

ISSN 0341-5910

# PUBLIKATIONEN ZU WISSENSCHAFTLICHEN FILMEN

SEKTION  
**ETHNOLOGIE**

SERIE 14 · NUMMER 16 · 1985

FILM E 2797

**Mitteleuropa, Tirol**  
Herstellung eines Weinfasses in Villanders



INSTITUT FÜR DEN WISSENSCHAFTLICHEN FILM GÖTTINGEN

*Angaben zum Film:*

Stummfilm, 16 mm, farbig, 279 m, 25½ min (24 B/s). Hergestellt 1982, veröffentlicht 1984. Das Filmdokument ist für die Verwendung in Forschung und Hochschulunterricht bestimmt. Die Aufnahmen wurden von Dr. F. HALLER, Meran, hergestellt. Bearbeitet und veröffentlicht durch das Institut für den Wissenschaftlichen Film, Göttingen, D. KLEINDIENST-ANDRÉE, M.A.

*Zitierform:*

HALLER, F.: Mitteleuropa, Tirol – Herstellung eines Weinfasses in Villanders. Film E 2797 des IWF, Göttingen 1984. Publikation von F. HALLER, Publ. Wiss. Film., Sekt. Ethnol., Ser. 14, Nr. 16/E 2797 (1985), 11 S.

*Anschrift des Verfassers der Publikation:*

Dr. F. HALLER, Freiheitsstr. 192, I-39012 Meran.

---

PUBLIKATIONEN ZU WISSENSCHAFTLICHEN FILMEN

Sektion BIOLOGIE  
Sektion ETHNOLOGIE  
Sektion MEDIZIN

Sektion PSYCHOLOGIE · PÄDAGOGIK  
Sektion TECHNISCHE WISSENSCHAFTEN  
NATURWISSENSCHAFTEN

Sektion GESCHICHTE · PUBLIZISTIK

Herausgeber: H.-K. GALLE · Redaktion: E. BETZ, I. SIMON

PUBLIKATIONEN ZU WISSENSCHAFTLICHEN FILMEN sind die schriftlichen Ergänzungen zu den Filmen des Instituts für den Wissenschaftlichen Film und der Encyclopaedia Cinematographica. Sie enthalten jeweils eine Einführung in das im Film behandelte Thema und die Begleitumstände des Films sowie eine genaue Beschreibung des Filminhalts. Film und Publikation zusammen stellen die wissenschaftliche Veröffentlichung dar.

PUBLIKATIONEN ZU WISSENSCHAFTLICHEN FILMEN werden in deutscher, englischer oder französischer Sprache herausgegeben. Sie erscheinen als Einzelhefte, die in den fachlichen Sektionen zu Serien zusammengefaßt und im Abonnement bezogen werden können. Jede Serie besteht aus mehreren Lieferungen.

Bestellungen und Anfragen an: Institut für den Wissenschaftlichen Film  
Nonnenstieg 72 · D-3400 Göttingen  
Tel. (05 51) 20 22 02

FRANZ HALLER, Meran:

Film E 2797

## Mitteleuropa, Tirol – Herstellung eines Weinfasses in Villanders

Verfasser der Publikation: FRANZ HALLER

Mit 4 Abbildungen

### *Inhalt des Films:*

**Mitteleuropa, Tirol – Herstellung eines Weinfasses in Villanders.** Der Faßbinder JOSEF SCHÖLZHORN aus dem Eisacktal zeigt das Binden eines 100-Liter-Weinfasses von Hand. Kastanienholzbretter werden geschnitten und mit dem Fugenhobel nach der entsprechenden Lehre zu Dauben zugerichtet. Diese stellt der Faßbinder im ersten Faßreifen auf und zieht sie über einem Feuer mittels einer Seilschlinge zum Gebinde zusammen. Auszirkeln und Einbinden der Böden, Aufsetzen der weiteren Faßreifen, Anbringen des Spund- und Pipplochs beenden die Arbeit.

### *Summary of the Film:*

**Central Europe, Tyrol – Making a Wine Cask at Villanders.** The cooper JOSEF SCHÖLZHORN from Eisacktal shows the manufacture of a 100-litre wine cask by hand. Chestnut boards are cut and shaped with the jointer into staves. The staves are arranged upright in a few hoops and drawn together over the fire by means of a rope. The bottoms are measured with compasses and inserted, further hoops are put in place, and finally the bung-hole and the tap-hole are bored.

### *Résumé du Film:*

**Europe centrale, Tyrol – Confection d'un tonneau à vin à Villanders.** Le tonnelier JOSEF SCHÖLZHORN, originaire d'Eisacktal, montre la confection artisanale d'un tonneau à vin de 100 litres. Du bois de châtaignier est débité en planches et mis en forme de douves à l'aide de la doloire. Les douves sont dressées de champ, assujetties par plusieurs cercles, et reliées au-dessus du feu au moyen d'une corde. Suivant le mesurage au compas et l'emboîtement des fonds, la mise en place d'autres cercles et le perçage de la bonde et du trou destiné à recevoir la cannelle.

## Allgemeine Vorbemerkungen

Die sog. *Pauernpinter* (Bauernfaßbinder) versorgten in der ländlichen Gegend Höfe und Weiler ihres Einzugsgebietes mit allerlei gebundenem Geschirr. Vor allem natürlich dort, wo der Weinbau betrieben wurde, waren ihre Arbeiten begehrt, aber auch in Landstrichen, in denen die Rebe nicht mehr gedeiht, gab es mitunter viel zu tun, da es

üblich war, sich Maische zu besorgen und im eigenen Keller Wein anzusetzen. Man benötigte Gär- und Lagerfässer, die sog. *Stander*, mit einem durchschnittlichen Inhalt von 12–15 Hektoliter, *Pazaiden* (kleine ovale oder herzförmige Schöpfgebilde mit einem Handgriff), *Zummen* (Rückengebinde zum Transport der gelesenen Weintrauben aus den Weinäckern), *Eiren* (große, ovale Sammelbehälter für die Maische, die am Rand des Ackers aufgestellt waren, aber auch im Keller Verwendung fanden), *Lageln* (kleinere Transportfässer bis zu 30 Liter Inhalt, die am Saumsattel befestigt mit dem Roß zu den Berghöfen aufgesäumt wurden) sowie alle Zwischengrößen normaler Lagerfässer von einem Hektoliter aufwärts.

Die Wirtschaft einer Bauernschaft verwendete darüber hinaus noch zu einer Reihe von Arbeiten hölzerne Gebinde: wie die 80–90 cm hohen Krautfässer zum Säuern des Rübenkrautes, das im Winter das einzige Gemüse darstellte, *Brottschaffler* (runde oder ovale Gebinde von etwa 30 cm Ø für Brot), *Pitterlen* (Schnapsfäßchen), Waschzuber, Brotzuber (Trog zum Anrichten des Brotteiges, ca. 80 cm hoch, oval und ca. 1 m lang, zu dem ein Deckel gehörte), *Star* (ein etwa 35 cm hohes, offenes Schaff mit oder ohne Stiel, das eines der ältesten Kornmaße ist und 22 Liter Korn beinhaltet), *Metzen* und *Maßlen* (Müllermaße zur Entnahme des Mahllohnes für gestelltes Getreide; 0,6 Hektoliter bzw. 1,9 Liter), die *Mutt* (ein Getreidemaß aus dem oberen Vinschgau, das 27 kg faßte, wobei auf große regionale und marktrechtliche Unterschiede in der Maßgabe der einzelnen Meßgebilde hinzuweisen ist).

Die Pauernpinter widmeten sich nur selten ausschließlich der Faßbinderei; in der Regel war es ein ertragreicher Nebenerwerb zur landwirtschaftlichen Arbeit. Man nahm Aufträge für kleinere Gebinde und für Fässer bis zu 7–8 Hektoliter zu Hause an, bei größeren Arbeiten wurde der Faßbinder zum Hof bestellt, an dem er für die Dauer der Arbeit verweilte und neben dem ausgemachten Lohn auch die Verköstigung erhielt. Besonders in Weinbaugebieten drängte sich die Arbeit im Herbst, aber auch das ganze Jahr über war kaum über einen Mangel an Aufträgen zu klagen, da es ja vielerlei Gebinde zu machen galt.

Die Lehrzeit des Villanderer Pinters JOSEF SCHÖLZHORN betrug 3 Jahre. An ihrem Beginn erlernte er von seinem Vater, ebenfalls Faßbinder, das Zuschneiden und Zurichten der einzelnen Teile, das Zusammenstellen der Gebinde besorgte der Meister aber noch selbst. Im dritten Lehrjahr durfte er seinen ersten Stander unter den kritischen Augen des Vaters binden. Alsdann begleitete er ihn bei dessen Aufträgen außer Haus, nahm aber bereits seinerseits selbständig Arbeiten an. Das umfangreiche *Pinter-Werkzeug* mußte im *Tatel* oder in der *Krâm* (Holzkasten mit Laden, der auf einer Tragkraxe montiert war) mitgenommen werden und umfaßte einen Amboß für das Nieten bzw. *Goafen* (Konischtreiben) der Eisenbänder, die verschiedenen Lehren, den Zirkel, den *Aufsetzer* (hammerförmiger Meißel mit Stiel, der eine Kerbe – einen *Biß* – trägt, um an den Eisenreifen angesetzt zu werden), einen Hammer, den großen 1 m langen *Füeghobel* zum Hobeln der *Taufen* (Dauben), mehrere Hohlhobel für die innere Ausnehmung der Dauben, einen Kranzhobel, der mit einer Profilklinge versehen und an einem Radius aus Blech montiert ist, zum kreisförmigen Verzieren des Oberbodens, den *Kiemhobel*, eine Kombination aus sog. Reißer und Falzhobel zum Anbringen des *Kiem* (Falz) an der Innenseite der Dauben für den Oberboden und schließlich einen *Roafziacher* (Reifenzieher) zum Einfalzen des Faßbodens.

Das Instandsetzen alter Fässer war neben der Neuherstellung wohl die wichtigste Arbeit des Faßbinders: Reifen mußten nachgezogen werden, Ober- und Unterböden waren zu erneuern oder zu dübeln, einzelne Dauben mußten ersetzt werden. Der Weinstein, der oft bis zu 5 cm dicken Schichten auskristallisiert war, fiel bei diesen Arbeiten an und stand dem Faßbinder zu. Große Ständer, die im Laufe der Jahre eine zu dicke Schicht aufgebaut hatten, befreite man vom Weinstein nach Entfernung des Oberbodens mit dem *Weinstoanhackl*. Für die Kristalle zahlten die Apotheken einen kleinen Betrag und verkauften ihn als Abführmittel weiter.

Das geeignetste Holz für ein Faß ist das Eichenholz, welches beste Haltbarkeit mit Geruchlosigkeit und verhältnismäßig geringem Gewicht vereint. Die heimische Eiche eignet sich zur Faßbinderei nicht, da sie zu knorrig und im Holz zu spröde ist. Die meisten Fässer sind deshalb im Tirolischen aus Lärchenholz gefertigt. Zirbenholz ist lediglich für Gärfässer zu verwenden, es beeinträchtigt stark durch seinen kienigen Charakter die Blume des Weines. Lagerfässer aus diesem Holz riechen 4–5 Jahre (*pechelen*) nach Pech. Bei Fässern aus Fichtenholz schlägt alsbald der Wein durch, sie werden außen rot und sind ebenso als Notlösung zu betrachten. In der Gegend des Eisacktaler Mittelgebirges stellte man ob des Reichtums an Kastanienbäumen viele Fässer aus diesem Holz her, das sich sehr gut für diesen Zweck bewährte; der säuerliche Geruch des Kastanienholzes überträgt sich nicht auf den Wein. Das weiße Holz der Laubbäume läßt sich im allgemeinen nicht zu vernünftigen Gebinden verarbeiten; eine Ausnahme bilden die Brotschaffler. Ebenso ist Buchenholz ungeeignet, da es nur schwerlich an den Dauben die notwendige Krümmung annimmt.

Ursprünglich wurden alle Gebinde mit hölzernen Reifen versehen. Allmählich ist man aber beim Binden von Fässern und Standern davon abgegangen und bediente sich der eisernen Reifen, die eine größere Haltbarkeit des Fasses gewährleisteten. Trotzdem sind viele Ständer bis in die Mitte der 50er Jahre mit Holzreifen gebunden worden, bei den kleineren Gebinden für den täglichen Gebrauch ist dies auch heute noch üblich und dürfte beibehalten werden.

Zwei Arten der hölzernen Bindung kommen in Frage:

a) Für einen Ständer oder ein normales Faß verwendet man Reifen aus Birkenholz, das durch den Kern *gekloben* (gespalten) ist; die Rinde muß nicht entfernt werden. Man bemißt die Länge der birkenen Reifen nach dem doppelten Umfang jener Stelle am Faß, der der Reifen aufsitzen soll. Zum Messen dient eine Schnur. Anschließend bringt man mit dem Messer 4 *Schrammen* (Kerben) von 10–15 cm Länge in Längsrichtung der Reifen an, wobei innerer Reif (= 1. Umfang) und äußerer Reif (= 2. Umfang) gleichzeitig eingeschnitten werden, so daß sich die Schrammen gegenüberliegen. Um diese Einkerbungen wickelt der Faßbinder Weidenzweige, die in drei Teile gespalten sind, deren Kern herausgeschnitten und deren Rinde entfernt ist. Der Kern wird hauptsächlich wegen der notwendigen Elastizität herausgenommen, was dadurch unterstrichen wird, daß man junge und im Saft stehende Birken verwenden soll, die nur kurz in der Sonne getrocknet werden. Während des Bindens zog man bis zu 30 Birkenreifen auf ein Faß, die mit einem Holzhammer aufgesetzt wurden. Nach Beendigung des Vorganges blieben auf einem Ständer ca. 26 Reifen; die vier Überzähligen waren zum Zusammenzwängen benötigt worden. Gemäß der Einteilung eines Fasses in Bauch, Hals und Kopf ist die Verteilung: 5 zu jeder Seite des Bauches, 3 an jedem Hals und 5 an jedem Kopf.

Die einzelnen Reifen sitzen direkt hintereinander auf. Wurde ein Reif locker, mußte neu *ausgebantet*, d.h., mit Weidenbändern mußten die Einkerbungen neu umwickelt werden.

b) Für Pitterlen, Brotschaffler und Pazaiden hat der Faßbinder mit dem *Roafeisen* (Schnitzmesser mit zwei Handgriffen) ein ca. 3–4 cm breites, flaches Band an der sog. *Schnitzelpank* hergestellt. Hierzu verwendete man Holz von Wiesenlärchen. Die erforderliche Länge wird wiederum mit einer Schnur bemessen und auf das Band übertragen. Etwa 3 cm vor dem einen Bandende schneidet der Pinter einen dreieckigen

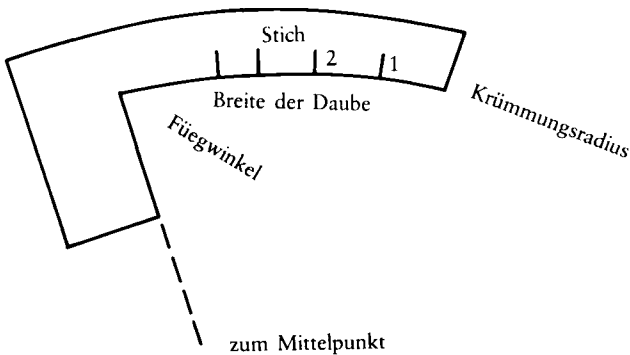


Abb. 1. Faßlehre

Zwickel mit dem Messer heraus, dessen Fuß zum Bandende weisen muß. In dieses Schloß hat ein Haken einzugreifen, der am anderen Bandende geschnitzt wird. Die Länge des Bandes versteht sich vom Fuß des Zwickels bis zum Fuß des Hakens. Letzterer entsteht, indem man von der Breite beidseitig eine etwa 4 cm lange Verjüngung einschneidet, die bis zum aufgetragenen Maß verläuft; dann schneidet man rechtwinkelig von den Kanten zu dieser Verjüngung, es entsteht ein rechteckiger Kopf. Führt man nun diesen Haken durch den Zwickel, so liegen der Fuß des Hakens und jener des Zwickels an, der Reifen ist geschlossen und kann belastet werden.

#### Zur Entstehung des Films

Drehort: Villanders, Samerberg / Häusler-Hof.

Handwerker: JOSEF SCHÖLZHORN, 68 Jahre.

Material: 16-mm-KODAK-VNF (Umkehr-Kunstlichtfilm).

#### Filmbeschreibung

##### Das Binden eines Fasses von 1 Hektoliter Inhalt

Die Länge der Dauben sowie ihre unterschiedliche Breite am Kopf und am Bauch des zukünftigen Fasses beruhen auf reinen Erfahrungswerten, da nicht mit  $\pi$  gerechnet wird; sie sind vom angestrebten Volumen abhängig. Dieser Relation entsprechen die Lehren, auf denen eine Maßskala angekirnt ist, die sog. Stich.

Bei einem 100-Liter-Faß beträgt der Durchmesser am Kopf 50 cm, am Bauch 60 cm und am anderen Kopf wieder 50 cm. 3mal die *Lecken* (vgl. das Leck, Loch, hier Durchmesser) ergibt den Umfang an Kopf und Bauch, der das wichtigste Maß während des Hobelns der Dauben ist. Die Länge der Dauben beträgt in diesem Fall 65 cm. Jede



Abb. 2. Messen des Umfangs

Daube ist zuerst ein langes, gerades Stück Holz. Durch den verschiedenen Umfang an Kopf und Bauch müssen die Dauben am Kopf schmaler sein als am Bauch. Diese kontinuierliche Verbreiterung bzw. Verjüngung erreicht der Faßbinder durch andauerndes Maßnahmen mit der Lehre während des Hobelns, und es gilt, vom Kopf bis zum Bauch 1,5 Stich zuzugeben und dann wieder abzuziehen. Da die Dauben eine gewisse Dicke haben und jede einen Teil eines Kreises ausmacht, müssen die Berührungsflächen der Dauben untereinander einen Winkel aufweisen, der in seiner Verlängerung zum Zentrum des Kreises weist; man nennt ihn *Füegwinkel* (Fugenwinkel). Die Lehre ist also so konstruiert, daß man bei einem Anlegen an der Daube sowohl Füegwinkel als auch ihre Breite an den Stich kontrollieren kann. Die Bearbeitung der Dauben erfolgte früher natürlich ganz von Hand; sie mußten zugesägt werden nach dem bestimmten Maß, anschließend konnte mit dem Hobeln begonnen werden. Der Füeghobel (Fugenhobel) ist ein Spezialhobel, der nur in der Werkstatt des Faßbinders zu finden ist. Er ist ca. 1 m lang und 12–15 cm breit, man stellt ihn mit dem Messer nach oben auf zwei Füße und lehnt ihn am anderen Ende gegen einen gleichhohen Gegenstand. Die einzelnen Dauben können nun wie angegeben zugehobelt werden. Stimmen die Maße und der Füegwinkel, hobelt der Meister Daube für Daube außen bauchig und innen hohl, damit sie sich leichter zur Faßform zusammenziehen lassen, also etwas von ihrer Starrheit verlieren. Anschließend legt man die Dauben nebeneinander hin und schiebt sie am künftigen Kopfe zusammen, um den Umfang am Kopf zu messen. Beträgt

dieser in unserem Fall 150 cm, dann hat der Meister genügend viele Dauben hergerichtet. Ist das Maß überschritten, muß er auf das Maß hinhobeln, ist es unterschritten, kann er eine Daube zulegen oder eine schmale durch eine breitere ersetzen. Dies wiederholt sich für den zweiten Kopf. Bei einem Stander wurde der am Boden stehende Kopf in der Lecken breiter gemacht.

### Das Zusammenstellen

Ein alter Eisenreifen, der ungefähr dem Maß entspricht, wird so auf einen Tisch gelegt, daß er darüber herausragt. Von unten wird nun eine Taufe eingeklaubt – in den Reifen hineingehoben und mit einer Zwinge festgeklemmt. Hat man 3 Dauben sternförmig angeordnet, steht das Faßgerüst von selbst, die restlichen Dauben können nach und nach eingesetzt werden. Der Faßbinder lockert die Zwingen und entfernt sie behutsam und kann jetzt mit dem Aufsetzer und einem Hammer den ersten Reifen etwas anziehen, d. h. nach unten schlagen. Erst jetzt wird für die neuen Reifen dieses Fasses mit einer Schnur Maß genommen, wobei man 2 cm im Umfang zurückbleibt, da der neue Reifen durch das Goafen (in Faßform Konisch-Treiben der Reifen) sich um diese 2 cm streckt und mithin genau ansitzt. Die Reifen werden zuerst nur einmal genietet, erst wenn das Faß seine endgültige Form bekommen hat, setzt man die zweite Niete, um leichter eine Korrektur vornehmen zu können.

An der einen Kopfseite ist das Faß bisher zusammengestellt worden; um es nun auch an der anderen Seite in seine Form zu zwängen, verfährt man dabei wie beim Spannen eines Drahtes: ein langer Eisenkeil, an dem ein Lederstrick (heute ein dünnes Drahtseil) hängt, wird in den Boden geschlagen. Das Drahtseil schlingt man nun einmal um die unteren auseinander stehenden Dauben und befestigt es an einem ca. 3–4 m langen Hebel, der in einem Widerlager (Stein oder dergleichen) ruht. Durch Zug am Hebel ziehen sich die Dauben um ein bestimmtes Maß zusammen, aber nicht genug, um sie vollkommen zu schließen. Hierzu macht man im Faß am Erdboden ein Feuer und benetzt die Innenwände mit Wasser aus einer Gießkanne; das Feuer muß natürlich sehr aufmerksam verfolgt werden, da das Faß Feuer fangen könnte. Durch die entstehende feuchte Hitze gewinnen die Dauben an Elastizität und lassen sich nun relativ leicht zusammenziehen. Früher verwendete man mancherorts zum Ziehen ein Pferd, das über ein Zielscheit am Hebel angeschirrt war. Haben sich die Dauben geschlossen, kippt man das Faß zur Seite und setzt den ersten Kopfring. Nach Entfernen des Drahtes bringt der Faßbinder sein Gebinde in die Werkstatt, um die restlichen Reifen aufzusetzen, die recht knapp mit dem Aufsetzer angezogen werden. Das Faß bleibt einen Tag so stehen, bis sich die Dauben abgekühlt und die neue Form angenommen haben. Der nächste Arbeitsgang umfaßt das Einsetzen der beiden Böden. Mit dem eingangs erwähnten Kiemhobel macht der Meister den Falz an beiden Kopfseiten, nimmt dann den Zirkel zur Hand und versucht, durch Probieren den sechsten Teil des Falzumfanges zu ermitteln (im Sechseck, das einem Kreis eingeschrieben ist, entspricht eine Seitenlänge dem Kreisradius). Das gefundene Maß zirkelt er auf ein aus Brettern zusammengesetztes und gedübeltes Bodenstück auf, das mit der Säge ausgeschnitten wird. Vor dem Einsetzen des Bodens muß der Meister die Bodenkante beiderseits etwas abschrägen, damit sie sich leichter einfalzen läßt. Danach löst er die Kopfringe mit dem



Aufsetzer, das Gebinde gibt genügend nach, und der eine Boden kann eingefalzt werden. Zur Abdichtung des Falzes zum Boden und der Taufen untereinander muß aber vorher der sog. *Plausch* (Moosstroh – eine Art Schilf; manche nehmen auch Werg) in den Falz und zwischen die Dauben eingebracht werden.



Abb. 3. Zusammenziehen der Dauben

Der zweite Boden wird an der Kopfseite in das gelockerte Gebinde hineingeschoben, aufgestellt und mit dem Roafziacher in den Falz herausgezogen. Anschließend können die Reifen wieder angezogen werden. Ein normales Faß ist mit sechs Reifen gebunden.

Das Bohren des Spundlochs (am Bauch des Fasses) und des sog. *Pipplochs* (vgl. Pipe: Faßhahn) sowie das Setzen der Spünde beenden den handwerklichen Herstellungsprozess.

Auf Wunsch kann das Faß verziert werden, wie z.B. an der Seite des Pipplochs mit einem Kranzhobel, der ein kreisförmiges Profil im Boden hinterläßt.

Die Pauernpinter haben die sog. *Frösch* (der Daubenkranz, der über den eingesetzten Boden herausragt) nicht bemalt. Zum Abschluß füllt der Faßbinder das Gebinde mit Wasser an, um einerseits die Dichte zu überprüfen, andererseits um das Holz etwas

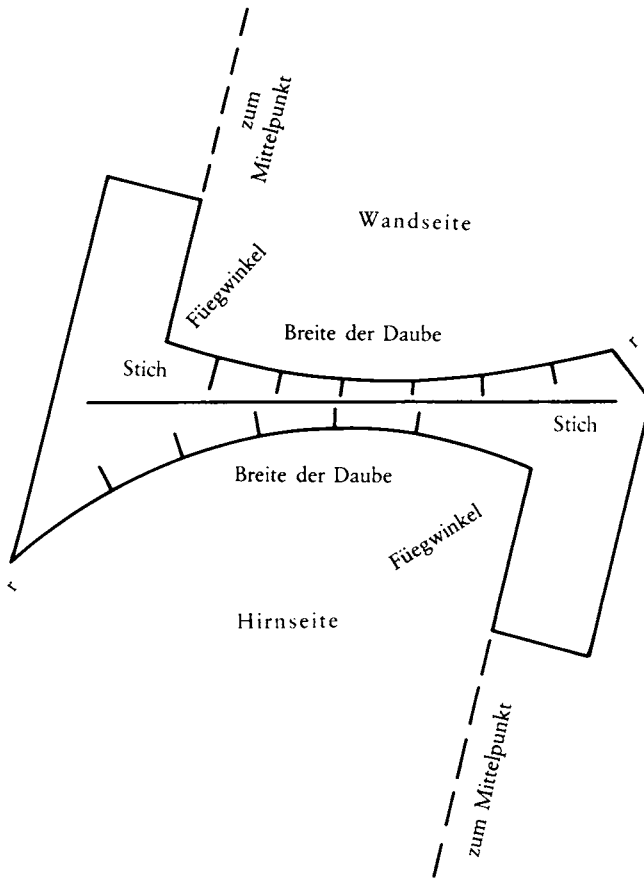


Abb. 4. Zuberlehre

quellen zu lassen, damit das Faß sofort gebrauchsfertig ist. Beim Ausleeren kommen aber auch die Bohrspäne beider Löcher heraus, und Rußreste vom Feuer beim Zusammenziehen werden herausgewaschen.

Am Stander wurde oberhalb des Unterbodens in eine besonders breite Daube das Pipploch gebohrt, und am Oberboden wurde zum Füllen des Fasses ein viereckiges Loch mit der Säge herausgeschnitten (20 x 20 cm).

Die Lehren für die Zuber sind eine technologische Besonderheit.

Zwei Lehren sind an einem Stück vereint. Da ein Zuber eine elliptische Form besitzt, muß mit zwei unterschiedlichen Krümmungsradien gearbeitet werden: einer für die Wandseite (großer Radius) und einer für die Hirnseite (kleiner Radius).

Für die Deckel der Brotzuber (um den Teig beim Gehen warm zu halten und vor Zugluft zu schützen) hat der Faßbinder eine eigene Säge an einem Holzgriff, die in etwa unserer Gehrungssäge entspricht. Mit dieser schnitt er die Vertiefung in den gedübelten Deckel ein, welche die beiden eingezogenen Querverstrebungen der Oberseite aufzunehmen hatten. Die Verstrebungen (*Raichen*) hatten einen schräg eingeschnittenen Sitz, der mit einem *Gsimshobel* (Gesimshobel) vor dem Einschieben fein geputzt wurde.

Durch die industrielle Fertigung der verschiedenen Fässer, vor allem aber durch die modernen Kunststoffässer, ist das Handwerk des Pinters stark im Rückgang begriffen, worüber auch nicht die einzelnen Faßbinder in weinproduzierenden Gegenden hinwegtäuschen können.

#### Abbildungsnachweis

Abb. 1 u. 4: Zeichnung F. HALLER; Abb. 2 u. 3: Foto F. HALLER.