

# ENCYCLOPAEDIA CINEMATOGRAFICA

Editor: G. WOLF

---

*E 1559/1970*

## **Mitteleuropa, Bayerischer Wald Flechten einer Schwinge in Herzogsreut**

Mit 4 Abbildungen

GÖTTINGEN 1972

---

INSTITUT FÜR DEN WISSENSCHAFTLICHEN FILM

Film E 1559

## Mitteleuropa, Bayerischer Wald Flechten einer Schwinge in Herzogsreut<sup>1</sup>

G. KAPFFHAMMER, München

### Allgemeine Vorbemerkungen

Das Flechten von Körben (Schwingenmachen) spielt im Bayerischen Wald in der holzverarbeitenden Haus- und Kleinindustrie<sup>2</sup> eine untergeordnete Rolle. Es hat längst nicht jene Bedeutung erreicht wie das Herstellen von Siebrändern, Holzschuhen, Rechen etc. Es war fast ausschließlich ein Nebengewerbe von klein- und mittelbäuerlichen Betrieben.

Die Zentren für die Korbherstellung liegen in Bayern an der Donau (Raum Marktgemeinde Winzer, Lkr. Deggendorf/Niederbayern) und in Oberfranken mit dem Hauptort Stadt Lichtenfels. In Oberfranken werden in einem weitgefächerten Produktionsprogramm, das auch moderne Techniken berücksichtigt, nicht nur Körbe, sondern auch Korbmöbel etc. hergestellt. Während im Bayerischen Wald meist Fichtenspäne zum Flechten gebraucht werden, verwendet man im Raum Oberfranken die sog. Korbweide, in Winzer Weide und Fichtenspäne.

Beim Schwingenmachen handelt es sich nach B. SCHIER [5] um eine urtümliche Technik, die in den europäischen Reliktzonen, zu denen der Bayerische Wald und der angrenzende Böhmerwald gehören, auf einem frühen Stand der Entwicklung stehengeblieben ist. Der Schwingenmacher stellt hier einfache ländliche Transportgeräte in der traditionellen Leinenbindung her, ohne dabei neue Flechttechniken zu entwickeln.

<sup>1</sup> Angaben zum Film und kurzgefaßter Filminhalt (deutsch, englisch, französisch) s. S. 10.

<sup>2</sup> Zur Situation der holzverarbeitenden Hausindustrie vgl. Begleitveröffentlichung zum Film E 1447 (KAPFFHAMMER [7]).

### Produktionsumfang und Materialbeschaffung

Es werden je nach Bestellung drei verschiedene Arten von Schwingen hergestellt: 1. Holz- oder Rahmschwingen (*Holz-* bzw. *Rahmschwinge*; Rahm von Rahmen), die kleinste der von unserem Gewährsmann hergestellten Schwingen. Sie finden vor allem bei der Frühjahrsarbeit Verwendung. „*Im Frühjahr zum Rama, Wiesn zammbutzn, Stoa zammklaum auf de Äcka.*“ 2. Futterschwingen (*Fuadaschwinge*). Eine Futterschwinge ist im Film zu sehen. 3. Die größte Variante, die sog. *Strahschwinge* (mundartliche Bezeichnung für Streuschwinge), die im Herbst zur Einbringung der Wald- und Wiesenstreu Verwendung findet. Die Preise sind folgendermaßen gestaffelt: für den kleinen Korb 14—15 DM, für die

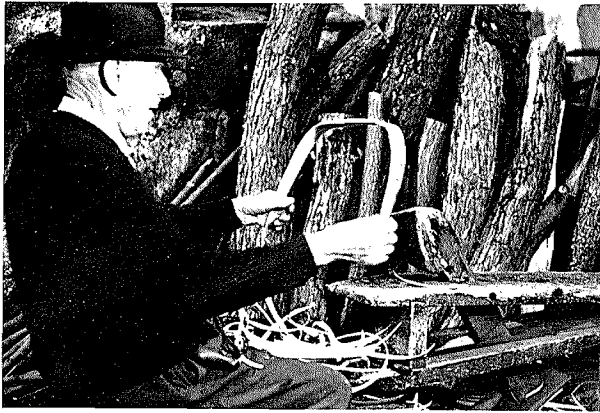


Abb. 1. Zurechtbiegen der Rippe

mittlere Ausführung (Futterschwinge) 18 DM, für die größte Ausführung (*Strahschwinge*) 20—22 DM. Die Selbstkosten betragen 3 bzw. 4 bzw. 5 DM. Das Trockengewicht einer mittelgroßen Schwinge liegt bei 1,5 kg. Die Schwingen haben folgenden Durchmesser: kleine Ausführung 52—62 cm, mittlere 55—65 cm, große 65—78 cm. Eine Schwinge hat bei normaler Beanspruchung eine Lebensdauer von etwa zwei, höchstens vier Jahren. Defekte Schwingen werden vom Gewährsmann repariert. Er stellt außerdem Buckelkörbe (*Zega*) her, hier beträgt die Arbeitszeit meist einen Tag, während er an einer Futterschwinge einen halben Tag arbeitet. Der Preis für einen Buckelkorb beläuft sich auf 26 DM (alle Preisangaben gelten für 1968).

Der Gewährsmann flocht in Unterlichtbuchet, seinem früheren Wohnsitz, ebenfalls Schwingen. Es war dort, nachdem der Gewährsmann selbständiger Landwirt war, reine Winterarbeit. Im Sommer wurden nur

in Ausnahmefällen, d. h. wenn die Zeit es zuließ, Körbe geflochten. Im Winter fiel auch die Herstellung von Holzdraht, Vogelkörben (Vogelbauer), Klavierbrettern, Siebrändern und Holzschuhen an. Ein Teil der in Unterlichtbuchet produzierten Körbe kam zu den Aufkäufern (*Handla*); ins Bayerische, „*ins Boarn umé*“, wurde nach den Informationen des Gewährsmannes selten geliefert, denn hier waren wie auch jenseits der Grenze ausgedehnte Zentren der holzverarbeitenden Hausindustrie. Der Zoll für eine Schwinge wurde in kg berechnet (4 Pf pro kg; diese Angaben gelten für die Zeit vor 1930).

Der Gewährsmann verwendete vor dem Zweiten Weltkrieg als Spanholz Latschenholz, die Rippen wurden auch damals aus Fichtenholz her-



Abb. 2. Herstellen der Späne

gestellt. Latschenholz ist haltbarer als das Holz der Fichte (stärkere Faserung). Das Fichtenholz kauft der Gewährsmann im Forst, es muß astrein und ohne Holzfäule sein. Der Festmeterpreis (Scheitholz) betrug 1968 bei Fichtenholz der hier erforderlichen Güteklasse über 100 DM. Die Fichten müssen auf feuchtem Boden gewachsen sein, das Holz muß überdies kleinjährig sein, d. h. enge Jahresringe haben. Die Späne werden jahresringweise abgehoben. Weidenholz (von der Bachweide) tauscht der Gewährsmann meist gegen fertige Schwingen ein. Der Festmeterpreis bei Weidenholz betrug 1968 50 DM, hier inkl. Transport, der bei Fichtenholz eigens berechnet wird. Die Fichtenstämmchen für die Reifen werden vom Gewährsmann im Staatswald selbst geschnitten, er muß dann mit dem Förster abrechnen.

Entscheidend für die Auswahl der Hölzer ist es, daß sie sich leicht spalten lassen und elastische Späne für die Flechtarbeit ergeben, deshalb die

Wahl von Hölzern, die auf nassem Grund gewachsen und kleinjährig sind.

Der Abnehmerkreis des Gewährsmannes ist heute auf die unmittelbare Umgebung beschränkt. Es werden nur Privatpersonen beliefert, keine



Abb. 3. Schwingenrahmen mit den Rippen

Händler; die Abnehmer wohnen in Haidmühle, Finsterau, Röhrnbach und Grafenau. Die Ware wird mit dem Moped ausgeliefert. Die meisten Kunden schreiben um die Ware, Mundreklame spielt ebenfalls eine wesentliche Rolle.

#### **Der Gewährsmann**

HEINRICH SPITZENBERGER wurde 1894 in Unterlichtbucht (ČSSR), etwa 500 m von der deutschen Grenze entfernt in Höhe der bayerischen Gemeinde Philippsreut (Lkr. Wolfstein), geboren. Die Grundstücke des Hofes von SPITZENBERGER reichten bis zur Grenze, er besaß auch im Bayerischen drei Tagwerk Wald. Er war in Unterlichtbucht selbstän-

diger Landwirt, war zweimal verheiratet und hat drei Kinder. Er lebte bereits vor seiner Umsiedlung nach Bayern von 1894 bis 1897 in Höhenröhren und kannte wegen naher verwandtschaftlicher Beziehungen und häufiger Besuche seine heutige Wohngegend genau.



Abb. 4. Kürzen der Rippen

SPITZENBERGER diente in der österreichischen und später in der tschechischen Armee. Am 15. 6. 1946 wurde er ausgewiesen und wohnte zunächst in Cham/Oberpfalz, im Herbst des gleichen Jahres zog er nach Heldengut, seinem jetzigen Wohnort. Er wohnte bis 1968 im Ausnahmehaus (Altenwohnung) des Sägewerksbesitzers MAX RESCH und erhielt nach Abbruch des Anwesens im Frühjahr 1968 eine Wohnung in einem Neubau unterhalb des Sägewerks.

In der Zweizimmerwohnung, die er gemeinsam mit der noch unverheirateten Tochter bewohnt, stellt er in der kalten Jahreszeit die Schwingen her, im Sommer arbeitet er in einem zur Werkstatt umgestalteten ehemaligen Stallgebäude, wo auch im Winter die Späne und Rippen *gerissen*

werden, bevor sie SPITZENBERGER in die Wohnstube zur Weiterverarbeitung trägt.

Er ist heute Rentner und schafft sich durch das Flechten der Körbe eine willkommene Nebeneinnahme; er betrachtet seine Arbeit als eine „Arbeit für die Rekreation“. Nach der Vertreibung arbeitete er bis zur Zuteilung der Rente als Korbflechter. SPITZENBERGER verdient heute mit dieser Zusatzarbeit im Höchstfall 250 DM pro Monat.

### Filmbeschreibung

Der Film zeigt zuerst das Haus, in dem der Gewährsmann zur Miete wohnt, und in der nächsten Einstellung das ihm als Werkstatt zur Verfügung gestellte umgebaute Stallgebäude (Garage, Holzlege, Werkstatt im ehemaligen Kuhstall, ca. 13 m<sup>2</sup>, Höhe 2,20 m).

Der Gewährsmann sitzt auf der Schnitzbank<sup>1</sup> und beginnt die Arbeit. Zunächst werden die Rippen geschnitten; dazu verwendet er Fichtenholz (sog. Stammholz, oft feuchtes Holz, daher leichter zu bearbeiten und zu biegen; bei Futterschwingen beträgt die Länge der Rippen 0,80—1 m, bei *Strahschwingen* 1,20 m). Der Fichtenstamm wird radial gegen die Jahresringe mit Keilen gespalten, die abgetrennten Teilstücke werden dann mit dem Schnitzmesser auf Reifenstärke gespalten. Zur Arbeitserleichterung wird das Holz in die *Heinzelbank* eingespannt. Die einzelnen Rippen werden an den Enden mit dem Reifmesser zugespitzt und beschnitzt. Der Gewährsmann prüft dann, indem er die Reifen in ihre endgültige Form biegt (Abb. 1), ob sie ausreichend elastisch und glatt sind.

Als nächster Arbeitsgang folgt die Zurichtung der Späne (Abb. 2). Zunächst wird ein Fichtenstamm radial gespalten (Beil, Holzschlegel, unterstützt mit Keilen), die radial gespaltenen Stücke werden dann entlang den Jahresringen auf Spanstärke zugeschnitten (Schnitzmesser) und, wenn erforderlich, beschnitzt (2—3 cm breit, 1 mm stark), z. T. werden die Späne auch von Hand getrennt. Fichtenspäne nimmt man für die Mitte des Korbes (hier doppelt), Weidenspäne (einfach) für den Rand des Korbes; zum Umflechten des Griffes verwendet man ebenfalls Weidenholz.

(Im Film konnte ein wesentlicher Arbeitsvorgang nicht gezeigt werden, nämlich das Herstellen des Rahmens. Er besteht aus dem schwachen Stamm einer jungen Fichte, die in einer Pflanzung schlecht gewachsen ist und deshalb gefällt wurde. Der Stamm wird nach dem Entfernen der Rinde (mit dem Reifmesser) etwa zehn Minuten in ein heißes Ofenrohr geschoben, dann wird er vorsichtig gebogen, zugeschnitten und mit den zugeschnittenen Enden zusammengenagelt (den Vorgang des Zu-

<sup>1</sup> *Heinzelbank*; wurde von ihm 1946 selbst hergestellt (vgl. GEBHARD [3]).

schneidens und Vernagelns nannte der Gewährsmann aufschiffen, *aufgeschiff*). Anschließend wird der Rahmen in die für die Schwinge charakteristische Ovalform gepreßt. In den Reifen werden mit einem Stemmeisen vier Öffnungen geschnitten, in die dann die Rippen gesteckt werden.)

Herr SPITZENBERGER nimmt den fertigen Rahmen und setzt zunächst zwei der Mittelrippen ein und prüft, ob der Korb gerade auf dem Boden steht. Dann werden noch je zwei weitere Rippen in die gleichen Öffnungen eingesetzt. Die endgültige Gestalt des Korbes ist nun schon klar erkennbar (Abb. 3). Die Standfestigkeit des Korbes wird erneut geprüft, dann beginnt das Flechten mit den Spänen. Zunächst werden die beiden Ansatzstellen umflochten, hier wird der Span halbiert. In dieses Geflecht werden weitere Rippen gesteckt, die nicht mehr mit dem Rahmen durch Zapfstellen verbunden sind. Nun werden, wie oben ausgeführt, die Späne doppelt gelegt verflochten. Die restlichen Rippen werden in das Flechtwerk eingesetzt (20 Rippen pro Korb, rund 40 Spanreihen). Der Korb wird nun weit über die Hälfte hinaus weitergeflochten, dann nimmt der Gewährsmann den Korb, stellt ihn mit der geflochtenen Seite auf den Boden und versucht, etwaige Unregelmäßigkeiten durch Druck auszugleichen. Dann wird der Korb gedreht und in gleicher Weise wie die gegenüberliegende Seite geflochten. Die Rippen müssen dabei von Fall zu Fall gekürzt werden (Abb. 4), sie werden angespitzt und in das Geflecht geschoben, das Schnitzmesser leistet hier besondere Dienste. Mit Weidenspänen wird abschließend der Griff umflochten und der Korb mit dem Schnitzmesser *ausgeputzt*.

### Literatur und Filmveröffentlichungen

- [1] BLAU, J.: Böhmerwälder Hausindustrie und Volkskunst. I. Teil: Wald- und Holzarbeit. Beitr. z. deutsch-böhmischen Volkskunde **14**, 1 (1917), 351—361.
  - [2] CRAMPTON, CH.: Canework. 18. Aufl. Dryad Press, Leicester 1961.
  - [3] GEBHARD, T.: Alte bäuerliche Geräte. Beiträge z. Volkstumsforschung **19**, München 1969.
  - [4] PEESCH, R.: Holzgerät in seinen Urformen. Deutsche Akad. d. Wiss. zu Berlin, Veröff. d. Inst. f. Deutsche Volkskunde **42**, Berlin 1966.
  - [5] SCHIER, B.: Das Flechten im Lichte der historischen Volkskunde. Frankfurt am Main 1951.
  - [6] WILL, CHR.: Flechtwaren. Bamberg 1963.
- 
- [7] KAPFFHAMMER, G.: Mitteleuropa, Bayerischer Wald — Der Schindelmacher in Frauenberg bei der Arbeit. Film E 1447 des Inst. Wiss. Film, Göttingen 1971.



- [8] KAPFFHAMMER, G.: Mitteleuropa, Bayerischer Wald — Herstellen eines hölzernen Rechens in Mauth. Film E 1448 des Inst. Wiss. Film, Göttingen 1972.

---

Abbildungen: Institut für den Wissenschaftlichen Film.

---

### Angaben zum Film

Das Filmdokument wurde 1970 zur Auswertung in Forschung und Hochschulunterricht veröffentlicht. Stummfilm, 16 mm, schwarzweiß, 220 m, 20 1/2 min (Vorführgeschw. 24 B/s).

Die Aufnahmen entstanden im Jahre 1968 in Herzogsreut in Zusammenarbeit mit dem Institut für Volkskunde der Bayerischen Akademie der Wissenschaften, München, Dr. G. KAPFFHAMMER. Veröffentlichung aus dem Institut für den Wissenschaftlichen Film, Göttingen, Dr. F. SIMON, M. SCHORSCH.

### Inhalt des Films

Die Holzverarbeitende Hausindustrie hat viel an Wert verloren, doch im Bayerischen Wald spielt sie heute noch eine gewisse Rolle. Im Film wird gezeigt, wie von Baumstämmen etwa zwei- bis dreifingerbreite Holzstreifen abgespalten werden, aus denen eine Schwinge (ein ovaler Korb) geflochten wird. Bei der Durchführung dieser Filmaufnahmen wurde der Handwerker nur zweimal unterbrochen, so daß die einzelnen Einstellungen die natürliche Kontinuität des Arbeitsvorganges widerspiegeln.

### Summary of the Film

The wood processing home industry has lost a great deal of value but in the Bavarian Forest (Bayerischer Wald) it still plays a certain part. The film shows how wood strips of two to three-finger width are split off from logs and how the strips are used for making a "Schwinge" (an oval basket). During the course of this work, the craftsman was interrupted only twice so that the settings reflect the natural continuity of the working process.

### Résumé du Film

L'industrie à domicile du bois a perdu beaucoup de sa valeur, mais elle joue toujours un certain rôle dans le Bayerischer Wald. Le film montre comment des bandes de bois de deux à trois doigts de largeur avec lesquelles une „Schwinge" (corbeille ovale) est tressée, sont enlevées à des troncs d'arbres. L'artisan ne fut interrompu que deux fois lors de ces prises de vues, afin que les images redonnent la continuité naturelle du travail.