

# **Landesbibliothek Oldenburg**

**Digitalisierung von Drucken**

## **Jahrbuch für das Oldenburger Münsterland**

**Vechta, Oldb, 1969-**

Günther Quasigroch: Hammer und Amboß. Ein Bericht über die alte  
Spatenschmiede Kröger & Trenkamp in Mühlen

**urn:nbn:de:gbv:45:1-5285**

Merkantilistische Bestrebungen im 18. und frühen 19. Jahrhundert führten zu etlichen, zum Teil auch erfolgreichen Versuchen, die Bienenzucht zu heben. Den landesherrlichen Dekreten gingen in der Regel Recherchen im Lande voraus, die uns fallweise als wichtige Quellen überliefert sind. Auch mit der kameralistischen Literatur des 18. Jahrhunderts und den in der zweiten Hälfte dieses Jahrhunderts einsetzenden Reiseberichten erschließen sich uns neue Quellen. Für Oldenburg ist J. G. Hoche „Reise durch Osnabrück und Niedermünster in das Saterland, Ostfriesland und Gröningen“ hervorzuheben. In dieser damals noch von Moor- und Sandheide beherrschten Landschaft waren Schaf- und Bienenzucht, die in einer natürlichen Symbiose einander ergänzten, ein sehr wichtiger, wenn nicht der wichtigste Erwerbszweig. Hoche schreibt: „Im Münsterschen (er meint damit das Niederstift) sahe ich in den Flächen nichts als Haide, Sand, Haid Schnucken und Bienenstöcke“. Vom Saterlande schreibt Hoche, daß hier „sehr viele Bienen gepflegt werden, und daß der Gastwirt in Ellerbruch allein 1500 Stöcke hat, zu deren Wartung fünf Menschen erfordert werden“. Betriebe von dieser Größenordnung, die nur noch in Arbeitsteilung zu bewältigen waren, konnten sich durchaus mit den Großimkereien der Lüneburger Heidimker messen. Der Verkaufserlös war in guten Jahren beträchtlich. Der Pfundpreis für Honig lag um 1800 bei 20 Pfennigen. Hoche errechnete für den Ort Aschendorf im Hümmling einen durchschnittlichen Jahreserlös von mehr als 3000 Reichstalern. Für das Amt Cloppenburg kann in dieser Zeit ein durchschnittlicher Jahreserlös von 15000 Reichstalern angesetzt werden.

**Anmerkung:**

- 1) Ernst Helmut Segschneider, Imkerei im norwestlichen Niedersachsen, Ausstellungsführer des Museumsdorfes Cloppenburg, Herausgeber Helmut Ottenjann, Cloppenburg 1978.

## **Hammer und Amboß**

### **Ein Bericht über die alte Spatenschmiede Kröger & Trenkamp in Mühlen**

VON GUNTER QUASIGROCH

Hammer und Amboß, dazu eine Zange, um das „Warme“ - das heißt rotglühende Eisen zu halten, ferner ein paar einfache Geräte zum Lochen und Spalten - das sind seit altersher die Werkzeuge, mit denen ein geschickter Schmied auskommt und dennoch die verschiedensten Gerätschaften und zuweilen wahre Kunstwerke fertigt. Wo Hammer und Amboß klingen, da fühlen sich nicht nur die Kinder wie magisch angezogen. Die Älteren erinnern sich noch an den fauchenden Blasebalg über der Esse, welcher die Funken aufstieben ließ und das Eisen rasch zur Rot- oder Weißglut brachte. Auch heute bildet sich stets ein Kreis interessierter Zuschauer, wenn der Schmied ein Pferd beschlägt. Meiner Meinung nach geht von keinem anderen dörflichen Handwerk eine solche Faszination aus.

Doch wo ist der Dorfschmied alter Prägung geblieben? Wäre seine Werkstatt noch lebensfähig? Der Hufschmied zieht jetzt den Pferden in die Reitställe nach; sie kommen nicht mehr zu ihm. Aus der Dorfschmiede wurde entweder die Schlosserei mit modernsten Maschinen, oder sie verfiel. Wer wollte wohl heute



noch zum Beispiel als Nagelschmied arbeiten und für einen kargen Verdienst 700 bis 800 Nägel pro Tag schlagen? Für den Schmied galt früher mehr als heute der biblische Spruch: „Im Schweiß Deines Angesichts sollst Du Dein Brot essen“. Denn in der „normalen“ Schmiede, die fast alle Aufträge ausführte, mußten Vorschlaghammer und Muskelkraft die fehlenden Maschinen ersetzen. Seit Jahrhunderten gab es aber schon Spezialisten, wie den eben erwähnten Nagelschmied. Es gab ferner Sensenschmiede, Pfannenschmiede, Klingenschmiede, Lauschmiede, Kupferschmiede, Feilhauer u. a. Beim „vornehmsten“, dem Platter oder Harnischmacher, ging sogar der Hochadel ein und aus. Der Goldschmied war zuweilen bereits Künstler.

Für die allergrößten Arbeiten des Handwerks hatte man sich - lange vor der Einführung der Walzwerke - eine geniale Erfindung zunutze gemacht: den Wasser- oder Schwanzhammer. Die Abb. 1 erläutert uns ohne viele Worte die Funktion eines solchen Hammerwerks, mit welchem seit dem Mittelalter dicke Eisenstangen ausgereckt oder Ambosse geschmiedet wurden. Das Wasserrad trieb die mächtige Achse, deren Daumen oder Nocken den „Schwanz“ des Hammers niederdrückten, so daß er beim Herabfallen - achtzig mal pro Minute - rasch und ohne Ermüdung seine Arbeit tat. Ein solcher mechanischer Hammer klopfte noch vor ein paar Jahrzehnten in Sulingen, Landkreis Nienburg, wo man unter ihm Sensenblätter schmiedete.

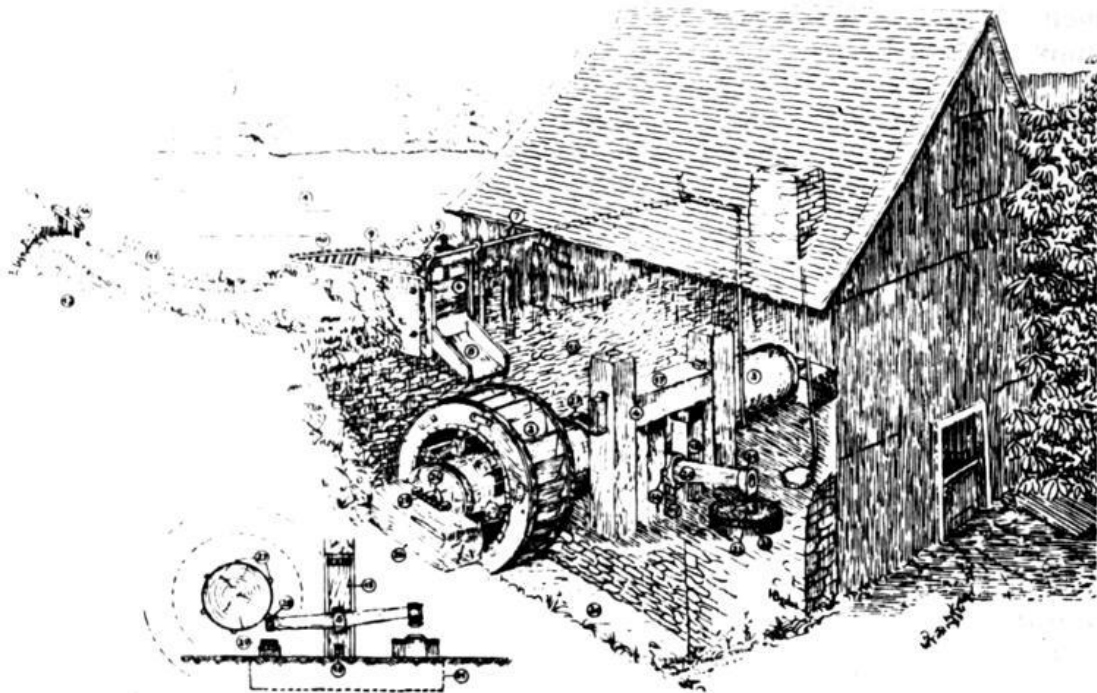


Abb. 1: Aufbau eines Hammerwerkes.

Besonders viele Hammerwerke trieb einst die Wupper im Bergischen Land (Belieferung der alten Klingentadt Solingen), wo man in Remscheid einen vom Deutschen Werkzeugmuseum restaurierten Schwanzhammer besichtigen kann. Im Freilichtmuseum Hagen/Westf. bekommt man die Arbeit eines solchen Fallhammers sogar praktisch vorgeführt.

In diesem Aufsatz soll ebenfalls von einer Spezialschmiede berichtet werden. Es handelt sich um den alten Familienbetrieb Kröger & Trenkamp in Mühlen (Süd-Oldenburg). Hier dreht sich allerdings kein Wasserrad mehr; aber der

mechanische Hammer donnert noch wie früher auf den Amboß und formt aus dem rotwarmen Kanteisen in wenigen Minuten einen Rohling und aus diesem das Blatt eines Spatens, welchem dann Schere und Stein den sauberen Schliff geben. Seit mehr als fünfzig Jahren fertigt der Betrieb verschiedene Sorten von Spaten und Schaufeln nebst einigen Spezialwerkzeugen wie Stampfern, Hauen und Hacken.

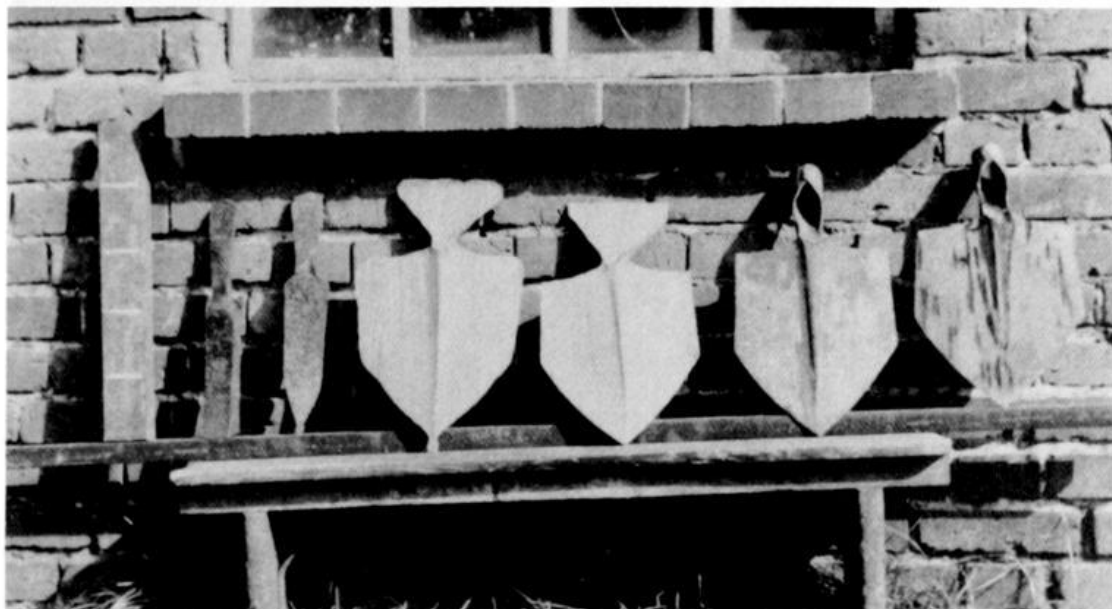


Abb. 2: Vom Roheisen zum Spitzenspaten.

Werfen wir nun einen Blick auf die Abbildung 2. Hier habe ich vor einem Fenster der Werkstatt einige Rohteile aufgestellt, und wir können verfolgen, wie ein geschmiedeter münsterländischer Spitzspaten entsteht. Links lehnt ein Stück Kanteisen, 6 x 3,5 cm stark, auf dem mit Kreidestrichen markiert ist, daß in ihm fünf Spaten „enthalten“ sind. Rechts sehen wir in zwei Stufen den Rohling, welcher unter dem großen Federhammer gereckt wurde. Dann folgt der gebreite Rohling, auf dessen Rückseite wir den ausgeschmiedeten Rücken erkennen, der dem Blatt die nötige Steifheit gibt. In den weiteren Stadien zeigen die Blätter jeweils den Schnitt, die angerollte Dülle, die Härtung und den fertigen Schliff. Hier wird also noch ein Werkstück aus dem vollen Rohmaterial ausgeschmiedet, und obwohl der Hammer mechanisiert wurde, erfordert diese Arbeit die geübte Hand eines Meisters.

Die Heimwerker unter den Lesern können sich unschwer vorstellen, daß sie auch mit dem dicksten Hammer ihrer kleinen Werkstatt ein solch starkes Kanteisen kaum „beeindrucken“ würden. Aber auch in einer herkömmlichen Schmiede wären Geselle oder Lehrling ins Schwitzen gekommen. Denn diese mußten seinerzeit die Reck- und Breitarbeit beidhändig mit dem schweren Vorschlaghammer leisten, während der Meister das Werkstück auf der Amboßbahn mit der Zange drehte und wendete und allenfalls mit dem Handhammer korrigierte. Auf diese mühsame Weise wurden unter anderem in einer kleinen Dorfschmiede bei Vechta Spaten geschmiedet. Ihre Ruine stand noch vor wenigen Jahren an der Wegkreuzung in Telbrake, bis ihr der Novemberorkan von 1972 den Garaus



*Abb. 3 und 4: Vierkantamboß und Sperrhorn aus der ehemaligen Spatenschmiede Blömer (heute Römbke) in Telbrake bei Vechta.*

machte. Der jetzige Besitzer, Herr Römbke, arbeitet noch an dem alten hornlosen Vierkantamboß und benutzt zuweilen auch das sogenannte Sperrhorn, ein schlankes Gebilde mit zwei lang ausgezogenen Stahlspitzen, über welchem seinerzeit die Spatendüllen gebogen wurden (Abb. 3 und 4). Herr Römbke versicherte mir, daß zwei Gesellen als Tagesarbeit nicht mehr als zwei Spaten fertigstellten. Das erscheint mir kaum glaublich, auch bei den damals sehr niedrigen Löhnen. Die Leute arbeiteten ja eigentlich nur fürs Essen und die Schlafstätte. Aber dennoch: zwei Spaten! Unter dem Fallwerk schmiedet man den Spaten heute in circa fünfzehn Minuten, einschließlich Schneiden, Härten und Schliff. Zwei Mann fertigen in der Krögerschen Schmiede pro Tag achtzig Spaten. Schauen wir also hinein in die Werkstatt und beobachten Meister und Gesellen beim emsigen Werk.

Zwischen wuchtigen, ungefügen Maschinen erkennen wir Vertrautes: zwei, drei Ambosse, eine Werkbank mit Schraubstock, Handhämmer, Spatenstiele. Dazwischen Haufen seltsamer platter Gebilde, die einmal zu Spaten und Schaufeln werden sollen. Vorn faucht ein mächtiger Ofen. Dies ist keine blitzblanke, moderne Fabrikationsstätte, bereit, auf den ersten Blick ihre Ware und ihre Arbeitsgänge darzubieten. Es ist eher eine düstere Cagliostrohöhle, dem Eindringling bedrohlich, und es wird vieler Fragen, mühsamen Suchens und Kramens bedürfen, bis sie ihre Geheimnisse preisgibt.

Schauen wir einmal Meister Kröger über die Schulter, der gerade dabei ist, aus Rohlingen die Blätter von Spitzspaten auszusmieden. Sein Sitzplatz ist der Hängestuhl, ein mit langer Stange an der Decke beweglich angebrachter Hocker, der ihm eine mühelose Ortsveränderung ermöglicht. Der Meister sitzt vor dem Federhammer, dem Nachfolger des oben erwähnten Schwanzhammers. Dieser Federhammer ist eine klotzige, etwa sechs Tonnen schwere Maschine. Oben rotiert klatschend eine Transmission; aber noch steht das Schlagwerk still. Jetzt wendet sich der Schmied nach links und öffnet mit einem Hebel die Tür der fauchenden, mit Ölfeuerung betriebenen Esse. Eine grelle Lohe blendet die Augen. Der Meister greift mit langer Zange nach einem rotwarmen Rohling und wirft ihn auf den Sockel des Federhammers. Die Ofenklappe schließt sich.



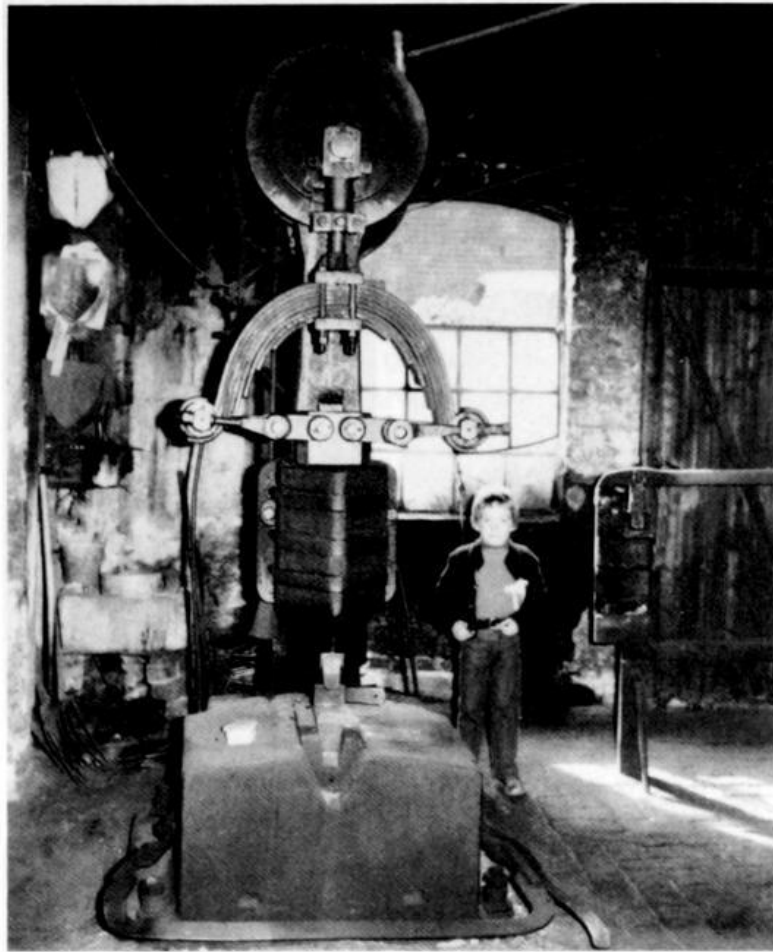


Abb. 5: Federhammer (Excenterhammer), Gesamtansicht mit Transmission.

Ein weiterer Griff befördert das „warme“ Eisen unter das Schlagwerk. Dann kuppelt der Schmied mit einem Fußhebel den Excenter ein. Langsam hebt sich der kantige „Bär“, die dicken Blattfedern biegen sich empor, und nun donnert der Hammer mit rasendem „tok - tok - tok“ auf das über den „Untersattel“ geschobene, funkensprühende Eisen, welches sich sogleich wie Kuchenteig reckt und streckt und windet. Der Boden vibriert unter meinen Füßen. Ich halte mir die Ohren zu. Das Eisen hat in wenigen Sekunden seine Form verändert. Was eben noch einer plattgedrückten Möhre glich, ist jetzt breit wie eine Flunder. In der Mitte ist ein sauber geformter Grat stehen geblieben. Die Grundform des Spatens ist fertig. Noch ein prüfender Blick - dann klirrt das Werkstück auf einem Haufen gleicher Teile. Fertig! Wieder schwingt die Ofenklappe auf; aus der Höllenglut schlägt mir eine Hitzewelle ins Gesicht. Heiß ist es hier, kaum erträglich an solch warmem Sommertag. Schon donnert der Bär von Neuem los. Jetzt stopfe ich mir aber schleunigst die vorsorglich mitgebrachte Watte in die Ohren. Der Meister schmunzelt; er hat bessere Nerven - und ebenfalls Ohrenstöpsel. Nun möchte ich wissen, wieviel Zeit er pro Spatenblatt benötigt. Diesmal waren es genau fünfzig Sekunden. Beim zweiten Mal wieder fünfzig. Beim nächsten Mal sind es fünfundfünfzig, und die vierte Messung ergibt nochmals exakt fünfzig Sekunden. Handarbeit, ausgeführt mit der Präzision einer Maschine! Es reizt mich, auch einmal mein Talent zu erproben. Aber ich verkneife mir die Bitte, weiß ich doch aus Erfahrung, wieviel

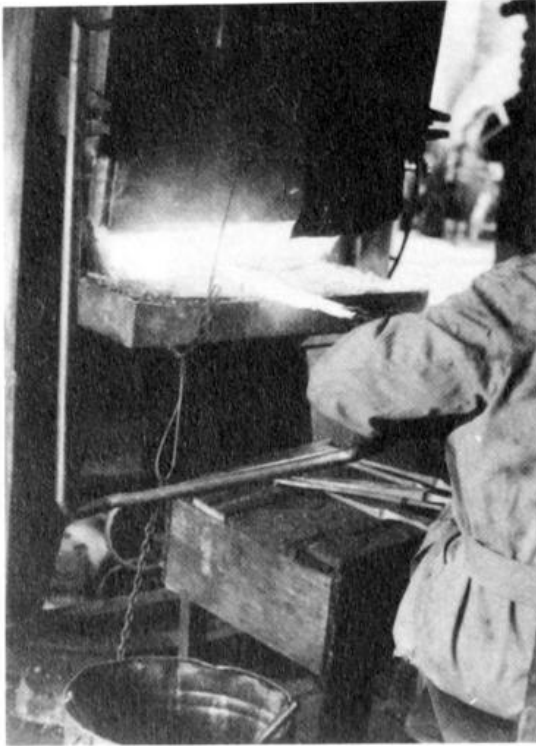


Abb. 6



Abb. 7



Abb. 8



Abb. 9

Abbildungen 6 bis 9: Schmiedearbeit mit dem Federhammer. Der rotwarme Rohling wird aus der Esse gezogen und verwandelt sich unter den wuchtigen Schlägen des „Bären“ in weniger als eine Minute in das Blatt eines Münsterländer Spitzenspatens.

Übung gerade die oft wie Spielerei wirkende Schmiedearbeit erfordert. Sicherlich würde ich den Rohling verderben und einen stählernen „Pfannkuchen“ schmieden.

Nachdem der Haufen mit den Spatenblättern noch um einiges gewachsen ist, legt Meister Kröger eine Pause ein und wischt sich den Schweiß von der rußigen Stirn. Jetzt ist Zeit für einen „Snack“. Ich berichte von den seinerzeit per Hand gefertigten Spaten: zwei Stück als Tagesarbeit. Waren die Leute nicht doch zu faul? Keineswegs, meint der Schmiedemeister. Man darf nicht nur die Schwerarbeit mit dem Handhammer in Rechnung stellen. Es kostete auch viel Zeit und Mühe, das dicke Kanteisen rot- oder gar weißwarm zu machen. Unzählige Male mußte der Handgriff des Blasebalgs gezogen werden. Bei dieser Tätigkeit schwitzten sich vor allem die Lehrlinge fast die Seele aus dem Leib. Da ist das elektrische Gebläse des Ölofens doch bequemer. Immerhin muß aber auch diese moderne Schmiedeesse eine ganze Stunde „warmlaufen“, bis sie die erforderliche Hitze bringt. Dabei schluckt sie in sechzig Minuten fünfzehn bis zwanzig Liter Heizöl.

Die Blätter des Spitzspatens können übrigens nicht in einem Arbeitsgang geschmiedet werden. Nach dem Schnitt werden später in einer zweiten „Hitz“ die rundlichen Enden des Rohlings zu einem dreieckigen Lappen gebreitet. Dafür benötigt der Meister pro Blatt etwa zwanzig Sekunden. Aus diesen Lappen fertigt er dann die Düllen, und zwar in zwei Fallhämmern, die in etwa einer Guillotine gleichen (Abb. 10 und 11). Der „Bär“ der rechten Maschine formt in einem Gesenk zunächst eine U-Förmige Rinne; in der linken wird in einem anderen



Abb. 10 und 11: Zwei Fallhämmer (Riemenhämmer) zum Biegen der Spatendüllen und zum Schlagen im Gesenk (rechts im Bild Gesenke zum Formen und Aufgraten von Schaufelblättern).



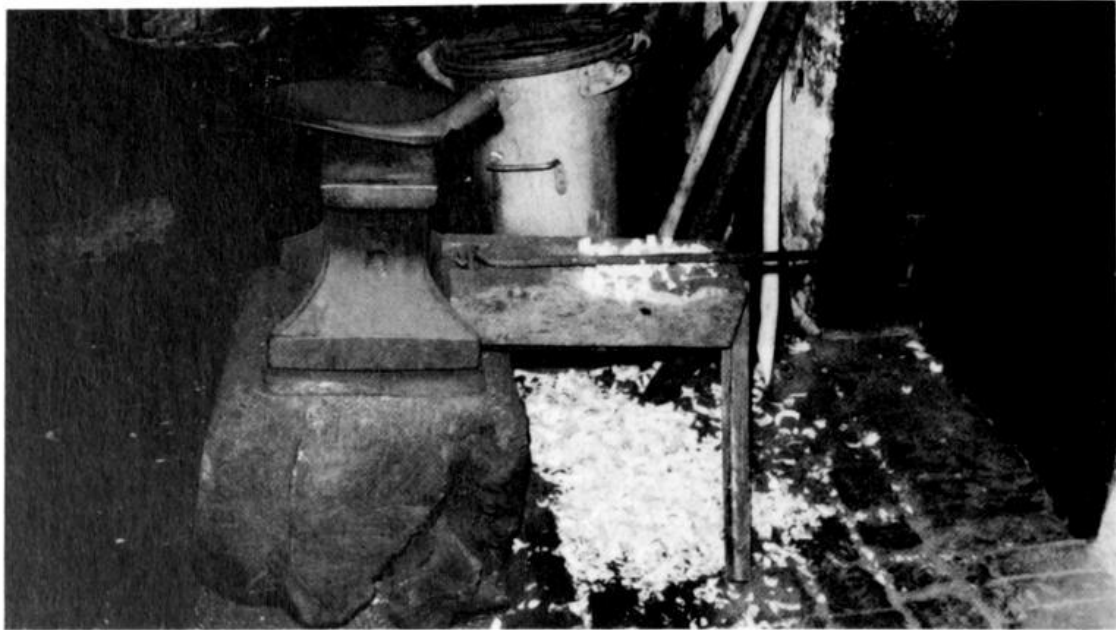


Abb. 12: Schneidebank zum Ausspitzen der Spaten- und Schaufelstiele.

Gesenk mit einem weiteren wuchtigen Schlag die fertige Dülle gebogen. Es folgen nun die Härtung (Abschreckung des glühenden Spatens in einem Tauchbad) und der Schliff. Dann kann der Stiel eingepaßt und vernietet werden. Zum Anspitzen der Stiele benutzt man hier eine Schneidbank, wie sie auch in der Werkstatt des Holzschuhmachers zu finden war (Abb. 12).

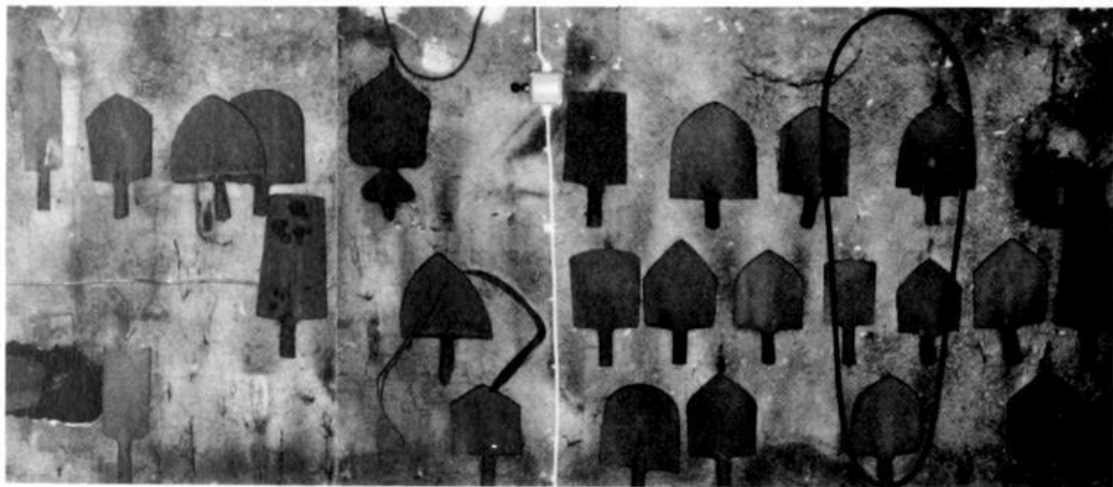


Abb. 13: Fertigmuster aus früherer Zeit.

Die Abbildung 13 zeigt uns eine Reihe ehemaliger Fertigungsmuster. Heute werden außer dem beschriebenen Spaten noch Schaufelblätter und zusammengenietete Blattspaten gefertigt. Deren Teile schneidet man mit einer Stanze aus. Diese Fabrikation erfolgt im Hinblick auf den Konkurrenzdruck durch Billigfabrikate aus dem Ostblock. Sie sind natürlich nicht mit dem alten Münsterländer Spitzenspaten vergleichbar. Ein solcher kann durchaus mehreren Generationen dienen. Die Exemplare, die ich einst für das Museumsdorf sammelte, stammen sicherlich noch aus dem vorigen Jahrhundert.

tau kriegen. Dat is üm woll nich glückt. De Kraug, wor he tauleßde in wäsen is, liggt so an de twee Kilometer van sien Hus af, dat he mit siene Frau alleen bewahnt.

Gistern hebbt se taumeist in de Ümgägend van dit Weertshus söcht. Graavens Waterkuhlen, Wisken, Felder, Büske un Hööve sünd van Polizei, Fүүrwehr un free Helpslue dörkäken worden. Uk de beiden Polizeihunden, de se van 'n Nahwer-Afschnitt anfordert hebbt, sünd up kiene Spoor van Wilhelm Stortkamp draapen.

As van 'n Bass van 't Söök-Kommando tau hören was, kann nich utschlaaten werden, dat de Veerundartig-Jährige in de Lenner stört 't is, de nu ja Hochwater hefft. Dor schall noch wieder versöcht werden, heruttaukriegen, wor Wilhelm Stortkamp siet sönnndag avbläven is. - -

Dat Foto, dat över disse Nachricht steiht, wiest: In 'n Achtergrund rechter Hand treckt sik gries een Busk langes. Eene wiede Riege Suhlen löppt as een Fanggitter in halve Hööchte över dat heele Beld. De Wisken is witt van Schnee.

Vörne up den Placken, wor all väl updeiht is, staht seß Beamte van de Polizei in twee Trupps bi 'n änner. De hellen Knööpe an de langen Mantelß lüchtet. Dat sütt so ut, as wenn de beiden links sik jüst beraad 't. Van de veer in de Midde hebbt twee Polizisten de Antennen van ehre Talkie-Walkies uttrocken, un se wiest piel na baven. Änners eener hefft sien Megaphon üm de Schullern hangen, un he will siene Arms graad hochböören un wat beliekteeken. Rechts steiht eener för sik alleen, bold an 'n Rand. He hefft kiene Uniform an. De Müssen sitt liek up 'n Kopp, un de schwatte Mantel schlutt bit wiet achter 'n Nacken. Beide Hannen hefft he deep in de Manteltasken stäken. De Mann kickt na vörn, ut dat Beld herut. -

Dat mag utsehn, as wenn de Fotograf tau de Lue seggt hefft, se schullen sik man so riegen för de Upnahme, in lütke Koppels, se schullen kieken un wiesen un schnacken. Dann was it vällicht uk ganz gaut wäsen, wenn dicht bi eenen Polizisten een van de beiden Hunnen tau sehn wäsen was, mit hangen Tungen of mit spauern Schnuten.

Amenn' hefft aver uk kiener van de Helpsmaaten wüßt, dat se up 't Foto kamen schullen; un se hebbt dor würkelk so stahn, up de halvupdeihde Stäe van de Wisken, inrahmt van de Holtsuhlen achter ehr, un se hebbt dor würkelk so stahn na 'n stundenlang Sööken un nich wieder wüßt, wat se noch dauhn schullen. - -

Wat änners mag de een of änner Läser denken, wenn he de Nachricht van den Dreeköningsdag ut Grönfeld läsen unsik dat Foto ankäken hefft -: Schneeschmelt 't weg; de Spoor verlüßt sik; dat hoge Water van de Lenner sackt weer daal. Dor köönt noch Daage up hengahn.

## De Wartesaal

VAN HEINZ VAN DER WALL

Stell di een Huus vör, mit Dack, Dörns un Fensters, dat achter griese Wolken van Näwel upkommt, as se woll in 'n Harvst dick un dunstig över 't Land treckt. För 'n Moment fragst du di dann sachs, of Schoßsteen un Müürn un Fassaaden sik noch mehr ännern wullen, wenn du dichter kummst, of de Formens un Klöörn annähmen, as du se kennst. Aver du büst di längst säker; du büst künnig hier un kennst Patt un Struuk, Steene un Stappens. Wat kunn di passeeren? –