

bleibt (Abb. 2). Das alles geschieht mit erstaunlicher Geschwindigkeit und Geschicklichkeit, so daß geübte Reifentier-Hersteller in einer Stunde 10–15 Reifen in rund 600–900 Einzeltiere spalten. Die abgespalteten Abschnitte zeigen nun schon die Tierform in groben Zügen, jedoch bedürfen ihre kantigen Umrisse noch einer weiteren Bearbeitung.

## 2.2. Beschnitzen der Reifen-Abschnitte

Bei oberflächlicher Betrachtung mag es unwesentlich erscheinen, ob ein Gegenstand **geschnitzt** oder **beschnitzt** ist; und doch besteht darin technologisch ein wesentlicher Unterschied. Gerade dadurch unterscheidet sich auch das Volkskunstschaffen des Seiffener Spielwarengbietes grundsätzlich von der Holzschnitzerei des Westerzgebirges. Im Schnitzergebiet des Westerzgebirges (Marienberg – Annaberg – Aue – Schneeberg) beruht das Volkskunstschaffen auf der Anwendung der Schnitztechnik, indem die figürlichen Gestaltungen mit Hilfe von Schnitzmessern und Bildhauereisen aus einem Stück geformt, d. h. **geschnitzt** werden.

Das Typische der Seiffener Volkskunst besteht dagegen darin, daß ihre Erzeugnisse an der Drehbank entstehen, also **gedrechselt** sind, und daß diese gedrechselten Grundformen dann in ihren Konturen lediglich verfeinert, also **beschnitzt** werden. Das trifft insbesondere auf die Reifentiere zu, die also **keine geschnitzten**, sondern in einem Reifen **gedrechselte** und nachträglich **beschnitzte** Tierformen sind.

Interessant ist in diesem Zusammenhang, daß sich auch die Reifentier-Hersteller, selbst wenn sie sich nur auf das Beschnitzen von Reifentieren spezialisiert hatten, niemals als Schnitzer, sondern immer nur als „Schnitzler“ oder „Schnitzlerin“ bezeichneten. Dagegen gebrauchten sie die Bezeichnung „Schnitzer“ nicht nur für jemanden, der das Schnitzen beherrscht, sondern auch für ihr Schnitzmesser. Daraus ergab sich im ortsüblichen Sprachgebrauch die kuriose Redewendung, daß die Reifentier-Schnitzlerin ihre Reifentiere mit einem „Schnitzer“ (gemeint ist also das Schnitzmesser!) beschnitzt.

Dieses Schnitzmesser besteht aus einem gedrechselten Holzgriff, in dem sich eine, je nach Abnutzungsgrad 3–10 cm lange, einseitig angeschliffene Klinge befindet. Es stellt für den Reifentier-Hersteller das Hauptproduktionsmittel dar.

Vor dem Beschnitzen werden die Reifen-Abschnitte, sofern sie schon etwas ausgetrocknet sind, in Wasser eingeweicht, bei größeren Reifen sogar gekocht. Dadurch wird das Fichtenholz weicher und geschmeidiger, Schnitte quer zu den Jahresringen lassen sich leichter ausführen, und bei Schnitten längs der Holzfasern (Wuchsrichtung) spaltet das Holz nicht so leicht.

Beim Beschnitzen der Reifentier-Abschnitte wird zuerst die Unterseite des Halses bearbeitet. Dabei wird vom Kopf des Tieres aus nach unten geschnitten. Danach wird der Bauch beschnitzt, und zwar zuerst von vorn nach hinten, dann wird der Abschnitt gedreht und die gegenüberliegende Seite von hinten nach vorn beschnitzt. Schließlich erfolgt noch das Beschnitzen des Rückens einschließlich der Halsoberseite sowie die Ausformung des Kopfes.

Bei Tierformen mit angedrehten, aufrecht stehenden Ohren (Pferd, Hund usw.) werden schließlich noch die Ohren eingeschnitten. Die Ausformung der Beine, das sogenannte „Ausbeineln“, erfolgt als gesonderter Arbeitsgang auf zwei Arten: Bei kleineren Tieren wird mit einem Schnitt der äußersten Spitze eines dünnen, sehr schmalen Schnitzmessers vom Fuß bzw. Huf aus zuerst in Beinlänge nach oben und dann nach einer Rundung von 180° im gleichen Zuge wieder nach unten geschnitten.



Abb. 2 Spalten des Reifens in einzelne Abschnitte