

## **Der Dorfschmied war ein gefragter Mann**

Die Zimmerleute waren die ersten Handwerker die sich in den Dörfern ansiedelten. Dann kam die Grubenschmiede die sich in den neu gegründeten Ortschaften niederließen. Sie stellten Meißelbohrer her und schärften sie wozu schon eine gute Fachkenntnis erforderlich war. Sie bauten Scheffelkarren für 50 Liter. Später wurden dann noch Kippkarren für zwei Scheffel Inhalt aus Blech gebaut. Der Bau und Beschlag von Förderwagen für die Gruben oblag ebenso dem Grubenschmied. Hin und wieder wurden auch eiserne Wagen für den Bergbau hergestellt. Später wurden diese fabrikmäßig billiger gefertigt. Aus den Gießereien wurden die Räder aus Gusseisen bezogen. Der Grubenschmied hatte ein begrenztes Aufgabengebiet, welches ziemlich einseitig war.

Anders lagen die Dinge beim Dorfschmied, die sich sehr früh in den Ansiedlungen niederließen. Das Aufgabengebiet war viel größer und abwechslungsreicher. Der Schmied bearbeitete Metalle mit Hilfe von Feuer und Schlagwerkzeugen und gehörte zu den ältesten Handwerksberufen der Menschheit. Alle landwirtschaftlichen Geräte wurden von dem Schmied hergestellt. Es waren neben Egge, Pflug und Karste auch Knipp, Gabeln, Schlittenkufen, Scheffel, Axt und viele andere Geräte. Aber auch reparieren, schärfen und schleifen musste er sie. Bau- und Wagenbeschläge aller Art wurden gefertigt. Aber auch Kettenglieder, Ösen und Haken stellte man her. Mit dem Blasebalg das Schmiedefeuer zu steuern war eine Selbstverständlichkeit.

Der Dorfschmied gehörte zu den wichtigsten Menschen in einem Dorf, denn fast jeder benötigte mal seine Dienste. Besonders anspruchsvolle und daher geheim gehaltene Techniken waren das Feuerschweißen sowie das Härten und Anlassen. Daher wurden Schmiedegesellen häufig durch den Verbleibungsseid daran gehindert, das Land zu verlassen um nicht die Geheimnisse weiterzugeben. Der Schmid war immer gut informiert da seine Kundschaft aus allen Schichten bestand. Um Neuigkeiten auszutauschen traf man sich gerne bei ihm in der Schmiede. Weiterhin wurden die vielen Pferde, die im Dienst der Landwirtschaft und der Industrie standen beschlagen. Jedes Pferd musste besonders behandelt werden. Das passende Hufeisen richtig zu schmieden, zu härten und aufzuschlagen erforderte schon eine praktische Erfahrung. Während früher die Pferde zum Schmied gebracht wurden kommt dieser heute mit seinem Feuer und Werkzeugen zu dem Pferd um ihnen das Eisen aufzuzwingen.

Da es bei uns sehr viele Fahrkühe gab, wurde früher das Kuheisen bei den Wiederkäuern zum Beschlagen der äußeren Klauen verwendet. Das Eisen wurde speziell für diese Tiergruppe hergestellt. Sinn war es, den starken Verschleiß an den Tierhufen zu vermeiden. Das Kuheisen resultierte aus Armut der Kleinbauern, die kein Geld für ein Pferd hatten und somit Kühe als Zug- und Arbeitstiere einsetzten. Die Hufe wurden deswegen zum Schutz vor zu großer Abnutzung beschlagen. Bevor es angenagelt wurde musste das Hufhorn in Form geschnitten werden. Die Nägel für Pferd und Kuh zu beschlagen waren seinerzeit eine Eigenfertigung des Schmieds. Verschiedene Hufeisenformen waren im Gebrauch. Da es sehr breit war nannte man es auch Ochsenplatte, Kuheisen, Klaueneisen, Klauenschutz und Ochsenbeschlag.

Oft saß in den Sommermonaten jemand vor der Schmiede im Schatten und war die Sense am Dengeln. Man setzte sich in den Schatten damit sich das Blatt von der Sonne nicht erhitzte. Dengeln bezeichnete man ein Verfahren zum Schärfen der Schneide einer Sense. Durch gezielte Schläge mit dem Dengelhammer wurde das Sensenblatt in einem schmalen Streifen entlang der Schneidkante (der Dengel) verdünnt und somit geschärft. Der Dengelhammer hatte ein Gewicht von 250 bis 600 Gramm und hatte meistens zwei Finnen. Es wurde ein kleiner Dengelamboss verwendet. Durch diese Kaltverformung der Klinge bekam die Schneide eine größere Härte. Deswegen hatten die Schneiden von gedengelten Sensenblättern eine wesentlich höhere Standzeit als die durch Schleifen geschärfte. Diese dünne Schneide wurde durch die Mäharbeit und das regelmäßige Wetzen im Laufe der Zeit wieder abgetragen und musste daher öfters gedengelt werden. Für das Dengeln der Sensen in der Erntezeit erhielt der Dorfschmied einst den Dengelpfennig. Er bestand aus Dengelgetreide bzw. aus Dengelkorn.

Drinne fauchte der Blasebalg und die Funken prasselten im Feuer. Auf das glühende Schmiedestück gingen die Schläge des Zuschlaghammers. Die Schläge wurden begleitet von Kleinhammerschlägen des Meisters. Mit starken und schwächeren Schlägen auf den leeren Amboss dirigierte er seine Gesellen die ihn gut verstanden. Wenn das Schmiedestück anfang zu erkalten gab es einen kurzen Doppelschlag auf den Amboss. Es war das Schlusszeichen. Das Stück musste, wenn es noch nicht die gewünschte Form hatte, zurück ins Feuer oder zum Erkalten auf den Fußboden.

Weiterhin musste die Esse richtig behandelt werden. Je mehr Luft zum Beispiel der Schmied über den Handzug dem Blasebalg zuführte umso mächtiger und heißer loderte das Feuer. Ebenso wichtig wie der Blasebalg war das Schürfeisen zur Kontrolle des Feuers. Mit der gebogenen Eisenstange wurden die Kohlen durchstochert und die Kohlschlacke beseitigt. Ohne die hohen Temperaturen, bis etwa 800 Grad Hitze, konnte kein Eisen vernünftig geschmiedet werden. Erst wenn das Werkstück selbst rotglühend war konnte es mit dem Hammer auf dem Amboss in die gewünschte Form geschlagen werden.

Alle Mann mussten mit anfassen wenn die schweren Reifen auf die Räder gezogen wurden. Der Reifen war so geschmiedet worden, dass er etwas kleiner war als das Rad auf das er musste. Das Feuer wurde durch den Blasebalg rotglühend angelegt, so dass die Funken in alle Richtungen flogen. Mit Zangen, die von kräftigen Fäusten gehalten wurden, wurde der aufzuziehende Ring im Feuer so lange gedreht bis er rotglühend war. Das Rad, auf das er gezogen werden musste, lag auf einem stabilen eisernen Dreifuß in horizontaler Lage vor der Schmiede. Gießkannen mit Kühlwasser und Vorschlaghammer standen bereit.

Auf Kommando des Meisters fassten Zangen den rotglühenden Reifen der schwebend auf den Radkranz gelegt wurde. Die Hitze hatte dem Reifen einen größeren Durchmesser gegeben. War er noch etwas zu eng musste er etwas gedehnt werden. War er zu weit musste er gestaucht werden. Am besten war es wenn er mit schweren Hammerschlägen auf den Radkranz getrieben wurde. Dann schmunzelte der Meister, „Der sitzt.“ Das Rad fing an zu rauchen und kleine Flammen stiegen empor. Die Arbeit musste sehr schnell erledigt werden. Damit die Felgen nicht brannten, wurde der Reifen im Wasser gekühlt. Er zog sich zusammen und ein Knacksen ging durchs ganze Rad. Das Rad hatte nun eine größere Widerstandskraft, denn es musste Lasten bis zu 100 Zentner und mehr tragen.

Im manchen Gegenden hatten einst die Schmiede den Status einer Asylstätte. Nicht zu verwechseln mit den heutigen Asylheimen. Es ist in etwa vergleichbar mit dem Kirchenasyl. Mann dachte, in der Schmiede kämen unerklärliche Dinge vor, also musste eine besondere Macht anwesend sein. Mit dieser wollte man sich nicht anlegen und sah somit von Feindseligkeiten in der Schmiede ab. So konnte der Schmied in der Schmiede jemanden beherbergen, der sonst in den Kerker gemusst hätte.

Längst in Vergessenheit geraten ist ein weiteres Betätigungsfeld des Schmiedes. Dieses war meistens in kleinen weit abgelegenen Ortschaften der Fall und zwar eine Betätigung in medizinischen Teilbereichen. Da durch den Aberglauben der Landbevölkerung der Schmied bereits einen besonderen Status hatte schenkte man ihm das Vertrauen. So ging man zum Schmied, wenn man Zahnschmerzen hatte, ein Knochen gebrochen war oder der Rücken schmerzte. Er zog dann Zähne, schiente und renkte die Patienten ein. Auch kannte er sich, besonders aber seine Frau, mit einigen Kräutern aus, die er verordnete.

Der Dorfschmied gehörte in den früheren Jahren zu den angesehensten Berufen in den ländlichen Gebieten. Er war schon eine Respektsperson, denn er kannte sich im Umgang mit Feuer und der Pflege der Tiere aus. In manchen Gegenden übernahm er die Position des Bürgermeisters. Der Dorfschmied beschlug nicht nur Pferde und Rinder, sondern war auch manchmal für das Kastrieren derselben zuständig. Infolge Technisierung und Modernisierung ist er nahezu ausgestorben. Überlebt haben nur die Kunstschmiede und die Hufschmiede für Reitpferde.

**Literaturnachweis:**

Hermann Klein: Eine Handwerkslehre vor 75 Jahren

Martin Hens: Der Dorfschmied

heraldik-wiki: Kuheisen

Siegerländer Heimatbuch: Vielfache Tätigkeit in der Dorfschmiede.

kultur rlp.: Alte Schmiede Bedesbach

Karl Heinz Schulz: Die Dorfschmiede in Großfahner

vorführhandwerk.millich-metall: Dorfschmied aus Tradition und Leidenschaft