

Fasnetkiste

Handwerkliche Kunst



Mit vielen Utensilien der Villingen historischen Fasnet ist hohe handwerkliche Kunst verbunden. An erster Stelle steht hier sicherlich das Schnitzen der Villingen Schemen (Masken), die für sich alle Unikate sind. Letztendlich aber nicht minder aufwändig ist das Bemalen der Häser, die Fertigung kunstvoller Hauben, das Gießen und Fassen der Narrorollen oder das Bearbeiten der Narrokrägen.

Schemen schnitzen

Material: Lindenholz, Ölfarbe, Klarlack, Rosshaar
Werkzeug: Bandsäge, Flach- und Hohleisen, Bock- und Geißfüße, Pinsel
Arbeitszeit: 50 Stunden

In Kürze: Aus einem mindestens fünf Jahre lang gelagerten Lindenholzstamm wird mit einer Bandsäge ein ovaler, gesichtsgrößer Block herausgesägt. Auf der Werkbank werden mit Bildhauereisen, wie verschiedene Flach- und Hohleisen, Bock- und Geißfüße in allen Größen, die Gesichtszüge nach und nach herausgearbeitet. Wenn die Scheme außen fertig geschnitzt ist, wird sie mit Hohleisen und „gekröpften“ (löffelähnlichen) Eisen bis auf eine Wandung von fünf bis sechs Millimeter ausgehöhlt. Danach wird sie noch mit verschiedenen Schmiergelleinen außen geschliffen, da sie für die Fassung (das Bemalen) einen glatten Untergrund braucht. Zuletzt wird die Scheme ‚gefasst‘, d.h. mit Ölfarbe bemalt und mit einem Kranzhaar aus Rosshaar versehen.

Am Anfang jeder Scheme steht ein massiger ovaler Block, aus bis zu mindestens fünf Jahre gelagertem Lindenholz, zugeschnitten mit einer Bandsäge, dem im Regelfall einzigen mechanischen Hilfsmittel bei der Herstellung. Fehlerfrei muss das Holz sein, ehe es den Ansprüchen des Schnitzers entspricht. Und daraus entsteht dann in rund 50-stündiger Arbeit, unter den handwerklich wie künstlerisch geschulten Händen des Schnitzers, eine unverwechselbare Villingen Scheme. Jede Maske ist für sich ein Kunstwerk. Geschaffen aus dem erst einmal unförmigen Holzblock. Die eigentliche Schnitzarbeit beginnt auf der Werkbank. Als Werkzeuge dienen Bildhauereisen wie verschiedene Flach- und Hohleisen, Bock- und Geißfüße in allen Größen. Zuerst legt der Schnitzer mit breiten Flach- und Hohleisen die Proportionen und die Gesichtszüge an. Mit immer feineren Eisen vertieft er die Details und schneidet die feinsten Nuancen heraus. Wenn die Scheme außen fertig geschnitzt ist, wird sie mit Hohleisen und „gekröpften“ (löffelähnlichen) Eisen bis auf eine Wandung von fünf bis sechs Millimeter ausgehöhlt. Danach wird sie noch mit verschiedenen Schmiergelleinen außen geschliffen, da sie für die Fassung (das Bemalen) einen glatten Untergrund braucht. Erst, wenn alle vom Schnitzer sich selbst vorgegebenen Kriterien in sich stimmig sind, wird in die Scheme das jeweilige Zeichen des Schnitzers eingraviert, damit auch für Generationen später noch nachvollziehbar ist, wer der Schöpfer der Maske war.

Präzision gilt bis zum letzten Arbeitsgang, und so darf auch das Fassen (Malen) der Scheme nicht unterschätzt werden. Manche Schnitzer „fassen“ ihre Schemen selbst, vertrauen auch hier der eigenen handwerklichen Kunst. Andere geben ihre Masken an Maler außer Haus. Beim Fassen werden in mehrfachen Arbeitsgängen Farben und Lacke aufgetragen und damit der Scheme endgültig Leben „eingehaucht“.

Fasnetkiste

Handwerkliche Kunst



Das „Fassen“ einer Scheme ist eine eigene Kunst für sich. In der Regel sind vier Ölfarben-Schichten notwendig. Es wird jeweils ein leichter Zwischenschliff gemacht, wobei nach dem Trocknen dann jeweils eine neue Schicht Ölfarbe aufgetragen wird. An den Schläfen wird links und rechts als eine Art Handwerkerzeichen jeweils ein Halbmond mit unterschiedlichen Kombinationen aus Sternen, Punkten oder widerhornartigen Elementen aufgemalt, eng verwandt mit den Schönheitspflastern, die seit dem frühen 18. Jahrhundert mehr oder weniger obligatorisch zur Schminke der vornehmen Damen gehörten.

Gegen Ende eines weiteren komplizierten Bearbeitungsvorgangs bringt der Fasser als Krönung das Kranzhaar (aus Rosshaar) an der Scheme an. Zum Schluss erhält die Maske noch eine Überzugslackierung, als Schutz gegen eine vorzeitige Abnutzung.

Häs malen

Material: Leinenstoff, Ölfarbe, versehen mit Trocken- und Bindemittel
Werkzeug: Motiv-Lochschablonen aus Transparentpapier, Kohlestaub, Bleistift, Pinsel
Arbeitszeit: 50 bis 60 Stunden

In Kürze: Auf das aus dickem Leinenstoff geschneiderte Häs, werden Lochschablonen gelegt, mit Kohlestaub versehen, so dass sich die Konturen der Motive auf dem Stoff abzeichnen und mit einem Bleistift nachgezogen werden können. Mit einem kurzhaarigen Borstenpinsel werden die Grundfarben aufgetragen, ehe die Konturen an den Figuren und andern Motiven mit dem Pinsel eingewischt werden.

Bei der Gestaltung von Narrenkleidern entwickelten sich in den verschiedenen Fastnachts-landschaften unterschiedliche Techniken. In manchen Gegenden werden Applikationen aufgenäht oder Stickerien angebracht, in anderen Gebieten werden die Narrenkleider mit Farben bemalt, so wie dies in Villingen der Fall ist. Das Narrohäs, wie das Narrenkleid in Villingen genannt wird, gehört in die Rubrik der mit Ölfarbe bemalten Weißnarrenhäser. Im 19. Jahrhundert gab es noch, wie man auf alten erhaltenen Villingener Narrohäsern erkennen kann, diverse Veränderungen in der Motivwahl. Apfelgruppen in ihren Blätterkränzen lösten entsprechende Blumenarabesken ab. Im frühen 19. Jahrhundert befand sich auf dem Kittelrücken eine weibliche Halbfigur mit einem Vorstecker (Schürze) auf der Brust, aus der um 1860 eine Männerfigur mit einem Trinkglas wurde.

Die heutige Bemalung der Kittelrückseite mit Hansel und Katze entstand im späten 19. Jahrhundert. Seitdem sind die Motive auf Kittel, Hose und Kappe unverändert.

Die exakt festgeschriebene Motivwahl ermöglicht dem Häsmaler das Auftragen der Motive mittels Schablonen. Dabei handelt es sich um Lochschablonen. Sie sind aus Transparentpapier und die Konturen der Figuren sind mit kleinen Löchern versehen. Jeder Villingener Häsmaler hat mehrere Schablonen in verschiedenen Größen. Mit einem Kohlestaubbeutel fährt der Maler über die Lochschablone, der Kohlestaub dringt durch die Löcher auf den Leinenstoff. So entsteht eine Kontur aus einzeln aneinander gereihten Punkten aus Kohlestaub. Diese Punkte werden anschließend mit einem Bleistift nachgefahren und der überflüssige Kohlestaub wird vom Häs abgeklopft.

Fasnetkiste

Handwerkliche Kunst



Beim Aufpausen ist es wichtig, dass die Proportionen und die Aufteilung der Motive auf dem Häs richtig platziert sind. Nach dem Aufpausen kann der Maler mit dem Auftragen der Ölfarben beginnen. Das Bemalen mit Ölfarben hat in Villingen eine lange Tradition, auf die bis heute sehr großen Wert gelegt wird.

Bevor er an die Arbeit geht, muss der Häsmaler allerdings seine Ölfarben selbst mischen. Für ein Narrohäs sind elf verschiedene Farbtöne notwendig. Ein gutes Auge und viel Erfahrung sind hier gefragt, wenn es gilt die Töne exakt nach der Mustervorlage, einem von Hermann Fischer geschaffenen Häs, zu mischen. Hermann Fischer lebte von 1873 bis 1953 in Villingen und war ein hervorragender Villingener Häsmaler. Seine Arbeiten zählen noch heute zu den schönsten.

Vor dem Auftragen werden der Farbe noch Trocken- und Bindemittel beigemischt, damit die Ölfarben auf dem Leinenstoff geschmeidig bleiben und gut durchtrocknen. Jeder Maler hat dabei sein eigenes Rezept, das er nicht gerne preisgibt. Sind die Farben gemischt, kann es richtig losgehen. Als erstes werden die Grundfarben angelegt. Mit einem kurzhaarigen Borstenpinsel trägt der Maler die Farbtöne auf und achtet darauf, dass die Ölfarbe gut und gleichmäßig ins Gewebe eindringt. Sind die Grundfarben alle aufgebracht, zieht der Maler die Konturen an den Figuren und den Arabesken mit den Farbtönen schwarz oder braun, den Farben der Übermalung, nach. Auch hier schwört jeder Maler auf seine eigens präparierten, angeschliffenen Pinsel, um einen dünnen und schwungvollen Strich zu bekommen. Anschließend wird bei den Figuren von der Außenkontur her die Übermalung über die Grundfarbe mit schwungvollem Pinselstrich „eingewischt“. Dabei muss der Maler darauf achten, dass die Grundfarbe noch teilweise sichtbar bleibt. Die Gesichter auf Kappe, Hose und Kittelrückseite bedürfen weiterer Aufmerksamkeit. Das gekonnte Anlegen der Schatten und Konturen soll den Gesichtern einen barocken Ausdruck verleihen.

Ein Maler investiert 50 bis 60 Stunden, bis ein Narrohäs fertig gemalt ist.

Kragen machen

Material: Elf Meter lange Leinenstoffbahn
Werkzeug: Stärkungsmittel, Plissiermaschine, Nadel und Faden
Arbeitszeit: 4 bis 5 Stunden

In Kürze: Nach dem Stärken des Leinenstoffs wird dieser gebügelt und plissiert, d. h. mit rund 350 kleinen Falten versehen. Zehn bis 14 Falten werden zu einem Bündel zusammen genäht. Insgesamt besteht der Kragen am Ende aus 34 solcher Bündel. In der Mitte wird längs ein Baumwollband eingenäht, mit dem der Kragen später um den Hals des Narros gebunden wird. Nun wird jedes Paket zu einem imposanten Rad aufgerichtet und an den Enden zusammengenäht.

Ab Oktober/November können die Narros ihre Krägen bei den Kragenmacherinnen abgeben. Der Kragen ist zu diesem Zeitpunkt eine Stoffbahn mit rund 12 Metern Länge und 30 Zentimetern Breite. Die von den Kragenmacherinnen gesammelten Krägen werden von der Wäscherei Grieshaber - die einzige bekannte Wäscherei, die noch stärkt – gestärkt Nach dem Stärkebad werden die angehen-

Fasnetkiste

Handwerkliche Kunst



den Narrokragen in der Heißmangel geglättet. Anschließend werden die Stoffbahnen aufgerollt, ehe die eigentliche Arbeit der Kragenmacherinnen nun beginnt.

Die Stoffrollen werden von Hand durch eine „Narrokragen-Maschine“ geschoben, welche den Stoff plissiert, d. h. mit lauter kleinen Falten versieht. Damit der Kragen später richtig gelegt werden kann, müssen sämtliche Falten von Hand nachgezogen werden. Und zwar auf beiden Seiten. Sind die Falten komplett nachgezogen, muss die Anzahl der vorhandenen Falten nachgezählt werden. Von dieser Zahl hängt wiederum die Anzahl der Faltenpakete und der Räder eines Narrokragens ab.

Nachdem nun die Falten des künftigen Narrokragens gezählt sind, werden diese in einzelne Faltenpakete zu je 10 bis 14 Falten aufgeteilt, bis die gesamte Stoffrolle aufgebraucht ist. Mit einem Baumwollgarn werden die einzelnen Faltenpakete von Hand zusammengenäht bzw. umnäht. Bei diesem Arbeitsgang liegt nach einiger Zeit auf dem Tisch vor der Kragenmacherin ein immer größer werdender, plissierter Stoffberg. Am Ende besteht ein großer Narrokragen aus 34 Faltenpaketen zu je zehn bis 14 Falten. Aber noch kann nicht von einem fertigen Narrokragen gesprochen werden. Im nächsten Arbeitsgang wird das Baumwollband, mit dem der Kragen später um den Hals gebunden wird, von Hand in der Mitte eingenäht. Jetzt bleibt noch der letzte Arbeitsgang für einen perfekten Narrokragen und zwar das Zusammennähen der einzelnen Räder. Hierzu werden die Faltenpakete aufgerichtet und in der Mitte von Hand zusammengenäht, immer so, dass der Abschlussknoten nicht direkt sichtbar ist.

Rollen gießen und fassen

Material: Bronze oder Messing, Rindsleder

Werkzeug: Modellkasten, Modellsand, Gussformen, Nähmaschine

In Kürze: Für die vier Riemen aus Rindsleder, die der Narro kreuzweise über die Schultern trägt, werden jeweils elf Rollen in verschiedenen Größen gegossen. Grundlage hierfür ist eine Sandform, in die das bei rund 1000 Grad Celsius erhitzte, flüssige Messing gegossen wird. Die Rollen werden schließlich gefasst, d. h. auf die Lederriemen aufgenäht.

Der Villingener Narro trägt vier Riemen Rollen, wobei auf jedem Riemen aus Rindsleder je elf Rollen in verschiedenen Größen befestigt sind. Das Gesamtgewicht liegt bei etwa 20 Kilogramm.

Die Villingener Narrorollen werden heute in einer Gießerei in Nürnberg aus Bronze bzw. Messing gegossen. Das Modell einer Rolle formt der Gießer in einen zweiteiligen Modellkasten mit Modellsand (Quarzsand und Ton) ein. Zuerst kommt das Modell in den Unterkasten. Dieser wird mit Sand gefüllt und gestampft und anschließend kommt der Oberkasten drauf, der ebenfalls mit Sand gefüllt und gestampft wird. Anschließend trennt der Gießer die Modellkästen wieder und entnimmt das Modell. Die äußere Form ist jetzt im Sand eingeformt. Der Kern wird aus Formsand in zwei Formschalen erstellt. In den Sandkern legt der Gießer den Klöppel ein. In den Unterkasten werden nun Nägel in den Formsand als Auflage für den Kern eingesetzt und positioniert. Die Länge der herausstehenden

Fasnetkiste

Handwerkliche Kunst



Nägel bestimmt später die Wanddicke der Rolle. Der nächste Schritt: Der Gießer legt den Kern auf die Nägel auf, setzt den Oberkasten oben auf und fixiert ihn mit dem Unterkasten. Vor dem Abgießen muss der Sand noch trocknen. Ist dies geschehen, ist die Form zum Abguss bereit. Das Messing (die heute übliche Legierung für die Rollen) mit einer Schmelztemperatur von 950° bis 1000° Grad Celsius wird in die Form gegossen. Nach dem Erkalten trennt der Gießer die Form wieder in der Mitte und entfernt den Sand. Nun muss die Rolle noch mechanisch nachgearbeitet werden (Schallschlitz, Trennaht verputzen etc.).

Die gegossenen Rollen müssen dann gefasst, d. h. auf die Lederriemen angebracht werden. Der Rollenfasser schneidet einen Lederriemen zu, der etwa 40 Millimeter breit, zwei Meter lang und vier bis sechs Millimeter stark ist. Zuschneiden muss er zudem das so genannte Doppelleder und das Leder für die Schnallenschlaufen. Das Doppelleder klebt der Fasser auf den Riemen auf, es dient zur Verstärkung in jenen Bereichen, in denen die Rollen befestigt werden. Das vordere Ende des Lederriemens wird nun angeschärft, das Loch für die Schnalle gestanzt, die Schnalle eingesetzt und anschließend das Riemenende umgeklappt und verklebt. Nach dem Trocknen schneidet der Fachmann die Riemen auf die richtige Breite und Länge zu. Anschließend näht er den Riemen ringsum. Hierzu kommt eine spezielle Nähmaschine zum Einsatz, im Bereich der Schnalle wird noch von Hand genäht. Die Löcher für die Rollen werden unter Zuhilfenahme einer Schablone gestanzt. Nun steckt der Fasser die Rollen durch die Löcher und befestigt sie auf der Rückseite des Riemens mit einem entsprechenden Splint. Damit die Rollen auch wirklich fest sitzen, werden zwischen Riemen und Splint noch Lederronden gelegt. Soweit übrigens bekannt, waren die ältesten Villingen Rollen aus Kupferblech getrieben, also nicht gegossen.

Hauben fertigen

Material: je nach Fertigungsart: Hohlspitze, Metallklöppelspitze, maschinell gefertigte Spitzen
Werkzeug: Klöppel, Nadel und Faden
Arbeitszeit: je nach Fertigungsart bis zu 500 Stunden

In Kürze: Auf ein Metallgestell werden manuell geklöpkelte, gehäkelte oder maschinell gefertigte Spitzen befestigt. Der Boden (Hinterkopfteil der Haube) besteht aus besticktem Stoff.

Im 19. und 20. Jahrhundert werden der Haubenboden, der Steg und auch das Rad der Haube einzeln angefertigt und nachträglich zusammengesetzt. Als Boden wird die hufeisenförmige, leicht gewölbte und sich damit der Kopfform anpassende Rückseite der Haube bezeichnet. Der breite Steg, der den Kopf von Ohr zu Ohr umschließt, besteht aus einem am Rand mit Draht stabilisierten starken Karton, der – je nach Ausführung – an der äußeren Seite auf einem mit Metallfäden durchwirkten Stoff eine Metallspitze in Gold oder Silber aufweist. Am hinteren Teil des Steges wird das durch Verdrehen oder Annähen der Drahtstäbe in Form gebrachte Rad angepasst und mit einer Metallspitze belegt. Aus Stabilitätsgründen bilden heute Rad und Steg das je nach Material gelötete oder geschweißte Gestell der Radhaube. Die verwendeten Materialien sind Messing- oder vergoldeter Kupferdraht, wobei die Gestelle der schwarzen Hauben mit feinen Fäden umwickelt werden, um den schwarzen Farbton zu erhalten. Der mit einer reichen Goldstickerei oder Hohlspitze auf farbigen Samt-, Seide- oder Laméestoff verzierte Haubenboden wird mit einem Karton verstärkt und an der

Fasnetkiste

Handwerkliche Kunst



Innenseite des Rades mit dem Steg zusammengesetzt. Die aus der Mode gekommene Unterhaube des 18. Jahrhunderts wird durch ein Futter mit Spitzenstoß aus bevorzugt Valenciener Klöppelspitze ersetzt und in die Haube eingenäht. Abschließend wird der untere Teil des Haubenbodens mit einer weißen Schleife versehen. Zur Belegung dieser Hauben werden die bislang nur im kirchlichen Bereich gebräuchlichen Metallklöppel- und Hohlspitzen aus leonischen Materialien verwendet. Seit dem 16. Jahrhundert wird im Raum Nürnberg in Drahtzieherwerkstätten ein Flachdraht aus echtem Gold oder Silber oder vergoldetem Silber bzw. Messing als Plätt (Lahn) in unterschiedlicher Dichte um einen textilen Faden (meist Seide) gesponnen und zu Gespinsten verarbeitet. Eine aus diesen Materialien hergestellte Haubenbelegung ist die Hohlspitze. Sie ist als Windungs- oder Schlauchspitze von der Handarbeitstechnik her eine Mischung aus Klöppeln und Makramee. Sie entsteht durch das Umwickeln zweier Trägerfäden (Baumwolle oder Leinen) mit einem Flachdraht Plätt. Der dadurch entstandene Hohlraum kennzeichnet den verwendeten Begriff „Hohlspitze“. Diese Plättwindungen werden ihrerseits durch das Umwickeln der Trägerfäden mit einem Gespinstfaden fixiert. Das so entstandene Band folgt dabei einem vorgegebenen Muster, ähnlich dem Klöppeln. Die Muster im floralen Stil müssen exakt dem Schnittmuster, der jeweiligen Größe und Form der Haube entsprechend, angepasst und angefertigt werden. Die fertige Metallspitze wird später auf Rad, Steg und Boden aufgenäht. Aufgrund der arbeitsaufwendigen Herstellung – ca. 250 bis 500 Arbeitsstunden – ist die Hohlspitzenhaube ein Unikat und somit keine Massenware. Im Vergleich dazu ist die Metallklöppelspitze, bedingt durch ihre Herstellung als Meterware in Manufakturen, wesentlich flexibler in ihrer Anwendung. Je nach Größe der Haube wird eine bestimmte Länge der Spitze benötigt. Als eine der ältesten Handarbeitstechniken wird sie an einer Klöppelrolle hergestellt, indem die auf dicken Zeugklöppeln verwahrten Metallfäden einem Muster folgend in einer bestimmten Technik miteinander verwoben werden. Die so in unterschiedlicher Breite entstandene Spitze wird in Reihen auf Rad und Steg einer Radhaube aufgenäht und ergibt somit eine vollständig mit Metallspitze belegte Haube. Der oft farbige Haubenboden ist meist mit einer aufwendigen Gold- oder Kantillenstickerei verziert und mit einer Metallklöppelspitze eingefasst. Durch die Industrialisierung des 19. Jahrhunderts werden Klöppelspitzen zunehmend maschinell preiswerter hergestellt, worauf viele Manufakturen für handgeklöppelte Spitzen schließen. Die neuen Maschinenspitzen werden ebenfalls wie die Klöppelspitzen in Streifen auf die Haube genäht und sind bis heute eine preiswerte Variante zu den handgefertigten Metallspitzen. Metallklöppelspitzen, die Plätt bzw. Lahnfäden enthalten, konnten allerdings nie maschinell hergestellt werden.

Eine weitere Variante waren die als Meterware maschinell hergestellten Drahtcrepinen. Es handelt sich hierbei um eine ca. ein Zentimeter breite Posamentenborte, die an der einen Seite mit Draht verstärkt und an der anderen mit Zierschlingen versehen war. Dem Muster entsprechend wurden einzelne Stücke zugeschnitten und in regelmäßigen Abständen zu einer vollständigen Spitze zusammengesetzt und auf das Rad genäht. Nach dem Zweiten Weltkrieg wurden Muster in Häkelguipure (Irische Häkelarbeit) entworfen und ausgeführt. Hierzu werden Einzelfiguren mit Stäbchen und festen Maschen hergestellt und anschließend mit Luftmaschen zu einer Spitze zusammengesetzt. Wie schon bei der Sticktechnik und den Drahtcrepinen dienten als Mustervorlage alte Hauben aus dem Museum.