©Oberösterreichischer Musealverein - Gesellschaft für Landeskunde; download unter www.biologiezentrum.at

DIE WASSERSTIEFEL DER FISCHER UND DER WASSERBAUSCHIFFLEUTE AUS DEM FLUSSGEBIET DER TRAUN ZWISCHEN TRAUNFALL UND TRAUN-DONAU-MÜNDUNG

Von Gernot Kinz

(Mit 16 Abb. auf Taf. XV–XXII und 6 Abb. im Text)

Inhaltsübersicht

Vorwort	129
Die Wasserstiefelschuster	130
Die Arten der Wasserstiefel	134
Das Leder	136
a) Das Oberleder	137
b) Das Unterleder	146
Die Schusterwerkstatt	148
Die Wasserstiefelerzeugung	150
a) Die Wasserstiefeloberteile (allgemein)	151
b) Die Näharbeit für die Wasserstiefeloberteile mit einer inneren Wassernaht	156
c) Die Näharbeit für die Wasserstiefeloberteile mit einer inneren und äußeren Wassernaht	158
d) Die Wasserstiefelunterteile	159
Das Tragen und das An- und Abziehen der Wasserstiefel	166
Die Pflege der Wasserstiefel und deren Reparatur	167
Schlußwort	170

Vorwort

Die technischen und chemischen Erfindungen des 19. und 20. Jahrhunderts haben auch in der Gerberei und in der Schuherzeugung umwälzende Veränderungen verursacht. Die wichtigsten auslösenden Ursachen dafür waren die Erfindungen von neuen und rationellen Gerbmethoden, die Einführung der Nähmaschine in der Schuherzeugung und die Anwendung jener synthetischer Stoffe, aus denen die Lederaustauschstoffe und die hochwertigen Kleber hergestellt werden. Die unausbleibliche Reaktion auf diese Errungenschaften war die, daß

©Oberösterreichischer Musealverein - Gesellschaft für Landeskunde; download unter www.biologiezentrum.at

die meisten der über das ganze Land verstreuten Kleinbetriebe der Gerber und Schuhmacher langsam durch Industriebetriebe abgelöst wurden.

Eine Nebenerscheinung der industriellen Gerberei und Schuherzeugung ist die, daß durch die Art und die Verarbeitung der Rohstoffe viele der jahrhundertealten Arbeitsmethoden hinfällig geworden sind und langsam in Vergessenheit geraten. Wenn man in unseren heimischen Sammlungen die spärlichen Schuhbestände betrachtet und dabei bedenkt, daß das Schuhwerk in der Kulturgeschichte des Menschen einen äußerst wichtigen Platz einnimmt, so kann man feststellen, daß bei uns das alte Schuhwerk volkskundlich ziemlich vernachlässigt wird.

Da über die ledernen Wasserstiefel, die einst im Flußgebiet der Traun das charakteristische Schuhwerk darstellten, bisher keine Veröffentlichung vorliegt, habe ich für dieses Jahrbuch einen vereinfachten Bericht abgefaßt, den ich aus meiner Arbeit über Jagdstiefel entnommen habe.

Das Zustandekommen dieses Berichtes verdanke ich vor allem dem Schuhmachermeister Johann Krendl († 1971) aus Fischdorf, Gem. Ebelsberg, und dem Schuhmacher Johann Wimmer aus Oberndorf, Gem. Gunskirchen.

Die Wasserstiefelschuster

Als im vorigen Jahrhundert die Fischerei, die Flößerei und die Schiffahrt noch in größerem Ausmaße auf der Traun und ihren Nebenflüssen betrieben wurde, waren an den Gewässern viele Menschen tätig, die man in einem Sammelnamen als Wasserleute bezeichnete. Von diesen Wasserleuten hatten vor allem die Fischer, die Wasserbauschiffleute und die Schiffreiter Arbeiten im Wasser zu verrichten, und verwendeten daher ein der Arbeit angepaßtes Schuhwerk, die sogenannten Wasserstiefel, die mitunter auch als Watstiefel[1] bezeichnet wurden. Diese schützten die unteren Extremitäten vor den schädlichen Einflüssen des Wassers, gewährten Schutz vor Schnitt und Stichverletzungen und verhalfen zu einem sicheren Auftritt.

Die Erzeugung der Wasserstiefel, die im Flußgebiet der Traun auf einer jahrhundertealten Tradition beruht, bewerkstelligten die Wasserstiefelschuster, worunter Schuhmacher zu verstehen sind, die sich neben der Erzeugung des herkömmlichen Schuhwerkes vor allem auf die Wasserstiefelerzeugung spezialisiert hatten. Da in den Zunftbüchern keine spezialisierten Berufsbezeichnungen

1 Im beschriebenen Flußgebiet wurden beim Fischen – meist von Hilfspersonen – in der warmen Jahreszeit auch sogenannte »Watschua« verwendet. Es handelt sich aber hier nur um gewöhnliche, unbrauchbar gewordene Arbeitsschuhe.

©Oberösterreichischer Musealverein - Gesellschaft für Landeskunde; download unter www.biologiezentrum.at

angeführt sind, können wir nicht angeben, wie viele Wasserstiefelschuster vor dem Jahre 1900 im beschriebenen Flußgebiet gearbeitet haben. Es konnte deshalb nur der kurze Zeitraum vom Jahre 1900 bis zum Jahre 1940 erfaßt werden. Aus diesem Zeitraum wurden neun Schuhmacher ausfindig gemacht, die wohl alle Wasserstiefel erzeugten, von denen aber nur mehr sechs[2] spezialisiert waren. An Hand der folgenden Aufzählung ist zu ersehen, daß von diesen Schuhmachern acht bereits gestorben sind.

Dirnstorfer (†), Stadl-Paura/Stadl Traun-Aichet. Von diesem Schuhmacher konnte der Vorname und das Todesdatum bisher nicht ermittelt werden.

Andreas Zobl, Oberndorf, Gem. Gunskirchen, gestorben am 2. Oktober 1906 im 76. Lebensjahr in Oberndorf, Gem. Gunskirchen.

Johann Wimmer, Oberndorf, Gem. Gunskirchen, gestorben am 22. Mai 1941 im 73. Lebensjahr in Irnharting, Gem. Gunskirchen.

Johann Wimmer, Oberndorf, Gem. Gunskirchen, geboren am 17. Februar 1905 in Waidhausen, Gem. Wels.

Johann Reder[3], Kappern, Gem. Marchtrenk, gestorben am 14. Oktober 1930 im 72. Lebensjahr in Kappern, Gem. Marchtrenk.

Johann Oberndorfer[4], Rutzing, Gem. Hörsching, gestorben am 5. Oktober 1925 im 66. Lebensjahr in Rutzing, Gem. Hörsching.

Johann Krendl, Fischdorf, Gem. Ebelsberg, gestorben am 18. November 1921 in Fischdorf, Gem. Ebelsberg.

Johann Krendl[5], Fischdorf, Gem. Ebelsberg, gestorben am 10. November 1971 im 74. Lebensjahr in Fischdorf, Gem. Ebelsberg.

Josef Leitner[5], Ebelsberg, gestorben am 2. Mai 1942 im 57. Lebensjahr.

Da ab der Mitte des 19. Jahrhunderts das handwerkliche Können der Schuhmacher, bedingt durch die fortschreitende Mechanisierung und die damit verbundene Arbeitsteilung, langsam verlorenging, ist es verständlich, daß zu Beginn des 20. Jahrhunderts nur mehr wenige Schuhmacher fachgerechte Wasserstiefel anfertigen konnten. Es waren deshalb die letzten spezialisierten Wasserstiefelschuster in weitem Umkreis bekannte Persönlichkeiten, die, obwohl die Wasserstiefelerzeugung große Kraftanstrengung erforderte und keiner durch das Handwerk wohlhabend wurde, mit viel Berufsstolz an ihrer Arbeit hingen. Ihre kunstvollen Erzeugnisse wurden bei Gewerbeausstellungen fast immer mit Preisen ausgezeichnet. Zum Niedergang ihres Handwerkes trug vor allem die Einstellung der Flößerei und der Schiffahrt, weiters der Rückgang der Fischerei und

2 Die spezialisierten Wasserstiefelschuster waren: Dirnstorfer, Johann Wimmer (Vater und Sohn), Johann Reder und Johann Krendl (Vater und Sohn).

3 Johann Reder trug als Standeszeichen an seiner Uhrkette einen kleinen silbernen Schuh.

4 Johann Oberndorfer wohnte im sogenannten Schuhwolfhäusl in Rutzing Nr. 26, Gem. Hörsching.

5 Johann Krendl und ebenfalls Josef Leitner besaßen einen hölzernen Geschäftsschild, auf dem ein schwarzer Stiefel aufgemalt war.

©Oberösterreichischer Musealverein - Gesellschaft für Landeskunde; download unter www.biologiezentrum.at

der Abschluß der großen Flußregulierungsarbeiten bei. Der totale Niedergang des Handwerkes setzte aber erst um das Jahr 1930 ein, als sich die industriell erzeugten Gummiwasserstiefel auch bei uns durchsetzen konnten. Dazu ist zu bemerken, daß der Gummi als Lederaustauschstoff in anderen Ländern viel früher als im deutschsprachigen Raum verwendet wurde. Die Ursache dafür lag nicht nur im Beharrungsvermögen der Käufer, sondern vor allem darin, daß man während des Ersten Weltkrieges durch die Blockade von der Zufuhr des Naturkautschukes abgeschnitten war und selbst nur untergeordnete Mengen an synthetischem Kautschuk erzeugen konnte. Da die Krisenjahre nach dem Ersten Weltkrieg wiederum eine Verzögerung mit sich brachten, konnte sich der lederne Wasserstiefel bis zum Jahre 1930 im beschriebenen Flußgebiet konkurrenzlos halten. Die ersten Gummiwasserstiefel hatten nach Aussagen der Wasserleute sehr gute Qualitätseigenschaften. Ein Paar, das der Wasserbaupolier Franz Wagner aus Hafeld, Gem. Fischlham, um das Jahr 1930 kaufte, ist erhalten geblieben und befindet sich derzeit in meiner Fischereisammlung. Besonders die alten Wasserleute wollten anfangs die Gummiwasserstiefel nicht verwenden, da sie durch ihre konservative Einstellung nur die teilweise berechtigten negativen Seiten dieser Erzeugnisse betrachteten. Trotzdem wurden im Laufe der Jahre die ledernen Wasserstiefel, vor allem wegen des großen Pflegeaufwandes und der hohen Anschaffungskosten, immer mehr verdrängt. Aufgrund der schlechten Auftragslage stellte deshalb der Wasserstiefelschuster Johann Krendl († 1971) im Jahre 1931 und Johann Wimmer (geb. 1905) im Jahre 1939 die Wasserstiefelerzeugung ein. Das letzte fachgerechte Wasserstiefelpaar wurde im Jahre 1940 von Johann Wimmer († 1941) im Schusterhäusl in Oberndorf, Gem. Gunskirchen, erzeugt. Seit dieser Zeit ist im beschriebenen Flußgebiet der Traun das alte spezialisierte Handwerk der Wasserstiefelschuster ausgestorben.

Obwohl wir über die sozialen Verhältnisse der Wasserstiefelschuster sehr genau unterrichtet sind, möchte ich nur erwähnen, daß sie meist in kleinen strohgedeckten Häusern wohnten und neben ihrem Handwerk die Landwirtschaft zur teilweisen Deckung des Eigenbedarfes betrieben. Ihr Grundbesitz, der das Ausmaß von einem Joch nicht überstieg, war in einen Erdäpfel- und einen Krautacker und eine Wiese aufgeteilt. Als Hausnutztiere hielten sie sich Ziegen, Schweine, Hasen, Hühner und Tauben.

Die Wasserstiefelschuster Johann Wimmer, Vater und Sohn, und Johann Reder setzten ihre Wasserstiefel in allen Bundesländern und vielen Staaten Europas ab, die anderen genannten Schuhmacher erzeugten die Wasserstiefel fast ausschließlich für den lokalen Bedarf.

Da ich in diesem Bericht nicht auf den Lebensweg jedes angeführten Wasserstiefelschusters eingehen kann, beschreibe ich nur kurz den von Johann Wimmer († 1941)[6].

6 Pfarrarchiv Gunskirchen, Taufbuch Tom IV/400 und Sterbebuch Tom VII/48.

©Oberösterreichischer Musealverein - Gesellschaft für Landeskunde; download unter www.biologiezentrum.at

Johann Baptist Wimmer wurde am 11. Juni 1868 in Waldling 2, Gem. Gunskirchen, geboren. Sein Vater, Andreas Wimmer, war ein Weber, und die Mutter, Theresia Wimmer, geborene Eisenführer, eine Dienstmagd. Johann Wimmer erlernte das Schuhmacherhandwerk und die Wasserstiefelerzeugung von seinem Taufpaten, dem Schuhmacher Andreas Zobl[7], der im Schusterhäusel in Oberndorf, Gem. Gunskirchen, sein Handwerk ausübte. Um das Jahr 1900 zog Johann Wimmer in die Ortschaft Waidhausen, ein ehemaliges Fischerdorf westlich von Wels, wo er in einem strohgedeckten Holzblockbau, dem sogenannten Heiglüberländ, sein Handwerk betrieb und als spezialisierter Wasserstiefelschuster nachweisbar ist. Am Anfang seiner Berufslaufbahn belieferte er mit seinen Erzeugnissen vor allem heimische Fischer und Wasserbauschiffleute. Noch vor dem Ersten Weltkrieg erweiterte er sein Absatzgebiet auf einige Kronländer der Monarchie. Als im Jahre 1906 das Traunfischer- und Bauernhaus Heigl in Waidhausen durch einen Blitzschlag abbrannte, gingen durch Funkenflug auch einige Nachbarhäuser – darunter auch das Heiglüberländ – in Flammen auf und Johann Wimmer verlor seine ganze Habe. Das vollständig eingeäscherte Heiglüberländ wurde nicht mehr aufgebaut und der mittellos gewordene Schuhmacher zog mit seiner Frau Maria Wimmer, geb. Hacker († 13. Dezember 1926) und dem damals einjährigen Sohn gleichen Namens zu seinem Taufpaten nach Oberndorf. Da Johann Wimmer für die Wasserleute der Welser Mühlbacherhaltung viele Wasserstiefel erzeugte, gewährte ihm der Welser Industrielle Fritsch eine finanzielle Unterstützung, und Johann Wimmer konnte dadurch das Schusterhäusel in Oberndorf, einen strohgedeckten Holzblockbau, übernehmen. Während des Ersten Weltkrieges war Johann Wimmer vom Militärdienst befreit. Er warb für seine Erzeugnisse mit Offerten und stellte die Wasserstiefel bei zahlreichen Gewerbeausstellungen zur Schau, wobei er mit vielen Diplomen und Medaillen ausgezeichnet wurde. Durch seine Geschäftsaufzeichnungen, die vor einigen Jahren verbrannt wurden, sind wir unterrichtet, daß er die meisten Wasserstiefel an private und staatliche Unternehmen lieferte, die vorwiegend Stromregulierungs-, Kanal- und Kraftwerksbauten ausführten. So wurden z. B. die von ihm erzeugten Wasserstiefel bei der Isonzoregulierung, beim Bau der Adriabauten, beim Kraftwerksbau in Opponitz, beim Wiener Kanalbau und bei den meisten Flußregulierungen in Österreich verwendet. Selbstverständlich befanden sich unter seinen Kunden auch viele Berufs- und Freizeitfischer und vor allem Wasserbauschiffleute.

Ab dem Jahre 1923 erzeugte auch der damals 17jährige Sohn Johann Wim-

7 Pfarrarchiv Gunskirchen, Taufbuch III/295. Andreas Zobl, geboren am 24. Oktober 1830 in Oberndorf 9. Vater: Joseph Zobl, Schuhmacher und Häusler, Mutter: Anna, geb. Vornhoferin.
Pfarrarchiv Gunskirchen, Totenbuch V/127.
Andreas Zobl, gestorben am 2. Oktober 1906 in Oberndorf 8.
Verehelichter Schuhmacher und Häusler. Gattin: Maria, geb. Wimmer.

©Oberösterreichischer Musealverein - Gesellschaft für Landeskunde; download unter www.biologiezentrum.at

mers in der väterlichen Werkstätte Wasserstiefel, wodurch die wöchentliche Erzeugung von zwei auf vier Paare erhöht werden konnte. Gezwungen durch den Konkurrenzdruck der Gummiwasserstiefel stellte Johann Wimmers Sohn im Jahre 1939 die Wasserstiefelerzeugung ein und nahm eine Arbeit bei der Traunbauleitung Wels an. Der Vater Johann Wimmers arbeitete noch bis zum Jahre 1940 und verstarb am 22. Mai 1941 in Irnharting, Gem. Gunskirchen. Johann Wimmers Sohn, der letzte Wasserstiefelschuster des beschriebenen Flußgebietes, wohnt noch heute im Schusterhäusl in Oberndorf. Die Werkstätte der Wasserstiefelschuster Wimmer hatte unter den angeführten Werkstätten den größten Umsatz. Die in dieser Werkstätte erzeugten Wasserstiefel, die eine schwere und stabile Bauart besaßen, wurden von den heimischen Wasserleuten als verläßliches, wasserdichtes Schuhwerk geschätzt. Nebenbei sei erwähnt, daß in der Werkstätte Johann Wimmers, Vater und Sohn, neben den Wasserstiefel auch Gerberstiefel[8], schweres bäuerliches Arbeitsschuhwerk – vor allem Jahrschuhe für das Gesinde der Bauern – und Militärschuhe erzeugt wurden.

Die Arten der Wasserstiefel

Das volkskundliche Desinteresse an altem Schuhwerk, das in erster Linie dadurch bedingt ist, daß es sich hier nicht um wertvolle antiquarische Handelsware dreht, hat dazu geführt, daß heute im beschriebenen Flußgebiet nur mehr einige Dutzend lederne Wasserstiefel vorhanden sind. Da alle Schuhmacherwerkstätten der angeführten Wasserstiefelschuster aufgelassen wurden, mußten für die Beweisführung des ungekürzten Berichtes aus diesen Werkstätten Schuhmachergeräte, Schnittmuster, Geschäftsbriefe, Offerte und Fotografien herangezogen werden. Da die erhalten gebliebenen Wasserstiefel im Zeitraum vom Jahre 1900 bis 1940 erzeugt wurden, kennen wir von jedem Paar den Berufsstand des ehemaligen Besitzers und vielfach auch den Erzeuger. Wir wissen deshalb, daß diese Wasserstiefel aus dem Besitz von Fischern und Wasserbauschiffleuten stammen und von den angeführten Wasserstiefelschustern erzeugt wurden. Bedauerlich ist, daß sich kein einziges Wasserstiefelpaar aus dem Besitze eines Schiffreiters erhalten hat. Der Grund dafür liegt in erster Linie darin, daß der Schiffgegentrieb an der Traun, mit Ausnahme eines bescheidenen Gegentriebes für Stromregulierungsarbeiten, schon in der zweiten Hälfte des 19. Jahrhunderts eingestellt wurde.

Das Schuhwerk wird in Halb- und Schaftschuhe unterteilt, wobei der Unter-

8 Bei den Gerberstiefeln wurde bei den Oberteilen die Fleischseite außen getragen. Selbstverständlich mußten auch die Gerberstiefel immer gut geschmiert werden.

©Oberösterreichischer Musealverein - Gesellschaft für Landeskunde; download unter www.biologiezentrum.at

schied darin liegt, daß die Halbschuhe unterhalb und die Schaftschuhe oberhalb des Knöchels abschließen. Die Stiefel, die also zu den Schaftschuhen zählen, werden vom Verwendungszweck aus betrachtet in Geh- und Reitstiefel und vom bevorzugten Ort der Verwendung in Land- und Wasserstiefel unterteilt. Obwohl laut Aussagen der Wasserstiefelschuster in der Machart der von Fischern, Wasserbauschiffleuten und Schiffreitern verwendeten Wasserstiefel kein Unterschied bestand, werden die Wasserstiefel der Fischer und der Wasserbauschiffleute zu den Gehstiefeln und die der Schiffreiter zu den Reitstiefeln gezählt.

Bisher sind im beschriebenen Flußgebiet in 52 Ortschaften lederne Wasserstiefel aufgefunden worden, das ergibt die größte Funddichte in Oberösterreich[9].

Bei der Artbestimmung der Wasserstiefel bilden die wichtigsten Unterscheidungsmerkmale das Oberleder, der Schaftröhrenschnitt und die Oberteilnähte. Die Oberteile der Wasserstiefel, die von Wasserbauschiffleuten verwendet wurden, sind durchwegs aus starkem Kuhleder und die der Fischer entweder aus Kuhleder oder aus dem leichteren aber nicht so widerstandsfähigen Leder von Fresser, Pittling und Kalbinnenhäuten angefertigt. Gute Wasserstiefel waren so ausgeführt, daß ein leichter Einschlupf, ein guter Sitz in der Ferse und bei den Stollenstiefeln ein leichtes Verstellen der Schaftröhren gewährleistet war. Bei allen aufgefundenen Wasserstiefeln erweitern sich die Schaftröhren – dem Bau der Beine angepaßt – trichterförmig von unten nach oben. Die Nahtlinie der Schaftröhre verläuft geradlinig von der Mitte des hinteren oberen Schaftröhrenabschlusses in schräger Richtung zum Boden durch die zwischen dem inneren Knöchel und dem Fersenbein liegende Senke. Der vordere Schaftröhrenabschluß ist im Gegensatz zum hinteren Schaftröhrenabschluß fast immer erhöht. Die Schaftröhren wurden meist mit 60, 70, 80 und 90 cm Höhe erzeugt, wobei zu sagen ist, daß die Schafthöhe neben der Lederqualität und der Näharbeit den preisbildenden Faktor darstellte. Weiters wird aufgrund der Oberteilnähte zwischen Wasserstiefel mit einer inneren und solchen mit einer inneren und äußeren

9 In folgenden 52 Ortschaften des beschriebenen Flußgebietes wurden bisher lederne Wasserstiefel aufgefunden. Die Hausnamen der Fundstellen sind in der ungekürzten Arbeit angeführt, die sich im Besitze des Verfassers befindet.
Puchheim, Gem. Attnang, Au, Gem. Redlham, Schwanenstadt, Staig und Oberharrern, Gem. Schlatt, Lambach, Fischerau und Sand, Gem. Lambach, Roitham, Bez. Gmunden, Stadl-Paura, Ufer, Gem. Stadl-Paura, Traun, Gem. Wimsbach, Fischlham, Hafeld, Gem. Fischlham, Graben, Gem. Edt, Gunskirchen, Au und Saag, Gem. Gunskirchen, Wels, Waidhausen und Schafwiesen, Gem. Wels, Thalheim, Aschet, Gem. Thalheim, Schleißheim, Dietach, Gem. Schleißheim, Weißkirchen bei Wels, Bergern, Weyerbach und Sinnersdorf, Gem. Weißkirchen bei Wels, Au, Kappern und Leithen, Gem. Marchtrenk, Holzleithen, Rudelsdorf, Rutzing und Frindorf, Gem. Hörsching, Pucking, Sammersdorf und Hasenufer, Gem. Pucking, Traun, Ödt, St. Dionysen und St. Martin, Gem. Traun, Rapperswinkel, Audorf und Freindorf, Gem. Ansfelden, Ebelsberg, Fischdorf, Gottschalling, Ufer und Posch, Gem. Ebelsberg, Kleinmünchen.

©Oberösterreichischer Musealverein - Gesellschaft für Landeskunde; download unter www.biologiezentrum.at

Wassernaht unterschieden, genaueres darüber führe ich aber erst bei der Erzeugung an.

Die Schafthöhe und die Lederstärke sind für die oft verwirrenden volkstümlichen Bezeichnungen der Wasserstiefel maßgebend. Wasserstiefel mit der niedersten Schafthöhe bezeichnete man als Wasser-Kniestiefel. Der hintere obere Schaftröhrenabschluß liegt bei solchen Stiefeln ca. zwei Fingerbreiten unter der Kniebeuge. Da die Schafthöhe der von den Wasserbauschiffleuten verwendeten Wasserstiefel durchwegs 80 cm nicht unterschreitet, wurden alle jene Wasserstiefel, die kürzere Schaftröhren besaßen, meist als Fischerstiefel bezeichnet. Fischerstiefel wurden ohne Rücksicht auf die Schafthöhe auch alle jene Wasserstiefel genannt, bei denen die Oberteile aus einem dünnen Leder angefertigt waren, bzw. bei denen die Böden auch noch einen schwachen Beschlag aufwiesen. Alle Wasserstiefel, bei denen der hintere Schaftröhrenabschluß im Oberschenkelbereich lag, wurden Stollenstiefel[10] (Stoinstüfö) genannt. Lag der Schaftröhrenabschluß in der Mitte des Oberschenkels, so sprach man von einem »Dreiviertler«. Die Schaftröhren der Stollenstiefel konnte man herauf und herunterstellen (auffa und obastoin). Außerhalb des Wassers trug man die »Dreiviertler« mit einem Stollen und die Wasserstiefel mit über 80 cm Schafthöhe (Hüftstiefel) oft mit zwei Stollen. Da die meisten Ager- und Traunfischer bei der sogenannten Fischer- oder Gstättenpartie arbeiteten – also Wasserbauarbeiten verrichteten –, ist es erklärlich, daß es sich bei den im beschriebenen Flußgebiet aufgefundenden Wasserstiefel vorwiegend um Stollenstiefel (Dreiviertler und Hüftstiefel) und nur in ganz untergeordnetem Ausmaß um Wasser-Kniestiefel handelt. Wie wenig die Wasserstiefel bisher beachtet wurden ist z. B. daraus zu ersehen, daß heute im beschriebenen Flußgebiet kein Wasser-Kniestiefelpaar mehr vorhanden ist. Die letzten bekannten Kniestiefelpaare befanden sich im Magazin der Kleinmünchner Spinnerei (Wasserbau) und wurden mit den vorhandenen Stollenstiefel im Heizhaus verbrannt. Die Schnittmuster dieser Stiefel sind aber im Nachlaß des Wasserstiefelschusters Krendl erhalten geblieben und befinden sich jetzt in meiner Fischereisammlung.

Das Leder

Da das Leder den wichtigsten Rohstoff bei der Wasserstiefelerzeugung darstellt, ist es nötig, kurz auf die Ledererzeugung einzugehen. Für die Anfertigung der Wasserstiefel verwendete man drei Lederarten und zwar aus der Gruppe der

10 Insbesondere während des Dreißigjährigen Krieges waren die Stollenstiefel ein Bestandteil der Männertracht – vorwiegend des Adels und des Kriegsvolkes. Das Tragen der Stollenstiefel galt damals als ein Symbol der Männlichkeit.

©Oberösterreichischer Musealverein - Gesellschaft für Landeskunde; download unter www.biologiezentrum.at

Oberleder das naturfarbene lohgare Fahlleder und aus der Gruppe der Unterleder das lohgare Sohl- und Brandsohlenleder. Der Unterschied zwischen Ober- und Unterleder liegt darin, daß ersteres am oberen Teil und letzteres am unteren Teil des Fußes getragen wird. Durch die Aussagen der letzten Wasserstiefelschuster und durch deren Geschäftsaufzeichnungen sind wir unterrichtet, daß die genannten Lederarten, die makellose und beste Qualitätseigenschaften[11] besitzen mußten, in unseren heimischen Stadt- und Landgerbereien[12] erzeugt wurden.

a) Das Oberleder (Fahlleder)

Fahlleder, aus dem die Wasserstiefeloberteile erzeugt wurden, mußte folgende wichtige Eigenschaften besitzen: Eine hohe Reißfestigkeit, weitgehende Wasserundurchlässigkeit – aber Luftdurchlässigkeit, ferner mußte es weich und geschmeidig sein und durfte nicht zur Narbenbrüchigkeit neigen. Alle diese Anforderungen erfüllte in hohem Maße das heimische, stark gefettete lohgare Fahlleder[13].

Die Rohhaut, ein Nebenprodukt der Fleischgewinnung, stellt den Rohstoff des Gerbers dar. Für die Erzeugung von Fahlleder, aus dem Wasserstiefeloberteile erzeugt wurden, verarbeitete man meist ganze und nur ungespaltene in- und ausländische Rohhäute. Neben den ausländischen Kipsen, das sind Häute des Zebu oder Buckelochsen, wurden vor allem gut gestellte, fein und dichtfaserige Häute von jüngeren inländischen Kühen, weiters solche von Kalbinnen, Fressern oder Pittlingen (nur Kuhkälber)[14] verarbeitet. Die beste heimische Roh-

11 So ist z. B in einem Offert des Johann Wimmer († 1941) folgendes angeführt: Ich erlaube mir Ihnen meine Preisliste von aus erstklassigen Materialien hergestellten Wasserstiefeln vorzulegen. Meine Wasserstiefel sind von sehr starkem, braunen Kuhleder und von überseeischem, schwarzen Pittlingleder, beide Gattungen extra für Wasserstiefel angefertigt, gearbeitet und offeriere ich: . . .

12 Die angeführten Wasserstiefelschuster bezogen das Leder aus folgenden Gerbereien, Lederhandlungen und Schuhzugehör- und Schuhzubehörhandlungen: Gerberei und Lederhandlung Birkmeyer (vormals Leeb) in Kematen am Innbach, Gerberei und Lederhandlung Reichart in Wels, Schuhzubehör und Lederhandlung Hohensinner in Wels und Kaindl in Linz, Gerberei Rachle in Ebelsberg, Gerberei Schlüßlmayr in Ternberg, Gerberei und Lederhandlung Schliesselberger in Salzburg.
In der Gerberei Reichart (Inhaber Kitzmantel) in Wels, Lichtenegger Straße 101, wird heute noch lohgares Oberleder nach alter Art vom Gerbermeister Walter Kitzmantel für die Spezial-Ski- und Bergschuhfabrik Steinkogler in Ebensee erzeugt.

13 Schon vor und insbesondere nach dem Zusammenbruch der Monarchie wurde nur in ganz seltenen Fällen zur Anfertigung von Wasserstiefeloberteilen echtes, stark gefettetes russisches Juchtenleder verwendet. Das echte Juchtenleder, das eine rotbraune Farbe besitzt, wurde aus den Häuten der sibirischen Steppenrinder hergestellt. Die Gerbung erfolgte mit Weidenrinde und die Fettung wurde mit Birkenteeröl vorgenommen.

14 Kalbfelle oder Milchkalbfelle sind Felle von jungen Tieren, die sich noch nicht selbst ernähren können. Solche Tiere, die schon zur Selbsternährung gelangt sind, werden Fresser oder Pittlinge genannt, wobei man nach dem Geschlecht Kuhkälber und Stierlinge unterscheidet. Eine Kalbin ist eine junge Kuh, die noch nicht gekälbert hat.

©Oberösterreichischer Musealverein - Gesellschaft für Landeskunde; download unter www.biologiezentrum.at

ware lieferte sommergeschlagenes, gesundes, natürlich ernährtes und mit guten Rasseeigenschaften versehenes Weidevieh, das keine Lebendschäden wie z. B. Treibstachellöcher und Löcher von Dasselfliegenbefall besitzen durfte. Die Fleischhauer mußten beim Abziehen der Rohhaut darauf achten, daß sie diese nicht durch Schlächterschnitte beschädigten. Die abgezogenen, leicht verderblichen Häute, grüne Häute genannt, wurden in der Gerberei auf etwaige Lebend- und Abziehschäden untersucht und nach Art und Gewicht sortiert. Da man die inländischen Häute selten im grünen Zustand und meist partienweise einarbeitete, mußte man sie solange konservieren, bis die nötige Anzahl für eine wirtschaftlich tragbare Verarbeitung vorhanden war, damit sie anschließend in den kontinuierlich arbeitenden Betrieb eingeschleust werden konnten. Da die grünen Häute sowohl in den Häutehandlungsgenossenschaften als auch von den Gerbern konserviert wurden, wird die Konservierung nicht zur eigentlichen Gerberarbeit gerechnet. Die heimischen grünen Häute wurden vor dem Ersten Weltkrieg oft noch trocken konserviert, wobei man sie auf Rahmen spannte und mit der Fleischseite[15] nach außen an der Luft trocknete, wodurch sie eine hornig-blechige Beschaffenheit bekamen. Der Nachteil dieser Konservierungsart, die nach dem Ersten Weltkrieg nur mehr selten angewandt wurde, ist der, daß die getrockneten Häute, so sie nicht mit Insektiziden bestäubt wurden, meist ab dem Frühjahrsbeginn durch Insektenfraß beschädigt wurden. Die Trockenkonservierung ist fast vollständig durch die Trockensalzkonservierung verdrängt worden. Bei der Trockensalzkonservierung wurden die grünen Häute meist noch am Schlachttag auf der Fleischseite mit ca. 30 % ihres Gewichtes mit vergälltem Kochsalz bestreut und auf einem dachartigen Gestell, der Bruck, übereinandergeschichtet. Das Kochsalz entzog dabei den Häuten den Großteil des Wassers, das als Salzlake abfloß. Anschließend wurden die Häute gestapelt. Bei einer Lagerung von mehr als drei Monaten mußten die Häute, um sie vor Fäulnisschäden zu bewahren, umgeschichtet und nachgesalzen werden. Das zur Konservierung verwendete Kochsalz war von der Steuer befreit. Es mußte deshalb jede Kochsalzanlieferung in Anwesenheit eines Finanzbeamten mit Soda oder Asche vermengt werden, so daß dieses nur mehr für gewerbliche Zwecke, aber nicht mehr für den menschlichen Genuß geeignet war.

Die heimischen trocken- oder trockensalzkonservierten Häute und die Exportware wie salzlakenkonservierte südamerikanische Häute und Arsenikkipse wurden bei Bedarf der Gerberei zugeführt, die sich in drei große Arbeitsbereiche unterteilt: In die Wasserwerkstatt, in die Gerberei und in die Zurichtung. Da insbesondere in der Wasserwerkstatt und in der Gerberei bei einigen Arbeitsvorgängen sehr viel Wasser verbraucht wurde, ist es verständlich, daß man früher die Gerbereien immer in der Nähe von fließenden Gewässern errichtete.

15 Die Außenseite der tierischen Haut wird Narbenseite und die Innenseite Fleisch- oder Aasseite genannt. Diese Bezeichnung wird auch beim Fertigleder angewandt.

©Oberösterreichischer Musealverein - Gesellschaft für Landeskunde; download unter www.biologiezentrum.at

In der Wasserwerkstatt wurde die Rohhaut von allen unerwünschten, nicht vergerbbaren Stoffen befreit, wodurch bei der anschließenden Gerbung die Gerbstofflösungen besser und gleichmäßiger in das aufgeschlossene Lederhautgefüge eindringen konnten. Da man, wie schon erwähnt, nur selten grüne Häute einarbeitete, mußten die konservierten Häute wieder in den Zustand einer frisch abgezogenen Rohhaut zurückgeführt werden, was man durch Einweichen in Wasser erreichte. Das Wasser löste aus den Häuten das Konservierungssalz und verschiedenartige wasserlösliche Eiweißstoffe heraus, schwemmte Blut- und Schmutzreste fort und brachte die Häute zum Quellen, wodurch sie weich und geschmeidig wurden. Je nachdem man die Weiche in einem fließendem Gewässer, in einem Faß oder einer Grube vornahm, sprach man von einer Fluß-, Faß- oder Grubenweiche. In der Gerberei Birkmeyer[16] in Kematen am Innbach wurde die Flußweiche nach dem Ersten Weltkrieg noch angewandt, wobei man die Häute durch die Augenlöcher an einer Stange auffädelte und unter die Wasseroberfläche des Innbaches tauchte. Die Bachsohle war im Bereich des Weichplatzes mit einem Bretterboden versehen, so daß sich die in der Strömung bewegenden Häute nicht aufscheuern konnten. Im Sommer wurden die trockensalzkonservierten Häute meist am Abend in den Innbach eingehängt und am Morgen des kommenden Tages wieder herausgezogen. Bei trockenkonservierten Häuten dauerte der Weichvorgang wesentlich länger. Damit auch die dicken und stark verhärteten Stellen solcher Häute vollständig durchweicht wurden, mußten diese mehrmals aus dem Wasser gezogen und gestreckt werden. Wenn die Häute die nötige Quellung und Geschmeidigkeit besaßen, was man durch den »Griff« feststellte, war der Endpunkt der Weiche erreicht. Die durchweichten Häute warf man auf den Bock, ließ das Wasser abrinnen und wog sie anschließend zur Feststellung des Weichgewichtes ab, welches meist um 10 % über dem Grüngewicht lag. Da bei den neueren Verfahren der Gruben- und Faßweiche nur eine beschränkte Wassermenge zur Verfügung stand, konnte die Weichdauer durch Zusatz von »Anschärfmitteln« – meist Ätznatron, aber auch Schwefelnatrium – wesentlich verkürzt werden.

Die vollständig durchweichten und von Konservierungssalz befreiten Häute wurden nun geäschert. Bei der Äscherung wurde mit Hilfe von Chemikalien und unter Mithilfe von Bakterien eine Haarlockerung und Entfernung der Oberhaut herbeigeführt. Verwendete man dazu nur eine Kalkmilchsuspension, so sprach man von einem Weißkalkäscher, der die älteste chemische Äschermethode darstellt. Die alkalische »Kalkmilch«, die in den Äscherlösungen stets im Überschuß vorhanden sein mußte, bewirkte folgende Veränderungen: Sie löste jene Schleimschicht, welche die Oberhaut mit der Lederhaut verbindet, sie wirkte haarlockernd, erweichte die Haarwurzeln, emulgierte und verseifte teil-

16 Der Gerber und Lederhändler Karl Birkmeyer ist am 4. März 1970 im 90. Lebensjahr verstorben. Wichtige Hinweise über die Gerberei Birkmeyer verdanke ich dem Gerber Fritz Leeb aus Grieskirchen, der als Gerbergeselle in der Gerberei Birkmeyer arbeitete.

©Oberösterreichischer Musealverein - Gesellschaft für Landeskunde; download unter www.biologiezentrum.at

weise das Hautfett, lockerte die Kollagenfasern und brachte die Haut zum Schwellen.

Fahlleder wurde stark geäschert. Die Äscherung wurde in den alten Gerbereien in mit Holz ausgekleideten Gruben vorgenommen, in welchen man die geweichten Häute zuerst etwa sieben Tage einem alten abgearbeiteten Weißkalkäscher, dem sogenannten Fauläscher, und nachher etwa die gleiche Zeit einem frisch angesetzten Weißkalkäscher, dem Schwelläscher, aussetzte. Der Fauläscher besitzt aufgrund von angereicherten schwefelhältigen Abbauprodukten ein gutes Haarlockerungsvermögen. Der frische Äscher, der Schwelläscher, in welchem man die aus dem Fauläscher gezogenen Häute hineinstieß, besitzt ein gutes Schwellvermögen, das bei der Äscherung unter gleichzeitiger Erhöhung des Haarlockerungsvermögen abnahm, so daß man einen abgearbeiteten Schwelläscher als ersten Äscher – den Fauläscher – verwenden konnte. Da sich in den Äschergruben mit der Zeit verschiedenartige Abbauprodukte anreicherten, mußte man sie in gewissen Zeitabständen vollständig ausräumen. Insbesondere eine Übersättigung mit stickstoffhältigen Abbauprodukten förderte besonders das Bakterienwachstum, wodurch kein sicherer Ablauf der Äscherung mehr gewährleistet war. Ein Weißkalkäscher wurde auf die Art hergestellt, daß man gelöschten Kalk (Calciumhydroxyd) in die mit Wasser gefüllte Äschergrube nach vorschriftsmäßigen Gewichtsverhältnissen einrührte. Der gelöschte Kalk lag dabei teilweise suspendiert und teilweise gelöst vor. Bei der Äscherung wurde Calciumhydroxyd verbraucht.

Man mußte deshalb während der Äscherung ab und zu kleine Mengen gelöschten Kalk einrühren, was man Kalkzubessern nannte, weiters mußten auch die Häute in den Äschergruben täglich mehrmals aufgetrieben werden. Beim Ansetzen frischer Äscherlösungen als auch beim Kalkzubessern achtete man darauf, daß kein taubes Gestein mit Einschlüssen von gebranntem Kalk in die Äschergruben eingebracht wurde, denn dadurch wären die am Boden aufliegenden Häute »verbrannt« worden. Da sowohl eine unzureichende als auch eine Überäscherung beim Fertigleder einen starken Qualitätsverlust verursacht hätte, mußten an den Häuten mehrmals Enthaarproben vorgenommen werden. Wenn sich selbst an den starken Stellen der Häute die Haare mit dem stumpfen Haareisen leicht entfernen ließen, war die Äscherung beendet. Die Häute wurden mit der Hautzange aus dem Schwelläscher gezogen und auf einem Gerberbaum übereinandergebäumt. Anschließend warf man die Haut mit der Fleischseite auf die gewölbte Fläche des Gerberbaumes und entfernte mit dem Haareisen von der Narbenseite die gelockerten Haare. Da die Haare beim reinen Weißkalkäscher nicht angegriffen wurden, sammelte man sie, wusch sie mit Wasser und verkaufte sie den Filzerzeugern. Nach dem Enthaaren wässerte man die Häute und begann mit dem Entfleischen. Man drehte die Haut um und entfernte von der Fleischseite mittels Handscheren das Unterhautbindegewebe, das man Leimleder nannte, da man es zur Herstellung von Tischlerleim verwendete.

©Oberösterreichischer Musealverein - Gesellschaft für Landeskunde; download unter www.biologiezentrum.at

Beim Handscheren stand der Gerber hinter dem Gerberbaum und schor vom Körper weg in Richtung des Fußbodens. Beim Scheren mußte er besonders aufpassen, daß er mit dem scharfen Scherdegen die Lederhaut nicht durch Schnitte beschädigte, was im Extremfall zur Bildung der Scherlöcher führte, durch welche die Haut stark entwertet wurde. Es waren deshalb früher jene Gerbergesellen gesucht, welche die Kunst des zügigen und sicheren Handscherens beherrschten.

Nach dem Scheren wurde die Haut, die man nun Blöße nannte, in lauwarmem Wasser gewaschen und man begann mit dem Streichen, auch Reinmachen genannt, das man auch oft erst nach der Beize vornahm. Beim Streichen wurde die Blöße auf dem Gerberbaum unter leichter Druckanwendung mit dem geschärften schartenfreien Streicheisen in Richtung des Haarwuchses bearbeitet. Dabei wurde ein schmieriger Brei, der sogenannte Gneist, der vorwiegend aus Oberhautresten, Fettstoffen, Grundhaaren und Haarpigmenten bestand, in der Hauptsache aus den Kanälen der Schweiß und Talgdrüsen herausgestrichen. Beim Streichen nach dem Äschern wurde auch zugleich eine Entkälkung erreicht. Die Blößen wurden nach dem Streichen nochmals mit Wasser gewaschen, auf einen Bock geworfen und nach dem Abrinnen und Ablüften des Wassers gefalzt. Bei diesem ersten Falzvorgang, den man, da er nach der Äscherung erfolgte, Äscherfalz nannte, wurden die groben Unebenheiten der Haut ausgeglichen. Dies erreichte man dadurch, daß man die Blöße mit der Narbenseite auf den ebenen Falzbock warf und dann mit dem Falzeisen von der Fleischseite bis zur weitgehenden Egalisierung dünne Hautspäne abhob. Es war dabei wichtig, daß das Kernstück möglichst wenig Substanz einbüßte, so daß also bei diesem Vorgang nur ein ausgleichender, aber kein Spalteffekt erzielt wurde. Erwähnenswert ist auch, daß nicht nur das Falzen, sondern auch das Schärfen des Falzeisens eine Gefühlsarbeit war und nur von erfahrenen Gerbergesellen ausgeführt wurde. Insbesondere das Schärfen und sogenannte Anlegen des Fadens der umgelegten, also gefalzten Schneide des Falzeisens war sehr schwierig.

In den Blößen befanden sich noch organische und anorganische Stoffe, welche die Gerbung störend beeinflußt hätten, diese wurden durch das Beizen entfernt. Das Beizen, das schon den Römern bekannt war, wurde in einem hölzernen Beizfaß ausgeführt und dauerte ca. einen Tag. Beim Beizen wurden die Blößen in die handwarme, leicht alkalisch reagierende Beizflotte gestoßen und stündlich aufgetrieben. Zur Herstellung der Beizflotte, einer wässerigen Aufschlämmung von Tierexkrementen, verwendete man vorwiegend die Exkremente von Tauben, Hühnern, Hunden und Kühen. Diese ekelerregenden Kotbeizen wurden ab dem Jahre 1907 durch künstliche Fermentbeizen langsam ersetzt. Die in den Exkrementen befindlichen, von der Bauchspeicheldrüse gebildeten Verdauungsfermente verursachen die Beizwirkung. Es handelt sich dabei um einen stufenweisen Abbau der Eiweißstoffe, der bei rechtzeitiger Unterbrechung dem Fertigleder einen feinen und geschmeidigen Narben verlieh. Durch die in der

©Oberösterreichischer Musealverein - Gesellschaft für Landeskunde; download unter www.biologiezentrum.at

Beizflotte gelösten Ammonsalze wurde weiters die für das Oberleder so wichtige vollständige Entkalkung der Blößen herbeigeführt.

Das Ende des Beizvorganges erkannte man durch die Fingerdruckprobe. Man drückte dabei die Blößen kurz zwischen Zeigefinger und Daumen zusammen, wobei ein Bestehenbleiben der Druckstelle den Endpunkt anzeigte. Die durchbeizten Blößen, die man als »verfallene Blößen« bezeichnete, wurden aus der Beizflotte gezogen, in lauwarmes Wasser gelegt, ab und zu aufgetrieben, herausgezogen und zum Abtropfen auf einen Bock geworfen. Nachdem man die Fleischseite der verfallenen Blößen mit dem stumpfen Schabeisen sauber ausgeschabt hatte, wurden sie nochmals in Wasser gewaschen, auf einen Bock geworfen und anschließend abgewogen, wodurch man das für die Berechnung der Gerbmittelmenge nötige »Blößengewicht« erhielt. Hier sei noch zu erwähnen, daß in manchen Gerbereien das Streichen oder Reinmachen nicht nach der Äscherung, sondern erst nach dem Beizen vorgenommen wurde. Die verfallenen Blößen bestanden nur mehr aus der reinen Lederhaut. Bei der Lohgerbung wurde die Lederhaut, die hauptsächlich aus unregelmäßig ineinander verflochtenen Kollagenfasern besteht, durch pflanzliche Gerbstoffe in Leder übergeführt. Durch die gezielte Anwendung verschiedenartiger Gerbmittel und Gerbmethoden konnten dabei dem Leder dem Verwendungszweck entsprechende Eigenschaften verliehen werden. Einige bei der Gerbung ablaufenden chemischen und physikalischen Vorgänge sind aufgrund der komplizierten Struktur der Eiweiß- und Gerbstoffe bis heute noch nicht gänzlich erforscht und deshalb ist die Gerbung eigentlich der geheimnisvollste Vorgang bei der Ledererzeugung. Die bei der Gerbung verwendeten pflanzlichen Gerbmittel wurden in gebrochenem und gemahlenem Zustand eingesetzt. Aus diesen aufbereiteten Gerbmitteln – den Lohen – konnte das Wasser die Gerbstoffe schneller und vollständiger herauslösen.

Die kolloidal gelösten Gerbstoffe, die in den wässerigen Auszügen der Gerbmittel, den Lohbrühen, vorliegen, dringen bei der Gerbung langsam in die Kapillarsysteme des Lederhautgefüges ein, wodurch die Eiweißbestandteile chemische und physikalische Veränderungen erfahren. Die wichtigsten Veränderungen für die Ledererzeugung sind dabei die, daß das Endprodukt Leder im Gegensatz zur Blöße in heißem Wasser nicht mehr löslich ist, daß der Gerbstoff nicht mehr ausgewaschen werden kann, daß es nicht mehr blechig auftrocknet und selbst nach öfterem Waschen nicht seine Biegsamkeit und Elastizität verliert.

Besonders in der zweiten Hälfte des 19. Jahrhunderts wurden viele Schnellgerbverfahren entwickelt und neue Gerbmethoden erfunden, wie z. B. die Chromgerbung, die weltweite Bedeutung erlangte. Obwohl alle diese Neuerungen eine wesentliche Verringerung der Arbeitszeit und des Arbeitsaufwandes mit sich brachten, wurde in unseren Landgerbereien zur Erzeugung von wasserdichtem Oberleder die Chromgerbung überhaupt nicht und die Schnellgerbver-

©Oberösterreichischer Musealverein - Gesellschaft für Landeskunde; download unter www.biologiezentrum.at

fahren nur in einem sehr beschränkten Ausmaß angewendet. Der Grund dafür lag darin, daß chromgare und schnell gegerbte lohgare Leder weniger wasserdicht sind als jene Leder, die nach der Methode der alten Lohgerbung hergestellt wurden. Die Blößen wurden oft nur im sogenannten Treibfarbengang ausgegerbt – manche Gerber verwendeten den Treibfarbengang aber nur für die Angerbung und setzten die Endgerbung in Versenken fort. Als Gerbmittel verwendete man Fichtenrinde, wobei Zusätze von Eichenrinde[17] die Lederqualität noch verbesserten. Fichtenrinde, welche etwa 12–14 % wasserlösliche Gerbstoffe und 5 % zuckerartige Stoffe enthält, fiel bei der Holzgewinnung in großen Mengen an. Die beste Rindenqualität lieferten etwa vierzig Jahre alte, in der Saftzeit[18] geschlägerte Fichten, deren rötlichbraune Rinde schnell geschält und getrocknet wurde. Die getrocknete Fichtenrinde wurde von den Rindenhändlern aufgekauft, die sie mit Rindenbrechern auf 1–2 cm lange Stücke zerkleinerten und in Säcken abgefüllt vertrieben. Man ist erstaunt, welch große Mengen an Fichtenrinde oft in den Gerbereien verarbeitet wurden. So verbrauchte z. B. noch nach dem Ersten Weltkrieg die Landgerberei Schlüsslmayr in Ternberg jährlich 30–40 Eisenbahnwaggon Fichtenrinde, die hauptsächlich aus der Steiermark bezogen wurde.

Ein Treibfarbengang besteht aus mindestens acht mit Lärchenholz ausgekleideten Gruben, die man Geschirre nannte. In der ersten Grube befand sich die gerbstoffärmste und älteste und in der letzten Grube die frischeste und gerbstoffreichste Lohbrühe[19]. Während der Gerbung wurde zur Aufrechterhaltung des Gegenstromprinzipes beim Ansetzen einer neuen Lohbrühe immer die älteste Lohbrühe als sogenannte »Stinkbrühe« ausgeschieden. Eine frische Lohbrühe stellte man auf die Art her, daß man die entsprechende Fichtenrindenmenge abwog, in eine Butte schüttete und mit siedendem Wasser übergoß. Der ganze Absud wurde nach einiger Zeit in die mit Wasser gefüllte Grube geleert.

Die bei der Lohgerbung verwendeten pflanzlichen Gerbmittel bilden alle bei längerem Stehen in wässerigen Lösungen Säuren, wobei die Stärke der Säurebildung, die den Ablauf der Gerbung ganz entscheidend beeinflußte, vor allem vom Gehalt der vergärbaren Nichtgerbstoffe abhängig ist. Den zuckerartigen Stoffen kommt bei der Säurebildung der entscheidende Anteil zu, da sie durch die Gärung und weitere Oxydation zu den entsprechenden Säuren, meist Essig- und Milchsäure, abgebaut werden. Hier ist zu sagen, daß die Gerbbrühen der Fichtenrinde ein großes Säurebildungsvermögen besitzen, wodurch gut geschwellte Blößen erhalten werden. Je langsamer man die Gerbung vornahm, um so wasserdichter wurde das Fertigleder, das auch noch dazu einen glatten Nar-

17 Die Deutsche Wehrmacht verlangte bei der Erzeugung von Fahlleder 5 Monate Grubengerbung und in Friedenszeit bei der Gerbung einen Anteil von 50 % Eichenrinde in den Gerbmitteln.
18 In der Saftzeit läßt sich die Fichtenrinde auch besser von den Stämmen abschälen.
19 Bei Oberleder wurden die Häute nur selten während oder nach der Gerbung gefalzt. Diesen Falzvorgang nannte man den Lohfalz.

©Oberösterreichischer Musealverein - Gesellschaft für Landeskunde; download unter www.biologiezentrum.at

ben erhielt. Es wurden deshalb die Blößen zuerst in gerbstoffarme, abgearbeitete Lohbrühen eingestoßen und dann langsam in Lohbrühen mit steigender Gerbstoffkonzentration übergezogen. In den ersten drei Geschirren hungerten die Blößen, das heißt, daß diese Lohbrühen nur eine schwach gerbende, aber um so größere Schwellwirkung besaßen. Der Nachteil, daß durch die Schwellwirkung die kolloidalen Gerbstoffteilchen nicht so gut in die Kapillarsysteme der Lederhaut eindringen konnten, wurde dadurch ausgeglichen, daß die Blößen in stark sauren Brühen eine gesteigerte Gerbstoffaufnahmefähigkeit besitzen. Da die Blößen aus der Lohbrühe ständig Gerbstoff aufnahmen, war es nötig, daß man zeitweise neuen Fichtenrindenabsud zuschüttete, so daß auch die inneren Schichten satt durchgerbt wurden. Die ausgelaugte Fichtenrinde (Fichtenlohe) fischte man mit dem »Lohper« aus der Lohbrühe heraus und breitete sie im Freien auf dem Lohplatz zum Trocknen auf, nach mehrmaligem Umschaufeln wurde sie im Dachboden fertiggetrocknet und bei Bedarf verheizt.

Die in den Geschirren befindlichen Blößen wurden mit den Treibhölzern mehrmals am Tag aufgetrieben. Der Endpunkt der Gerbung wurde durch die Streifenprobe festgestellt. Man schnitt dabei einen dünnen Lederstreifen aus einer dickeren Stelle des Kernstückes heraus und hielt ihn gegen das Licht. Wenn der Streifen eine gleichmäßige dunkle Farbe hatte, so war die Gerbung beendet, waren aber in der Mitte noch lichtere Stellen erkennbar, so sagte man: »Da is nu da Fleischhocka drinn«, und die Gerbung mußte noch fortgesetzt werden. Nach beendeter Gerbung wurden die Häute aus der Grube gezogen und zur Entfernung des überschüssigen Gerbstoffes mit lauwarmem Wasser gewaschen, dem man eine kleine Menge Fischtran zusetzte. Anschließend warf man die Häute zum Abtropfen auf einen Bock und hängte sie dann zum Ablüften auf Stangen in den Trockenboden, in welchem man durch witterungsbedingtes Öffnen und Schließen der Türen und Fensterläden den Luftzug regulierte. Da in einer richtig abgewelkten Haut die Feuchtigkeit an allen Stellen gleichmäßig verteilt war, mußten die dünneren Stellen der Haut – wie z. B. die Flämen – öfters nachbefeuchtet werden.

Nun folgte der wichtigste Arbeitsvorgang der Zurichtung, die Fettung oder Schmierung des Leders, durch welchen das Leder erst weich, geschmeidig und wasserdicht wurde. Der Hauptzweck der Fettung lag darin, daß man die Lederfaserzwischenräume mit Fettstoffen ausfüllte, so daß das Wasser beim fertigen Leder nur mehr zu einem ganz geringen Teil in die mit Fettstoffen blockierten Lederfaserzwischenräume eindringen konnte. Weiters wurden durch die Fettstoffe die Lederfasern ummantelt, wodurch sich die Reibung der Lederfasern untereinander stark verminderte. Das stark gefettete Fahlleder enthält 20–22 % Fettstoffe. Da feuchtes Leder im Gegensatz zu trockenem Leder die Eigenschaft besitzt, daß es Fettstoffe besser und gleichmäßiger aufnehmen kann, mußten die Häute vor der Fettung einen bestimmten Feuchtigkeitsgrad aufweisen. Die Fettung des Leders wurde entweder auf der Tafel, das ist eine große, glatte Mar-

©Oberösterreichischer Musealverein - Gesellschaft für Landeskunde; download unter www.biologiezentrum.at

Abb. 1: Traunfischer mit ledernen Wasserstiefeln beim Robotfischen im abgelassenen Kretzelmüllerteich in Hagenberg, Gem. Lambach. Aufnahme um 1905. Personen von rechts nach links: Franz Pfarl, Hoffischer im Stift Lambach († 1925), Franz Buchner, Fischer und Fischhändler in Lambach († 1945), Franz Ferstl († 1921) und Peter Pfarl († 1936), Fischer in Ufer, Gem. Stadl-Paura

Abb. 2: Torbogenschlußstein aus Marmor vom Lederer-Haus in der Welser Schwimmschulgasse Nr. 3, mit der Reliefdarstellung eines Gerberfasses und überkreuzten Enthaar- und Schabeisen, weiters der teilweise verblaßten Aufschrift Johan Paul Augustin 1790

©Oberösterreichischer Musealverein - Gesellschaft für Landeskunde; download unter www.biologiezentrum.at

Tafel XVI

Abb. 3: Schuhmachergeräte (Maßangaben in mm) aus der Krendl- und Wimmerwerkstatt (Nr. 11 und 13): 1, 2 Kneip-Schärfmesser mit und ohne Schutzleder (221 und 239 mm), 3, 5 Abziehstein (119 und 84 mm), 4 Schleifstein (203 mm), 6 Einstechörtel (140 mm), 7 Schusterhammer (305 mm), 8, 9 Falzzange (203 und 207 mm), 10 Beißzange (200 mm), 11 Sohlmesser (169 mm), 12 Bohrer-Nagelort (131 mm), 13 Abziehklinge (160 mm)

©Oberösterreichischer Musealverein - Gesellschaft für Landeskunde; download unter www.biologiezentrum.at

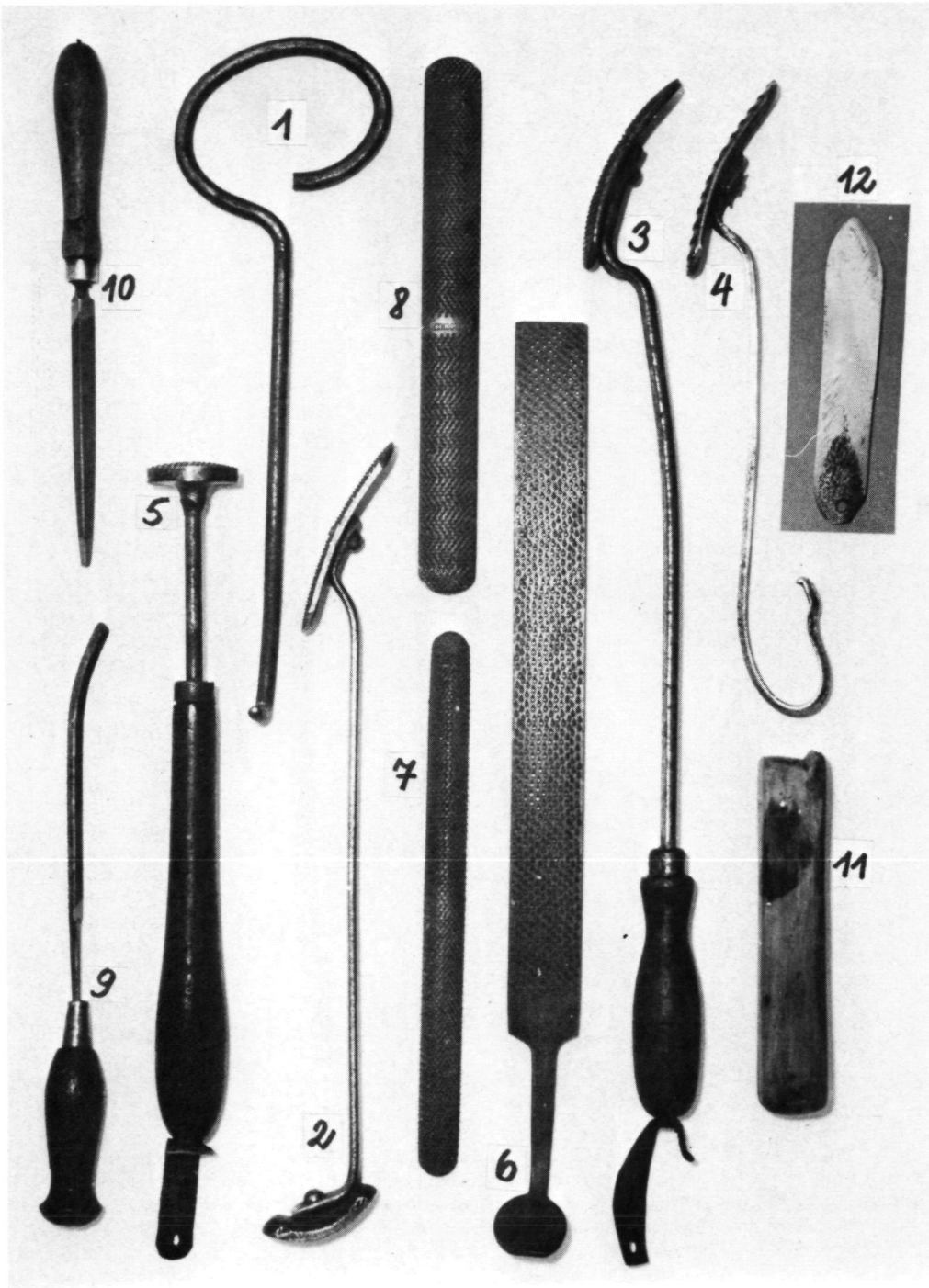


Abb. 4: Schuhmachergeräte des Johann Krendl († 1971): 1 Leistenzieher (294 mm), 2, 3, 4 Ballenraspel (342, 440, 271 mm), 5 Fersenraspel (290 mm), 6 Flachraspel (396 mm), 7, 8 Leistenraspel (233 und 230 mm), 9 Raspel (257 mm), 10 Stahlfeile zum Glasritzen (223 mm), 11 Glättholz (155 mm), 12 Falzbein (132 mm)

©Oberösterreichischer Musealverein - Gesellschaft für Landeskunde; download unter www.biologiezentrum.at

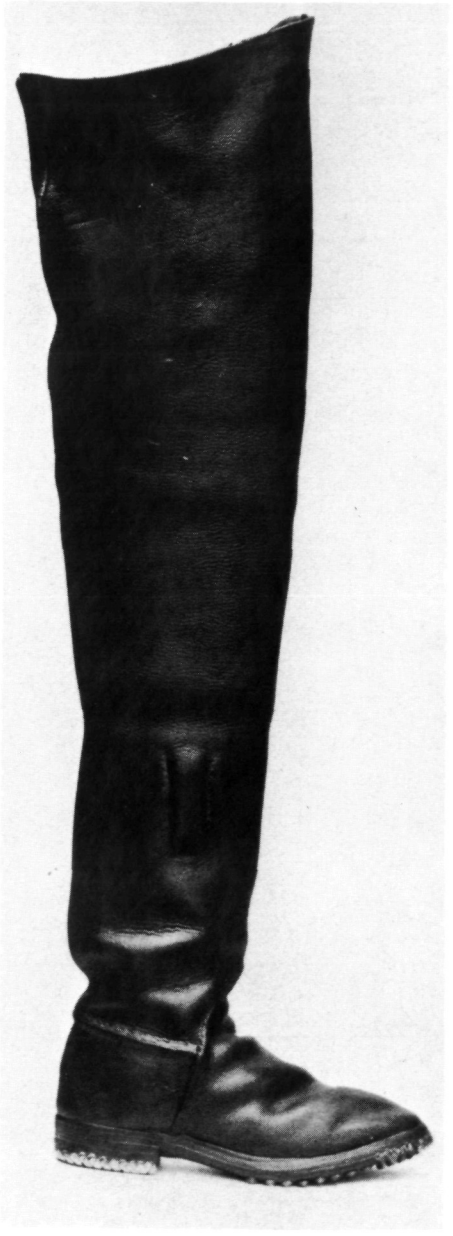


Abb. 5: Stollenstiefel (Hüftstiefel) mit aufgestellter Schaftröhre aus Freindorf, Gem. Ansfelden. Die äußeren Oberteilbestandteile sind durch eine innere und äußere Wassernaht verbunden. Erzeuger: Johann Krendl († 1971)

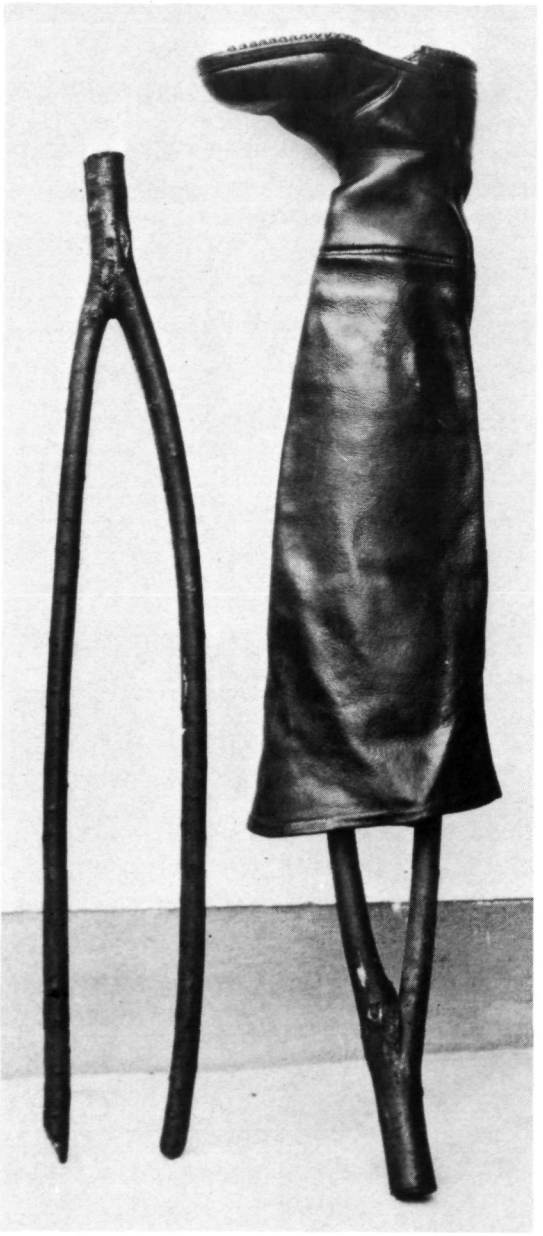


Abb. 6: Stollenstiefel mit angesetzter Schaftröhre aus Oberharrern, Gem. Schlatt. Die äußeren Oberteilbestandteile sind durch eine innere Wassernaht verbunden. Erzeuger: Johann Wimmer († 1941). Die Stiefelfurkeln (Höhe 112 und 101 cm, Schafwiesen, Gem. Wels) stammen aus dem ehemaligen Besitz eines Fischers und Wasserbauschiffmannes

©Oberösterreichischer Musealverein - Gesellschaft für Landeskunde; download unter www.biologiezentrum.at

Abb. 7: Stollenstiefel mit heruntergestellter Schaftröhre (1 Stollen) aus der Schafwiesen, Gem. Wels. Die äußeren Oberteilbestandteile sind durch eine innere Wassernaht verbunden. Erzeuger: Johann Reder († 1930)

Abb. 8: Stollenstiefel mit heruntergestellter Schaftröhre (2 Stollen) aus Freindorf, Gem. Ansfelden. Die äußeren Oberteilbestandteile sind durch eine innere und äußere Wassernaht verbunden. Erzeuger: Johann Krendl († 1971)

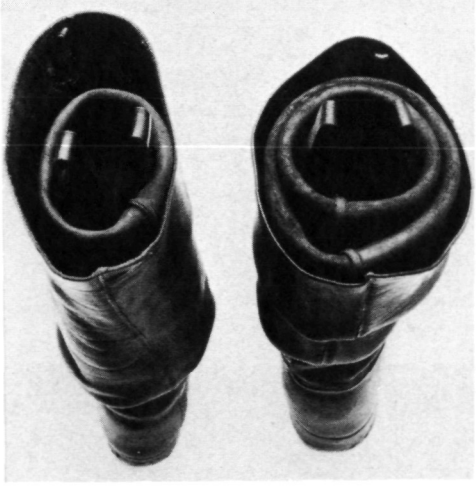


Abb. 9: Stollenstiefel mit heruntergestellten Schaftröhren (links 1 Stollen, rechts 2 Stollen)

Abb. 10: Stollenstiefel mit heruntergestellter Schaftröhre (2 Stollen). Erzeuger: Johann Krendl († 1971)

©Oberösterreichischer Musealverein - Gesellschaft für Landeskunde; download unter www.biologiezentrum.at

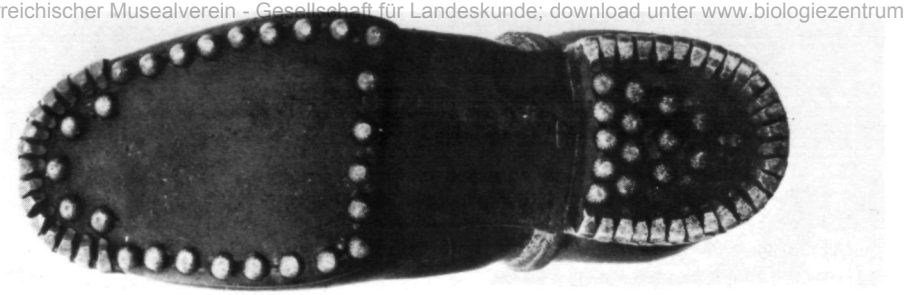


Abb. 11: Mittelstark beschlagener Boden eines Stollenstiefels aus Freindorf, Gem. Ansfelden. Erzeuger: Johann Krendl († 1971). Die Zehenrundung des Dopplers und der äußere Absatzrand ist mit Doppelflügelscheanken eingefaßt. Der übrige Beschlag besteht aus Mausköpfen

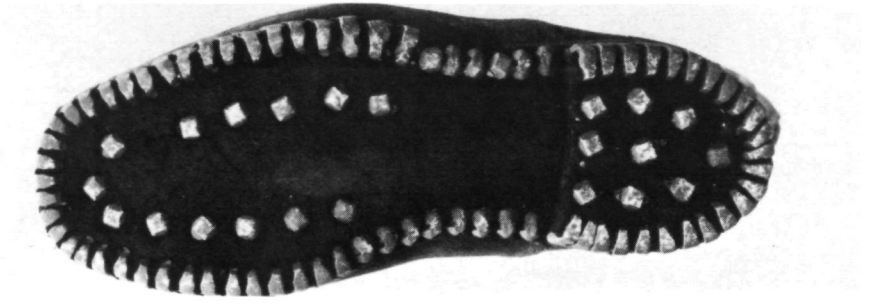


Abb. 12: Stark beschlagener Boden eines Stollenstiefels aus der Fischerau, Gem. Lambach. Der Laufsohlenrand – bis zum Gelenk – und der äußere Absatzrand ist mit Doppelflügelscheanken eingefaßt. Die Absatz- und die Laufsohlenfläche ist mit Pifflnägel und der Rand des Gelenkes mit Jäger- und Pifflnägel beschlagen

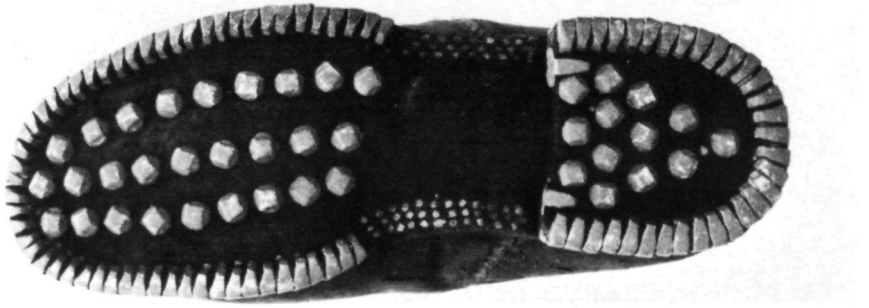


Abb. 13: Stark beschlagener Boden eines Stollenstiefels aus der Fischerau, Gem. Lambach. Die Schuhbodenränder sind mit Doppelflügelscheanken eingefaßt und die Schuhbodenflächen mit Pifflnägel beschlagen

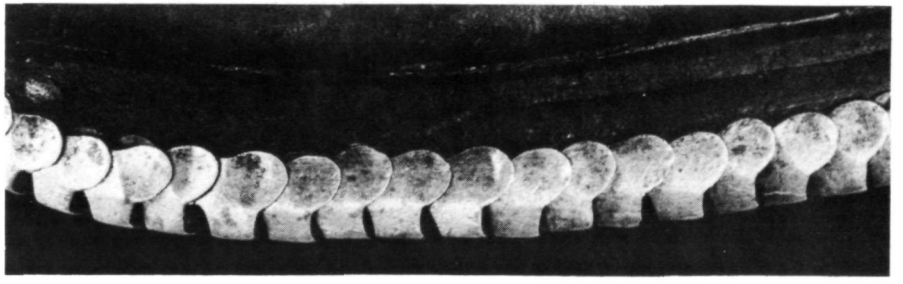


Abb. 14: Ein mit Doppelflügelscheanken eingefaßter Laufsohlenrand (Ausschnitt) eines Stollenstiefels aus Gunskirchen. Erzeuger: Johann Wimmer († 1941)

©Oberösterreichischer Musealverein - Gesellschaft für Landeskunde; download unter www.biologiezentrum.at

Abb. 15: Einfacher Stiefelknecht (Länge 388 mm) aus einem Agerfischerhaus in Au, Gem. Redlham

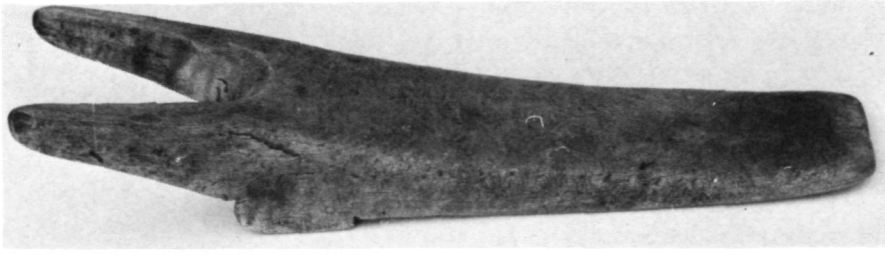


Abb. 16: Einfacher Stiefelknecht (Länge 458 mm) aus einer Mühle in Sammersdorf, Gem. Pucking

Abb. 17: Vierfacher Stiefelknecht (Länge 433 mm) aus einem Traunfischerhaus in Waidhausen, Gem. Wels

Abb. 18: Absatz eines Stollenstiefels aus der Schafwiesen, Gem. Wels. Die äußeren Absatzränder sind mit einfachen Scheanken eingefaßt. Erzeuger: Johann Reder († 1930)

Abb. 19: Handschutzleder und Fingerschutzhülsen

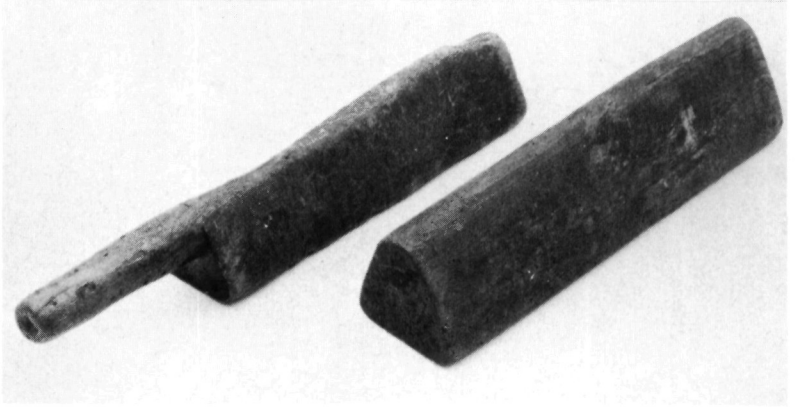


Abb. 20: Klopfhölzer (Länge 330 und 400 mm), Handwerkszeug des Wasserstiefelschusters Johann Krendl († 1971) aus Fischdorf, Gem. Ebelsberg

Abb. 21: Stiefelleisten mit aufgezogener Brandsohle und aufgenagelten Eutzen

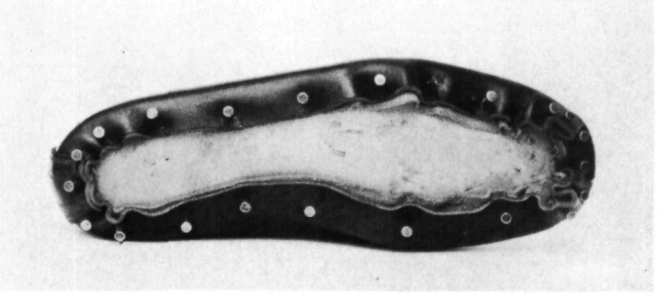


Abb. 22: Grob übergeholtes Oberteil

Anschauungsbeispiele des Schuhmachermeisters Karl Siegl, Linz

©Oberösterreichischer Musealverein - Gesellschaft für Landeskunde; download unter www.biologiezentrum.at

©Oberösterreichischer Musealverein - Gesellschaft für Landeskunde; download unter www.biologiezentrum.at

morplatte, die auf einem stabilen Tischgestell aufliegt, oder in einem drehbaren hölzernen Faß vorgenommen, das im Inneren Holzzapfen oder Querbretter besaß. Zum Fetten wurden Fette und fette Öle – meist eine Mischung aus gleichen Teilen Rindertalg, Fischtran und Degras[20] – verwendet. Beim sogenannten Tafelschmieren wurde die Haut mit der Narbenseite auf die Tafel gelegt, geglättet und mit einer etwa 35°C warmen, flüssigen Lederschmiere versetzt, die man entweder mit einer weichen Bürste oder mit einem Tuchlappen auftrug. Da die Haut an bestimmten Stellen eine verschiedene Fettaufnahmefähigkeit besitzt, trug man entlang der Rückenlinie mehr und an den Flämen weniger Tafelschmiere auf. Anschließend hängte man die Häute in einen beheizten Raum, wobei beim Trocknen durch die Verdunstung des Wassers die Tafelschmiere in etwa 1–1 1/2 Tagen in das Leder eingezogen wurde. Beim Faßschmieren warf man die Häute (100 kg) und die Fettstoffe (20 kg) in das drehbare Faß, in dem beim Rotieren die Fettstoffe durch die herunterfallenden Häute in das Leder eingewalkt wurden. Fässer, die keine Warmluftzufuhr besaßen, mußten mit erhöhter Umdrehungszahl betrieben werden, damit sich der Inhalt durch die Reibung erwärmen konnte.

Nach dem Fetten begann man mit dem Ausstoßen – auch Ausrecken genannt. Das Ausstoßen bezweckt, daß die von Natur aus ungleichmäßige und wellige Haut für die Weiterverarbeitung in eine ebene Fläche übergeführt wird. Beim Ausstoßen wurde die Haut auf der Tafel ausgebreitet und nach genau vorgeschriebenen Richtungen mit dem Reck (Stoßeisen) ausgestoßen. Im hölzernen Griffstück des Reck steckte eine Platte mit abgerundeter Kante, wobei man zu Beginn des Ausstoßens einen Reck mit einer Achat- oder »Pariserstein-Platte« und zum Schluß einen Reck mit einer Stahlplatte verwendete. Nachdem man die Häute zweimal ausgestoßen hatte, hängte man sie zur Endtrocknung – entlang der Rückenlinie – auf Stangen in den Trockenraum. Nach dem Trocknen wurde die Haut zum Blanchieren auf dem Zurichtetisch mit der Narbenseite nach unten aufgebreitet. Beim Blanchieren wurden von der Fleischseite mit dem Blanchiereisen dünne Hautspäne abgeschnitten, dadurch wurde eine leichte Egalisierung, eine Entfernung der verharzten Fettreste, eine Säuberung und Aufhellung erzielt.

Bei der Trocknung wurde das Leder fest. Der Hauptgrund dafür lag vor allem darin, daß sich beim Trocknen die Lederfasern teilweise verklebten, so daß sie nicht mehr gegeneinander verschiebbar waren. Um das Leder wieder weich und geschmeidig zu machen, wurde es auf der Tafel mit dem Krispelholz behandelt, dessen Unterseite mit Kork überzogen war. Beim Krispeln legte man das Leder,

20 Echter Degras, auch Moellon genannt, ist ein Abfallprodukt bei der Sämischgerbung, wobei mit dem Schlichtmond nach der Brut ein Teil des überschüssigen Seetieröltranes aus den Fellen herausgestreift wird. Die Hauptmenge jedoch wird durch Auswaschen aus den Fellen mit Pottasche oder Sodalösungen gewonnen und liegt in der sogenannten Weißbrühe emulgiert vor. Der aus diesen Waschlösungen gewonnene Degras ist von etwas minderer Qualität.

©Oberösterreichischer Musealverein - Gesellschaft für Landeskunde; download unter www.biologiezentrum.at

Narben auf Narben, zusammen und bearbeitete die gebildete Knickstelle unter leichtem Druck und ständigem Verschieben nach genau vorgeschriebenen Richtungen mit dem Krispelholz, wodurch sich die verklebten Lederfasern voneinander lösten. Nachdem man die Fleischseite mit einer Seifenschmiere, die aus Schmierseife und Fischtran bestand, eingelassen hatte, wurde die Haut mit einem Recker, in dem eine Glasplatte eingesetzt war, »geglast«. Das Fahlleder, das sich schmalzig angriff, wurde nun meist zusammengerollt und in einem kühlen aber nicht zu trockenen Raum gelagert.

Die Wasserstiefelschuster bezogen das Fahlleder (z. B. gschmiade Kuahaut fia Wossastüfön) entweder direkt von der Gerberei oder von der Lederhandlung.

b) Das Unterleder

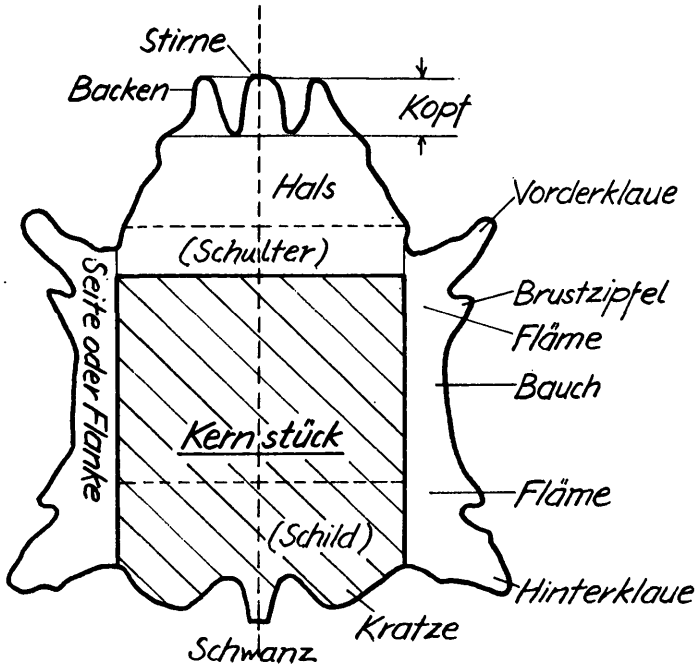
Zur Herstellung des Sohllelders wurden gut gestellte Ochsen- und starke Kalbinnenhäute verwendet, die man nach der Weiche meist schwödete. Beim Schwöden wurde ein dicker Brei, der aus einer Kalkmilchsuspension (Calciumhydroxyd) und Schwefelnatrium (Natriumsulfid) bestand, mit einem Reisigbesen meist auf die Haarseite der Häute aufgetragen, wodurch in einigen Stunden die Haarlässigkeit erreicht wurde. Anschließend wurden die Häute in einem drehbaren Faß gewaschen, wobei sich bereits ein Großteil der Haare abrieb, dann folgte das Enthaaren und das Entfleischen und ein kurzer Weißkalkäscher. Nachdem man die Häute gut mit Wasser gewaschen hatte, legte man sie in lauwarmes Wasser, wodurch sie einen Teil der Schwellung verloren. Dann warf man die Häute auf die Brücke, ließ das Wasser abrinnen und strich am Gerberbaum von der Haarseite den Gneist heraus. Die Blößen, die man entweder im ungebeizten oder nur in kurz gebeiztem Zustand der Gerberei zuführte, wurden zuerst im Treibfarbengang in stark sauren, aber gerbstoffarmen Brühen angegerbt, wobei sie gut geschwellt wurden. Anschließend folgte die Gerbung in ein oder zwei Versenken zu je mindestens drei Wochen und dann in Versätzen zu je mindestens sechs Monaten. Als Gerbmittel verwendete man ein Gemisch von gemahlener Eichen-, Fichten- und Mimosarinde, weiters von gemahlenen Valonea und Knoppern. Da beim Versatzverfahren die Blößen von starken Häuten in vier und solche von schwachen Häuten in drei Sätzen (Terzen) ausgegerbt wurden, dauerte die gesamte Gerbung oft über zwei Jahre. Beim Versenkverfahren wurde die Versenkgrube zuerst bis zur Hälfte mit starker Lohbrühe angefüllt, dann wurde ein Lattenrost, der Versenkboden, hineingelassen und auf diesem in waagrechter Lage die Blößen aufgelegt und mit den gemahlenen Gerbmitteln, der Streulohe, bestreut. Mit dem Auflegen der weiteren Blößen wurde der Versenkboden abgesenkt und am Schluß die Grube mit Lohbrühe angefüllt und mit Brettern abgedeckt.

©Oberösterreichischer Musealverein - Gesellschaft für Landeskunde; download unter www.biologiezentrum.at

Beim Versatzverfahren ging man auf die Art vor, daß man in die doppelbödige Versatzgrube die Blößen waagrecht einschlichtete und zwischen jede Blöße eine ca. 5 cm dicke Schicht Streulohe einstreute. Die letzte Blöße wurde mit alter Lohe und mit Brettern abgedeckt und mit Steinen beschwert, wodurch man einen Luft- und Lichtabschluß erzielte. Nun wurde über eine kupferne Leitung die Versatzgrube vom Boden aus mit Lohbrühe angefüllt. Die in den Versenken und insbesondere in den Versätzen zwischen den Blößen befindlichen Gerbmittelpolster gaben nun die Gerbstoffe an die Blößen ab, so daß durch die Vermittlerrolle des Wassers zwischen den Gerbmitteln und den Blößen ein ständiger Vorgang des Lösens und Abgebundenwerdens der Gerbstoffe ablief. Dieser kalte Extraktionsvorgang der Gerbstoffe lief in den Versenken nur in einem untergeordneten Maße ab, weil in den starken Lohbrühen der Versenke die Gerbstoffe vorwiegend gelöst vorlagen. Die Häute blieben nun solange in den Versenk- bzw. in den Versatzgruben, bis erfahrungsgemäß keine wesentliche Gerbstoffabgabe aus den Gerbmitteln mehr zu erwarten war. Das Ende der Gerbung stellte man wie bei der Oberledergerbung durch die Streifenprobe fest. Nach dem Abpumpen der Lohbrühe wurden die Häute aus den Gruben gezogen. Nachdem man den Lohstaub abgebürstet hatte, wurden die Häute bis zur richtigen Ablüftung in den Trockenboden gehängt. Um die ungleichmäßige und wellige Fläche der Häute in eine ebene Fläche überzuführen, mußte man sie nun auf der Tafel mit dem Reck (Stoßeisen) ausstoßen. Nach dem Ausstoßen wurden die Häute nochmals abgelüftet und dann mit einem niederen Feuchtigkeitsgehalt gewalzt oder gehämmert. Beim Walzen oder beim Hämmern verdichtete sich das Fasergefüge der Häute, wodurch sich die Festigkeit und Wasserdichtigkeit erhöhte. Obwohl beim Walzen oder beim Hämmern sich die Lederstärke um gut 10 % verringerte, mußte beim fertigen Sohlleder trotz der Festigkeit noch eine gewisse Biegsamkeit vorhanden sein. Beim Walzen wurde die Haut mit der Narbenseite auf eine ebene, im Boden eingelassene Holz- oder Steinplatte aufgelegt und mit der Karrenwalze, die von zwei Personen bedient wurde, verdichtet. Die Karrenwalze besaß Messingwalzen und wurde mit Eisenstücken und mit Steinen beschwert. Den gleichen Zweck erfüllte der Lederhammer, der jenen in Hammerschmieden glich, nur daß die ebene Schlagfläche und der gefederte Amboß mit einer Messingplatte versehen waren. Das Sohlleder wurde nicht gefettet und war nun gebrauchsfertig. Die Lederstärke betrug etwa 6–8 mm.

Da das Brandsohlenleder fast auf die gleiche Art wie das Sohlleder hergestellt wurde, erübrigt sich die Beschreibung der Erzeugung, nur muß gesagt werden, daß bei der Brandsohlenerzeugung wesentlich dünnere Rohhäute – vorwiegend Kuhhäute – verwendet wurden.

©Oberösterreichischer Musealverein - Gesellschaft für Landeskunde; download unter www.biologiezentrum.at



Textabbildung 1: Die Einzelteile der Rohhaut

Die Schusterwerkstatt

Von den angeführten Wasserstiefelschustern ist nur mehr vom Schuhmacher Dirnstorfer bekannt, daß er die Wasserstiefel sowohl zu Hause als auch auf der Stör anfertigte. Er baute sich dabei in der Stube des Auftraggebers eine behelfsmäßige Schusterwerkstatt auf, saß bei der Arbeit auf einem gewöhnlichen Schemel und benützte die »lange Beng« als Werkbank. Er hatte wie alle anderen Störarbeiter, dazu gehören z. B. die Schneider, Binder, Sattler, Wagner, Strohdachdecker und Korbflechter, das Recht, sich während der Störarbeit an der normalen aufgetragenen Kost zu sättigen. Der Vorteil der Störarbeit lag für den Auftraggeber darin, daß ihm für die Bereitstellung der Kost ein niederer Arbeitslohn verrechnet wurde und daß er oder sein Gesinde nicht die Werkstätte des Handwerkers aufsuchen mußte.

Bei den Werkstätten der angeführten Wasserstiefelschuster handelte es sich um Ein- oder Zweimannbetriebe, in denen der Meister entweder alleine oder mit

©Oberösterreichischer Musealverein - Gesellschaft für Landeskunde; download unter www.biologiezentrum.at

Hilfe eines Gesellen oder Lehrlings arbeitete. Die Wasserstiefelschuster übten ihr Handwerk, wie das bei den Schuhmachern am Land allgemein üblich war, in der Stube[21] aus. In den Werkstätten befanden sich, abgesehen von der Stubeneinrichtung, nur wenige Einrichtungsgegenstände. Dazu gehören vor allem die Schuhbrücke, die Schusterstühle, das Werkbankl, einige Stellagen, das Weichschaff und eine Petroleumlampe. Die Schuhbrücke ist meist ein annähernd quadratischer, aus Pfosten zusammengefügter Boden, der in ca. 30–40 cm Höhe über dem Fußboden auf Vierkanthölzern auflag und der immer in unmittelbarer Nähe der Stubenfenster stand. Durch die Schuhbrücke kam der Schuhmacher erhöht über dem Fußboden zum Sitzen und konnte dadurch das durch die kleinen Stubenfenster oft spärlich einfallende Tageslicht besser und länger ausnützen. Nebenbei sei bemerkt, daß der Raum unter den hohen Schuhbrücken vielfach zum Einlagern von Lederrollen verwendet wurde.

Bei der Näh- und bei der Bodenarbeit saß der Schuhmacher mit einer umgebundenen Schaf- oder Ziegenfellschürze auf einem dreibeinigen Schusterstuhl, der eine schüsselförmige Sitzfläche besaß.

Es wurden zwei Arten von Schusterstühlen aufgefunden. Schusterstühle mit gleichlangen Stuhlbeinen und solche, die zwei kurze aber gleichlange und ein längeres Stuhlbein besaßen. Erstere verwendete man, wenn eine große oder überhaupt keine Schuhbrücke vorhanden war, letztere benützte man meist bei Platzmangel auf kleineren Schuhbrücken, wobei man das längere Stuhlbein am Fußboden und die zwei kurzen Stuhlbeine auf der Schuhbrücke abstützte. Eine am Schuhbrückenbodenrand angeschlagene Leiste diente als Sicherung, daß kein Stuhlbein vom Schuhbrückenboden abrutschen konnte, denn dies hätte unweigerlich dazu geführt, daß der Schuhmacher mit dem Schusterstuhl umgekippt wäre. Auf der Schuhbrücke stand in Griffnähe das mit einer oder mehreren Laden versehene Werkbankl, auf dem die meisten der ständig in Verwendung stehenden Werkzeuge abgelegt wurden. Auf dem Werkbankl stand auch noch ein drehbares Blechgestell mit den Nageltassen, in welchen man die aus Birkenholz angefertigten Holznägel in verschiedenen Längen sortiert aufbewahrte. Alle vier Seiten der Werkbankplatte waren mit einer erhöht angeschlagenen Leiste eingefaßt, die vor allem ein Herunterfallen der Werkzeuge verhindern sollte. Zu jeder Werkstatteinrichtung gehörte weiters ein ovales, eichenes Weichschaff, das ungefähr die Größe einer Kinderbadewanne hatte und in dem vor allem das Unterleder eingeweicht wurde. Da das Wasser im Weichschaff bei längerem Stehen einen unangenehmen Geruch verbreitet hätte, wurde dieses mindestens einmal in der Woche erneuert. Meistens waren in den Werkstätten einige Stellagen vorhanden, in denen die gängigsten Leisten, Schnittmuster, Werk- und

21 Da die Schuhmacher von den Schuhbrücken in die Kochtöpfe sahen, wurden sie zum Spott »Hafalgucka« genannt. Neben diesem Spitznamen war auch noch »Pechlmo« und »Pappschuasta« gebräuchlich.

©Oberösterreichischer Musealverein - Gesellschaft für Landeskunde; download unter www.biologiezentrum.at

Hilfsstoffe und verschiedenartige Werkzeuge eingelagert waren. Es ist selbstverständlich, daß beim Stubenputzen am Samstagnachmittag auch die Werkstätteneinrichtung einer gründlichen Reinigung unterzogen wurde.

Das Inventar eines Wasserstiefelschusters bestand aus:

1 Schuhbrücke, 1 Werkbankl, 1 Schusterstuhl, 1 Petroleumlampe, 1 Schuhmaß (Stichmaß), Fahlleder, 1 Schnittmuster für die Schaftröhren der Wasser-Kniestiefel und der Stollenstiefel, 1 Schnittmuster für den Stoß, den Vorfuß und das Afterleder, einige Eisen oder Bleistücke zum Schnittmusterbeschweren, einige Ausschneidbretter, 1 Arbeitsschurz, 1 Schärfmesser (= Kneip), 1 Schleif- und 1 Abziehstein, 1 Weichschaff, Schusterpech, 1 Häfen mit Rindertalg, 1 Häfen zum Aufschmelzen des Schusterpeches, Schuhgarn, Schweineborsten, Pechfetzen, 2 Klopfhölzer, 1 Knieriemen, 1 Handschutzleder, 3 Fingerschutzhülsen, 1 Einstechörtel zum Oberteilnähen, Kernseife, 1 Schusterhammer, Sohl- und Brandsohlenleder, Leisten, Eutzen, Holz- oder Lederkeile, 1 Falzzange, Zwecken, 1 Beißzange, 1 Einstechörtel für die Einbindenaht, 1 bogenförmiges Sohlmesser, 1 Klopfstein, Holznägel, Schusterpapp, 1 Gestell mit Nageltassen, 1 Nagelort (= Bohrer), 2 Leistenraspeln, 1 lange ebene Holzraspel, 1 Leistenzieher, 1 Fersenraspel, 2 Ballenraspeln, Fensterglasabfall, 1 dreikantige Stahlfeile, 1 Abzieheisen, 1 Glättholz, 1 eisenbeschlagenes Rundholz zum Leisteneinschlagen, Beschlagnägel, Schuhschwärze, Stiefelhölzer, Ersatzspitzen für die Einstechörtel und das Bohrerort.

Die meisten der angegebenen Gegenstände befinden sich in der Sammlung des Verfassers und stammen aus der Werkstätte der Wasserstiefelschuster Wimmer und Krendl.

Die Wasserstiefelerzeugung

Die Wasserstiefel waren früher nicht nur das teuerste[22], schwerste und pflegebedürftigste, sondern auch das kunstvollste Arbeitsschuhwerk. Daß ihre Anfertigung einen handwerklichen Prüfstein darstellte, ist in einer Theresianischen

22 Ein Paar Wasserstiefel (Stollenstiefel) kostete nach Aussagen der Wasserleute vor dem Ersten Weltkrieg 12 Gulden. Im Gegensatz dazu kostete ein gutes Paar bäuerliche Arbeitsschuhe 6 Gulden.
In einem Nachlaßinventar aus dem Jahre 1834 (Theresia Pflügl, Adamfischerhaus in Au, Gem. Redlham, ehemals unter der Herrschaft Puchheim) sind unter den Fahrnissen zwei (gebrauchte?) Wasserstiefelpaare mit dem Preis von CMWW 8 fl. angeführt.
Die Wasserstiefel mit den niedersten Preisen wurden in der Wimmerwerkstätte erzeugt. In einem Offert des Wasserstiefelschusters Johann Wimmer († 1941), das kurz nach 1927 gedruckt wurde, sind folgende Preise in Schillingwährung angeführt: Wasserstiefel mit einer Schafthöhe von 90 cm 105,–, 80 cm 100,–, 70 cm 96,–, 60 cm 85,–, weiters ein Landstiefelpaar mit einer Schafthöhe von 40 cm 50,–.
Die teuersten und besten Wasserstiefel erzeugte der Wasserstiefelschuster Johann Krendl († 1971). Ein Wasserstiefelpaar mit 90 cm Schafthöhe kostete bei ihm nach 1927 mindestens 150,– S. Der Preisunterschied zwischen den in der Wimmer- und in der Krendlwerkstätte erzeugten Wasserstiefel kam dadurch zustande, daß in der Wimmerwerkstätte aus einer großen Kuhhaut die Oberteile von zwei Wasserstiefelpaaren erzeugt wurden, wodurch ein Qualitätsverlust eintrat. In der Krendl- und Rederwerkstätte wurden jedoch bis zur Einstellung der Wasserstiefelerzeugung aus einer Kuhhaut nur die Oberteile eines Wasserstiefelpaares angefertigt.

©Oberösterreichischer Musealverein - Gesellschaft für Landeskunde; download unter www.biologiezentrum.at

Schuhordnung aus dem Jahre 1750 ersichtlich, in der unter acht Meisterstücken auch ein Paar »Wasser Stiefel« angeführt ist. Da nach Ansicht der Wasserstiefelschuster das Wasser mit seinem »feinen Kopf« fast überall durchfindet, konnte man es nur durch eine äußerst genaue Arbeit daran hindern, daß es in die Wasserstiefel eindrang. Es mußte deshalb bei der Erzeugung jeder Handgriff sofort richtig sitzen, denn ein noch so kleiner Fehler hätte die Wasserdichtheit nicht mehr gewährleistet. Nebenbei sei bemerkt, daß ein ungenau arbeitender Wasserstiefelschuster sehr schnell seine Kundschaften verlor, denn es gab keine schlechtere Werbung als wild fluchende Wasserleute mit undichten Wasserstiefeln. Die Arbeit begann mit dem Maßnehmen, wobei man zur normalen Schuhnummer noch zwei Nummern dazuschlug. Der dadurch um zwei Nummern zu groß ausfallende Stiefelinnenraum wurde für die Isolierung der Füße und den unteren Teil der Unterschenkel benötigt. Da selbst bei zu groß angefertigten Wasserstiefeln mit der Isolierung, die aus Schuhfetzen und Schaubstroh bestand, immer ein Ausgleich herbeigeführt werden konnte, war es nicht unbedingt nötig, daß die Kundschaft vor der Anfertigung den Wasserstiefelschuster aufsuchen mußte. In den erhaltenen schriftlichen Bestellungen ist deshalb neben der gewünschten Schafthöhe und dem Leder meist nur die Schuhnummer mit dem Wunsche angeführt, daß die Stiefel nicht zu »knapp gearbeitet« werden sollen.

Ein zügig arbeitender Wasserstiefelschuster benötigte für die Anfertigung eines Stollenstiefelpaares drei Arbeitstage mit je 12–14 Stunden täglicher Arbeitszeit. Zuerst wurden die Oberteile und zuletzt die Unterteile der Wasserstiefel angefertigt.

a) Die Wasserstiefeloberteile (allgemein)

Der am oberen Teil des Fußes getragene Schuhteil wird Schaft, Schuhoberteil oder nur kurz Oberteil genannt. Bei den äußeren Oberteilbestandteilen der Wasserstiefel ist die Narbenseite des Leders nach außen und die Fleischseite nach innen zugewendet.

Ein Wasserstiefeloberteil[23], bei dem die äußeren Teilstücke durch eine innere Wassernaht verbunden sind, besteht aus der Schaftröhre, an der das Futterleder, zwei Schlüpfer und ein Zwickel und nur bei den Stollenstiefeln auch eine Schlaufe angenäht ist, weiters aus dem Vorfuß und dem Afterleder. Ein Wasserstiefeloberteil, bei dem die äußeren Bestandteile durch eine innere und äußere Wassernaht verbunden sind, besitzt kein Futterleder, zu den vorhin genannten Bestandteilen kommt aber noch ein Stoß hinzu.

23 Die Lederstärke beträgt bei den schweren Wasserstiefeln am Vorfuß und an der unteren Schaftröhre ca. 3–4 mm und im Bereich der oberen Schaftröhre ca. 2–3 mm.

©Oberösterreichischer Musealverein - Gesellschaft für Landeskunde; download unter www.biologiezentrum.at

Aus einer gut gestellten Kuhhaut konnten vorschriftsmäßig nur die Oberteile eines einzigen Stollenstiefelpaares erzeugt werden. Für jene Bestandteile, die direkt dem Wasser ausgesetzt waren, wie die zwei Schaftröhren, die zwei Vorfüße und die zwei Stöße, wurde nur das Kernstück verwendet. Das Kernstück besteht aus Rücken, Schild und Kratze, es nimmt bei gut gestellten Häuten ca. 50 % der Gesamthautfläche ein und besitzt das gleichmäßigste Fasergefüge der ganzen Haut.

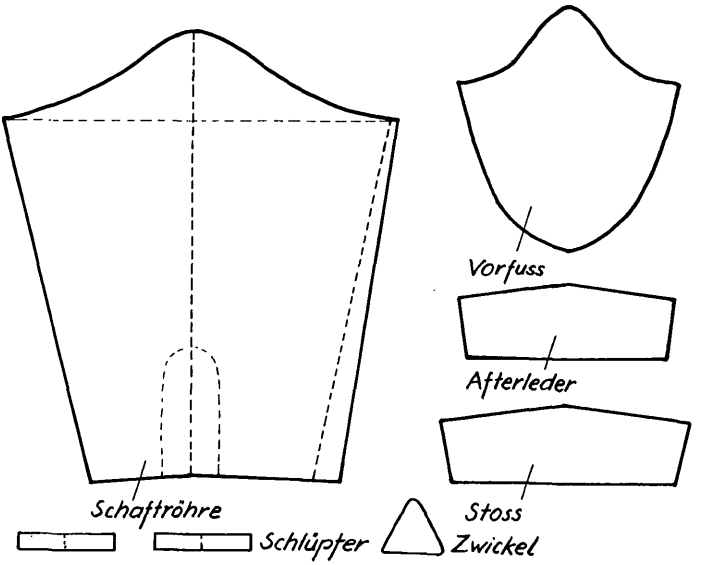
Beim ersten Arbeitsvorgang wurden aus dem Kernstück der Kuhhaut die Schaftröhren, Vorfüße und Stöße ausgeschnitten, wobei ziemlich viel Verschnitt und die sogenannten Abfälle, wie Seiten oder Bäuche, Hals und Kopf, anfielen. Der Verschnitt und die Abfälle wurden gesammelt und in gewissen Zeitabständen zu bäuerlichen Arbeitsschuhen und mitunter auch zu Militärschuhen verarbeitet.

Um den Umriß der Oberteilbestandteile zu erhalten, verwendete man aus Pappendeckel angefertigte Schnittmuster, die man mit Blei- oder Eisenstücken beschwert auf die spezifisch geeigneten Stellen des Kernstückes auflegte und mit einem Örtel umriß. Beim Ausschneiden, das man am Fußboden oder am Stubentisch vornahm, benützte man als Unterlage aus Linden- oder Weidenholz angefertigte Ausschneidbretter von verschiedener Größe. Da beim Schuhwerk die Beanspruchung des Leders vom Boden zum Schaftende abnimmt, ist es verständlich, daß man die Schaftröhren und die Stöße immer aus gutem und die Vorfüße aus bestem Kernleder ausschnitt. Insbesondere beim Ausschneiden der Schaftröhren für Stollenstiefel war es wichtig, daß man das Schnittmuster immer auf den vorschriftsmäßigen Stellen des Kernstückes auflegte, denn nur dadurch konnte in Verbindung mit geeigneten Schnittmustern der Wunsch jedes Kunden in Erfüllung gehen, daß sich die Schaftröhren bei den fertigen Stiefeln so leicht wie der »Balg einer Ziehharmonika« verstellen ließen. Anschließend wurden aus einem Teil des Verschnittes und der Abfälle die Zwickel, Schlaufen, Schlüpfer und Futterlederteile und zuletzt aus einem dünnen Sohlleder die Afterleder ausgeschnitten.

Nachdem man die Ränder der äußeren Oberteilbestandteile mit einem rasiermesserscharfen Kneip (= Schärfmesser) an den auf Textabb. 3 angegebenen Stellen schräg zugeschnitten hatte, was man Schärfen nannte, wurde mit der Näharbeit begonnen, für die man mindestens einen Arbeitstag benötigte. Die Näharbeit, die durch das stark gefettete Leder noch zusätzlich erschwert wurde, war die stärkste Arbeit bei der Wasserstiefelerzeugung. Die äußeren Oberteilbestandteile wurden durch Wassernähte[24] verbunden. Das Wesentliche dieser

24 Unter dem Fundmaterial befinden sich auch Wasserstiefel, die nicht von Wasserstiefelschustern erzeugt wurden. Bei diesen Wasserstiefeln ist fast immer an den unteren Nahtlinien der Oberteile beim Nähen das Leder direkt von außen nach innen durchstochen worden. Derartige Wasserstiefel befinden sich z. B. im Heimathaus Vöcklabruck (aus Au, Gem. Redlham), im Schiffleutmuseum Stadl-Paura, im Welser Landwirtschaftsmuseum (aus der Schafwiesen, Gem. Wels).

©Oberösterreichischer Musealverein - Gesellschaft für Landeskunde; download unter www.biologiezentrum.at



Textabbildung 2: Oberteilbestandteile eines Wasser-Kniestiefel mit innerer und äußerer Wassernaht (Schema)

Wassernähte liegt darin, daß man die geschärften Lederschnittflächen mit einer zwiefachen Naht[25] auf die entsprechende Lederfläche auf die Art aufnähte, daß beim ganzen Oberteil nie das Leder an einer dem Wasser von außen nach innen direkt zugewendeten Stelle durchstochen wurde. Da man die Wassernähte und selbst die ein- und zwiefachen Nähte – bei denen man die Stichführung nur bis zur Ledermitte vornahm –, nicht mit der Schuhmachernähmaschine anfertigen konnte, wurde die ganze Näharbeit bis zur Erzeugung des letzten Wasserstiefelpaares mit der Hand ausgeführt.

Die Oberteilbestandteile wurden mit Pechdrähten zusammengenäht, zu deren Herstellung man Schusterpech und flächsernes Schuhgarn benötigte. Das Schusterpech, das im Handel meist in Tafelform vertrieben wird, ist eine schwarzbraune, harte Masse, die durch Verkochen von Schwarzpech mit Holzteer, Wachs, Terpentin und Wasser hergestellt wird. Damit das Schusterpech die für das Pechen notwendige teigige Beschaffenheit bekam, wurde es in heißem Wasser weich gemacht, mit Rindertalg versetzt und dann mit den Händen, die vorher gut mit Rindertalg eingeschmiert wurden, unter Kneten gezogen. Das so

25 Die Wassernähte wurden meist mit einer einfachen und seltener mit einer umschlungenen zwiefachen Naht ausgeführt – letztere nennt man bei der Erzeugung von rahmengenähten Schuhen Einstechnaht.

©Oberösterreichischer Musealverein - Gesellschaft für Landeskunde; download unter www.biologiezentrum.at

erhaltene Schusterpech, das eine konservierende und abdichtende Wirkung besitzt, klebte die Fäden des Pechdrahtes zusammen und erhöhte die Gleitfähigkeit, wodurch beim Nähen ein »Verbrennen« und Auffasern des Pechdrahtes verhindert wurde.

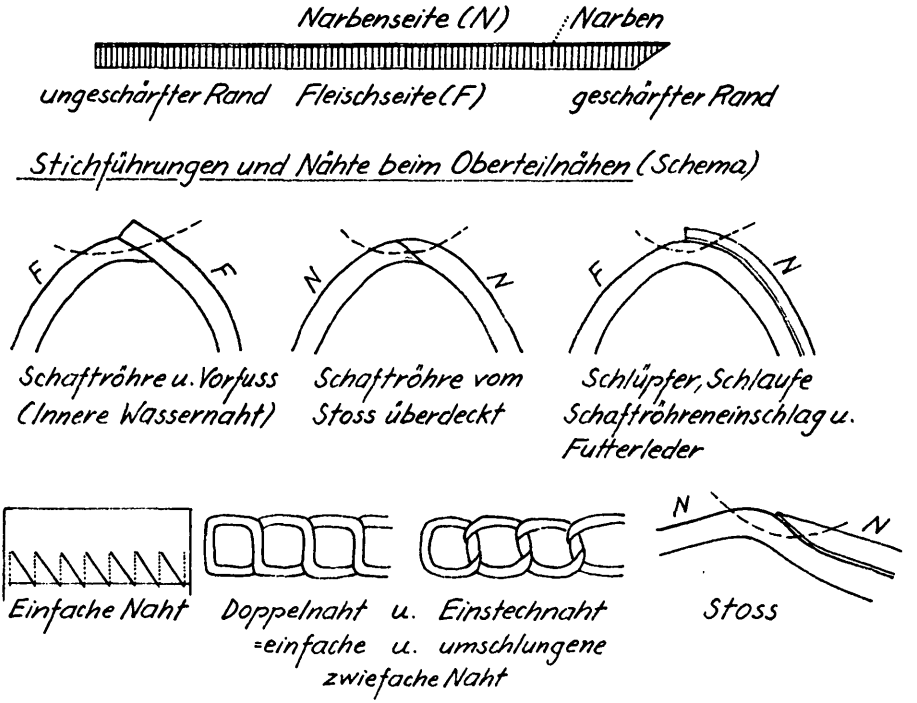
Ein Pechdraht besteht immer aus mehreren Fäden Schuhgarn, wobei die Anzahl der Fäden von der Garnfeinheit abhängt. So wurden z. B. in der Krendlwerkstatt für die Pechdrähte, mit denen man die äußeren Oberteilbestandteile zusammennähte, 14–15 Stück extrafeines Schuhgarn verwendet, das aus der Lambacher Flachsspinnerei bezogen wurde.

Bei der Herstellung des Pechdrahtes wurden die Fäden des Schuhgarnes zuerst auf jene Länge gebündelt, daß man damit immer das entsprechende Oberteilstück mit einem einzigen Pechdraht entweder zusammen oder an das dazugehörige Teilstück an- oder aufnähen konnte. Damit nun aus den gebündelten Schuhgarnen ein Pechdraht entstand, wurden von einem Ende solange Fäden ausgezupft, bis es sich gleichmäßig auf eine Spitze verjüngte. Nun befeuchtete man diesen ca. 20 cm langen Endteil, Kleispe genannt, mit Speichel, indem man ihn durch den Mund zog, bestrich ihn anschließend mit Schusterpech und drehte ihn mit der Handfläche auf dem Oberschenkel zusammen. Jetzt hängte man den Pechdraht mit der Kleispe auf einen Mauerhaken, bestrich ihn in seiner ganzen Länge mit Schusterpech, streifte das überschüssige Schusterpech mit einem Pechfetzen ab und prüfte ihn auf seine Glätte. Nun wurde auch am anderen Ende des Pechdrahtes eine Kleispe ausgezupft, befeuchtet und gepecht. Der ganze Pechdraht wurde mit der Handfläche am Oberschenkel gedreht, nochmals mit Schusterpech eingepecht, mitunter mit Bienenwachs gewachselt und dann mit einem Pechfetzen abgestreift. Jede Kleispe versah man nun mit einer ca. 20 cm langen Schweinsborste, von der der äußere gespaltene Haarteil in die vorher durchstochene Kleispe eingedreht wurde, so daß man den übrigen ungespaltenen Haarteil zum Nähen verwenden konnte. Die Schweinsborsten hatten den Vorteil, daß sie nur einen Bruchteil des Pechdrahtdurchmessers besaßen, wodurch das mit dem Einstechörtel vorgestochene Nahtloch nicht mehr erweitert wurde. Die für die Näharbeit nötigen Schweinsborsten wurden aus den Oststaaten – vorwiegend Ungarn und Rumänien – bezogen. Die besten Schweinsborsten wurden von jenen Tieren erhalten, die runde, helle und glatte Borsten besaßen, die man ihnen noch vor der Schlachtung vom Rücken ausriß.

Die Oberteilnäharbeit wurde auf der Rundung eines auf dem Oberschenkel aufliegenden Klopfholzes ausgeführt. Durch einen im Fußgelenk oder im Ballen eingelegten Knieriemen[26] wurde durch Vorstrecken des Beines und Niederdrücken des Fußes die Nahtstelle auf der Klopfholzrundung aufeinanderge-

26 Die Knieriemen, etwa 2 cm breite und bis zu 160 cm lange Lederriemen, wurden entweder zusammengenäht oder mit einer verstellbaren Gürtelschnalle aufgefunden, einige ältere Stücke besitzen eiserne Steigbügel.

©Oberösterreichischer Musealverein - Gesellschaft für Landeskunde; download unter www.biologiezentrum.at



Textabbildung 3: Stichführungen und Nähte

preßt. Beim Zusammennähen der langen Schaftröhren verwendete man zu Beginn erst ein Klopfholz ohne Griffstück und erst später – um sich das Vorschieben zu erleichtern – ein Klopfholz mit Griffstück. Zum Vorstechen der Nahtlöcher, die bei der Schaft-, Stoß- und Vorfußnaht ca. 4–5 mm aufs Mittel entfernt sind, benützte man ein schlankes Einstechörtel (Ertl), bei dem die gebogene viereckige Nadel auf eine runde Spitze auslief. Das Einstechörtel, das höchstens die halbe Pechdrahtstärke besitzen durfte, wurde, um sich das Einstechen zu erleichtern, vorher in eine schmierige Kernseife gesteckt, die sich in einer napfartigen Vertiefung der Werkbankplatte befand. Durch das vorgestochene gebogene Nahtloch wurde nun die biegsame Schweinsborste des Pechdrahtes eingefädelt und dieser mit großem Kraftaufwand bis zur halben Länge durchgezogen. Da es sich bei der Wassernaht um eine zwiefache Naht handelt, wurde nun mit zwei Kleispen weitergenäht. Es wurde also bei den folgenden Nahtlöchern von beiden Richtungen eine Kleispe eingeführt und der Pechdraht durchgezogen, wodurch sich in einem Nahtloch zwei Pechdrähte befinden. Beim Durchziehen erwärmte sich der Pechdraht durch die Reibung und verlor einen Teil des anhaftenden Schusterpeches. Zur Erhaltung der Gleitfähigkeit und um ein Auffasern

©Oberösterreichischer Musealverein - Gesellschaft für Landeskunde; download unter www.biologiezentrum.at

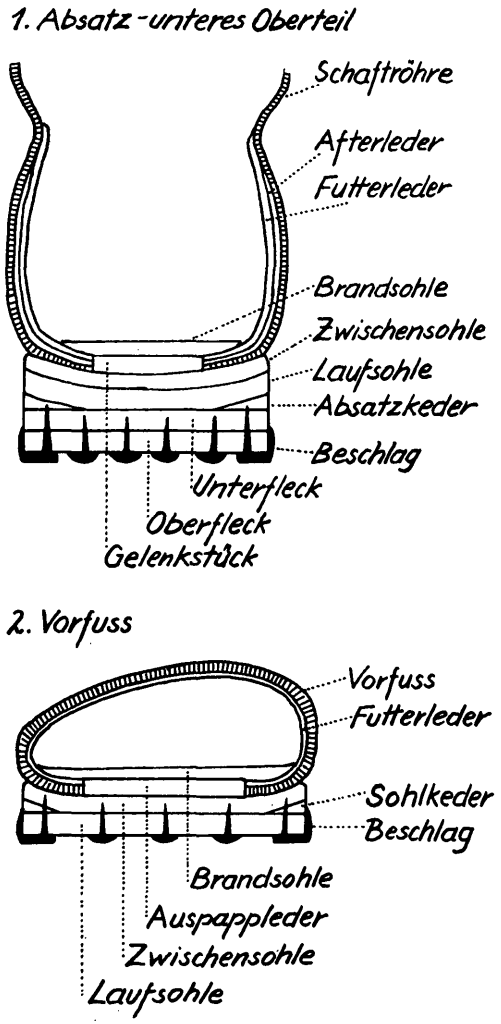
und »Verbrennen« des Pechdrahtes zu verhindern, mußte dieser nach jedem dritten Stich nachgepecht und durch einen Pechfetzen gezogen werden, wozu man in der Krendlwerkstatt anstelle der üblichen Leinenfetzen ein Stück von einem alten Fischernetz verwendete, in dessen Knoten sich das überschüssige Schusterpech am besten abstreifen ließ. Um sich bei der ungemein anstrengenden Näharbeit gegen das Einschneiden des Pechdrahtes zu schützen, verwendete man in der linken Hand ein Handschutzleder und für den Daumen, den Zeige- und den Ringfinger der rechten Hand je eine lederne Fingerschutzhülse. Die beim Nähen durch das starke Zusammenziehen entstehenden wulstartigen Nahtlinien wurden, nachdem man einige Stiche vorgenäht hatte, jedesmal auf der Klopfholzrundung mit der runden Fläche des Schusterhammers mit Gefühl leicht niedergeklopft.

b) Die Näharbeit für die Wasserstiefeloberteile mit einer inneren Wassernaht

Bei allen fachgerechten Wasserstiefeln, bei denen die äußeren Oberteilbestandteile durch eine innere Wassernaht verbunden sind, wurde die ganze Näharbeit auf der Fleischseite ausgeführt. Da sich bei diesen Wasserstiefeln alle Nähte im Stiefelinneren befinden, kann man an der ganzen Außenseite keinen Ein- und Ausstich wahrnehmen. Die Nahtlinien sind aber an den kleinen Einbuchtungen, die durch das starke Zusammenziehen der Pechdrähte entstanden sind, von außen erkennbar.

Zuerst wurden an den Schaftröhren sowohl bei den Knie- als auch bei den Stollenstiefeln in Wadenhöhe je zwei Schlüpfer und nur bei den Stollenstiefeln knapp unterhalb des oberen Schaftröhrenabschlusses – etwas seitlich nach außen versetzt – je eine kleine Schlaufe angenäht. Bevor man die äußeren Oberteilbestandteile zusammennähte, wurden die Ränder, an denen man die Schaftröhren- und Vorfußnaht ausführte, oft kurz in einem Weichschaft eingeweicht. Anschließend wurden die beiden Schaftröhren in etwa fünfstündiger Arbeitszeit mit je einem Pechdraht von unten nach oben zusammengenäht. Nachdem man oft noch zum Schutz gegen das Einreißen am Ende der Nahtlinie einen Zwickel aufgenäht hatte, wurde der obere Rand der Schaftröhre ca. 1–2 cm eingeschlagen und mit etwa 100–120 einfachen Stichen festgenäht. Jetzt wurden die Vorfüße in ca. vierstündiger Arbeitszeit mit je 85 Stichen an den Schaftröhren angenäht, wobei zu erwähnen ist, daß die Vorfußnaht von allen Nähten am schwierigsten auszuführen war. Die bei der Schaftröhren- und Vorfußnaht entstehenden wulstartigen Erhebungen machten sich bei den fertigen Wasserstiefeln dadurch unangenehm bemerkbar, daß sie im unteren Teil der Schaftröhrennaht und bei der Vorfußnaht Druckstellen bildeten, die man dadurch verminderte bzw. beseitigte, daß man das Stiefelinnere in diesem Bereich mit einem aus zwei

©Oberösterreichischer Musealverein - Gesellschaft für Landeskunde; download unter www.biologiezentrum.at



Textabbildung 4: Querschnitte durch einen Wasserstiefel mit innerer Wassernaht (Schema)

Teilen bestehenden Futterleder[27] auskleidete, welches man am unteren Teil der Schaftröhre mit einer einfachen Naht annähte. Nun mußte das Oberteil umgedreht werden, so daß die Fleischseite mit den Nähten nach innen und die Narbenseite nach außen kam. Das Umdrehen der Oberteile bereitete oft große Schwierigkeiten, überhaupt dann, wenn die Teilstücke aus einem starken Leder

27 In einigen nicht fachgerecht angefertigten Wasserstiefeln mit innerer Wassernaht ist über die Nähte im Druckstellenbereich oft nur ein Lederstreifen genäht.

©Oberösterreichischer Musealverein - Gesellschaft für Landeskunde; download unter www.biologiezentrum.at

angefertigt waren. So wissen wir vom Wasserstiefelschuster Wimmer, Vater und Sohn[28], daß ihnen zum Umdrehen der Oberteile oft einige Nachbarn halfen und wenn es dann noch nicht gelang, so behalf man sich mit einem Fasselzug, den man sich im benachbarten Binderhaus auslieh.

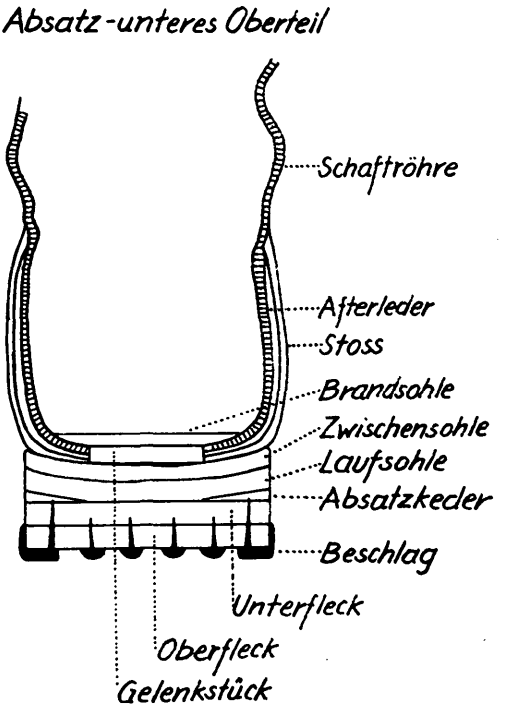
c) Die Näharbeit für Wasserstiefeloberteile mit einer inneren und äußeren Wassernaht

Alle fachgerecht angefertigten Wasserstiefel, bei denen die äußeren Oberteilbestandteile durch eine kombinierte Wassernaht verbunden sind, stellen den Höhepunkt in der Arbeitsschuherzeugung dar. Der Zweck eines kombiniert zusammengenähten Wasserstiefeloberteiles liegt darin, daß man alle Nahtstellen, die bei der inneren Wassernaht die unangenehmen Druckstellen verursachen, durch eine äußere Wassernaht ersetzte, so daß die wulstartigen Erhebungen der Nahtlinien an die Stiefelaußenseite gelangten. Es war dadurch nicht mehr nötig, daß man das Stiefelinnere mit einem Futterleder auskleidete, weiters konnte man nun bei etwaigen Stoß- und Vorfußnahtbrüchen einwandfreie Reparaturen vornehmen.

Die Oberteilstücke von kombiniert zusammengenähten Wasserstiefeln sind deshalb folgendermaßen geschärft und zusammen- bzw. aufeinandergenäht. Soweit der Stoß den unteren Teil der Schaftröhre überdeckt, also ca. 7–8 cm, wurden die Schaftröhrenränder beiderseitig und dann bis zum Ende der Schaftröhre nur einseitig geschärft. Der einseitig geschärfte Schaftröhrenrand wurde auf der Fleischseite mit dem gegenüberliegenden ungeschärften Schaftröhrenrand von oben nach unten mit einer Wassernaht zusammengenäht. Nachdem man die Schlüpfer und Schlaufen und den umgeschlagenen oberen Schaftröhrenrand angenäht hatte, stülpte man die Schaftröhre um, was keine Schwierigkeiten bereitete und nähte auf der Narbenseite die beiderseitig geschärften Schaftröhrenränder – ohne das Leder zu durchstechen – mitten durch die schrägen Schnittflächen zusammen. Diese Naht sieht man am fertigen Stiefel nicht, da sie vom Stoß überdeckt ist, durch welchem dem Wasserstiefel im Fersenbereich eine große Stabilität verliehen wurde. Nun wurde der obere Stoßrand auf der Schaftröhre aufgenäht und nähte dann die seitlichen Stoßränder mit der Schaftröhre und dem Vorfuß zusammen bzw. außerhalb der oberen Stoßnahtlinie nur den Vorfuß an die Schaftröhre an. Nachdem man das Afterleder zwischen dem Stoß und dem unteren Schaftröhrenteil hineingesteckt hatte, war das Oberteil fertig zum Überholen. In der Krendlwerkstätte[29] in Fischdorf, Gem. Ebels-

28 In der Wimmerwerkstätte wurden nur Wasserstiefel mit einer inneren Wassernaht erzeugt.
29 Das Welser Landwirtschaftsmuseum besitzt aus der Krendlwerkstatt ein fachgerecht angefertigtes Stollenstiefelpaar, das aus dem Besitz eines Traunfischers in Audorf, Gem. Ansfelden, stammt.

©Oberösterreichischer Musealverein - Gesellschaft für Landeskunde; download unter www.biologiezentrum.at



Textabbildung 5: Querschnitt durch einen Wasserstiefel mit innerer und äußerer Wassernaht (Schema)

berg, wurden nur Wasserstiefel mit einer kombinierten Wassernaht hergestellt. Johann Krendl († 1971) stellte bereits im Jahre 1931 die Wasserstiefelerzeugung ein. Das letzte von ihm erzeugte Wasserstiefelpaar wurde bei der 1. Internationalen Maßschuhausstellung im Jahre 1931 in Wien ausgestellt. Da dieses Wasserstiefelpaar einen kleinen Schönheitsfehler besaß – der obere Schaftröhreneinschlag war nämlich mit der Schuhmachernähmaschine eingenäht – wurde ihm nur der »Bronzene Ehrenpreis« verliehen.

d) Die Wasserstiefelunterteile

Der am unteren Teil des Fußes getragene Schuhteil wird Schuhunterteil, Schuhboden oder kurz Boden oder Unterteil und die Arbeit, die zur Anfertigung nötig ist, Bodenarbeit genannt (vgl. auch Textabb. 4–6).

Die Böden aller aufgefundenen Wasserstiefel sind nach der Holznagelmethode angefertigt. Bei den holzgenagelten Böden wurden die Bodenbestandteile

©Oberösterreichischer Musealverein - Gesellschaft für Landeskunde; download unter www.biologiezentrum.at

nach dem Einbinden nicht durch Nähte verbunden, sondern mit Holznägeln zusammengenagelt. Die Holznagelmethode ist keine besonders altartige Machart, denn sie gelangte um 1840 von Amerika nach Europa und konnte sich fabriksmäßig erst durch die Erfindung geeigneter Maschinen, mit denen einerseits die Holznägel erzeugt und andererseits auch verarbeitet werden konnten, im großen durchsetzen. In den ländlichen und kleineren städtischen Werkstätten wurden aber die holzgenagelten Böden fast ausschließlich durch reine Handarbeit hergestellt. Zum Zusammennageln von zwei Stiefelböden benötigte man einige hundert Holznägel, wobei man die vierkantigen den runden Holznägel vorzog, da sich diese besser in die Nagellöcher hineinfraßen.

Ein Wasserstiefelboden besteht aus der Brandsohle, dem Einpappleder, dem Gelenkstück, den Sohlkedern, der Zwischensohle[30], der Laufsohle (dem Doppler)[31] und dem Absatz, der aus dem Absatzkeder, dem Unter- und dem Oberfleck zusammengesetzt ist.

Die Brandsohlen wurden aus Brandsohlenleder und alle übrigen Bestandteile aus dem Kernstück von bestem Sohlleder angefertigt. Zuerst wurden die Brandsohlen und dann mit Ausnahme der Einpappleder und der Gelenkstücke alle anderen Bodenbestandteile ausgeschnitten.

Die Brandsohle bildet das Fundament des Schuhbodens, auf ihr kommt im fertigen Stiefel der Fuß direkt zum Stehen. Bei gutem Arbeitsschuhwerk ist deshalb die Brandsohle immer aus elastischem und zähem, etwa 4–5 mm starkem Brandsohlenleder angefertigt.

Um den Umriß der Brandsohle zu erhalten, verwendete man entweder ein Brandsohlenschnittmuster oder den Leisten, den man auf das Leder stellte und mit einem Örtel umriß. Hier sei erwähnt, daß die Leisten[32] vereinfachte hölzerne Nachbildungen des menschlichen Fußes sind, von deren Ausführung, insbesondere bei feinen Maßschuhen, ganz entscheidend das Gelingen der Arbeit abhängig ist. Von den Brandsohlen wurden nun mit Glasscherben oder einer Abziehklinge der Narben abgezogen, wodurch ein Rissigwerden vermieden wurde und sich die Lebensdauer und die schweißsaugende Wirkung erhöhte. Nach den Brandsohlen wurden mit entsprechender Zugabe aus dem starken Sohlleder mit großem Kraftaufwand die Sohlen und die Absatzflecken ausgeschnitten, wobei man oft anstelle des Kneipes ein starkrückiges gebogenes Sohlmesser verwendete. Dann wurden entweder durch Spalten oder durch Schärfen von Sohllederstreifen die Sohl- und Absatzkeder hergestellt. Nun wurden

30, 31 Ein Wasserstiefelboden muß nicht unbedingt eine Zwischensohle besitzen. Beim Fehlen der Zwischensohle ist dann meist zum Schutz der Laufsohle ein Doppler aufgenagelt.

32 Waren die Leisten im Bereich des Vorfußes (Rist) extrem zu nieder, so glich man die fehlende Höhe durch Aufnageln von Holz- oder Lederkeilen und Lederlappen aus, letztere nannte man Eutzen. Zur Erzielung eines geringen Ausgleiches nagelte man nur einen oder zwei Eutzen auf. Der Name »Eutzerl«, der im Volksmund entweder den Begriff einer kleinen Menge oder kurzen Maßlänge ausdrückt, kommt aus dem Sprachgut der Schuhmacher.

©Oberösterreichischer Musealverein - Gesellschaft für Landeskunde; download unter www.biologiezentrum.at

Textabbildung 6: Seitenansicht eines Wasserstiefels mit innerer und äußerer Wassernaht (Schema)

die Bodenbestandteile im Weichschaff, je nach Lederbeschaffenheit, verschieden lange im Wasser eingeweicht und anschließend solange an der Luft liegen gelassen, bis sich die Feuchtigkeit gleichmäßig im Leder verteilt hatte. Erst nach diesem Vorgang, den man Eindampfen nannte, konnten die Bodenbestandteile weiterverarbeitet werden. Nachdem man die Bodenbestandteile zur Verdichtung an bestimmten Stellen mit der gewölbten Fläche des Schusterhammers auf dem Klopfstein[33] gut gehämmert hatte, begann man mit dem Zusammensetzen, wobei der Knieriemen einen fast unentbehrlichen Behelf darstellte.

Die Brandsohle wurde mit der Narbenseite auf die Fußfläche des Leistens aufgelegt, mit einem Glättholz angeglättet, an der Ferse mit einem Zwecken angeheftet, im Gelenk mit dem Knieriemen niedergespannt, mit der Falzzange gegen die Leistenspitze gezogen und dann im Gelenk und an der Leistenspitze mit einem Zwecken angeheftet. Nachdem man die Brandsohle gut der Leistenform angepaßt hatte, wurden alle über die Leistenkante stehenden Teile mit dem

33 Damit der Wasserstiefelschuster zur Störarbeit nicht den oft bis zu 6 kg schweren Klopfstein zur Kundschaft mitnehmen mußte, war früher in fast jedem Haus ein Klopfstein vorhanden.

©Oberösterreichischer Musealverein - Gesellschaft für Landeskunde; download unter www.biologiezentrum.at

Kneip abgeschnitten und die Kanten gebrochen. Nun wurde das Oberteil mit dem dampfen geschärften Afterleder versehen. Bei einem Wasserstiefel mit innerer Wassernaht wurde das Afterleder zwischen Futterleder und Schaftröhre und bei einem kombiniert genähten Wasserstiefel zwischen Schaftröhre und Stoß hineingesteckt. Jetzt wurde der untere Rand des Oberteiles kurz in Wasser eingeweicht, wodurch man sich das folgende Aufzwicken erleichterte. Das Oberteil wurde nun über den Leisten gestülpt, in die richtige Lage gebracht und auf folgende Art gespannt. Man brachte den Fersenteil des Oberteiles in einen ebenen Abschluß zur Leistenferse, zog mit der Falzzange das Oberteil über die Leistenspitze und heftete es mit drei Zwecken in der Zehenrundung an. Jetzt schlug man mit dem Schusterhammer die Leistenferse etwa drei Zentimeter in das Oberteil hinein. Auf diese Weise kam zwischen Fersen und Zehenrundung eine Spannung zustande, wodurch das Oberteil gut am Leisten auflag. Zur Fixierung heftete man den Oberteilrand rechts und links – etwa in der Leistenmitte – mit einem Zwecken an und begann mit dem rohen Aufzwicken, das von der Ferse in Richtung Leistenspitze vorgenommen wurde. Beim Aufzwicken zog man mit der Falzzange den um ca. 3 cm zu groß ausgeschnittenen Oberteilrand (= Zwickeinschlag) über die Leistenkante und heftete ihn mit Zwecken am Leisten an. Beim Anheften des übergeholten Oberteiles wurden die Zwecken in der Fersen- und Zehenrundung in Abständen von 1 cm und in den Seitenpartien in Abständen von 2 cm – einen ½ cm vom Oberteilrand entfernt – eingeschlagen.

Da die von den Schuhzugehörhändlern vertriebenen Zwecken ziemlich stark waren, wurden diese zur Schonung des Leistens vor dem Gebrauch schlank zugefeilt, so daß beim Einschlagen keine großen Nagellöcher entstanden.

Wenn man das Oberteil vor dem Aufzwicken richtig angeheftet hatte, so lag der Zwickeinschlag nach dem Überholen überall auf der Brandsohle in gleichmäßig und in genügender Breite auf. Das Aufzwicken von starken Oberteilen mußte zuerst roh und dann fein ausgeführt werden, wobei man das Aufzwicken der Zehen und der Fersenrundung und der Seitenpartien extra vornahm. Die in den Rundungen entstehenden Zwickfalten wurden mit dem Schusterhammer mit Gefühl niedergeklopft und die erhöhten Stellen abgeschärft, wodurch eine schöne Form erhalten wurde. Nach dem rohen Aufzwicken wurden die Zwekken einzeln herausgezogen und die Zwickfalten nochmals neu gelegt und angeheftet.

Der Zwickeinschlag wurde nun mit einem Pechdraht auf der Brandsohle angenäht. Diese Näharbeit, die man Einbinden nannte, wurde bei starkem Oberleder entgegen dem Uhrzeigersinne vom Ballen aus vorgenommen. Während des Vornähens wurden die Zwecken, mit denen der Zwickeinschlag an der Brandsohle angeheftet war, in Abständen mit einer kleinen Beißzange herausgezogen. Zum Vorstechen der ca. 1 cm voneinander entfernten Nahtlöcher verwendete man ein gebogenes Einstechörtel, mit dem man durch den Zwickeinschlag in die Brandsohle einstach, wobei man die Stichführung nur bis zur Le-

©Oberösterreichischer Musealverein - Gesellschaft für Landeskunde; download unter www.biologiezentrum.at

dermitte vornahm. Das Einstechörtel durfte wie beim Oberteilnähen nur die halbe Pechdrahtstärke besitzen, ebenfalls mußte der Pechdraht nach jedem vierten Stich nachgepecht und glattgestrichen werden. Nach dem Einbinden zog man die Zwecken, mit denen die Brandsohle am Leisten angeheftet war, heraus und begann mit dem Ausschwärmen. Beim Ausschwärmen wurde die zwischen dem Zwickeinschlag befindliche Vertiefung mit zwei sich schräg überdeckenden Lederstücken wie dem dampfen Auspappleder und dem Gelenkstück ausgefüllt. Für das Auspappleder wurde neues Sohlleder und für das Gelenkstück meist Sohlleder von unbrauchbar gewordenem Schuhwerk verwendet. Nachdem man das genau ausgeschnittene Auspappleder und das Gelenkstück mit dem Schusterhammer in die Vertiefung hineingeklopft hatte, begann man mit dem Zusammennageln der übrigen Bodenbestandteile.

Beim Nageln lochte man mit dem Bohrer – auch Nagelort genannt – vor, bei welchem man durch Öffnen eines Schraubverschlusses die runde gerade Bohrerspitze auswechseln konnte. Damit die Holznägel einen guten Halt bekamen, mußte bei der Wasserstiefelerzeugung die Bohrerspitze im Gegensatz zum Holznagelausmaß etwas kürzer und ziemlich dünner sein. Nachdem man die Nagellöcher oft noch mit Schusterpapp bestrichen hatte, wurden die Holznägel mit dem Schusterhammer eingeschlagen. Durch die ständige Arbeit besaßen die Schuhmacher beim Vorlochen, Einstecken und Einschlagen der Holznägel eine oft unglaubliche Fertigkeit.

Damit die Beschreibung des Zusammenbaues anschaulicher wird, gehe ich zuvor kurz auf die Sohl- und Absatzkeder ein. Durch die Sohl- und Absatzkeder wurde die Wölbung des Schuhbodens im Auftrittbereich vor dem Aufnageln der Laufsohle (des Dopplers) und des Oberfleckes ausgeglichen, wodurch – im Querschnitt betrachtet – ein ebener Auftritt zustande kam und auch ein Einreißen der Sohlen und Absatzflecken vermieden wurde. Die Sohlkeder nagelte man außerhalb des Absatzbereiches auf den Zwickeinschlag, die Zwischensohle und wenn ein Doppler vorhanden war auch auf die Laufsohle auf. Die Absatzkeder wurden im Absatzbereich auf der Laufsohle und dem Unterfleck aufgenagelt, wobei zu sagen ist, daß man zum Aufnageln der Keder meist die Holznägel anderthalbreihig einschlug.

Beim Zusammenbau eines stabilen Wasserstiefelbodens ging man nun folgendermaßen vor. Zuerst wurden auf dem Zwickeinschlag kurze Sohlkeder aufgenagelt, dann legte man die Zwischensohle auf und nagelte sie auf den Zwickeinschlag und das Sohlkeder auf, wozu man die Holznägel anderthalb- bis zweireihig einschlug. Nachdem man auf die Zwischensohle ein starkes Sohlkeder aufgenagelt hatte, leistete man aus, das man zur Erhaltung der Form mit viel Sorgfalt vornahm. Beim Ausleisten wurde der Haken des Leistenziehers in die durchbohrte Leistenferse gesteckt, so daß man den Leisten mit dem im Fuß eingelegten Knieriemen herausziehen konnte. Jetzt wurden die durch die Brandsohle eingedrungenen Holznagelspitzen in der Ballenpartie mit eigenen geboge-

©Oberösterreichischer Musealverein - Gesellschaft für Landeskunde; download unter www.biologiezentrum.at

nen Ballenraspeln und in der Fersenpartie mit einer kreisrunden, leicht gewölbten Fersenraspel abgeraspelt. Die Wasserstiefel wurden nun durch die Wasserprobe auf ihre Wasserdichtigkeit überprüft. Dabei füllte man die Wasserstiefel bis zu den Schlüpfern mit Wasser oder Magermilch an und ließ die Probeflüssigkeit über Nacht darinnen stehen. Die Nähte hielten der Wasserprobe fast immer stand, nur in einzelnen Fällen kam es vor, daß durch einen »vergangenen« Holznagel der Boden nicht ganz dicht war. Nach dem Ausleeren der Probeflüssigkeit übertrocknete man die Wasserstiefel, behob etwaige festgestellte Fehler und leistete wieder ein. Zur Wasserprobe sei zu sagen, daß die Wasserstiefelschuster Wimmer derart auf ihre Arbeit vertrauten, daß sie die Wasserprobe unterließen und daher erst nach dem Beschlagen ausleisteten und die Holznagelspitzen ausraspelten.

Jetzt nagelte man auf die Zwischensohle und dem Sohlkeder die Laufsohle auf, wobei man im Bereich des Gelenkes die Holznägel drei- und an den übrigen Stellen zweireihig einschlug. Nach dem Egalisieren der Laufsohle konnte mit dem Absatzbau begonnen werden. Man nagelte das Absatzkeder auf die Laufsohle, auf dieses den Unterfleck und darauf den Oberfleck. Nachdem man die Bodenteile zusammengenagelt hatte, ließ man die Böden einige Zeit ablüften, so daß sie die nötige Festigkeit für den Bodenausputz und das folgende Beschlagen erlangen konnten.

Unter Bodenausputz sind alle jene Arbeitsvorgänge zu verstehen, durch welche die Schuhböden eine glatte Oberfläche und ein gefälliges Aussehen erhielten. Dabei wurden alle vorstehenden Bodenteile sauber abgeschnitten, mit einer Holz- und Leistenraspel abgeraspelt und anschließend die Bodenflächen mit einem stählernen Abzieheisen und mit scharfkantigen Glasscherben abgezogen. Die Glasscherben brach man von gewöhnlichen Fensterglasabfällen ab, wobei man vorher die Glastafeln mit einer kleinen dreikantigen Stahlfeile anritzte – dadurch erleichterte man sich das Abbrechen und erhielt auch die ungefähr gewünschte Scherbengröße. Nach dem Abziehen begann man mit dem Bodenpolieren. Man verwendete dazu sogenannte Glätthölzer, mit deren Hirnholzrundung man unter Druck die Schuhbödenflächen auf Hochglanz polierte. Nachdem man oft noch die Schuhbodenränder mit Schuhfarbe geschwärzt hatte, begann man mit dem Beschlagen, wozu man handgeschmiedete Beschlagnägel, die hauptsächlich von den Nagelschmieden des Ennstales erzeugt wurden, verwendete. Die Wasserstiefelschuster bezogen die Beschlagnägel fast ausschließlich über die Leder- und Schuhzubehörhändler. Nur von einem einzigen Schmied in unserer Gegend ist bekannt, daß er für den Wasserstiefelschuster Johann Krendl († 1971) vorwiegend Doppelflügelscheanken erzeugte. Es ist dies der Schmied Johann Nirnberger (Haid Nr. 13, † am 6. August 1967 im 68. Lebensjahr), der in Losenstein das Nagelschmieden erlernt hatte und im sogenannten Herrenstöckl in Freindorf, Gem. Ansfelden, arbeitete.

Das Beschlagen der Schuhböden mit Schuhbeschlägen bezweckt die Erhö-

©Oberösterreichischer Musealverein - Gesellschaft für Landeskunde; download unter www.biologiezentrum.at

hung des Abnützungs- und Reibungswiderstandes. Da insbesondere die Wasserstiefelböden im nassen Zustand einer äußerst starken Abnützung ausgesetzt waren, ist es verständlich, daß alle aufgefundenen Wasserstiefel mit Schuhbeschlägen versehen sind, wobei die Stärke des Schuhbeschlages meist dem Beruf des Besitzers angepaßt war. Man kann deshalb zusammenfassend feststellen, daß die Wasserstiefel der Wasserbauingenieure, der Wasserbaupoliere und der Freizeitfischer einen schwachen, die der Berufsfischer einen mittleren und die der Wasserbauschiffleute einen starken Schuhbeschlag aufweisen. Der stärkste Schuhbeschlag wurde bisher an einem Wasserstiefelpaar, das aus dem Besitz eines Wasserbauschiffmannes stammte, festgestellt. Beim Zerlegen dieser Wasserstiefel wurden von den Schuhböden 260 Beschlagnägel mit einem Gesamtgewicht von 450 g herausgezogen. Bei stark beschlagenen Schuhböden wurden die äußeren Ränder der Laufsohlen (Doppler) und der Absätze bis zum beginnenden Gelenk mit handgeschmiedeten doppelflügeligen Scheankennägeln eingefaßt. Bei schwächer beschlagenen Schuhböden sind meistens die Laufsohlenränder im Bereich der Zehenrundung und die äußeren Absatzränder mit einfachen oder mit doppelflügeligen Scheanken und die Laufsohlenränder vom Ende der Zehenrundung bis zum beginnenden Gelenk nur mit Mausköpfen oder mit Jägernägel beschlagen. Die Doppelflügelscheanken wurden beim »Einscheanken« so eingeschlagen, daß sich ihre Flügel durchlaufend ohne Abstand schuppenartig überdeckten. Manche Wasserstiefelschuster begannen, wenn sie zum Einscheanken Doppelflügelscheanken verwendeten, mit dem Einscheanken der Laufsohlen von innen nach außen und bei den Absätzen von außen nach innen. Das Einscheanken aus diesen Richtungen hatte den Vorteil, daß sich die Scheankenflügel der inneren Schuhbodenränder, wenn sie beim Vorsteigen auf ein Hindernis auftrafen, nicht so leicht abhoben. Die Gefahr eines abgehobenen Scheankenflügels lag darin, daß er, wenn er das Oberteil des gegenüberliegenden Stiefels streifte, dieses durch Schnitte beschädigte. Um zu zeigen, wie gleichmäßig die Doppelflügelscheanken in manchen Wasserstiefelböden eingeschlagen sind, ist auf Abb. 14 der Ausschnitt von einem solchen Schuhbodenrand abgebildet. Besonders bei den für Berufsfischer erzeugten Wasserstiefeln wurde darauf geachtet, daß die Schuhbeschläge gut eingeschlagen waren, damit sie nicht an den Netzen hängen blieben.

Zum Schutz der Bodenflächen konnten bisher drei Arten von Beschlagnägeln festgestellt werden, und zwar glatte und gerasterte Pifflnägel, glatte und gesternte Mausköpfe und Jägernägel. Vom Beschlag der Bodenflächen ist fast immer die Laufsohle im Gelenkbereich ausgenommen, nur in zwei Fällen konnte bisher im Gelenkbereich ein seitlicher Beschlag mit Piffl- und Jägernägeln festgestellt werden.

Nach dem Beschlagen wurden die Wasserstiefel ausgeleistet, nochmals ausgeraspelt und, wenn sie die Kundschaft nicht selbst abholte, in Holzkisten verpackt versendet.

©Oberösterreichischer Musealverein - Gesellschaft für Landeskunde; download unter www.biologiezentrum.at

Das Tragen und das An- und Abziehen der Wasserstiefel

Anhand der aufgefundenen Wasserstiefel konnten folgende Durchschnittsgewichte ermittelt werden, wobei sich die angegebenen Gewichte auf ein gebrauchsfertiges Stiefelpaar mit einer Schafthöhe von 90 cm bezieht. Ein schweres Wasserstiefelpaar der Wasserbauschiffleute wog 5,5 kg, ein mittelschweres der Fischer 4 kg und ein leichteres 3 kg. Dazu wiegt im Gegensatz das älteste erhaltene Gummiwasserstiefelpaar des beschriebenen Flußgebietes aus dem Jahre 1930, das eine Schafthöhe von 85 cm besitzt, 3,2 kg.

Das Tragen von schwerem Schuhwerk ist Gewohnheitssache. Viele der Wasserleute trugen die meiste Zeit ihres Lebens nur Wasserstiefel und hatten deshalb einen eigenen Schritt, den sogenannten »Stüfögang«. Es ist verständlich, daß man beim Zurücklegen von längeren Wegstrecken nicht zügig vorschreiten durfte, damit man nicht zu schnell ermüdete. Insbesondere die Wasserbauschiffleute gingen mit den Wasserstiefeln oft kilometerweit zu den Bauplätzen. So wissen wir von einigen Wasserbauschiffleuten, daß sie in extremen Fällen mit den Wasserstiefeln z. B. von Rutzing, Gem. Hörsching, nach Ebelsberg, von der Schafwiesen, Gem. Wels, nach St. Martin, Gem. Traun. oder von Stadl-Paura über Roitham zur Fallarbeit an den Traunfall gingen.

Vor dem Stiefelanziehen stellte man die Schaftröhren, die man im Volksmund Peulinge nannte, bis zu den Schlüpfern herunter. Anschließend wurde der Stiefelboden mit Stroh ausgelegt. Da man in den Wasserstiefeln keine Socken trug, schlug man die Füße zuerst mit Schuhfetzen ein, die hauptsächlich aus Barchent oder Leinen bestanden. Die Arbeitshose wurde oft, um sie am Heraussteigen zu hindern, mit Bändern, die am Ende der Hosenröhren festgenäht waren, am Fuß festgebunden. Nun strebte man die Füße mit Schaubstroh ein, das mit viel Geschick vorgenommen wurde und schlüpfte dann unter Zuhilfenahme der Schlüpfer in die Stiefel. Wenn man im Wasser mit aufgestollten Schaftröhren arbeitete, wurden, um das Zusammensitzen der Schaftröhren zu verhindern, vorher die Schlaufen durch eine Schnur mit dem Hosenriemen verbunden. Die Wasserstiefel wurden entweder mit Zuhilfenahme einer Person oder mit einem Stiefelknecht von den Beinen abgezogen, wobei man bei den Stollenstiefeln vorher die Schaftröhren bis in Kniehöhe herunterstollte. Waren an kalten Wintertagen die Schaftröhren gefroren, so ließ man diese erst in der warmen Stube auftauen, das erleichterte nicht nur das Herunterstollen, sondern bewahrte auch das Leder vor dem Brechen. Das Stiefelabziehen mit Zuhilfenahme einer Person nannte man das Stiefelausreiten. Die Hilfsperson nahm dabei den Stiefel rittlings zwischen die Beine, packte ihn bei der Ferse und beim Vorfuß und stemmte ihn unter abwechselndem Vordrücken vom Bein weg. Sehr häufig wurden als Behelfe zum Stiefelabziehen die Stiefelknechte verwendet. Diese lagen in den Fischerhäusern unter der »langen Beng« und wurden von dort bei Bedarf mit dem

©Oberösterreichischer Musealverein - Gesellschaft für Landeskunde; download unter www.biologiezentrum.at

Fuß hervorgeholt. Beim Stiefelabziehen wird der Stiefel mit dem Fersenende in die Gabel des Stiefelknechtes eingelegt und der freie Fuß auf dem auslaufenden Teil des Stiefelknechtes gestellt. In vielen Fällen, überhaupt dann, wenn jemand einen hohen Rist hatte, wurde der Vorfuß in der Mitte mit einem Gabelstecken niedergedrückt, um sich beim Wegstemmen des Beines das Abziehen zu erleichtern.

In den Häusern der Wasserleute wurden zwei Stiefelknechtformen aufgefunden, und zwar Einfache und Vierfache. Diese unterscheiden sich dadurch, daß die einfachen Stiefelknechte nur eine und die vierfachen Stiefelknechte vier Gabeln besitzen. Die vierfachen Stiefelknechte wurden vielfach aus pyramidenstumpfförmig zugerichteten Holzstücken hergestellt, bei denen man durch Einsägen von zwei dreieckigen Einschnitten die Rohform der Gabelungen erzeugte. Mitunter findet man auch vierfache Stiefelknechte vor, die aus einem von Natur aus günstig vorgeformten Erdstamm samt den abzweigenden Wurzeln angefertigt wurden. Die vierfachen Stiefelknechte haben gegenüber den einfachen den Vorteil, daß man sie auf allen vier Seiten benützen konnte und daß die Gabelungen immer in der richtigen Höhe lagen. Bei den einfachen Stiefelknechten, die man meist aus starken Brettern oder Astgabeln anfertigte, mußte erst, wenn der Stiefelknecht nicht aus einem einzigen Stück bestand, die Gabelung durch Anbringen eines Holzpackels, einer Einschubleiste oder kleiner Füße gehoben werden.

Die Pflege der Wasserstiefel und deren Reparatur

Fachgerecht angefertigte Wasserstiefel mußten bei mittlerer Beanspruchung einige Jahre das »Wasser halten« können, das heißt, sie durften weder nässen noch rinnen. Die Voraussetzung für diese Anforderung war die, daß die Wasserstiefel auch richtig gepflegt wurden. Da unter den Arbeitsschuhen die Wasserstiefel den größten Pflegeaufwand benötigten, führe ich hier einen kurzen Bericht über ihre Pflege an.

Wurden die Wasserstiefel dem Wasser ausgesetzt, so schwemmte dieses mit steigender Wassertemperatur in erhöhtem Maße die im Oberleder eingelagerten Lederschmieren heraus. Die Wasserleute sagten zu diesem Vorgang, daß das Wasser am Stiefel leckt. Da mit dem langsamen Schwund der Lederschmieren natürlich die Geschmeidigkeit, Wasserdichtheit und Haltbarkeit des Oberleders vermindert wurde, mußten die Oberteile von stark beanspruchten Wasserstiefeln einmal täglich mit Stiefelschmiere behandelt werden, wobei der Zeitaufwand zum Schmieren eines hohen Stollenstiefelpaares ein gute halbe Stunde betrug. Es war deshalb an vielen Wasserbaustellen üblich, daß das mit Wasserstie-

©Oberösterreichischer Musealverein - Gesellschaft für Landeskunde; download unter www.biologiezentrum.at

feln arbeitende Personal, zur Zeitentschädigung für das Stiefelschmieren, den Bauplatz eine Stunde vor dem normalen Arbeitsschluß verlassen durfte.

Nach der Arbeit wurden die Wasserstiefel von den Beinen abgezogen und mit Wasser sauber gewaschen. Nachdem man das Bodenstroh ausgeräumt hatte, steckte man in die Schaftröhren Stiefelfurkeln oder ca. 10 cm starke Rundhölzer. Da die Stiefelschmiere von feuchtem Leder viel gleichmäßiger eingezogen wird als von trockenem Leder, ließ man die Wasserstiefel in der Stube nur kurz übertrocknen. Erst dann massierte man vor allem mit dem Handballen die Stiefelschmiere mit großem Kraftaufwand in das Oberleder hinein, wobei einem nach Ansicht der Wasserleute die Handflächen heiß werden sollten. Nach beendetem Stiefelschmieren lehnte man die Wasserstiefel mit den eingeschobenen Stiefelfurkeln oder Rundhölzern, einige Meter vom Stubenofen entfernt, mit den Böden nach oben an die Mauer. Wurden die Wasserstiefel am nächsten Tag nicht verwendet, so schob man oft, um ihre Form besser zu erhalten, Stiefelhölzer mit kippbaren Vorfüßen ein. Da man sich aber vor dem Befall des »Lederwurmes« fürchtete, ließ man die Stiefelhölzer meistens nicht länger als zwei Tage darinnen stecken. Da das Stiefelschmieren eine Rückfettung des Leders bezweckt, ist es verständlich, daß die Wasserstiefelschmieren in ihrer Zusammensetzung jenen Schmieren ähnlich waren, wie sie in der Gerberei bei der Fettung des Leders verwendet wurden. Die Wasserstiefelschmieren, die meistens aus einer Mischung von Rindertalg (= Unschlitt, auch Insel genannt), Fischtran und Degras bestanden, stellten sich die Wasserleute entweder selbst her oder sie bezogen diese von den Gerbern und Schuhzugehörhändlern, die wiederum auch die Krämer damit belieferten. Nur vom Wasserstiefelschuster Johann Wimmer († 1941) ist bekannt, daß er die Wasserstiefelschmiere in größeren Mengen erzeugte, die er nicht nur in Österreich, sondern auch im Ausland absetzte. In seinen Geschäftsbüchern war zu ersehen, daß er seine »Spezial Wasserstiefelschmiere«, die er in Blechdosen bis zu 10 kg Inhalt vertrieb, auf die Art herstellte, daß er zwei Teile Rindertalg aufschmolz und darin je einen Teil Fischtran und Degras einrührte. Den Rindertalg, dem dabei vor allem die wasserabweisende Wirkung zukam, bezog er vom ortsansässigen Fleischhauer und vom Schinder[34], den Fischtran und den Degras, die das Leder in besonderem Maße weich und geschmeidig machen, von einem Großhändler in Niederösterreich.

In einzelnen Fällen sind bei den von den Wasserleuten selbst hergestellten Stiefelschmieren, neben den schon erwähnten Bestandteilen, auch Zusätze von Pechöl, Birkenteeröl und Schweineschmalz bekannt. Besonders die Fischer und die Wasserbauschiffleute waren in der kalten Jahreszeit auf die Wasserdichtheit ihrer Wasserstiefel angewiesen. Es besaßen deshalb die Fischer meist ein (Wasser-)Kniestiefel- und ein Stollenstiefelpaar und die Wasserbauschiffleute zwei

34 Ernecker Toni, Schinder in der Holzgasse, Gem. Gunskirchen.

©Oberösterreichischer Musealverein - Gesellschaft für Landeskunde; download unter www.biologiezentrum.at

Stollenstiefelpaare. Das Ersatzpaar wurde in einer kühlen aber nicht zu trockenen Kammer aufbewahrt. Wenn das in Verwendung stehende Wasserstiefelpaar repariert werden mußte, verwendete man in der Zwischenzeit das Ersatzpaar. Dieses konnte aber, überhaupt dann, wenn es schon längere Zeit lagerte, nicht sofort verwendet werden, denn die Wasserstiefel verhielten sich wie ein ausgetrocknetes Bindgeschirr. Zuerst mußte man sie einige Stunden bis in Kniehöhe mit Wasser anfüllen, wobei die Bestandteile das Wasser bis zur Sättigung aufnahmen, zu quellen begannen und sich dabei gegenseitig abdichteten. Nach dem Ausleeren des Wassers wurden die Stiefel mehrere Stunden mit eingeschobenen Stiefelfurkeln in der warmen Stube übertrocknet und waren nach anschließendem Schmieren und nochmaligem Übertrocknen erst wieder gebrauchsfähig.

Es ist verständlich, daß beschädigte Wasserstiefel nicht leicht repariert werden konnten. Bei einem Nahtbruch behalf sich der Stiefelträger vorerst dadurch, daß er in die Bruchstelle eine Kornähre einzog. Die Wasserstiefelschuster behoben zugängliche Nahtbrüche auf die Art, daß sie die alte Naht bestehen ließen und ohne den Pechdraht zu entfernen in den alten Stich hineinnähten. Zu den häufigsten Reparaturen zählte das Zunähen von Schnitten in den Oberteilen und das Einsetzen von herausgefallenen Beschlagnägeln in den Böden. Über einen Schnitt nähte man meist einen Kernlederfleck, und bei einem herausgefallenen Beschlagnagel schlug man in das zurückbleibende Nagelloch zuerst einen Holznagel und in diesen dann den neuen Beschlagnagel ein. Wenn ein Stiefelboden nicht mehr repariert werden konnte, war in den meisten Fällen der ganze Stiefel unbrauchbar. Mitunter wurden aber solche Wasserstiefel,.vorausgesetzt daß die Schaftröhren noch in gutem Zustand waren, etwa drei Fingerbreiten über der Zunge des Vorfußes abgeschnitten, so daß der Rest der Schaftröhre noch verwendet werden konnte. Der fehlende Stiefelteil wurde nun neu angefertigt und an die Schaftröhre mit einer inneren Wassernaht angenäht. Dieses Stiefelröhrenansetzen wurde vor allem von solchen Personen angeschafft, die wenig im Wasser arbeiteten oder die einen großen Sparsinn besaßen.

Schlußwort

Auf die interessante Weiterentwicklung der ledernen Wasserstiefel, wie den kombinierten Leder-Gummi-Wasserstiefeln und den Wasserstiefeln, die aus verschiedenartigen Lederaustauschstoffen angefertigt werden, kann in diesem Bericht nicht mehr eingegangen werden.

Man kann heute aus halb- und vollsynthetischen Stoffen mit modernsten Maschinen schneller und bessere Wasserstiefel erzeugen, allerdings ist dazu vom Ausgangsprodukt Naturkautschuk und Erdöl ein riesiger technischer Aufwand

©Oberösterreichischer Musealverein - Gesellschaft für Landeskunde; download unter www.biologiezentrum.at

nötig. Wenn man dazu im Gegensatz die Erzeugung der ledernen Wasserstiefel betrachtet und bedenkt, daß dafür ausschließlich natürliche Stoffe verwendet wurden, aus denen man durch ausgeklügelte Arbeitsmethoden das Bestmöglichste an Qualität herausholte, so müssen die Leistungen aller an der Erzeugung beteiligten Handwerker auch heute noch gewürdigt werden.

ZOBODAT - www.zobodat.at

Zoologisch-Botanische Datenbank/Zoological-Botanical Database

Digitale Literatur/Digital Literature

Zeitschrift/Journal: Jahrbuch des Oberösterreichischen Musealvereines

Jahr/Year: 1977

Band/Volume: 122a

Autor(en)/Author(s): Kinz Gernot

Artikel/Article: Die Wasserstiefel der Fischer und der Wasserbauschiffleute aus dem Flußgebiet der Traun zwischen Traunfall und Traun-Donau-Mündung. 129-170