitze versehen - aus astfreiem, weichem Holz (z. B. Faulbaum) zwischen Reisigbündel und den Ringen ein. So erzielte man für alle Teile des Besens einen festen Verbund.

Zum Schluss drückte man noch abstehende Zweige in das Bündel und verkeilte diese mit einem Holzschlegel.

Täglich ließen sich so von einem Besenbinder ein Dutzend solcher Besen anfertigen, wenn das Material entsprechend vorbereitet war.

Für einen Besen mit Stiel wurde Letzterer auf Länge geschnitten und auf einer Seite angespitzt. Bei dieser Art von Besen wurden Stock und Schienen nicht benötigt und das Reisigbündel konnte kürzer sein als oben angegeben. Der Stiel wurde im Anschluss an das Nachbinden vom Ende des Reisigbündels her mit Kraft und Geschick in das Reisigbündel hineingeschoben. Durch Aufstoßen des Stiels auf einem harten Untergrund - der Besen mit Stiel wird dabei senkrecht gehalten - schiebt sich der Stiel in das Bündel hinein. Dabei war darauf zu achten, dass sich Stiel und Reisigbündel in einer Linie befanden. Der Stiel – meist aus Haselnuss-Strauch – sollte leicht und griffig sein.

Jedermann konnte sich dieses Handwerk aneignen. Einfache Werkzeuge sowie die leichte und günstige Beschaffung von Birkenreisig und Stielen ermöglichten eine Ausübung dieses Handwerks ohne Ausbildung. Verkauft wurden die Besen auf Märkten, größtenteils aber durch fahrende Händler. Außerdem wurde dieses Handwerk

Binden eines Schienenbesens. Foto: Karl Schwinn, 1980er Jahre

auch als Dienstleistung vor Ort, also bei der Kundschaft, ausgeübt.

Allgemein erfolgte die Anfertigung von Arbeitsgeräten für Landwirtschaft und Handwerk aus Gründen der Sparsamkeit bzw. des Zuverdienstes in eigener Regie. Das änderte sich mit der industriellen Entwicklung. Die Zahl der Besenbinder-Betriebe ging in der Region Starkenburg von 340 in der Mitte des 19. Jh. auf 220 zu Beginn des 20. Jh. zurück. Das alte Handwerk des Besenbinders erlangte im letzten Weltkrieg und danach nochmals an Bedeutung. In dieser Zeit waren Rohstoffe aus dem Ausland für die Anfertigung von Besen Mangelware. Herkömmliche Rohstoffe – alle aus pflanzlichem Material – waren jedoch vor Ort verfügbar.

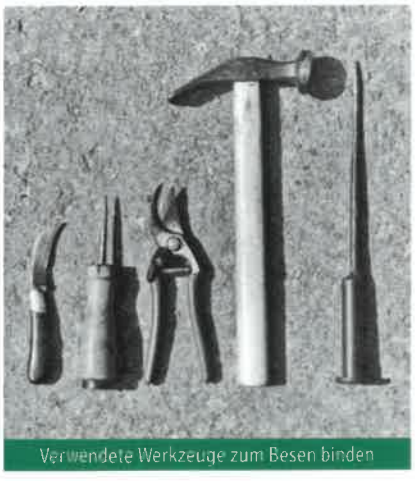
Heute erfolgt die Herstellung von Besen meist industriell. Handarbeit ist durch die industrielle Massenproduktion zurückgedrängt worden und nur noch vereinzelt im Rahmen der Brauchtumspflege zu finden.

Verwendet wurde in der industriellen Herstellung bereits seit Mitte des 19. Jh. die sehr elastische und haltbare Faser der Piassava-Palme aus Südamerika und Afrika. Einhundert Jahre später setzte man auf synthetisches Material wie PVC-Fasern so auch in einem Betrieb in Wald-Michelbach. Die Hölzerwerke Heinrich Schlerf in Wald-Michelbach zählten in den 1950er und 1960er Jahren zu den führenden Bürstenfabriken. Mit Standardwaren wie Besen, Bürsten und Kleiderbügel – auch aus anderen Materialien – expandierten die Werke weiter. Das Überwaldmuseum informiert über diese Zeit im Rahmen einer Ausstellung.

Herzlichen Dank an Gerd Schwinn für die Bereitstellung der Fotos zum Schienenbesen und Jürgen Walter für die Vorstellung des Besens mit Stiel.

Alfred Scholz

Jürgen Walter, Ober-Schönmattenwag, Binden eines Besens aus Birkenreisig mit einem Stiel aus Haselnuss-Strauch, Foto: Alfred Scholz



Verwendete Werkzeuge zum Besen binden

Quellen:

Maurer, Friedrich: Unser Odenwald. Ein Kulturbild des Odenwaldes aus alter und neuer Zeit. Darmstadt 1914, Gerhards Verlags- und Vertriebsgesellschaft, Lauterbach-Beedenkirchen, 1997

Schwinn, Karl: Handwerkliche Berufe aus dem Dorf. In: Becker, Michael: Kreis Bergstraße. Geschichte, Wirtschaft und Kultur in zwölf Jahrhunderten, Verlag Kreis Bergstraße.

Schwinn, Gerd: persönliche Mitteilung

Göbel, Manfred: Leben und Arbeiten im Hess. Odenwald, Sutton Verlag, Erfurt, 2019.

Sattler, Peter: Mit Bürsten und Besen zum Weltunternehmen, Bergsträßer Anzeiger, 29.1.2021

Das Überwaldmuseum, Wald-Michelbach, www.ueberwaldmuseum.de

Waldmuseum Watterbacher Haus, Kirchzell, www.museum.de/museen/waldmuseum-watterbacherhaus

Schienenbesen mit sechs Ringen, Länge: 140 cm, Gewicht: 1 kg; Foto: Gerd Schwinn, Reichelsheim