

ENCYCLOPAEDIA CINEMATOGRAFICA

Editor: G. WOLF

E 392/61

Mitteleuropa, Westfalen
Anfertigen von Holzschuhen

Mit 4 Abbildungen

GÖTTINGEN 1963

INSTITUT FÜR DEN WISSENSCHAFTLICHEN FILM

Der Film ist ein Forschungsdokument und wurde zur Auswertung in Forschung und Hochschulunterricht veröffentlicht
Länge der Kopie (16-mm-Stummfilm, schwarz-weiß): 189 m
Vorfürhdauer: 17 ½ Min. — Vorführgeschwindigkeit: 24 B/s

Die Aufnahme des Films erfolgte im Jahre 1960 durch
das Institut für den Wissenschaftlichen Film, Göttingen
(Direktor: Dr.-Ing. G. WOLF)
Sachbearbeitung: Dr. W. RUTZ
Aufnahme: G. BAUCH
Wissenschaftliche Leitung: IRMGARD SIMON, Volkskundliche
Kommission des Landschaftsverbandes Westfalen-Lippe

Mitteleuropa, Westfalen

Anfertigen von Holzschuhen

VON IRMGARD SIMON, Münster

Der Film zeigt die Holzschuhmacherei, wie sie im westlichen Münsterland ohne maschinelle Hilfsmittel früher allgemein betrieben wurde. Im ersten Arbeitsgang werden von einem Baumstamm Klötze abgesägt, die dann in Scheite gespalten werden. Die erste Rohform des Holzschuhs arbeitet der Meister mit einem Beil heraus. An der Holzschuhbank erhalten die Rohlinge dann mit einem Messer die äußere Form. Danach werden die Fußmaße herausgearbeitet. Anschließend werden die äußeren Flächen des Holzschuhs und die Innenränder nachgeglättet. Zuletzt erhalten die Holzschuhe einen ledernen Ristriemen.

I. Allgemeine Vorbemerkungen

Zur Holzschuhmacherei in Westfalen

Die Holzschuhmacherei gehört zu den wenigen alten ländlichen Handwerkszweigen in Westfalen, die sich bis in die Gegenwart, wenn auch in veränderter Erscheinungsform, gehalten haben. Da die Holzschuhmacher auf dem Lande in früherer Zeit nicht genossenschaftlich organisiert waren, sind nur wenige Anhaltspunkte für ihre Geschichte gegeben. Einzelne Belege über städtische Holzschuhmacher finden sich bereits für das 14. Jahrhundert [5, S. 77] ¹⁾ ²⁾; die münsterschen Holzschuhmacher gründen 1511 eine eigene Gilde; vordem bildeten sie hier Bruderschaften [8, S. 5*—6*]. Es sei jedoch darauf hingewiesen, daß diese Handwerker keine Vollholzschuhe in der Art herstellten, wie sie der Film zeigt. Sie nannten sich *trippenhouwer*, *trippenmaker*, und ihre Erzeugnisse, die *trippen*, waren hölzerne Unterschuhe mit langer Spitze und

¹⁾ Siehe Literaturverzeichnis am Ende des Textes.

²⁾ Der älteste Beleg ist in einer Urkunde von 1316 zu sehen: „Item recognoscimus, quod secatores facientes scutellas, lignipedes . . .“ (KINDLINGER, Münster. Beiträge 1, 1787, Anhang S. 21).

Spannriemen, oft mit stegartigen Absätzen; sie wurden zusammen mit dem mittelalterlichen absatzlosen feinen Lederschuh (Schnabelschuh) getragen. Daneben sind Namen von Sandalenformen aus Holz belegt, deren Vielfalt bisher nur eine geringe Kenntnis der Sachen entspricht [7, S. 252].

Mit der Mode des ledernen Absatz-Schuhs im frühen 17. Jahrhundert [8, S. 425] ist der Niedergang der Trippenmacher verbunden; im 17. Jahrhundert werden sie als Berufsstand in den bisher bearbeiteten Archivalien nicht mehr genannt [13, S. 225]. Nach neueren Feststellungen entsteht der Vollholzs Schuh erst im Laufe des 16. Jahrhunderts. Die Stufen seiner Entwicklung lassen sich ungefähr an einzelnen Bildzeugnissen ablesen. Bemerkenswerterweise konnten weder urkundliche Belege noch Bodenfunde von Vollholzschuhen aus dem 16. und 17. Jahrhundert in Münster nachgewiesen werden. Archäologische Funde von hölzernen Fußbekleidungen fehlen bislang in Westfalen gänzlich. Auch die Handwerkernamen *holscher*, *hölischer*, *klümpeker* sind nicht als Belege für das Vorhandensein von Vollholzschuhen anzusehen (*klumpe* hat zunächst wohl nur eine Holzsohle bezeichnet).

Wichtige Voraussetzungen für das Tragen von Holzschuhen sind Boden- und Klimabeschaffenheit einer Landschaft. Für schwere Böden ist der Holzschuh nicht geeignet, während er dagegen für die leichten, zum großen Teil sandigen Böden des westlichen Münsterlandes, die durch die Einwirkung des naßkalten Klimas bis weit ins Frühjahr hinein aufgeweicht und feucht bleiben, früher unentbehrlich war [3, S. 27—28].

Die Mode der Vollholzschuhe in Westfalen kann nur im Zusammenhang mit dem Vorkommen hölzerner Fußbekleidungen in den westeuropäischen Nachbargebieten betrachtet werden [9, S. 21—26], [4, S. 209—210]. Das Westmünsterland ist insbesondere von niederländischen Holzschuhen beeinflusst. Es ist dies darauf zurückzuführen, daß zu Anfang des 19. Jahrhunderts sich niederländische Holzschuhmacher im Westmünsterland niederließen, die ihre heimischen Formen hier einführten [3, S. 66—67]. Ebenso haben aber auch die Formen der östlich gelegenen Landesteile auf dieses Gebiet eingewirkt. Daher begegnen hier in zahlreichen Abwandlungen zwei Haupttypen: der hohe Deckelholzschuh der Niederlande und der flache Holzschuh des inneren Münsterlandes, der weiter ausgeschnitten und mit Leder überspannt oder mit einem Riemen versehen ist. Im westlichen Teil unseres Gebietes dominiert der Deckelholzschuh, im östlichen der flache Schuh. In den letzten Jahrzehnten gewinnt der flache Holzschuh in westlicher Richtung wieder an Boden [3, S. 63]. Im Gebiet von Wettringen, dem Ort der Filmaufnahme, werden etwa seit dem ersten Weltkrieg die ausgeschnittenen flachen Holzschuhe (*sige Holsken met Spitzen*) von Män-

nen und Frauen getragen, während vordem der Deckelholzschuh hier Mode war. Über einzelne alte Leute wird berichtet, daß sie auch heute noch die hohen Holzschuhe bevorzugen, zumal für den Winter, da sie wärmer sind.

Vor einigen Jahrzehnten wurden die Holzschuhe verschiedentlich noch mit Mustern in Kerb- und Ritztechnik oder mit Brandmalerei verziert, auch wohl gefärbt [3, S. 48—61] (vgl. Abb. 1 und 2). Der im Film gezeigte Holzschuh ist ganz schlicht, wie überhaupt der heutige Arbeitsschuh jeglicher Schmuckformen entbehrt. Als Zutat erhält er einen Ristriemen, doch kann er auf Wunsch des Kunden statt dessen mit einer Lederkappe, deren Kante einen Plüschüberzug erhält, ausgestattet werden. (Manche Kunden nageln das Leder selbst auf.)

Im Westmünsterland sind die Wörter *klumpen* und *holsken* für Vollholzschuhe gebräuchlich. Die Sprachgrenze verläuft in nordsüdlicher Richtung (Wettringen liegt östlich davon). Das niederländische Wort

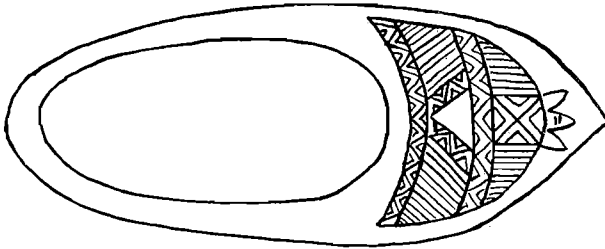


Abb. 1. Holzschuh mit eingekerbtem Ornament; 19. Jh., Kreis Ahaus
(Landesmuseum für Kunst und Kulturgeschichte, Münster)

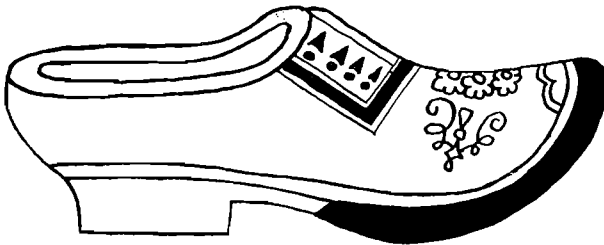


Abb. 2. Holzschuh mit aufgemaltem Ornament;
20. Jh., westliches Münsterland

klumpen hat (wahrscheinlich) das innermünsterländische *holsken* verdrängt. Seit 1900 ist diese Bewegung jedoch rückläufig. Das im Westen des Münsterlandes gebräuchliche *klumpen* bezeichnet hier sowohl den hohen wie den flachen Holzschuh [3, S. 62—64]. Es ist auch noch das Wort *trippe* bekannt für Holzschuh.

Der Holzschuh war die tägliche Fußbekleidung des Münsterländers ¹⁾. Getragen wurde er für Stall-, Hof- und Gartenarbeiten, wohingegen für die Feldarbeit (so zum Pflügen) schweren Lederstiefeln vielfach der Vorzug gegeben wurde. Besonders geeignet waren Holzschuhe bei Torfarbeiten — es gab *Vennklumpen* mit breiten Sohlen (vgl. auch [10, Abb. 16]) — sowie bei Maurer- und Erdarbeiten; auch trugen der Metzger und der Schäfer Holzschuhe bei ihrer Arbeit. Für diese Tätigkeiten fand der Holzschuh mit aufgesetzten Lederbeinlingen gern Verwendung (*Stiuelholsken*). Der Holzschuh war kurzum überall dort angebracht, wo der Fuß vor Hitze, Kälte, Nässe und Druck geschützt werden sollte. Im westlichen Münsterland wird der Holzschuh heute noch für Arbeitszwecke viel getragen, wenngleich seine Verwendung durch die neueren Gummistiefel, die im besonderen als Ersatz für die Stiefelholzschuhe getragen werden, zurückgegangen ist. Es kommt hinzu, daß es nicht zulässig ist, den Traktor und andere landwirtschaftliche Maschinen mit Holzschuhen zu bedienen. Zur besseren Tragbarkeit verlangt der Holzschuh dicke Strümpfe und Füßlinge aus Werg oder Hede; im Winter erhält er zum Wärmen des Fußes vielfach eine geflochtene Stroheinlage.

Auch für den sonntäglichen Kirchgang zog man früher auf dem Lande, in einigen Teilen bis zum ersten Weltkrieg, Holzschuhe an, die für den Sonntag — gewöhnlich hatte man ein Paar für werktags und ein Paar für den Sonntag — weiß gescheuert wurden. In Wettringen haben einzelne alte Leute noch nach dem zweiten Weltkrieg bei dem Kirchgang am Sonntag Holzschuhe getragen [6, Abb. 166]. (Über den „sonstigen Gebrauch“ des Holzschuhs vgl. [12, S. 25, 33, 69], [14, S. 248—252]; [10, S. 14—26].) Die Braut bekam früher im Wettringer Gebiet — bei den Bauern ist es jetzt noch üblich — zwei Paar Holzschuhe mit in die Aussteuer. — Es ist ein alter Brauch, daß der Bräutigam ein Paar verzierte Holzschuhe der Braut zum Geschenk macht [10, S. 75—76]. — Der Holzschuh ist Gegenstand zahlreicher plattdeutscher Sprichwörter, Redensarten und Rätsel.

¹⁾ Innerhalb des westfälischen Gebietes war und ist er nur im Siegerland ungebrauchlich; wenig getragen wurde er auf den schweren Lehmböden des Sauerlandes.

An Hölzern werden von den einheimischen Baumarten Pappeln und Weiden, die beide ein geringes spezifisches Gewicht haben, verwendet. Doch verarbeitete man früher, als mehr Wert auf Dauerhaftigkeit gelegt wurde, auch Erlen-, Birken- und Buchenholz. Weiden werden wegen der hellen Farbe vor allem von den Frauen gern getragen¹⁾. Meister WERNING, dessen Arbeit im Film festgehalten ist, nimmt heute durchweg Schwarzpappeln, die er auf dem Stamm kauft. Das Holz muß etwa ein halbes Jahr lagern, ehe es den für die Verarbeitung richtigen Feuchtigkeitsgehalt hat. Doch darf die Rinde nicht entfernt werden, da das Holz sonst durch Trockenrisse unbrauchbar wird.

In der westfälischen Holzschuhmacherei waren und sind verschiedene Betriebsformen vertreten. Neben dem selbständigen hauptgewerblichen Holzschuhmacher, der für eine kleine Kundschaft arbeitet — er kauft das Holz und übernimmt alle Fertigungskosten selbst —, gab es die Lohnhandwerker, die gegen Tagelohn reihum auf den Höfen arbeiteten, wo sie den Bedarf aller Hofbewohner für ein Jahr anfertigten. Das Holz stellte der Bauer. Für die, die selbst kein Holz besaßen, lieferte der Holzschuhmacher das Material [6, S. 114]. Viele Holzschuhmacher übten einen zweiten Beruf aus als Metzger, Maurer, auch wohl als Imker. Daher arbeitete der größte Teil der Meister ohne Gesellen oder Lehrlinge. Der Doppelberuf gilt auch noch für einen Teil der heutigen Holzschuhmacher. Einige der selbständigen Handwerker besitzen zudem eine eigene kleine Landwirtschaft. Die im 19. Jahrhundert durch die Initiative einzelner Holzschuhmacher entstandenen Großbetriebe leiteten durch eine rationelle Arbeitsteilung die Entwicklung ein zum vollmechanisierten Unternehmen der Gegenwart [3, S. 16—17, 30]. (Am Ende des 19. Jahrhunderts werden aus Frankreich eingeführte Bohr- und Kopiermaschinen aufgestellt). Manche dieser Holzschuhmacher stammten aus den Niederlanden.

In Parallele zu städtischen Vorbildern wurde um 1820 ein Verlagsystem im Westmünsterland gegründet, in dessen Rahmen Holzschuhe im großen aufgekauft und exportiert wurden. In der Zeit von 1820 bis 1890 sollen die Niederlande Großabnehmer von Holzschuhen aus dem Westmünsterland gewesen sein. Der Unternehmer JOH. DÜES transportierte 1840 außerdem Holzschuhe mit Fuhrwerken ins Ruhrgebiet, nach Köln und Elberfeld [3, S. 32—33]. Zu Beginn des ersten Weltkrieges übernahmen Innungen die Interessenvertretung der Holzschuhmacher. Der Zusammenschluß erfolgte zunächst in einem westfälischen, dann in einem rheinisch-westfälischen Holzschuhmacher-Innungsverband.

¹⁾ „Die schönsten und leichtesten Holzschuhe, die besonders bei den Bürgerfrauen beliebt waren, machte man aus Lindenholz“ (JOSTES [6, S. 114]).

Die frühesten Angaben über die Ausbreitung des Holzschuhmacher-Gewerbes in Westfalen stammen aus dem Anfang des 19. Jahrhunderts. Im Jahre 1804 wurden anlässlich der Einführung einer Akzise im Kr. Münster 13 Holzschuhmacher, im Kr. Warendorf 19, im Kr. Lüdinghausen 56 und im Kr. Beckum 27 Holzschuhmacher, insgesamt 115, gezählt [11, S. 70—75]; nach SIGISMUND, Versuch einer topographisch-statistischen Darstellung der königlich-preußischen Regierung zu Münster, verdienten 1819 im Kr. Lüdinghausen 75 Familien ihren Unterhalt mit der Verfertigung von Holzschuhen (zit. b. NÜBEL). Aus den Kreisen des Westmünsterlandes liegen über jene Zeit keine Belege vor.

Schon um 1900 stellte F. JOSTES fest, daß die Holzschuh-Herstellung auf dem Lande in Westfalen zurückgegangen war. Ein erhebliches Absinken erfolgte nach dem ersten Weltkrieg, als der deutsche Markt mit billigeren Holzschuhen aus Belgien überschwemmt wurde. Die Einfuhren nach dem zweiten Weltkrieg aus Belgien und den Niederlanden bewirkten einen weiteren Rückgang des Gewerbes, zumal im Westmünsterland. Arbeiteten 1951 in den vier westmünsterländischen Kreisen noch 196 hauptgewerbliche Holzschuhmacher¹⁾, so wurden am 1. 12. 1962 nur noch 47 festgestellt²⁾. Es ist damit zu rechnen, daß ihre Zahl weiter zurückgehen wird. Man beabsichtigt darum, die bisherigen Landes-Innungen, deren Aufrechterhaltung sich nicht mehr lohnt, in einer Bundesinnung aufgehen zu lassen.

Aufnahmeort und Aufnahmebedingungen

Wettringen ist ein Dorf des Kreises Steinfurt mit 5681 Einwohnern und liegt am Nordost-Rande des die vier Kreise Coesfeld, Steinfurt, Ahaus, Borken umfassenden Holzschuhmacher-Gebietes (vgl. die Karten bei BÜLD [3]). Es zählte nicht zu den „Holzschuhmacher-Dörfern“, doch arbeiteten hier im Jahre 1951 noch sieben Holzschuhmacher; 1962 waren lediglich noch drei Betriebe vorhanden.

Meister WERNING aus Wettringen, dessen Arbeit im Film zu sehen ist, hat das Holzschuhmacher-Handwerk richtig erlernt. Er besitzt eine eigene Werkstatt, in der er sowohl auf Vorrat wie auf Bestellung arbeitet. Erst vor wenigen Jahren schaffte er sich Maschinen an, mit denen er nun in der Lage ist, auf leichtere Weise als bisher ein Vielfaches an Holzschuhen zu produzieren. Daneben ist Herr WERNING Besitzer einer

¹⁾ 1924 arbeiteten in Westmünsterland (ohne den Kreis Borken) ca. 500 Holzschuhmacher.

²⁾ Steinfurt: 10 (1961), 10 (1962); Ahaus: 35 (1961), 30 (1962); Coesfeld: 14 (1961), 7 (1962); Borken: — (nach Mitteilung der Handwerkskammer Münster).

Landwirtschaft von 5 ha, die er mit Hilfe seiner Familie — er hat 9 Kinder — betreibt. Ein Sohn, der allerdings keine eigentliche Handwerker- ausbildung gehabt hat, hilft ihm bei den Arbeiten in der Werkstatt. Diese Betriebsform, mit dem Rückhalt eigenen Landbesitzes, hat sich bis jetzt als die beständigste erwiesen.

Meister WERNING rechnet als Arbeitsdauer für ein Paar Holzschuhe nach der alten Herstellungsweise insgesamt eine Stunde: Sägen und Aufteilen — 5 Minuten, Aushauen mit dem Beil — 5 Minuten, Ausschneiden mit dem Pfahlmesser — 10 Minuten, Aushöhlen — 30 Minuten, Afftrecken und Auskanten — 5 Minuten, Lederaufsetzen — 5 Minuten. Von den Arbeitsgeräten hat er drei Serien in verschiedenen Größen, für Männer-, Frauen- und Kinderschuhe.

Im Film ist die Bearbeitung von sieben Paar Holzschuhen, einer Tagesleistung, dokumentiert. Die Aufnahmen erfolgten am 26. und 27. 7. 1960 auf dem Grundstück des Holzschuhmachers JOHANN WERNING zunächst draußen, in unmittelbarer Nähe der Werkstatt, danach in den beiden verhältnismäßig engen Räumen der Werkstatt. Aufgenommen wurde mit einer Arriflex 16 auf Kodak Plus X (21° DIN).

II. Filminhalt

Meister WERNING kommt mit seinem Sohn aus der Werkstatt. Der Sohn trägt eine grobgezahnte Zweimann-Säge (*Kürtsaag* f.), die er an einen vor dem Hause stehenden Brennholz-Stapel lehnt. Beide gehen einige Schritte weiter zum Lagerplatz, wo sie die Sägeböcke aufstellen. Mittels zweier Hebel (*Büerbäumken* n.) wird ein Pappelstamm hinaufgerollt und oben mit Keilen befestigt.

Der Sohn holt die Säge. Mit einem Maßstock (*Maotstock* m.), dessen metrische Einteilung durch zusätzliche Kerben in Abständen von einmal 6 und zweimal 4 cm besonders markiert ist, wird die Länge der abzugsägenden Klötze festgelegt; sie entspricht der Größe von Männerholzschuhen. Nachdem die Markierungen mit der Säge vorgenommen worden sind, sägen die Männer zunächst das Endstück vom Stamm ab. Dann folgt das Absägen von drei Klötzen, die für ein Tagewerk, 7 Paar Holzschuhe, reichen¹).

Der Meister bringt die Säge in die Werkstatt und kommt mit einer Axt und einem schweren Holzhammer zurück, während der Sohn die Klötze vor die Werkstatt trägt. Die Bezeichnung für Axt lautet *Áxt* f. (Länge der Schneide 11 cm, Größe des Kopfes 6 : 4 cm), für Hammer

¹) Die Anzahl der Klötze richtet sich nach der Dicke des Stammes. Bei einem Durchmesser von 40 cm kommen je Klotz 6 Scheite heraus.

Schlaag f. (Höhe 30 cm, Seiten 17 cm, Schlagfläche 20 cm, Länge des Stiels 110 cm; der Hammer besteht aus Hainbuche, *Haböken*).

Die Klötze werden senkrecht auf den Hauklotz (Baumstumpf) gestellt. Der Meister hält die Axt, die als Keil dient, nach Augenmaß so auf die Schnittfläche des Klotzes, daß einzelne Stücke von 10 bis 12 cm Breite abgespalten werden. (Manche Holzschuhmacher benutzen dazu Schablonen.) Dieses Maß stimmt mit der Höhe des Holzschuhs überein. Mit kräftigem Schwung holt der Sohn aus und schlägt mit dem Hammer auf den Rücken der Axt. Die Scheite wirft der Meister sogleich in den Eingang der Werkstatt. (Die abgehauenen Kanten und Aststellen werden zum Abfall geworfen.)

Beide Männer gehen nun in die Werkstatt, wo die weiteren Arbeiten verrichtet werden. Der Meister gibt am Hauklotz den Scheiten mit einem Beil (*Biel* f.) die grobe äußere Form. Das Blatt des Beils ist leicht verschränkt, damit der Daumen der rechten Hand nicht gequetscht wird (Schneide 21 cm, Länge der Wange 21 cm, des Stiels 25 cm). Bei dieser ersten Bearbeitung entstehen bereits die unterschiedlichen Formen des rechten und des linken Schuhs und das Oben und Unten. (Die Paare werden kreuzweise neben dem Hauklotz aufgeschichtet; die Ordnung dieses Stapels wird bei den weiteren Arbeiten beibehalten.)

Im Hintergrund sind Wandregale sichtbar, in denen die Modelle für die Maschinenfertigung stehen. Die Rohlinge werden vom Sohn in den oberen Raum der Werkstatt getragen. Die folgenden Arbeiten verrichtet der Meister ohne Hilfe. Mit dem letzten Paar Rohlinge geht er, nachdem er vorher den Maßstock vom Bord genommen hat, nach oben.

Hier steht die große, mehr als 2 m lange Holzschuhbank, die *Praam*, an der zwei Holzschuhmacher arbeiten können¹⁾. Die *Praam* ist 1 m weit von der Fensterwand entfernt. Sie besteht aus einem Erlenstamm mit einem Durchmesser von 35 cm, der als Stützen zwei gespreizte Beinpaare hat. Zum Fenster hin ist die *Praam* mit Brettern abgekleidet. Der dadurch entstandene Raum wird für die Holzabfälle benutzt. Auch legt der Arbeitende die einzelnen Geräte, die griffnahe an der Wand hängen, nach dem Gebrauch hier ab. An einem Ende der *Praam* befindet sich eine abgeflachte Arbeitsstelle mit einer auswechselbaren Holzplatte. Daneben ist ein Ring befestigt, in den das Pfahlmesser (*Paolmess* n.) eingehakt wird.

Der Meister stellt das Paar Holzschuhe auf die zwischen *Praam* und Fensterwand angebrachte hölzerne Platte. Nun nimmt er das Pfahlmesser (Abb. 3, 1) von der Wand und schärft es mit einem Wetzstein

¹⁾ Die Schnitzbank, die wahrscheinlich älter ist als die *Praam*, kommt im Westmünsterland nur noch selten vor (vgl. [3] Abb. 23, S. 46).

der in einem am Fenster aufgehängten Holzschuh aufbewahrt wird. Er prüft die Schärfe des Messers mit dem Daumnagel und hakt es dann ein. Mit dem Pfahlmesser wird die äußere Gestalt des Schuhs gebildet. Diese Verrichtung erfordert viel Körperkraft. Der Schuh wird dabei in der linken Hand nahezu vertikal gehalten; die rechte führt das

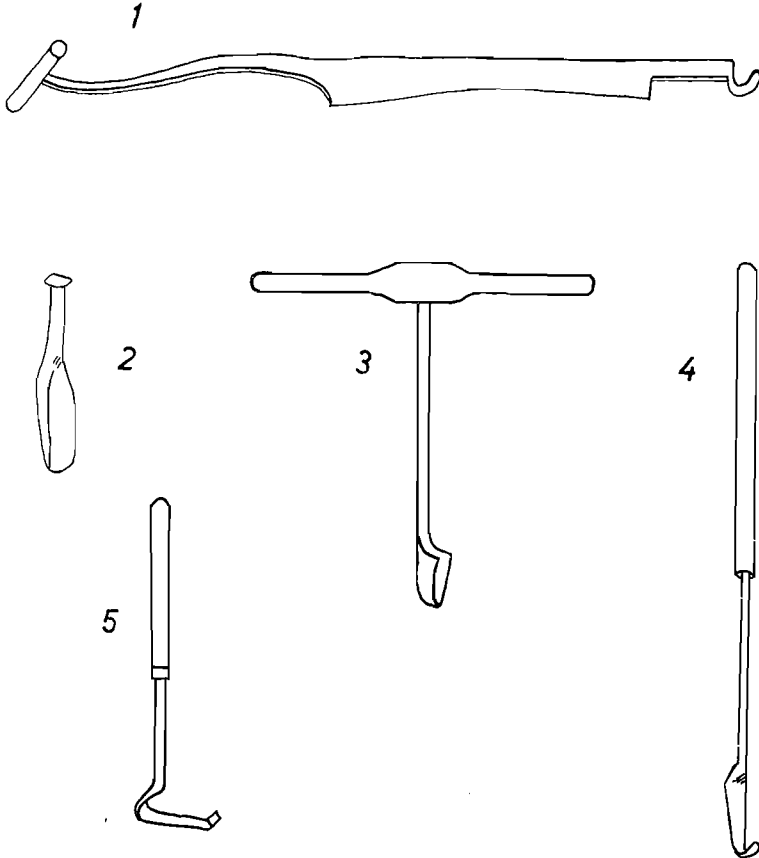


Abb. 3.

1: Pfahlmesser, Schnittbreite 45 cm, Gesamtlänge 100 cm; 2: *Gööse*, Länge der Löffelform 11 cm, Gesamtlänge 23 cm; 3: Längenbohrer, Länge des Bohrers 43 cm, des Querholzes 48 cm; 4: Räumhaken, Länge des Eisenteils 42 cm, des Hakenstiels 47 cm; 5: Hackenmesser, Länge des Eisenteils 20 cm, des Holzgriffes 23 cm

hebelartig arbeitende Messer, das bei der Abwärtsbewegung die Holzspäne abhebt. Es werden die Spitze, die Rundung des Hackenteils und durch Einkerbungen Absatz und Stehfläche der Unterseite herausgeformt. Mit dem Maßstock prüft der Meister zweimal die Länge des Schuhs. Auch werden der linke und der rechte Schuh miteinander verglichen.

Dieser Arbeitsgang wird an allen sieben Paaren vorgenommen. Der Meister geht dann mit dem letzten Paar einige Schritte seitwärts zur Kerbstelle an der *Praam*, wo er die Schuhe nebeneinander, jedoch rechts und links vertauscht, mit einigen Füllhölzern und einem Holzkeil befestigt. Er bedient sich dabei eines Holzhammers (*Büerker* m.) in der Größe 10 : 8 : 15 cm. Der Hammerstiel hat Handlänge. Zum Aushöhlen des Holzschuhs nimmt der Meister zunächst die *Gööse* (Abb. 3,2). Sie wird mit der linken Hand angesetzt, die rechte führt den Hammer. Sie ist ein löffelartig geformtes Gerät aus Eisen, das in der Mitte leicht gebogen ist und eine quadratische Schlagfläche hat. Hiermit wird die Vertiefung für die Ferse und den ganzen hinteren Fußteil herausgeschlagen.

Der Längenbohrer (*Längtenboor* n.) dient dazu, das Vorderteil des Schuhs von innen anzubohren. Das Gerät hat einen breiten Quergriff aus Holz (Abb. 3,3), der mit beiden Händen jeweils um 180° gedreht wird.

Das Vorderstück, auch die Seitenpartien, werden mit dem Dopbohrer, der einen ebensolchen Quergriff hat, vergrößert. Verschiedentlich wird die ausgebohrte Länge mit dem Maßstock festgestellt.

Der Räumhaken, der anschließend benutzt wird, hat eine hakenartig gebogene Klinge und einen langen Holzstiel (Abb. 3,4). Hiermit werden vor allem die Seiten sowie durch Hin- und Herschaben die innere Sohlenfläche bis hinauf zu den Seitenkanten ausgeschnitten. Mit dem Hackenmesser (*Hackenmess* n.) beseitigt der Meister die Unebenheiten des Schuhinnern im Fersenteil. Die Schneide ist rechtwinklig gebogen (Abb. 3,5).

Die Schuhe sind nun bald fertig. Der Meister schlägt mit dem Holzhammer den Keil ab, so daß die Schuhe hinunter in die Späne fallen; dann stellt er das Paar — es ist das siebente — auf den Schuhstapel.

Danach holt er einen dreibeinigen niedrigen Schemel unter dem in der Ecke stehenden Tisch hervor, nimmt von der Wand das *Afftreckbrettchen* (Abb. 4,1) und bindet es sich um die Brust. Dieses Brettchen hat in der Mitte eine ovale Vertiefung; an beiden Seiten ist ein Bindfaden befestigt. Der Holzschuhmacher braucht es, um dem Schuh, den er bei der weiteren Bearbeitung zwischen die Knie klemmt, einen festeren Halt zu geben. Er nimmt dann das beidhändig zu benutzende Zugmesser (*Treck-*

mess n.) (Abb. 4, 2) von der Wand, setzt sich, schärft es und glättet damit die Kanten, die Seiten, überhaupt die gesamte Oberfläche des Holzschuhs. Dieser wird dabei mehrere Male gedreht und gewendet.

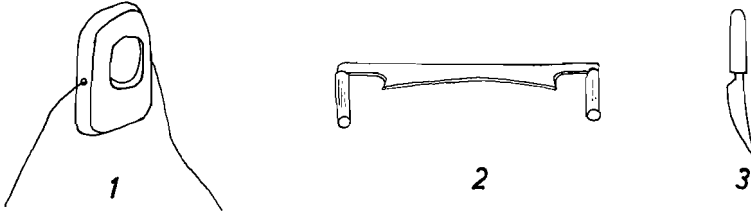


Abb. 4.

1: Aftreckbrettchen; 2: Zugmesser, Länge der Scheide 28 cm, Gesamtlänge 40 cm;
3: Kantenmesser, Länge der Schneide 9 cm, des Handgriffes 10 cm

Mit dem Kantenmesser (*Kantenmess n.*) (Abb. 4, 3), das eine gebogene Klinge und einen dicken kurzen Stiel hat, entfernt er die scharfen Kanten an den Rändern; zuvor hat er das Brettchen, das ihn bei dieser Tätigkeit behindern würde — er hält den Schuh jetzt mit der Hand —, an die Seite geschoben. Der Meister steckt das Messer nach Beendigung der Arbeit in die *Praam*, nimmt dann einen Lederriemen und nagelt diesen auf beiden Seiten des Schuhs fest. Dabei prüft er mit dem Daumen von unten, ob der Riemen die passende Weite hat.

Zum Schluß werden die inneren Seitenwände der Holzschuhe mit einer Ahle (*Süßel m.*) durchstoßen. Mit einem Draht, der durch die Löcher gezogen wird, bindet der Meister die Holzschuhe paarweise zusammen. Sie sind nun fertig und können nach dem Trocknen verkauft werden.

Literatur

- [1] Unveröffentlichte Berichte des Archivs für westfälische Volkskunde, Münster, zu Frageliste 10: Von Holzschuhmachern und Holzschuhen.
- [2] BOMANN, W., Bäuerliches Hauswesen und Tagewerk im alten Niedersachsen. S. 53—55, Weimar 1941, 4. Aufl.
- [3] BÜLD, B., Holzschuhe und Holzschuhmacherhandwerk im westlichen Münsterland. Ein Beitrag zur Volkskunde des westfälischen Handwerks. Masch. schriftl. Diss. Münster 1952.
- [4] v. GERAMB, V., „Zur Doktrin der Volkstracht“. Jb. histor. Volksk. III/IV, Die Sachgüter der deutschen Volkskunde, S. 209 bis 210, Berlin 1934.

- [5] HOLMBERG, MÄRTA ÅSDAHL, Studien zu den niederdeutschen Handwerkerbezeichnungen des Mittelalters. Leder- und Holzhandwerker. Lund 1950.
- [6] JOSTES, F., Westfälisches Trachtenbuch. Volksleben und Volkskultur in Westfalen, die jetzigen und ehemaligen westfälischen und schaum-burgischen Gebiete umfassend. Bearb. u. erw. v. MARTHA BRINGEMEIER. Münster 1961.
- [7] KOOPMANN, K., Die Mannstracht der Hamburger im Mittelalter. Aus Hamburgs Vergangenheit. Kulturhistorische Bilder aus verschiedenen Jahrhunderten Bd. 2, S. 232—262, Hamburg/Leipzig 1886.
- [8] KRUMBHOLTZ, R., Die Gewerbe der Stadt Münster bis zum Jahre 1661. Publicationen aus den K. Preußischen Staatsarchiven 70, Leipzig 1898.
- [9] MAUTNER, K. und V. v. GERAMB, Steirisches Trachtenbuch 1, S. 21—26, Graz 1932.
- [10] NOORLANDER, H., Klompen, hun makers en hun dragers. Arnhem 1962.
- [11] NÜBEL, O., Das Landhandwerk des Münsterlandes um die Wende des 19. Jahrhunderts. Diss. Münster 1913.
- [12] SARTORI, P., Westfälische Volkskunde. Leipzig 1929, 2. Aufl.
- [13] SCHMIDT, Maria, Bürgerliche Frauenkleidung in Münster (1500—1750). Rhein.-westf. Z. Volksk. 9 (1962), S. 200—233.
- [14] SIMON, Irmgard, Volkskundliches über den Holzschuh. Rhein.-westf. Z. Volksk. 2 (1955), S. 248—252.
- [15] UEBE, R., Westfalen. Deutsche Volkskunst IX, München 1927.

Nachweis der Abbildungen

Vorlage für 1: UEBE Abb. 111 [15]; 2: BÜLD Abb. 35 [3]; 3,3 u. 3,4 NOORLANDER Abb. 55 u. 69]10]