

ENCYCLOPAEDIA CINEMATOGRAPHICA

Editor: G. WOLF

E 539/1963

Mitteleuropa, Holstein
Bäuerliches Reepschlagen (Seilerei)

Mit 2 Abbildungen

GÖTTINGEN 1964

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): **103 m**
Vorführdauer: $9\frac{1}{2}$ Min. — Vorführgeschwindigkeit: **24 B/s**

Der Film zeigt die Herstellung eines Tauses aus Sisal-Bindegarnresten mit Hilfe eines einfachen Reepschlägergeschirrs, bestehend aus Bock, Ständer, Schlitten und „Höft“.

Die Aufnahme des Films erfolgte im Jahre **1962** in **Seestermühe**,
Kr. Pinneberg, durch das Schleswig-Holsteinische Landes-
museum, Schleswig (Direktor: Dr. E. SCHLEE)

Wissenschaftliche Leitung: Dr. A. LÜRNING

Aufnahme: B. TOPEL

Bearbeitet und veröffentlicht durch
das Institut für den Wissenschaftlichen Film, Göttingen

(Direktor: Dr.-Ing. G. WOLF)

Sachbearbeitung: Dr. W. RUTZ

Mitteleuropa, Holstein

Bäuerliches Reepschlagen (Seilerei)

A. LÜHNING, Schleswig

Allgemeine Vorbemerkungen

Tauwerkherstellung für den bäuerlichen Bedarf

Die Herstellung von Tauwerk, die im folgenden mit dem in Schleswig-Holstein allein gebräuchlichen niederdeutschen Ausdruck *Reepschlagen* bezeichnet wird, erfolgte nicht nur durch die in Städten und größeren Ortschaften ansässigen berufsmäßigen Reepschläger, sondern es gab auch auf dem flachen Lande zahlreiche unzünftige Handwerker, die einen großen Teil des bäuerlichen Bedarfs an Tauwerk aller Art befriedigten. Häufig übten sie ihre Tätigkeit nebenberuflich aus und wanderten im Winter von Hof zu Hof, um an Ort und Stelle mit Hilfe einfachster Geräte aus dem vom Bauern gelieferten Material herzustellen, was gerade benötigt wurde: Anbindestricke, Vorder- und Achterreeps für Erntewagen, Taustränge, Leitseile, Knebelbänder für die ausgedroschenen Garben, Wäscheleinen und manches andere mehr. Bei diesen Erzeugnissen handelte es sich um Dinge, die ohne großen Aufwand an Material und Gerät anzufertigen waren, und so überrascht es nicht, daß viele geschickte Bauern sich in den ruhigen Wintermonaten selbst mit solchen Arbeiten befaßten. Das erforderliche Rohmaterial stand ihnen in Form von Pferde- und Kuhhaar, Heede (grobe Flachsabfälle) und Hanf, der früher auch in Schleswig-Holstein angebaut wurde, ausreichend zur Verfügung. Dazu traten seit etwa 1900 mit der Einführung von Strohbindern (Maschinen zum Pressen des ausgedroschenen Strohs) und Mähbindern die Garbenbänder aus Hanf und Sisal, die als solche nicht zum zweiten Male benutzt werden können, sich aber vorzüglich zur Tauwerkherstellung eignen. Die Arbeitsgeräte ließen sich ohne große Mühe in der eigenen Klüterkammer oder bei den Dorfhandwerkern anfertigen.

Abgesehen von zwei sehr altertümlichen und einfachen Geräten, dem *Slingholt* und dem *Spinnhaken*, deren einstiger Gebrauch sich in einigen Landschaften Schleswig-Holsteins nachweisen läßt, war im ganzen Lande die sogenannte *Reepmaschin* bekannt, ein einfaches Reepschlägergeschirr, das auch heute noch auf manchen Höfen zu finden ist, obwohl es kaum mehr gebraucht wird, weil der Bedarf an Tauwerk durch die allgemeine Mechanisierung der Landwirtschaft stark nachgelassen hat. Zum Reepschlägergeschirr gehören drei, bei längeren Tauen vier Teile:

1. Der Reepbock, der stationäre Teil des Geschirrs (Abb. 1a). Er besteht aus einer senkrechten Holzbohle in deren Kopf gewöhnlich vier, manchmal auch nur drei, hölzerne oder eiserne Kurbeln mit Hakenenden angebracht sind. Die Kurbeln sind durch ein Griffbrettchen so miteinander verbunden und gelagert, daß sie sich durch kreisförmiges Bewegen des Brettchens gemeinsam in der gleichen Richtung drehen lassen. Die Bohle steht entweder auf kräftigen Kufenfüßen oder ist an einem unbeweglichen Gegenstand befestigt.

Neben dieser entwicklungsgeschichtlich älteren Form gibt es eine jüngere, bei der an Stelle der Kurbeln Zahnräder auf Achsen mit Hakenenden getreten sind, die von einem größeren Zahnrad mit Kurbel angetrieben werden (Abb. 1 b). Diese Form wird auch in dem vorliegenden Film benutzt.

2. Der Reepschlitten (oder Reepwagen), der bewegliche Teil des Geschirrs. Er besteht ebenfalls aus einer senkrechten Bohle auf ein oder zwei breiten Kufen, aber im Kopf der Bohle ist nur eine einzige größere eiserne Kurbel mit Hakenende gelagert (Abb. 1 c). Außerdem sind die Kufen gewöhnlich am vorderen Ende mit zwei kleinen Rädern versehen, und das hintere Ende kann durch ein Gewicht oder einen Stein beschwert werden.

3. Die Lehre ist in der Form des *Höft* ein konisch geformtes Stück Hartholz mit seitlich angesetztem Griff. Auf der Wandung des Konus sind vier oder drei Längsrillen eingearbeitet (Abb. 1 e). Die Lehre dient zum gleichmäßigen Zusammendrehen der einzelnen Stränge.

Eine einfachere Form der Lehre, der sogenannte *Knecht*, besteht aus einem Brettchen mit Handgriff und vier oder drei tiefen Kerben im verbreiterten Ende (Abb. 1 f). Letzterer wird auch im Film benutzt.

4. Der Ständer, der nur bei der Herstellung längerer Taue gebraucht wird, ist eine senkrechte Latte in einem klotzartigen Fuß, deren oberes Ende zwei Querarme mit je vier Pflöckchen trägt (Abb. 1 d). Der Ständer unterstützt die Stränge in halber Länge zwischen Bock und Schlitten und hält sie gleichzeitig auseinander.

Wahrscheinlich ist das Reepschlägergeschirr in dieser Form ursprünglich kein bäuerliches Arbeitsgerät gewesen, sondern aus dem

handwerklichen Bereich entlehnt und für die besonderen Zwecke des bäuerlichen Bedarfs vereinfacht worden. Wann diese Übernahme stattgefunden hat, entzieht sich vorläufig unserer Kenntnis. Da bäuerliches Reepschlägergeschirr der beschriebenen Art in Schweden schon im 18. Jh. als „sehr alt“ bezeichnet wird, dürften solche Geräte auch in Schleswig-Holstein mindestens seit dieser Zeit im bäuerlichen Betrieb gebräuchlich gewesen sei. Böcke mit Zahnradgetriebe sind dagegen im ländlichen Bereich erst im 19. Jh. bekannt geworden.

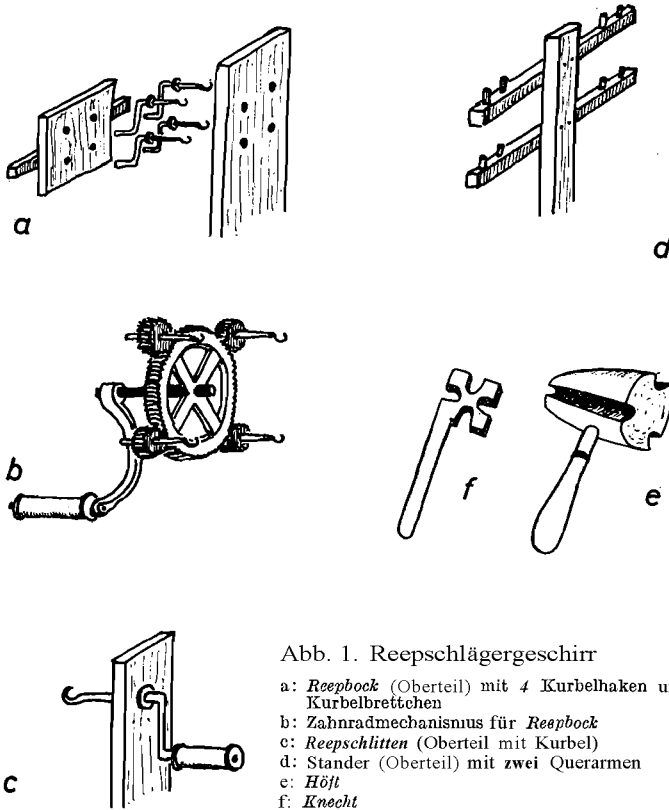


Abb. 1. Reepschlägergeschirr

- a: *Reepbock* (Oberteil) mit 4 Kurbelhaken und Kurbelbrettchen
- b: Zahnradmechanismus für *Reepbock*
- c: *Reepschlitten* (Oberteil mit Kurbel)
- d: Ständer (Oberteil) mit zwei Querarmen
- e: *Hößt*
- f: *Knecht*

Ausgangsprodukt für das mit dem Geschirr zu schlagende Tauwerk war in jedem Fall fertig gesponnenes oder geschlagenes starkes Garn aus Heede, Hanf oder Tierhaaren oder das Bindegarn aus Sisal. Ersteres wurde auf besonders schweren Spinnrädern hergestellt. Man hätte dazu auch den Reepschlitten gebrauchen können, indem ein Mann das Rohmaterial spann, während der andere die Kurbel drehte; ob das aber in

der Praxis auch geschehen ist, konnte bisher nicht festgestellt werden.

Die Arbeit am Geschirr begann mit dem Aufscheren des Garns zwischen Bock und Schlitten. Da das Tau beim Schlagen je nach der Dicke etwa $\frac{1}{5}$ bis $\frac{1}{3}$ seiner anfänglichen Länge verliert, mußte der Abstand zwischen den beiden Geräten entsprechend gewählt werden. Man hakte das Garn am ersten Haken des Bocks an und spannte es dann in ständigem Hin und Her zwischen Bock und Schlitten, bis alle vier Haken des Bocks nacheinander mit einer gleichen Zahl von Fäden belegt und vier Stränge gebildet waren. Der letzte Gang führte zum Ausgangspunkt am ersten Haken zurück, wo das Ende angeknötet wurde. Die Zahl der Fäden in jedem Strang (gewöhnlich 4, 6, 8 oder 10) bestimmte die spätere Dicke des Taus. Wenn Tierhaar mit verwendet werden sollte, legte man in jeden der vier Stränge ein oder zwei Fäden aus Haargarn mit ein. Solches Tauwerk zeichnete sich nicht nur durch besondere Festigkeit aus, es hatte auch den Vorteil, daß es beim Naßwerden nicht steif wurde, sondern geschmeidig blieb.

Nach dem Aufscheren wurden die vier Stränge vom Bock aus durch kreisförmiges Bewegen des Kurbelbrettchens bzw. durch Drehen der Zahnradkurbel zu vier *Kadeelen*¹⁾ (Patten) zusammengeschlagen, die sich dabei bereits verkürzten, so daß der mit einem Gewicht beschwerte Schlitten langsam auf den Bock zurollte.

Sobald die Kadeele genug *Krall* hatten (d.h. stark genug zusammengedreht waren), wurde das Höft bzw. der Knecht zwischen die vier Kadeele am Kurbelhaken des Schlittens eingesetzt, und dann begann von diesem aus das Zusammenschlagen der einzelnen Kadeele zum fertigen Tau. Während ein Mann die Schlittenkurbel drehte, führte der zweite das Höft sorgfältig und gleichmäßig vom Schlitten zum Bock hin und ein dritter drehte langsam am Bock weiter, weil der Krall in den Kadeelen beim Zusammenschlagen etwas nachläßt. Der Schlitten rollte dabei ein weiteres Stück vor, und je länger das bereits zusammengeschlagene Ende wurde, um so schneller mußte der Mann am Schlitten arbeiten. Wenn das Höft an den Haken des Bockes angelangt war, wurde es herausgenommen und das fertige Tau abgehakt. Zum Schluß mußte noch eine Öse in das offene Ende gespleißt werden (vgl. Filmbeschreibung), und bei besonders rauhem Tauwerk, vor allem bei solchem mit Tierhaaren, flämmte man die herausstehenden stacheligen Grannen ab.

Zu den Filmaufnahmen

Die Filmaufnahmen erfolgten am 31. 5. 1962 auf dem Hof des Bauern und Obstbauern FRANZ BRECKWOLDT in Seestermühle, Kr. Pinneberg. Aus beleuchtungstechnischen Gründen mußten die Aufnahmen im

¹⁾ *Kadeele* sind die gewirnten Stränge, aus denen ein Tau zusammengesetzt ist.

Freien durchgeführt werden, obwohl das Bänderknoten früher gewöhnlich in der Stube und das Reepschlagen auf der Deele des Hauses oder der Scheune stattfand. Das in dem Film benutzte Reepschlägergeschirr wurde etwa 1875 von dem Seestermüher Zimmermann HEINRICH MÖLLER nach einer älteren Vorlage gebaut. Der Zahnradmechanismus stammt aus der Rendsburger Carlshütte. Das Gerät befindet sich jetzt im Schleswig-Holsteinischen Landesmuseum (Inv. Nr. 1961/688). Außer Herrn BRECKWOLDT halfen der Altenteiler JOHANN BEHRMANN und der Landarbeiter KLAUS THOMSEN.

Benutzt wurde eine Bolex Paillard H 16 H F II Kamera mit Adox N 17 Negativfilm (16mm). Das Wetter war sonnig mit aufgelockerter Bewölkung.

Filminhalt

Herr Breckwoldt ist vor seiner Scheune damit beschäftigt, alte Garbenbänder zusammenzuknoten. Die Garbenbänder sind beim Dreschen dicht am Knoten aufgeschnitten und dann sauber gebündelt — alle Knoten auf einer Seite — aufbewahrt worden, um ihre Wiederverwendung zu erleichtern. Herr Breckwoldt verbindet die Enden mit einem einfachen Kreuzknoten (Weberknoten; Abb. 2). Jedesmal, wenn er 8 bis 10 Bänder aneinandergeknüpft hat, läßt er das Stück noch einmal durch die Hand laufen, um die alten Maschinenknoten abzuschneiden und es dann auf ein Knäuel aufzuwickeln. Zur Technik des Knotens ist noch zu bemerken, daß manche Bauern statt des Weberknotens einen Kabelgarnknoten verwenden, der nicht so dick aufrägt und darum im späteren Tau kaum in Erscheinung tritt (Abb. 2).

Nachdem Herr Breckwoldt den ganzen Garnvorrat angeknötet und aufgewickelt hat, beginnt er mit dem Aufscheren des Garns auf der *Reepmaschin*. Er fängt am linken unteren Haken des mit zwei Eisengewichten beschwerten Bockes an, und es folgen der Reihe nach der linke obere, der rechte obere und der rechte untere Haken. Auf jeden Haken kommen drei Schläge, so daß vier Stränge von je sechs Fäden entstehen. Zum Schluß wird das Garn zum ersten Haken zurückgeführt und dort an den Anfang angeknötet.

Zwischen Bock und Schlitten steht der Ständer, über dessen Arme die Stränge laufen, so daß sie beim *Krellen* auseinandergehalten werden. Dazu dreht Herr Breckwoldt die Antriebskurbel am Bock und man sieht, wie die Stränge sich zu Kadeelen zusammenzwirnen. Inzwischen ist Herr Behrmann an den ebenfalls mit einem Gewicht beschwerten Schlitten getreten, um dafür zu sorgen, daß die Stränge frei bleiben und sich nicht umeinanderwickeln. Der Schlitten rollt mit dem Kürzerwerden der Stränge langsam auf den Bock zu. Sobald die Stränge zu strammen Kadeelen geschlagen sind, ergreift Herr Breckwoldt den *Knecht*,

der bis jetzt am Bock hing, und führt ihn zwischen die vier Kadeele an der Schlittenkurbel. Herr Behrmann beginnt nun mit dem Drehen. Die vier Kadeele werden dadurch zu einem gleichmäßigen Tau zusammen geschlagen. Herr Thomsen arbeitet unterdes langsam am Bock weiter, damit die Spannung in den Kadeelen nicht nachläßt. Wenn der *Knecht* am Ständer angelangt ist, stellt Herr Breckwoldt diesen beiseite, da er nun nicht mehr gebraucht wird. Der Schlitten gleitet weiter vor, Herr Behrmann dreht schneller und schneller, und Herr Breckwoldt hilft mit der rechten Hand, damit das ungeschlagene Ende der Kadeele frei bleibt.

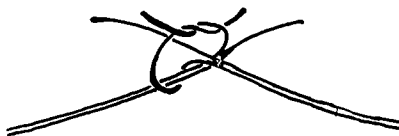
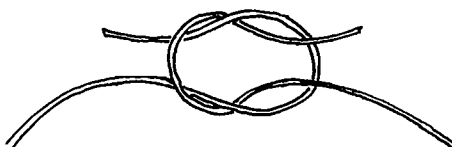


Abb. 2.

Knotentypen beim
Bänderknoten

oben: Weberknoten
unten: Kabelgarnknoten

Sobald der *Knecht* den Bock erreicht hat, zieht Herr Breckwoldt das fertige Tau zu sich heran, um es zu lockern, löst den *Knecht* aus den Kadeelen und hakt das Tau ab, um es Herrn Behrmann zu übergeben, der eine Öse in das offene Ende spleißen soll. Dieser benutzt dazu einen starken Pfriem, mit dem er das Tau etwa anderthalb Handbreit unterhalb des offenen Endes durchbohrt, um die zwölf Schlaufen, die auf den vier Haken saßen, durch die Öffnung hindurchzudrücken. Dann fädelt er die Schlaufen auf dem Zeigefinger auf, steckt das andere Ende des Taus durch die Schlaufen und zieht es in der ganzen Länge nach. Auf diese Weise entsteht eine feste Öse, die sich nicht mehr zusammenziehen läßt. Nachdem Herr Behrmann die Öse so zurechtgedrückt hat, daß alle Fäden fest sitzen, ist das Tau fertig.

Literatur

[1] NILSON, A., Studier i Svenskt Replageri. Stockholm 1961.

[2] WIEPERT, P., Bi'n Taumaken. Die Heimat 33 (1922), S. 88 ff.

Außerdem Tonbandaufnahme: „Bäuerliche Reepschlägerei“ (B. Breckwoldt, Seestermühe) im volkskd. Archiv d. Schl.-Holst. Landesmuseums