„Neues Fass aus altem Holz - ist des Küfers Stolz“!

Küfer und Böttcher fertigten Dinge für den alltäglichen Gebrauch

... so lautet ein alter Handwerkerspruch. Schwerpunkt der Tätigkeit war die Herstellung von Fässern und Holzgefäßen aller Art. Unterschieden wird vielfach nach „Großböttcher“ („Küfer“), die eben große Fässer aus hartem Eichenholz zum Lagern von Wein, Apfelwein und Bier herstellten. „Kleinböttcher“ dagegen fertigten Bottiche, Eimer, Kannen, Kübel, Wannen und Waschzuber für Haushalt und Landwirtschaft an. Dabei kam man mit vergleichsweise weichem, günstigem Holz wie Esche, Lärche, Kiefer und Tanne aus.

Das Handwerk des Küfers - in manchen Gebieten auch Böttcher, Büttner, Böttiger, Bender, Binder, Fassbinder, Kübler, Schäffler, Simmermacher und Tonnenmacher genannt – zählt auch zu den holzverarbeitenden Handwerksberufen, die seit Jahrzehnten immer weniger gefragt sind. Familiennamen, die auf diesen Berufsbezeichnungen beruhen, haben sich jedoch bis heute erhalten.

Das Wort „Küfer“ leitet sich vom lateinischen Wort „cupa“ - Kufe ab. Das Küferhandwerk kann eine lange Tradition aufweisen. Der Beruf des Küfers hatte stets ein hohes Ansehen in der Bevölkerung. Die Bedeutung eines Fasses wird auch dadurch deutlich, dass neben Weißzeug und Geschirr auch ein Fass zur Aussteuer eines jung vermählten Paares gehörten.

Fässer waren praktisch, ließen sich stapeln und eigneten sich zur Aufbewahrung sowie für den Transport jeglicher flüssiger und fester Waren wie z.B. Bier, Wein, Getreide, Mehl, Salz, Zucker, Butter, Fisch, Fleisch, Sauerkraut aber auch Pulver und vieles mehr. Fässer aus Holz hatten die Eigenschaft, den Inhalt wie Mehl und Pulver trocken zu halten. Flüssigkeiten konnten nicht entweichen. Der Austausch von Sauerstoff zwischen Fassinhalt und der Umgebungsluft eines Holzfasses beeinflusst den Reifeprozess in positivem Sinne und erhöht so die Qualität z.B. hochwertiger Weine.

Die Form des Fasses hat sich über die Jahrhunderte nicht wesentlich verändert. Fassdauben bilden den Mantel eines Fasses, fixiert durch Bänder. Diese waren früher aus Weiden- und Haselruten – vorbereitet durch „Reifschneider“ (siehe „Die Dorflinde“ 4-2022) – und später aus genieteten Eisenreifen. Zwei Böden schließen das Fass ab.

Zur Herstellung eines Holzfasses spaltete man geeignetes Holz in Holzbohlen. Spalten in Längsrichtung zur Holzfaser trug maßgeblich zur Stabilität des Fasses bei. Auf der Bandsäge wurden die „Rohdauben“ zugeschnitten. Sie hatten eine Stärke zwischen 3,5 bis 8 Zentimeter, je nach Größe des Fasses. Zum Trocknen der Rohdauben, was bis zu fünf Jahre dauern konnte, wurden diese zu Türmen aufgesetzt. Dauben weisen einen trapezförmigen Querschnitt auf und sind zu den oberen und unteren Enden hin verjüngt. Daher werden die Rohdauben zunächst grob mit dem „Küfer- bzw. Lenkbeil“ bearbeitet, also „gespitzt“. Danach wird „gestreift“, d.h. die Wölbung der Daubenaußenseite wurde mit dem Geradmesser und dem Daubenhobel herausgearbeitet. Die Innenseite der Dauben wurde schließlich mit einem Schnitzmesser („Krummeisen“) in Form gebracht („ausgezogen“).

Jetzt kam es auf genaues Arbeiten an, damit das Fass auch dicht wurde. Das Zusammensetzen der Dauben erfolgte mithilfe einer Fügebank. Daube an Daube - etwa 20 Stück für ein 75 Liter-Fass - wurden nun eingesetzt, bis der Kreis geschlossen war. Ein Setzreifen („Kopfreifen“) und zwei zusätzliche Reifen, auch als „Halsband“ und „Bauchband“ bezeichnet, fixierten diese Dauben. Die Reifen wurden dabei durch Schläge mit einem normalen Hammer auf den speziellen Setzhammer über die Dauben getrieben. Der Setzhammer wiederum weist eine Rille auf, damit dieser gut auf dem schmalen Reifen geführt ist. So entstand ein halbfertiges „Rohfass“.

Fasszug (links), halbfertiges Fass bestehend aus 20 Fassdauben (Mitte) und gebrauchsfertiges Fass (rechts), Fassungsvermögen ca. 75 Liter

Bisher erschienen sind in der Reihe von ehemaligen Berufen und Gewerben, die mit Wald in Zusammenhang stehen, seit Ausgabe 2-2022 neun Beiträge.
Diese Reihe wird fortgesetzt.

Setzen der Fassreifen mit Schreinerhammer (links) und Setzhammer mit Rille (rechts), letzterer mit einem Holzstück auf der Oberseite zur Abfederung der Schläge mit dem Schreinerhammer

Die Dauben mussten jetzt entsprechend der äußeren Kontur des Fasses gebogen werden. Dazu wurde das Rohfass in einem gemauerten Wasserkessel erhitzt. War das Holz biegsam, ließen sich alle Dauben gleichzeitig mit einem Fasszug (Seilwinde) biegen. Weitere Kopf-, Hals- und Bauchreifen hielten die verformten Dauben in Position und stellten so sicher, dass das Fass dicht wurde. Innen- und Außenflächen glättete man abschließend mit speziellen Hobeln.

Sodann musste das Fass mehrere Tage ruhen. Ein Auslagern in einem speziellen Ofen oder in einem Feuerkorb nahm den Dauben mögliche Verspannungen infolge des Biegens.

Vor dem „Einbinden" der beiden Fassböden wurde mit einem Nuten-Hobel eine umlaufende Nut eingearbeitet. Ferner wurden Spund- und Zapflöcher – sie müssen beim Einbau gegenüber liegen – in die Böden gebohrt und mit einem Brenneisen konisch ausgebrannt. Danach ersetzte der Küfer die provisorischen Reifen durch endgültige Fassreifen, welche abschließend vernietet und mit Hammerschlägen ringsum den Umfang des Fasses gleichmäßig fest angetrieben wurden.

Als Holzschutz wurde das Fass nun außen mit Leinöl oder einem Fasslack behandelt. Nach dem Eichen des Fassungsvolumens durch das Eichamt war das Fass gebrauchsfertig. Die Anfertigung eines Holzfasses (75 Liter) erforderte 25 Arbeitsstunden.

Bei präziser Anfertigung der Kontur der Dauben sowie sorgfältigem Fügen derselben unter Verwendung von gut ausgelagertem Holz war ein Abdichten nicht erforderlich. Getrocknete Binsen- oder Schilfblätter („Liesch") aus dem Neckar sorgten nur bei Aufarbeitung gebrauchter Fässer für Abdichtung.

Heute ist der Beruf des Küfers bzw. Böttchers fast ausgestorben. Die Ausübung dieses Handwerks war harte körperliche Arbeit, verbunden mit hoher Präzision. Holzfässer wurden von Metallfässern abgelöst. Nur vereinzelt werden heute noch Holzfässer in Traditionsbetrieben hergestellt.

Das Küferei-Museum Eberbach stellt eine besondere Rarität dar. Die bis in die 1980er Jahre arbeitende Werkstatt ist unverändert erhalten und begehbar. Jedes Werkzeug ist an seinem Platz, wie es der Küfermeister Friedrich Helm bis in diese Zeit verwendete.

Herzlichen Dank an Werner Helm, Küfereimuseum Eberbach für die Diskussion technischer Einzelheiten sowie die Möglichkeit zu fotografieren.

Text und Fotos: Alfred Scholz

Die umlaufende Nut zur Fixierung der Fassböden wird mit einem speziellen Nuten-Hobel („Kimmhobel") herausgearbeitet

Der letzte Küfermeister von Eberbach, Friedrich Helm, beim Bau seines dritten Weinbrunnes, 1974. Foto: Werner Helm

Helm, W., H. Joho, St. Wiltschko: Eberbacher Küfergeschichte, Eigenverlag (2003)

Schwinn, K.: Altes Handwerk, Verlag Ellen Schmid (1990)

Morr, H.-G.: Vergessene Odenwälder Handwerkskünste, Shaker Media (2017)

Bock, G.: Die Gersprenz - Ein Bach erzählt seine Geschichte, Forstberg-Verlag (2023)

Redewendungen, die auch noch in der heutigen Zeit gebräuchlich sind, geben Rückschluss auf die handwerkliche Arbeit des Küfers:

„Wenn etwas unerhört ist, dann haut es dem Fass den Boden aus."

„Bodenlos ist eine Sache, wenn sie keinen Sinn macht."

„Außer Rand und Band sind Leute, die durchdrehen und verrückt spielen."

„Wenn einer ein Fass aufmacht, dann steht ein Fest bevor."