



Zurichten der Sprossen auf der Fegebank. Foto: Verfasser

Bäuerliche Leiterherstellung mit der „Fäächbank“

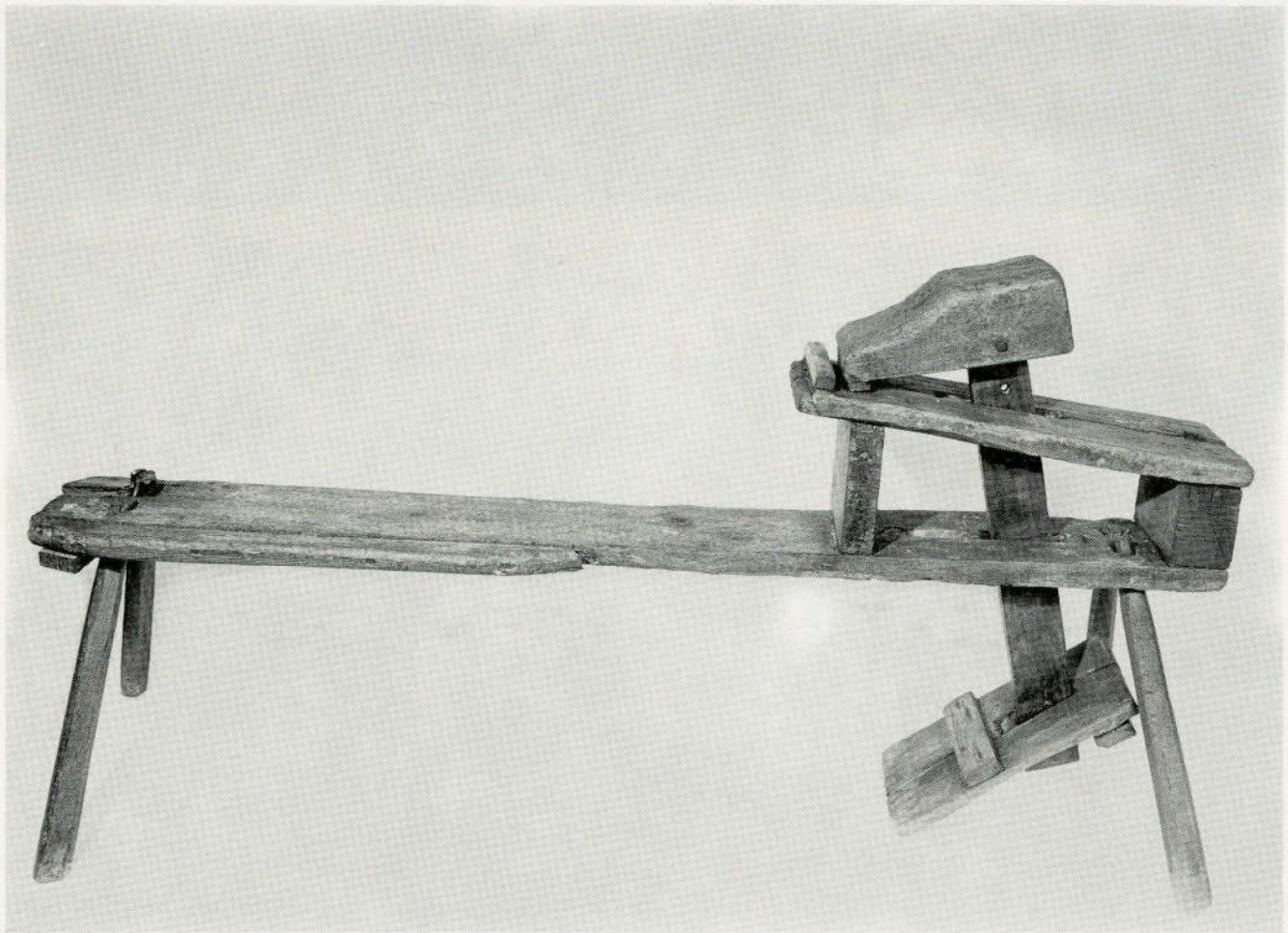
Die Fegebank — im Volksmund „Fäächbank“ genannt — ist ein Universalgerät zur Holzbearbeitung, das heute nur noch selten Verwendung findet, früher aber auf jedem Bauernhof und in den Werkstätten einiger Handwerksberufe — so z. B. bei den Stellmachern, Küfern und Schreibern — zu Hause war. Auf der „Fäächbank“ werden kleinere Holzteile wie in einem Schraubstock festgeklemmt, um sie dann anschließend mit der Ziehklinge, einem zweigriffigen Fegemesser — im Volksmund „Fäächmetz“ genannt —, durch Abziehen von Holzspänen bearbeiten und in die gewünschte Form bringen zu können.

Früher wurden in abgelegenen, marktfernen bäuerlichen Betrieben mit Hilfe der „Fäächbank“ neben Holz-zinken für Holzeggen, Rechen und Stielen für Heugabeln, Schüppen, Besen, Äxte und Beile auch Leitern hergestellt.

Für die Sprossen einer Leiter wird trockenes, astreines

Eichenholz ohne Drehwuchs benötigt. Die geraden Teile des Stammes und starke Äste werden mit der Säge — früher mit der sogenannten „Drumsäge“ — auf etwa 50 cm lange Stücke zugeschnitten. Auf die Schnittflächen werden — beginnend im Herzriß — Keil und Fäustel gesetzt und die Holzstücke mehrmals in der Länge gerissen. Die so entstandenen „Rohlinge“ — gerissenes Holz ist stärker als gesägtes — werden anschließend zwecks Trocknung an einem luftigen, feuchtigkeitsgeschützten Ort längere Zeit gelagert.

Aus den abgelagerten Rohlingen werden dann die Leitersprossen zunächst grob zugehauen. Hierzu werden die gerissenen Rohlinge auf einem Hauklotz mit dem „Flatschbeil“ behauen und in grobe Sprossenform gebracht. Das „Flatschbeil“ besitzt eine schräggestellte Schneide, durch deren Schrägstellung verhindert wird, daß die den Stiel anfassende Hand sich an dem zu bearbeitenden Holz verletzt.



Fegebank, Anf. 20. Jh. Bergisches Museum Bergisch Gladbach. Foto: D. Kramm

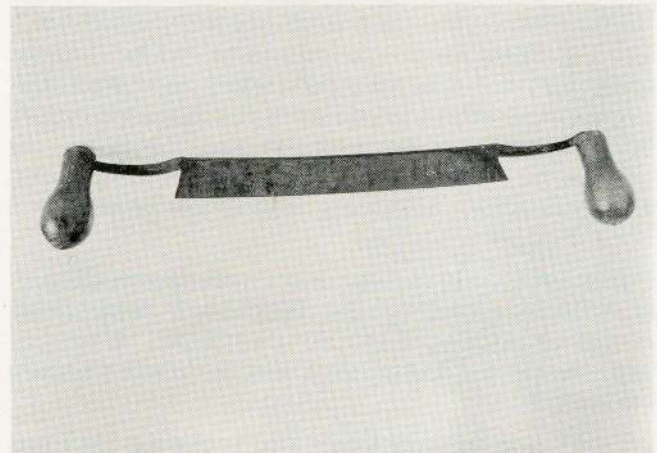
Bei der Fertigung einer Holzleiter werden Flach- und Rundsprossen benötigt. Die Flachsprossen sind von platter, mehr kantiger Form; sie sind stärker als die Rundsprossen und dienen — neben ihrer eigentlichen Funktion als Auftrittssprossen — insbesondere der Stabilität der Leiter. Die flachen Endstücke dieser Sprossenart werden in die entsprechenden, in Längsrichtung der Holme verlaufenden Auslassungen verbracht, wodurch verhindert wird, daß sich die Leiter verzieht. Die Rundsprossen sind von runder Form, nicht so stark wie die Flachsprossen, jedoch in der Mitte — ebenfalls aus Gründen der Stabilität — dicker gehalten. Für eine Holzleiter von etwa 3 m Länge werden 3 Flachsprossen und 8 Rundsprossen benötigt. Die Flachsprossen werden in der Leiter als Unter-, Mittel- und Obersprosse eingesetzt.

Nach dem Behauen der Rohlinge mit dem „Flatschbeil“ werden die Rohsprossen auf der „Fäächbank“ in die endgültige Form gebracht. Diese „Fäächbank“ besteht aus einer roh gezimmerten, massiven, länglichen Sitzbank, welche von 4 Stempeln — „Stahlen“ — getragen wird und auf der die das Holz bearbeitende Person rittlings sitzt. Auf dieser Sitzbank ist ein rohes Bohlenstück mit 4 Stützen befestigt. Durch je einen Schlitz im Bohlenstück und in der Sitzbank ist ein längliches, kräftiges Holzstück senkrecht geführt, das oben in einem aufgesetzten und gezapften Holzklotz, dem sogenannten „Fäächbankskopp“, und unten in einem mit Holznagel befestigten Trittbrett endet. Durch einen nagelartigen Holzsplint, der durch das Bohlenstück und das längliche Holzstück geführt ist, wird letzteres — als zweiarmiger Hebelarm — beweglich gehalten.



Fegebank und Fegemesser.

Fotos: D. Kramm





Zurichten der Sprossenrohlinge mit dem Flatschbeil und Herstellung der Holme mit der Spannsäge.



Schnurschlagen zur Markierung der Bohrstellen für die Zapfenlöcher

Die Rohlinge werden mit dem „Fäächbankskopp“ festgeklemmt und mit dem „Fäächmetz“ bearbeitet. Dieses besteht aus einem flachen Eisenteil, welches eine zum Körper der arbeitenden Person gerichtete Schneide und jeweils an beiden Enden einen Haltegriff aufweist. Durch Abziehen von großen und kleinen Fegespänen werden die Sprossenrohlinge geebnet und ihnen somit die gewünschte Form und Größe gegeben. Die Rundsprossen erhalten an ihren beiden Enden eine deutlich konische Form, die Flachsprossen eine nur angedeutete konische Form.

Für die Herstellung der Holme wird ein etwa 20jähriger Fichtenstamm benötigt. Er wird zunächst grob geschält. Im Gegensatz zu den trockenen Eichensprossen soll das Holz der Fichtenholme frisch sein, damit die trockenen Sprossen in den Auslassungen der frischen und somit noch formbaren Holme einen ganz festen Sitz erhalten. Zum Fertigen der Holme wird die Fichte auf der einen Seite auf einen hohen Bock gelegt und auf der anderen Seite in der Aushöhlung eines Spannklotzes, der durch Schraubzwingen mit dem Boden eines Karrenaufsatzes befestigt ist, festgekeilt.

Für das Halbieren des Fichtenstammes wird eine Spannsäge benutzt, deren geschränkte Zinken auf Stoß stehen, d. h., die Sägeblattzinken sind so gearbeitet, daß die Säge nur beim Stoßen von oben nach unten greift. Der Sägeschnitt der senkrecht gehaltenen Spannsäge, deren Sägeblatt im Drehknopf um 90 Grad gedreht ist, folgt einer Markierung auf dem Fichtenstamm, die durch das Schnurschlagen („Flitschen“) mit



Bohren der Zapfenlöcher mit dem Verfolgsbohrer

einer gefärbten, an den Stammenden festgehaltenen und vorher ausgerichteten Spanschnur aus Hanf angelegt worden ist.

Nachdem die Halbierung der Fichte mit der Spansäge zunächst nur etwa 50 cm weit vorgenommen worden ist, wird die Verkeilung gelöst, der Stamm um 90 Grad gedreht und wiederum verkeilt. Oben über den Stamm wird nun erneut eine Markierung mit einer gefärbten Schnur gezogen. Entlang dieser Linie werden Nägel im Abstand von jeweils 26 cm eingeschlagen, die der Kennzeichnung der Stellen, an denen die Löcher für die Sprossen zu bohren sind, dienen. Zum bequemeren Ansetzen des Bohrers wird dann der mit den Nägeln markierte Fichtenstamm auf zwei niedrige Böcke gelegt und auf einem der beiden Böcke mit dem Spannklotz befestigt.

Jetzt werden mit dem Schlangenbohrer an den durch die Nägel markierten Stellen die Löcher gebohrt. Bevor anschließend mit der Halbierung des Stammes mit der Spansäge fortgefahren wird, verbringt man den Stamm wieder auf den hohen Bock und keilt ihn abermals auf dem Boden der Karre fest.

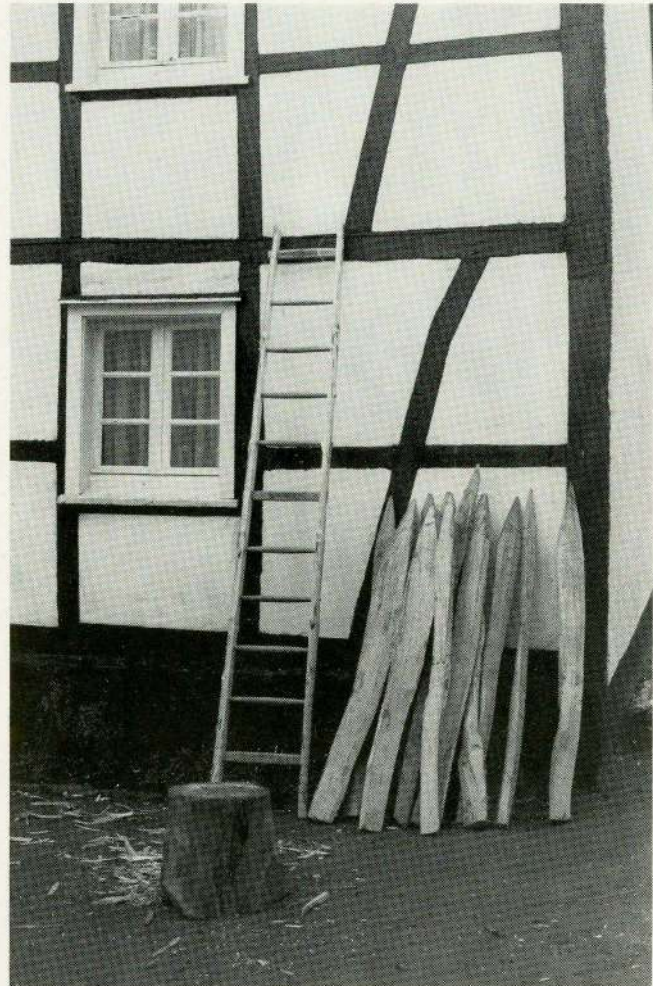
Da die Säge wegen der vorhandenen Verkeilung nicht ganz bis zum Ende des Stammes durchgezogen werden kann, wird dieses Ende durch Auseinanderziehen der Holme aufgebrochen.

Die beiden Holme werden dann wieder nacheinander auf die niedrigen Böcke — mit der Schnittfläche nach oben zeigend — verbracht und hier erneut verkeilt.

Auf die durch den Schlangenbohrer vorgebohrten 11 Löcher eines jeden Holmes wird nun der Verfolgsbohrer mit konischer Schneide gesetzt. Dieser Verfolgsbohrer wird so tief in die bereits bestehenden Löcher der Holme eingedreht, bis die neu entstehenden konisch geformten Löcher mit der Form der auf der „Fäächbank“ hergestellten, ebenfalls konisch geformten Rundsprossenenden übereinstimmen. Die größeren Löcher, die der Einfügung der drei Flachsprossen dienen, werden noch mit der Raspel erweitert.

Damit die Leiter später auf glattem Boden nicht abrutschen kann, wird jeweils das stärkere Ende der beiden Holme mit dem Beil spitzgeschlagen. Oftmals wird die so entstandene Spitze später noch mit einem Eisenfuß versehen, um stärkeren Beanspruchungen gerecht zu werden.

Nun kann die Leiter zusammengebaut werden. Rund- und Flachsprossen werden in die Löcher des Holmes eingesetzt und mit dem Hammer eingeschlagen. Auf



Die fertige Leiter

die aufrechtstehenden Sprossen wird der andere Holm mit der Flachseite aufgelegt und die Sprossen werden in dessen Löcher gefügt. Mit letzten Hammerschlägen werden die Sprossen eingetrieben und die Leiter abschließend gerichtet. Dann ist sie gebrauchsfertig.

Günther Schliker

(Siehe auch vom gleichen Autor „Alte Handwerkskunst auf der Fäächbank“, Rheinisch-Bergischer Kalender 1985.)

Herausgeber: Förderverein
des Bergischen Museums für
Bergbau, Handwerk und Gewerbe e.V.
Burggraben 9—21
5060 Bergisch Gladbach 1
in Zusammenarbeit mit dem
Kulturamt der
Stadt Bergisch Gladbach

Redaktion: Wolfgang Vomm

Druck: Heider-Druck
Paffrather Straße
5060 Bergisch Gladbach 2

1. Auflage 1984/3 000

Die Herausgabe dieses Informationsblattes wurde ermöglicht durch

METEN Betonsteinwerk und Natursteinhandel
Für eine anspruchsvolle Stadt-, Landschafts- und Gartengestaltung
5063 Overath-Hammermühle bei Köln