

Der Büttner

Daube eingeklemmt werden konnte. Deren anderes Ende ruhte, fest eingespannt, auf dem Bauch des Meisters, den ein Lederschurz schützte, und der jetzt mit dem Krummeisen die konkave innere Wölbung, mit dem Gradeisen die konvexe äußere Rundung der Dauben ausarbeitete.

Immer noch unbearbeitet waren bislang die Fugenseiten, die nun auf der Fügbank, auch Fügbock genannt, zugeschnitten werden sollten. Schräggestellt wirkte der lange Balken mit eingesetztem Messer wie ein überdimensionaler



Hobel. Darauf ist nun die Form des zukünftigen Fasses bestimmt und seinen Dauben der dichte Zusammenschluß ermöglicht worden: sie mußten im Hals und in der Mitte etwas schwächer und gebogener ausfallen als an ihren Enden. Um sicherzustellen, daß die Proportionen gelungen waren, standen dem Büttner Fügmodelle in allerlei Größen und Stärken zur Verfügung. War die Anprobe erfolgreich ausgefallen, wurden die Dauben nebeneinander, senkrecht stehend, in einem eisernen Setzreifen aufgestellt. Wenn dieser gefüllt, das Faß also „gesetzt“ war, wurden mit dem Setzhammer drei oder vier Setzreifen angetrieben, die breiter als der erste, oberste Reifen waren. Sie wurden entsprechend ihrer Lage Kopf-, Hals-, und Bauchreif genannt, dem innen der Spannreif entgegengesetzt wurde. Dieser wurde später wieder entfernt.

Somit war die eine Hälfte des Fasses gefügt, die „Zarge“ und der „Rumpf“ geschaffen, doch sein Unterteil stand noch weit gespreizt auseinander. Um auch dieses in Form bringen zu können, wurde das halbfertige Faß genäßt und für etwa eine halbe Stunde, bei ständiger Befeuchtung, über ein Kohlenbecken gestülpt. Nach dem sogenannten Kochen, ihrer wiederholten Be- und Entfeuchtung sowie Erwärmung, konnten die Dauben mit einer Schraubwinde, dem sog. Faßzug, gebogen und zusammengebracht werden, ohne daß sie brachen. Der Wölbung folgte auch auf dieser Hälfte das Aufziehen der Reifen. Das Faß war jetzt geformt, die Daubenköpfe wurden auf gleicher Höhe abgesägt und gehobelt. Nach diesem Schritt wurde der Faßrumpf auf den dreibeinigen Ausgerbstuhl gelegt und zunächst sein Inneres mit einem Rundhobel „ausgerbt“. Nun konnten die Nuten unterhalb der Kopfenden eingearbeitet werden, in denen die Ränder der Faßböden Platz finden sollten. Diese „Kimmen“ wurden mit dem Gargelkamm angerissen und mit dem Gargelhobel ausgehoben.



Augenmaß ist gefragt beim Hobeln einer Daube, die millimetergenau ins Gefüge des Fasses passen muß