

# ENCYCLOPAEDIA CINEMATOGRAFICA

Editor: G. WOLF

---

*E 544/1963*

**Mitteleuropa, Schleswig**  
**Weben einer Matte aus geflochtenen Binsen**

GÖTTINGEN 1967

---

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, schwarzweiß): 94 m  
Vorföhrdauer: 9 min — Vorföhrgeschwindigkeit: 24 B/s

#### **Inhalt des Films**

Aus getrockneten Binsen (*Scirpus lacustris*) wird ein langer dreisträngiger Zopf geflochten, der auf einem einfachen stehenden Webrahmen zu einer Matte von etwa 50 × 75 cm gewebt wird.

Die Aufnahme des Films erfolgte im Jahre 1962 in Aventoft, Kreis Südtondern, durch das Schleswig-Holsteinische Landesmuseum, Schleswig (Direktor: Dr. E. SCHLEE). Wissenschaftliche Leitung: Dr. A. LÜHNING; Aufnahme: H. KNOBLOCH. Bearbeitet und veröffentlicht durch das Institut für den Wissenschaftlichen Film, Göttingen (Direktor: Prof. Dr.-Ing. G. WOLF),  
Sachbearbeitung: Dr. W. RUTZ

## Mitteleuropa, Schleswig

### Weben einer Matte aus geflochtenen Binsen

A. LÜHNING, Schleswig

#### Allgemeine Vorbemerkungen

##### Binsenflechterei in Schleswig-Holstein

Die Teichbinse (*Scirpus lacustris*), eine bis zu 3 m lange und ca. 1 cm dicke Uferpflanze, ist in vielen Gewässern Schleswig-Holsteins — vor allem an der schleswigschen Westküste — und darüber hinaus an der ganzen norddeutschen Küste von Pommern bis in die Niederlande beheimatet. Ihre Verwendung als Material vornehmlich für Fußmatten und Stuhlsitze war bis in den Anfang des 20. Jahrhunderts im ganzen Verbreitungsgebiet gebräuchlich. Obwohl allgemein angenommen wird, daß die Verarbeitung von Binsen eine jahrhundertealte Tradition besitzt, reichen mündliche und schriftliche Nachrichten darüber in Schleswig-Holstein nicht vor die Mitte des 19. Jahrhunderts zurück, und auch Binsenerzeugnisse aus älterer Zeit sind nicht erhalten geblieben. Das liegt zweifellos daran, daß sie zum altgewohnten und billigsten Gebrauchsgut des Hauses gehörten, das verhältnismäßig rasch verschlissen wurde und jederzeit ersetzbar war und dessen Herstellung und Vorhandensein so selbstverständlich war, daß es keiner besonderen Beachtung oder Erwähnung für würdig befunden wurde. Vielleicht könnte eine — unter diesem Gesichtspunkt allerdings bisher noch nicht durchgeführte — systematische Bearbeitung bildlicher Darstellungen norddeutscher Innenräume des 16. bis 18. Jahrhunderts Belegmaterial zutage fördern, das es ermöglichen würde, die Geschichte der Binsenverarbeitung weiter zurückzuverfolgen.

Die Herstellung von Binsenerzeugnissen beschränkte sich im allgemeinen wohl auf den eigenen häuslichen Bedarf; nur in zwei Orten Schleswig-Holsteins entwickelte sich die Binsenverarbeitung zu einer Art Heimindustrie: in der Kleinstadt Friedrichstadt am Zusammenfluß von Treene und Eider und in dem Dorf Aventoft im Krs. Südtondern. Anlaß dazu waren in beiden Fällen schlechte wirtschaftliche Verhältnisse der Einwohner und das dort in besonders reichem Maße zur Ver-

fügung stehende Rohmaterial. Die Erzeugnisse — Teppiche, Matten von unterschiedlicher Form und Herstellungstechnik, Fußschemel, Hausschuhe, Untersetzer u. a. — wurden auf den Märkten der umliegenden Städte und in den benachbarten Dörfern verkauft, im Falle Aventofts, dessen Verhältnisse im folgenden ausführlich geschildert werden sollen, vor allem in dem nahe gelegenen Tondern.

Aventoft, ein kleines Kirchdorf dicht an der dänischen Grenze im Kr. Südtondern, liegt auf einem schmalen Geestrücken zwischen der Wiedau im Norden und dem Aventoftter See im Süden. Seine Einwohner lebten früher zum großen Teil vom Fischfang auf den umliegenden Gewässern, bis die Trockenlegung des Aventoftter Sees und des südlich angrenzenden Großen Gotteskoog-Sees um 1930 die Fischerei fast ganz zum Erliegen brachte und zu einer Umstellung auf die landwirtschaftliche Nutzung der neugewonnenen Ländereien zwang. Vor diesem einschneidenden Ereignis, das den älteren Einwohnern noch in lebendiger Erinnerung ist und das zu einer starken Veränderung des Dorfes sowohl in seinem Erscheinungsbild als auch in seiner wirtschaftlichen Lage führte, waren die Lebensverhältnisse in Aventoft sehr ärmlich, da weder der Fischfang noch die daneben betriebenen kleinen Landwirtschaften einen ausreichenden Unterhalt lieferten. Die Bevölkerung war darum stets auf zusätzliche Einnahmequellen angewiesen, die sich u. a. durch den Verkauf von Dachreet, das in großen Mengen an den Seeufnern wuchs, und durch die Herstellung von Binsenwaren anboten. Die letztere Arbeit war von besonderer Bedeutung, wurde sie doch fast Haus bei Haus betrieben, so daß Aventoft in der weiteren Umgebung allgemein als das „Binsenflechterdorf“ galt.

Nach dem Ersten Weltkrieg kamen Binsenwaren allmählich aus der Mode, so daß sich ihre Herstellung immer weniger lohnte. Da außerdem die Binsenbestände durch Flußregulierungen und die Trockenlegung der beiden Seen bei Aventoft stark zurückgingen, gaben die meisten Familien die nebegewerbliche Binsenflechtere auf. Die Notzeiten nach dem Zweiten Weltkrieg brachten zwar eine Neubelebung, die aber keinen Bestand hatte. So ist z. B. auch ein 1946 in Preetz, Kr. Plön, gegründetes Unternehmen, das die Tradition der schleswig-holsteinischen Binsenflechtere im Sinne modernen Kunstgewerbes fortsetzen wollte, vor wenigen Jahren wieder eingegangen. Ebenso haben Bestrebungen in Friedrichstadt, die ehemalige Binsenflechtere wieder wachzurufen, bisher zu keinem Erfolg geführt. Heute befaßt sich in ganz Schleswig-Holstein nur noch eine Familie, das Ehepaar Bossen in Aventoft, mit der Herstellung von Binsenwaren. Da die Nachfrage in den letzten Jahren sehr nachgelassen hat, arbeiten Bossens nur noch auf Bestellung, wobei die Auftraggeber meistens Städter sind, die mehr oder weniger zufällig Binsenteppiche aus dem Hause Bossen gesehen oder davon gehört haben. Vor allem ein großer, von Bossens hergestellter

Teppich im Atelier der nur wenige Kilometer von Aventoft entfernten Stiftung Ada und Emil Nolde in Seebüll, der wegen seines ansprechenden Aussehens und seiner guten Haltbarkeit immer wieder das Interesse der Besucher erregt, hat Bossens manchen Auftrag eingebracht.

Es ist allerdings bereits jetzt abzusehen, wann das Ehepaar Bossen aus Altersgründen gezwungen sein wird, die Binsenverarbeitung aufzugeben. Für Schleswig-Holstein geht damit ein Zweig volkstümlicher Heimarbeit zu Ende, deren Erzeugnisse vor allem in den Häusern der Westküste zum alltäglichen Einrichtungs- und Gebrauchsgut gehört haben.

#### **Art, Verwendung und Herstellung gewebter Binsenmatten**

Gewebte Matten waren — im Gegensatz zu den genähten Matten und Teppichen — billigste Massenware, die in großen Mengen hergestellt und nicht nur im Gebiet der schleswig-holsteinischen Westküste, sondern auch in die mittleren Landesteile verhandelt wurde. Sie bestanden aus dreisträngig geflochtenen Binsenzöpfen, die auf einem stehenden, hölzernen Rahmen zu rechteckigen Matten gewebt wurden. Da das eine verhältnismäßig leichte und rasch zu verrichtende Arbeit war, die keine besondere Geschicklichkeit erforderte, wurden vor allem Kinder damit beschäftigt, wobei die jüngeren das Flechten der Zöpfe und die älteren das Weben übernehmen mußten. Aus Aventoft wird aus der Zeit vor dem Ersten Weltkrieg berichtet, daß die Schulkinder jeden Tag Zöpfe für drei Matten flechten bzw. drei Matten weben mußten, in den Ferien sogar sechs, um damit zum kärglichen Lebensunterhalt der Familien beizusteuern.

Die Matten wurden einzeln als Fußmatten an den Türen verwendet, aber auch zu größeren Teppichen (aus sechs bis zwölf Einzelstücken) zusammengenäht. Dann versah man sie gewöhnlich mit einer ringsumlaufenden Borte aus breiten Zöpfen als Einfassung. Für die Aventoftter Matten bestanden in Tondern besonders gute Absatzmöglichkeiten als billiges Verpackungs- und Polsterungsmaterial für Schiffsfrachtgut. Der Verkaufspreis betrug vor 1914 1,— Mark pro Dutzend.

Da die Herstellungstechnik im Abschnitt „Filminhalt“ ausführlich beschrieben wird, soll hier nur auf einige technische Einzelheiten des Webrahmens eingegangen werden, die in der Filmhandlung nicht zum Ausdruck kommen. Die an der ganzen schleswig-holsteinischen Westküste früher übliche Grundform dieses Gerätes ist ein aus vier starken Latten zusammengefügtter, rechteckiger, stehender Holzrahmen, der in Aventoft „Weov“ (dänisch: Væv, Webstuhl) genannt wurde. Die beiden senkrechten Latten, die bis zu 1,75 m lang sein können, bilden zugleich die Füße des Gerätes. Sie sind oben durch ein aufgenageltes, bis zu 0,8 m langes Querholz verbunden. Das untere Querholz ist nicht fest angebracht, sondern in seiner Höhe horizontal verstellbar; es wird durch

Holzpflöcke oder Schrauben mit Flügelmuttern, die in dafür vorgesehene Löcher in den beiden senkrechten Latten gesteckt werden, gehalten. Auf diese Weise ist es möglich, Matten verschiedener Länge (von ca. 0,65 bis 1,6 m) herzustellen. Auf den beiden Querhölzern ist eine Reihe kräftiger Holzpflöcke oder eiserner Dorne im Abstand von jeweils 4–6 cm angebracht. Ihre Zahl hängt von der Breite des Rahmens ab; bei dem im vorliegenden Film benutzten Rahmen sind es je 14, es gab aber auch größere mit bis zu 16 Pflocken. Um diese Pflocke wurde links unten oder oben beginnend der Zopf gelegt, der bei der fertigen Matte die Kette des Gewebes bildete. Da nicht alle Pflocke belegt zu werden brauchten, konnte auch die Breite der Matten variieren. Man hatte also die Möglichkeit, Matten verschiedener Formate, die durch die Ausmaße des Rahmens begrenzt waren, auf ein und demselben Webrahmen herzustellen.

Während die Aventoftter Matten aus einem einzigen Zopf von gleichmäßiger Dicke gewebt wurden, der zugleich Kette und Schuß bildete, nahm man in Friedrichstadt für die Kette einen dünneren und für den Schuß einen dickeren Zopf. Ein im Landesmuseum befindlicher Webrahmen aus Friedrichstadt unterscheidet sich außerdem dadurch von den in Aventoft und anderenorts gebräuchlichen Geräten, daß er nicht an die Wand gelehnt wurde, sondern mittels zweier mit Scharnieren angebrachter Klappbeine frei stehen konnte und daß auf den senkrechten Latten je eine dünne Eisenstange als seitliche Begrenzung für den Schuß befestigt war. Das hatte den Vorteil, daß eine gleichbleibende Breite der Matte gewährleistet wurde; denn vor allem bei langen Matten konnte es leicht vorkommen, daß sie in der Mitte schmaler als oben und unten wurden, wenn man den Schuß zu stramm anzog. Die Stangen erfüllten also den gleichen Zweck, den die Gewebespanner beim Textilwebstuhl haben. Zum Webstuhl gehörten außerdem zwei dünne, 3–4 cm breite Holzlatten, die sogenannten „Webstöcke“, mit denen man das Fach bildete, durch das der Binsenzopf hindurchgezogen wurde. Der eine Webstock mit einer Länge von ca. 85 cm hatte rund zulaufende Enden und in jedem Ende ein etwa kleinfingerstarkes Loch, der andere war ca. 65 cm lang und hatte stumpfe Enden. Ihre Anwendung wird im Abschnitt „Filminhalt“ näher beschrieben.

Die Herstellung gewebter Matten hörte in Aventoft schon in den 1920er Jahren auf, in Friedrichstadt scheinen sie dagegen auch noch in den 1930er Jahren angefertigt worden zu sein.

#### **Zur Entstehung des Films**

Die Aufnahmen wurden am 16. 1. 1962 in der Waschküche des Hauses H. Bossen in Aventoft durchgeführt. Einziger Mitwirkender ist Herr Bossen, der sowohl den Zopf für die Matte flicht als auch die Matte

webt. Die Filmaufnahmen wurden mit Kunstlicht und einer Arriflex-Kamera mit 16-mm-Negativfilm (Perkine 21) gemacht.

### Filminhalt

Herr Bossen flicht einen groben, ca. 2 cm breiten, dreisträngigen Zopf, aus dem die Matte gewebt werden soll. Da es sich bei solchen Matten um billige Massenware handelt, wird mehr Wert auf rasche als auf gleichmäßige, dichte Arbeit (wie etwa bei den Zöpfen für Teppiche) gelegt. Die Länge des Zopfes wird von der Größe der Matte bestimmt; Herr B. weiß aus Erfahrung, wie viele Schlingen er auf dem Haken bilden muß, bis der Zopf lang genug ist. Nachdem der Zopf die erforderliche Länge von ca. 30 m erreicht hat, nimmt Herr B. ihn vom Haken ab und beginnt, ihn auf den rechts daneben an die Wand gelehten Webrahmen aufzuspannen. Der Anfang des Zopfes, der eine Öse bildet, wird auf den ersten Pflock links unten geschoben, dann wird der Reihe nach der erste Pflock links oben, der zweite Pflock links unten und so fort belegt, bis der Zopf als parallele senkrechte „Kette“ (im Sinne eines Gewebes) um 27 Pflocke läuft. (Der letzte Pflock oben rechts bleibt frei.) Bei diesem Vorgang werden etwa zwei Drittel der Zopflänge aufgebraucht; das letzte Drittel, das zunächst noch lose an der rechten Seite herunterhängt, wird den „Schuß“ bilden.

Nun nimmt Herr B. den längeren der beiden Webstöcke und fädelt ihn von links nach rechts so durch die Kette, daß jeweils ein Strang vor und ein Strang hinter dem Stock verläuft, und drückt ihn nach unten an das untere Querholz des Webrahmens. Er bildet auf diese Weise ein „Fach“. Dann greift er zum zweiten, etwas kürzeren Webstock, schiebt ihn in das soeben gebildete Fach und drückt ihn nach oben an das obere Querholz. Nun wird der längere Webstock von unten auf halbe Höhe gebracht und quergestellt, daß sich das Fach öffnet und der Zopf von rechts nach links durchgeschoben werden kann. Sobald der Zopf in der ganzen Länge durchgezogen ist, wird er mit dem Webstock kräftig an den unteren Rand der Matte gedrückt und der Webstock herausgezogen. Nun muß das nächste Fach gebildet werden. Herr B. fädelt den langen Webstock erneut von links nach rechts in die Kette, diesmal aber so, daß die Stränge, die eben auf der Vorderseite lagen, sich nun auf der Rückseite befinden. Wieder wird der Stock kurz nach unten gedrückt und dann zur Mitte gebracht und quergestellt. Damit öffnet sich das neue Fach, durch das der Zopf — jetzt von links nach rechts — hindurchgeführt wird, um sodann mit dem Webstock nach unten fest angeschlagen zu werden.

Jetzt zieht Herr B. den Webstock heraus und schiebt ihn direkt unterhalb des am oberen Rand der Matte befindlichen kürzeren Webstockes

erneut in die Kette ein. Er erspart sich auf diese Weise das zeitraubende Einfädeln für die Bildung des neuen Faches, da der obere Webstock ja bereits die vorderen von den hinteren Strängen trennt. Letzterer hat also ausschließlich die Funktion, bei jedem zweiten Fach das Durchfädeln des langen Webstockes überflüssig zu machen. Der lange Webstock wird nun zunächst wieder ganz nach unten gedrückt, dann auf halbe Höhe gebracht und quergestellt, so daß der Zopf zum dritten Mal durchgezogen und nach unten angeschlagen werden kann. Beim nächsten Fach muß der Webstock wieder durch die Kette gefädelt werden, damit die vorderen Kettstränge nach hinten kommen; beim darauffolgenden Fach wird er dagegen wieder direkt unterhalb des oberen kurzen Webstockes durchgesteckt. Die einzelnen Handgriffe (Herunterdrücken des Webstockes, Hochziehen bis zur Mitte, Querstellen, Durchführen des Zopfes und Anschlagen des Zopfes nach unten) wiederholen sich dabei jedesmal.

Die folgenden Aufnahmen zeigen die fast fertige Matte auf dem Rahmen. Der obere kürzere Webstock ist nun herausgezogen worden, weil das letzte Fach am oberen Rand der Matte so eng ist, daß der Zopf nicht mehr mit der Hand durchgeführt werden kann. Herr B. fädelt darum das Zopfende in die eine Durchbohrung des langen Webstockes und zieht den Zopf mit Hilfe des Stockes durch das Fach hindurch; er benutzt also den Stock als Zugnadel. Dann schneidet er das übrigbleibende Ende des Zopfes bis auf ein ca. 70 cm langes Stück, das an der Matte bleibt, ab.

Nun wird die Matte, die durch das Weben sehr stramm geworden ist und fest auf dem Rahmen sitzt, abgenommen. Herr B. setzt sich auf einen Stuhl und beginnt, das letzte Ende des Zopfes in die oberen von der Kette gebildeten Ösen der Matte mit der Hand einzuflechten. Dann reckt er die Matte an den Seiten, damit sie gerade und rechteckig wird und arbeitet schließlich das nun noch übrigbleibende ca. 20 cm lange Ende des Zopfes diagonal in die Matte ein und befestigt es auf diese Weise. Nun greift er zur Schere, schneidet den Zopfstummel ab und „putzt“ die Matte auf beiden Seiten ab, indem er alle herausstehenden Binsenenenden entfernt.