

Holtwick | Fuchs | Gerullis

Weidenkörbe flechten

Traditionelles Handwerk

Ulmer

2., aktualisierte Auflage



Auch Kinder mussten im Korbmacherbetrieb mitarbeiten.

war die Messe, aber auch neue Wege wurden beschritten. So erschien 1850 der erste **gedruckte Katalog** eines Korbhändlers, der schon über 1 000 verschiedene Flechtarbeiten enthielt.

Was angesichts der heutigen Situation der Korbmacherei kaum vorstellbar erscheint: Korbwaren aus dem deutschsprachigen Raum gingen in großem Stil ins Ausland – die Korbwarenfertigung war eine **Exportindustrie**. Als einer der Gründer des internationalen Korbwarenhandels wird Joseph Krauß aus Lichtenfels genannt, der sich 1823 mit seinem Karren auf den Weg nach Frankreich, Spanien und Portugal machte und schließlich bis nach Südamerika kam. Schon Ende des 18. Jahrhunderts aber wurden oberfränkische Körbe in den Niederlanden und in Russland verkauft. Brachten zunächst noch die Korbma-

cher selbst ihre Waren ins Ausland, so übernahmen ab der ersten Hälfte des 19. Jahrhunderts Händler diese Aufgabe. Sie belieferten zunächst die Nachbarstaaten wie Frankreich, die Schweiz oder Belgien und die Niederlande, seit den 1860er Jahren auch Großbritannien und Nordamerika. Weitere Regionen kamen hinzu, sodass vor dem Ersten Weltkrieg von einem weltweiten Handel mit deutschen Korbwaren gesprochen werden kann.

Allerdings bedeutete das auch, dass sich die deutschen Korbmacher dem globalen Wettbewerb stellen mussten. Gegenüber den französischen Berufskollegen profitierten sie von ihrem größeren Einfallsreichtum und ihrer Vielseitigkeit bei der Entwicklung neuer Muster vor allem seit dem späten 19. Jahrhundert.

In Großbritannien beschränkte sich die einheimische Produktion eher auf einfachere Waren oder auf Möbel. Große Mengen an Korbwaren wurden eingeführt: 1907 kamen 17,5 % der eingeführten Körbe aus Deutschland, 29,1 % und damit die größte Menge aus Belgien, 19,7 % aus den Niederlanden.

Italien exportierte einfache Korbwaren vor allem nach Österreich-Ungarn, in die Schweiz und nach Frankreich.

Der Export aus Deutschland in die USA lohnte sich, weil das deutsche Lohnniveau geringer war als das amerikanische. Japan wiederum unterbot die europäischen Preise und zeichnete sich durch besonders feine Produkte aus.

Hand in Hand mit der Ausweitung des Exports ging die **Einführung neuer Flechtmaterialien**. Seit etwa 1850 verbreiteten sich Rattan und Peddigrohr, die aus dem Stamm der südostasiatischen Rotangpalme gewonnen werden, ebenso wie die Blattrippen einer kubanischen Palmenart. Spanien lieferte Esparto-Gras und aus China und Japan kamen verschiedene Strohsorten. Die Hersteller mussten den Geschmack ihrer Kundschaft im In- und Ausland erkunden und möglichst genau bedienen – das bedeutete auch, sich wechselnden Moden flexibel anzupassen.

Im 19. Jahrhundert kamen viele neue Flechtmaterialien auf den Markt. Das Korbmacherlied des Volksschullehrers Adam Leupold aus dem Jahr 1839 spiegelt das gut wieder, denn es behandelte ausschließlich die Weide – und wurde deshalb 1895 um zwei Strophen ergänzt, welche die vielen neu hinzugekommenen Materialien aufführen (siehe Seite 10).

Die Einfuhr von Rohstoffen aus aller Herren Länder und der Vertrieb von

Korbwaren in die ganze Welt brachten aber nicht nur neue Verdienstmöglichkeiten, sondern auch globale Abhängigkeiten mit sich. Das zeigte sich, als durch die Wirren des kubanischen Unabhängigkeitskampfes gegen die spanische Kolonialmacht in den Jahren 1876 und 1896 bis 1899 kaum noch Palmblätter nach Europa gelangten. Dadurch stieg der Preis für die Palmkörbe so sehr, dass sie nicht mehr abzusetzen waren und die Korbflechter sich nach neuen Verdienstmöglichkeiten umsehen mussten. Aus Peddigrohr geflochtene Möbel bereicherten seit dem Ende des 19. Jahrhunderts die Produktpalette der Korbmacher. Pionier war dabei eine Coburger Firma, welche die Idee von der Weltausstellung in Chicago mit nach Oberfranken brachte und dort weiterentwickelte.

Der eigentliche Herstellungsprozess der Korbwaren veränderte sich durch die Industrialisierung nicht. Es gibt bis heute keine Maschinen, die Flechtwerk aus Naturmaterialien herstellen können, sofern man einmal von den einfachen Geflechten für Stühle und dergleichen absieht. Neu dagegen war die **starke Position der Händler**, die die Aufträge der Kunden entgegennahmen und die Korbmacher mit der Herstellung beauftragten. Als Grundlage diente dabei das Musterbuch der Händler, an dem sich die Korbflechter orientierten.

Die Stellung der Korbmacher unterschied sich darin, ob sie sich das Material für die bestellten Körbe selber beschafften oder ob sie es vom Händler erhielten und damit im Grunde zu **Lohnarbeitern** wurden. Sie waren aber noch schlechter gestellt als die Arbeiter, da sie ihre Werkstatt selber stellen und auf Versicherungsschutz oder ähnliche Absicherungen verzichten mussten. Die



Blick in eine Korbstuhlmacherwerkstatt um 1900.

Abhängigkeit von einem Händler konnte so weit gehen, dass die Korbmacher gar nicht mehr mit Bargeld bezahlt wurden, sondern mit Lebensmitteln, Flechtmaterialien und anderen Waren, die wiederum aus dem Laden des Händlers stammten – und an denen er zusätzlich verdiente. In einer günstigeren Position waren Korbmacher, die Aufträge von mehreren Händlern bekamen und dadurch einen gewissen Verhandlungsspielraum gewannen oder sich durch besonderes Geschick auszeichneten und beispielsweise Musterkörbe fertigten.

Seit Ende der 1860er Jahre verschlechterte sich die wirtschaftliche Lage der Korbmacher deutlich. Während sie bis dahin ein mit anderen Arbeitern vergleichbares Einkommen erzielt hatten, musste um 1900 eine ganze Familie flechten, um den Lohn eines einzelnen

Fabrikarbeiters zu verdienen. Dabei waren die Kosten für die Werkzeuge und Arbeitsräume noch nicht eingerechnet.

Viele Korbmacher verfügten über weitere Einnahmequellen, indem sie entweder Landwirtschaft betrieben oder ein anderes Gewerbe zusätzlich ausübten. Das sicherte ihnen das wirtschaftliche Überleben, schützte sie aber nicht vor teilweise **extremen Arbeitsbelastungen** oder vor der Notwendigkeit, ihre Frau und die Kinder mitarbeiten zu lassen. Bemerkenswerterweise sahen die Beobachter um die Jahrhundertwende darin aber weniger ein Problem für die körperliche und geistige Entwicklung der Kinder, sondern vor allem für ihre moralische: Die Kinder entwickelten sich angeblich durch den dauernden Kontakt mit anderen männlichen oder weiblichen Arbeitern zu „frühreifen, leichtfertigen Geschöpfen“



Korbmacher mit seinem Wagen um 1930.

(Brauer, 1914), was als Erklärung für die große Zahl nichtehelicher Kinder in den Korbmachergebieten herangezogen wurde.

Letztlich hielten die **nicht oder nur gering bezahlten Familienangehörigen** vor allem die Lohnkosten bei der Korberstellung niedrig. Nur wenige Korbmacher konnten sich wirtschaftlich eine größere Unabhängigkeit bewahren, indem sie neue Flechtwaren entwickelten und diese verschiedenen Händlern anboten und sie meistbietend verkauften. Auch war es lukrativ, möglichst direkt an die Kunden zu verkaufen und den Zwischenhandel zu umgehen. Beides stellte aber recht hohe Anforderungen an den Handwerker, die über das Geschick beim Flechten deutlich hinausgingen.

Zwischen den verschiedenen Formen der Ausübung des Korbmachergewer-

bes – als Lohnarbeiter oder formal selbstständiger Unternehmer – gab es vielfältige Mischungen und Übergänge. Erst wenn es um die Frage ging, ob und wie jemand Beiträge zur Kranken- und Rentenversicherung zahlen musste, gewann eine präzise Abgrenzung an Bedeutung. Trotzdem gingen klare Zuordnungen oft an der Alltagsrealität vorbei. **Größere Korbmacherbetriebe** mit vielen Beschäftigten gab es vor allem in der Möbelfertigung, die seit Ende des 19. Jahrhunderts in Deutschland ihren Siegeszug antrat.

Einzelne Betriebe spezialisierten sich auch auf öffentliche Aufträge wie das Flechten von Geschosskörben für das Militär.

Für alle Korbmacher galt, dass sie ihr Einkommen nur halten oder gar vergrößern konnten, wenn sie sich flexibel auf den Wandel der Nachfrage einstellten.



Wie wird der Weg in die Zukunft sein?

So ließ um die Jahrhundertwende das Interesse der Kundschaft an Palmkorbarbeiten und ebenso an groben Weidenkörben spürbar nach. Die Korbmacherhochburg Lichtenfels in Oberfranken halbierte von 1911 bis 1912 fast ihre Einfuhr von Palmblättern und die Lieferungen von Weidenruten schrumpften um 15 %. Trotzdem konnte man in den letzten Jahren vor dem Ersten Weltkrieg durchaus von einer **Hochkonjunktur** der Korbmacherei sprechen.

Es lässt sich leicht vorstellen, welche Auswirkungen der Ausbruch des Ersten Weltkrieges im August 1914 auf einen derartig globalisierten Wirtschaftsbe-
reich wie die Korbwarenfabrikation hatte. Der Export brach als Einnahmequelle binnen weniger Wochen fast völlig zusammen. An seine Stelle traten Rüstungsaufträge, vor allem die Her-

stellung der nun in riesigen Mengen benötigten Geschosskörbe. Diese war handwerklich sicher wenig anspruchsvoll und monoton, dafür aber gewinnbringend. Die Korbmacherbetriebe im Raum Aachen beispielsweise hatten bei Kriegsende 1918 ihren höchsten Beschäftigungsstand erreicht.

Das Kriegsende bedeutete auch das Ende der einträglichen Rüstungsaufträge. Auf dem deutschen Binnenmarkt gab es zwar einen gewissen Nachholbedarf, weil während des Krieges die Rüstungsproduktion Vorrang genossen hatte und nicht mehr genügend Material für den Verkauf an Privatleute zur Verfügung gestanden hatte. Letztlich reichte das aber nicht aus, denn durch den Krieg waren die Kontakte ins Ausland abgerissen, sodass der Export als Verdienstsquelle weiterhin ausfiel. Im Ergebnis