

Josef Roob

DIE HAMMERSCHMIEDEN IN METZENSEIFEN

LEHRE UND ERZEUGUNGSVORGANG

(entnommen aus: Novellen und Gedichte eines Karpatendeutschen,
Verlag Neografia, Martin/Slowakei, 1993, S. 70-72)

Die Hammerschmiederei wurde in Metzenseifen als eigenständige Sache betrachtet, denn durch die Jahrhunderte erlernte kaum ein Fremder, war er Slowake oder Ungar, das Handwerk. Es beinhaltet ein reiches Erzeugungsprogramm, Hauen über 100 Sorten, bei Schaufeln sind es mehr als 30.

Das Erlernen der Hammerschmiedekunst, man muß sie in Anbetracht des reichhaltigen Erzeugungsprogramms so nennen, war mehr oder weniger eine Familiensache. Der Vater nahm seinen Sohn mit etwa 12 Jahren in den Hammer, wo er den sog. Knecht machte. Nach 2-3 Jahren "Knechtens" begann der Junge, also mit etwa 15 Jahren, zu schmieden. Das erste war die Dülle ausschmieden.

Ging dies, so ließ der Vater den Sohn die erste Achsel ausschmieden, später die zweite. Dann erst begann das Meisterstück in der Lehre. Vom Eisen den Fleck zuzuschmieden und zuletzt das Abrichten der Erzeugnisse. Der Lernvorgang, vom Achselauschmieden, Düllenschmieden bis zum Abrichten dauerte in der Regel weitere 2-4 Jahre. Es gab keine Vorschrift wie lange er es machen mußte, denn ein jeder hatte nicht die gleiche angeborene Fertigkeit. Leicht kann man die Lehrdauer berechnen, obzwar der Lehrvertrag nur 3 Jahre vorschrieb, daß dies von 4-6 Jahre dauerte. Auch nach den 6 Jahren arbeitete der junge Schmiedegeselle unter der Aufsicht seines Vaters noch einige Jahre aus dem einfachen Grunde, da Qualität das höchste Gebot war. Der Vater kontrollierte täglich die Erzeugnisse seines Sohnes und wo es notwendig war, mußte er nachhelfen, denn das strenge Auge des Lagerleiters war unerbittlich.

In der Schaufel- und Hauenerzeugung wurde ein Flammenstahl 52/28 mm verwendet. Der Meister bekam von seinem Arbeitgeber die Bestellung für eine oder mehrere Wochen. In der Regel waren die Schmiedemeister Spezialisten, denn der eine war gewandter in der Hauen-, der andere in der Schaufelerzeugung.

Der Arbeitgeber nützte die Möglichkeit, um dadurch beste Qualität mit seiner Mannschaft zu erzielen. Der überwiegende Teil der Schmiedemeister war jedoch in allen Sparten gut eingearbeitet. Auch hier war die Konkurrenz ohne Erbarmen, wer bessere Ware erzeugte und alles gleich gut machen konnte, verdiente mehr.

Die Schmiedemeister arbeiteten nicht für einen Tagelohn, sondern jeder hatte mit dem Arbeitgeber die sog. Schmiederechnung, die halbjährlich abgeschlossen wurde. Der Meister

bekam wöchentliche Vorauszahlungen für sich und seinen Gehilfen, lieferte wöchentlich die Ware dem Unternehmer ab, der sie genau kontrollierte und jedes beschädigte oder nicht gut gearbeitete Stück dem Meister nicht verrechnete. Der Meister wurde mit den Materialien - Flammenstahl, Kohle, Koks, Farbe, Schmiermittel - belastet. Es war eine von der Zunft herausgegebene Norm für alle Materialien und Erzeugnisse, die den Meister zu großer Sparsamkeit zwangen. Wer gut arbeitete, d. h. ohne Qualitätsverlust, oder viele Abfälle, erreichte bei der Verrechnung gute Ergebnisse. Die Verrechnung war eine sehr gut durchdachte und gerechte Kontrolle, die den Meister zu guter und verantwortungsvoller Arbeit zwang. Im Feuer wurde Holzkohle gebrannt. Die lieferten Fremde aus den naheliegenden Gemeinden, die Kohlenbrenner, es waren meist Slowaken. Sie fuhren täglich von Hammer zu Hammer und boten die Holzkohle an. Jeder Meister war berechtigt die zu übernehmen und wurde dann vom Unternehmer damit belastet. Jeder hatte ein Interesse ordentlich und gerecht die zu übernehmen, denn das ging auf seine Rechnung. Die Menge der Holzkohle wurde in Bütten gemessen oder man einigte sich ohne Messen, denn der Meister hatte dafür ein gutes Auge nach Jahren, wieviel Bütten der Kohlenbrenner auf seinem Wagen brachte. Konnte man sich nicht einigen, wurden alle Säcke einzeln in die Bütten ausgeleert. Ein gut beladener Wagen hatte gewöhnlich 32 Bütten Holzkohle aufgeladen. Neben der Holzkohle wurde Koks gebrannt. Das Feuer in der Esse mußte durch ständiges Blasen erhalten werden und nach Bedarf in seiner Intensität gesteigert werden. Dazu war der Blasebalg im Stübel, der durch das Rudern mit der linken Hand durch eine Stange in Betrieb gehalten wurde. Durch das Herab- und Hinaufbewegen wurde Luft an der Sohle ins Feuer geblasen. Der Knecht hatte die Hauptaufgabe das Feuer nach Bedarf in Takt zu halten, denn der Stahl mußte gut erwärmt und schmiedefähig sein. Z. B. eine Schaufel mußte bei der Erzeugung vom Stahl bis zur Endphase siebenmal erwärmt werden, damit der Meister sie schmiedete und abrichten konnte.

Der Arbeitsvorgang bei der Erzeugung einer Schaufel.

(Ähnlich ist der bei einer Haue.)

1) Der Flammenstahl wird in einer Länge von etwa 20 cm weißwarm erhitzt.

Unter dem Schwanzhammer wird das Stück zugeschmiedet und an der Stelle verengt, wo es unter dem Hammer abgehackt wird. Der Knecht nimmt es in die Zange, übergibt es wieder dem Meister, der den sogenannten Fleck als erste Phase zuschmiedet. Den Stab des Flammenstahls gibt er neben das Feuer.

2) Das abgehackte Stück wird wieder erwärmt und nachher unter dem wuchtigen Hammer die Dülle zugeschmiedet, eingebogen am Sperrhacken mit dem Handhammer.

3) Die Dülle wird weißrot erhitzt, mit feinem Sand beworfen, damit sie nicht

verbrennt und gut schweißt. Der Meister und Gehilfe klopfen im Gleichklang auf die Dülle.

- 4) Das Ausschmieden der Schaufel besteht aus zwei Breitevorgängen. Zuerst wird die linke, dann die zweite Seite erwärmt, gleich anschließend wird der Reifen abgefaßt und die ganze Schaufel gleich geschmiedet. Der Meister geht sofort zur Schere und schneidet die notwendige Form nach der Schablone heraus.
- 5) Die Schaufel wird wieder erwärmt, hauptsächlich um den Hals und Dülle. Mit dem Handhammer werden die Tritte eingebogen, sie wird richtig gestellt, die Dülle rund abgeklopft und dann wird sie unter dem großen Schwanzhammer überhämmer, damit das Blatt gleich ist und die Schaufel gehärtet wird.
- 6) Ohne Erwärmen wird sie noch mit dem Handhammer vom Meister bearbeitet, geglättet, das Gewicht eingeschlagen und gilt als fertig.
Nachher werden alle an den Rändern geschliffen und dann in durchsichtigem Lack getaucht und abgelegt.

Ähnlich ist der Arbeitsvorgang bei den anderen Erzeugnissen.