

# ENCYCLOPAEDIA CINEMATOGRAPHICA

Editor: G. WOLF

---

*E 658/1964*

**Mitteleuropa, Württemberg**  
**Herstellung eines Hackenblattes**  
**in einer wassergetriebenen Hammerschmiede**

GÖTTINGEN 1973

---

INSTITUT FÜR DEN WISSENSCHAFTLICHEN FILM

**Mitteleuropa, Württemberg**  
**Herstellung eines Hackenblattes**  
**in einer wassergetriebenen Hammerschmiede**

H. DÖLKER, Stuttgart

**Allgemeine Vorbemerkungen<sup>1</sup>**

Der Ort der Handlung ist eine wassergetriebene Hammerschmiede in Neckargartach, heute ein Stadtteil von Heilbronn a.N. Daß es dort 1963, als der Film aufgenommen wurde, eine solch altertümliche Einrichtung mit ausschließlichem Handbetrieb noch gab, fällt in der sehr stark industrialisierten Umgegend auf. Die Schmiede arbeitet jetzt nicht mehr, da der letzte Schmied sich zur Ruhe gesetzt hat und kein Nachkomme im Handwerk tätig ist. Haus und Werkstätte wurden von der Stadt Heilbronn aufgekauft. Als Bestandteil des Städtischen Museums blieb alles zunächst an Ort und Stelle; dadurch sollte das Schaustück an dem vorbeifließenden Leinbach ausgesprochen wirklichkeitsnah wirken. In der Zwischenzeit ergab es sich jedoch, daß das Gebäude 1972 fallen mußte. Die Werkstatt wurde ausgebaut und unter der Obhut des Heilbronner Museums eingelagert. Wie man hört, besteht der Plan, sie an einer dafür geeigneten Stelle am Leinbach eines Tages wieder aufzubauen. Der Film ist somit in doppelter Hinsicht ein historisches Zeugnis: einmal für das Handwerk des Hammerschmieds, zum andern für den ursprünglichen Ort seiner Werkstatt.

Als die Aufnahmen gemacht wurden, arbeitete der letzte Schmied hier noch nach alter Familientradition. Sein Name AUGUST CORRELL (geb. 1900) ist sehr auffällig in der südrheinfränkischen Sprachlandschaft. Nach seinen Angaben ist die Familie spanischer Abkunft. Ein Vorfahr sei als Waffenschmied im 16. Jh. mit Herzog ALBA in die Niederlande gezogen; dort habe die Familie sich niedergelassen, und später sei sie nach Deutschland übergewechselt. Beim Schmiedehandwerk blieb sie; noch zwei Brüder des Herrn CORRELL waren an anderen Orten Schmiede gewesen.

<sup>1</sup> Angaben zum Film und kurzgefaßter Filminhalt (deutsch, englisch, französisch) s. S. 6 u. 7.

Der kleine Leinbach, der das große überschlängliche Wasserrad trieb, führt in der Regel das ganze Jahr Wasser; es reichte zur Erzeugung der für die Arbeit nötigen Kraft aus.

In den letzten Jahren arbeitete AUGUST CORRELL nur noch auf kleinen Vorrat oder gar bloß auf bestimmte Bestellung. Fast ausschließlich stellte er Hacken verschiedener Art, besonders sog. Weinberghauen und Haumesser zum Reisigmachen her. Zwar waren diese handgeschmiedeten Erzeugnisse teurer als die maschinellen Massenwaren, doch fanden sie bei den Kennern immer Absatz, da sie sich sorgfältiger und genauer an den Hackenstiel anpaßten und überhaupt besser gewesen seien.

Der Film hat das Werden eines Hackenblatts vom Rohling bis zum letzten Schliff zum Thema. Die einzelnen Handgriffe und Handlungen treten im Ablauf sehr klar vor das Auge. Eine schrittweise gegebene Erklärung der Geräte und der Vorgänge im einzelnen erübrigt sich deshalb. An ihrer Stelle werden die Werkstatt und der Arbeitsvorgang, der sich im Ablauf der Aufnahmen dann leicht erkennen und deuten läßt, zusammenfassend beschrieben.

Vorausgeschickt sei, daß die Aufnahmen insofern der Wirklichkeit nicht gerecht werden, als sie die Werkstatt viel zu hell erscheinen lassen. Das hat seinen Grund natürlich in der unentbehrlichen Ausleuchtung des Raumes für die Bedürfnisse des Photographen. Der Beschauer muß also diese Beleuchtung in seiner Phantasie zum steten Dämmer herabmindern, zu einem Halbdunkel, das von Zeit zu Zeit von der aufflammenden Esse strichweise erhellt wird. Auch daß der Meister im Alltag seiner Arbeit in der Regel eine Lederschürze trug, muß ergänzt werden.

### Filmbeschreibung

Das Wasserrad im Radkasten bewegt die große Antriebswelle. Ihre Nocken greifen beim Drehen jeweils auf den Stiel des schweren Hammers, der gerade benutzt wird. Sie drücken diesen nach unten und heben damit den Hammer, geben den Stiel wieder frei und lassen den Hammer auf den Amboß niederfallen — je nach der Stärke des zugelassenen Wassers mit verschiedener Schlaggeschwindigkeit.

Vier Hämmer stehen vor der Antriebswelle; sie weichen nach Gestalt und Gewicht voneinander ab, von schwerer zu leichter und von breiter zu schmalerer Schlagfläche. Die zwei breiteren Hämmer (Platthämmer) dienen dem allgemeinen Flachschiagen des Eisens, die zwei schmälere (Streckhämmer) dem Ausarbeiten von Feinheiten (z. B. Einkerberben, Abwinkeln).

Die Wasserzufuhr regelt der Schmied, jeweils vor dem benötigten Hammer stehend, durch Zug an einer von der Decke herabhängenden Stange, die durch Übersetzung mit der Wasserfalle am Bach verbunden ist. Mit der linken Hand bedient er diese Stange, bis sie bei der ge-

wünschten Zuflußstärke durch Einhängen festgelegt werden kann, während er mit der rechten das Werkstück auf dem Amboß festhält oder nach Bedarf unter den Schlägen hin- und herbewegt. Zum Halten des Eisens dient ihm eine der über den Essen und sonst an den Wänden zahlreich aufgehängten Zangen, in Größe und Gestalt verschieden; mit ihr hat er das Eisen auch schon in die Flamme gehalten.

Das Plätten und Strecken des Werkstücks kann natürlich nur geschehen, wenn dieses glühend ist. Die Arbeit des Meisters fängt also damit an, daß er sich von einer längeren vierkantigen Eisenstange (etwa  $10 \times 10$  cm) ein Stück in der benötigten Größe absägt. Dazu spannt er das Langeisen in einen Schraubstock ein und setzt eine ebenfalls an das Wasserrad angeschlossene Säge dadurch in Bewegung, daß er die Wasserfalle öffnet. Bis das Eisenstück, auf die Größe von ungefähr  $18 \times 10 \times 10$  cm zugesägt, vorliegt, entzündet er das Feuer einer Esse und bringt es durch Auflegen von Kohlen und durch entsprechenden Luftzug (durch ein Gebläse) zur Flamme. Mehrere Essen sind an den den schweren Hämmern nahen Wänden verteilt. Im Ablauf des Films wechselt der Meister, um frisches, kräftigeres Feuer zu haben, von der einen Esse zu einer anderen über.

Ist das Eisenstück zum ersten Male zur Weißglut gekommen, so gibt er ihm unter dem Plathammer eine breitere Form. Nach neuem Erhitzen kerbt er das Stück unter dem Streckhammer etwa 6 cm vom einen Ende beiderseits ein; dann wird es nach weiterem Erhitzen an diesem Ende in der Mitte der Schmalseite aufgespalten. Die Spaltung ist die einzige Arbeit, zu der ein Helfer, der sog. Vorschläger, nötig ist. Sie geschieht nicht unter den schweren Hämmern, sondern an einem Amboß nahe der Esse. Auf diesen setzt der Schmied das glühende Stück längsweise senkrecht mitten auf einen kleinen Keil, auf den es der Schläger mit dem Vorschlaghammer (mit beiden Händen zu führen) niederschlägt, bis es in zwei im Winkel von etwa  $50^\circ$  auseinanderstehende Lappen aufgeschnitten ist. Diese werden dann mit Hilfe eines Dorns zur Öse (zum „Öhr“ in des Schmieds Sprache) für den Stiel auf dem Amboß zusammengeschweißt. Der Vorgang erfordert mehrmaliges Erhitzen in der Esse. In Neckargartach bestellte AUGUST CORRELL, als er keine Gesellen mehr hatte, zu der hier unumgänglichen Hilfsarbeit einen Verwandten. Da dieser zur Zeit der Aufnahmen nur an Samstagen arbeitsfrei war, mußte er alle entsprechenden Arbeiten auf das Wochenende sammeln.

Nun folgen kürzere Arbeitsabschnitte bald an der Esse, bald an den Hämmern. Dabei wird das Eisen immer flacher und breiter, bis zur Größe und Form des gewünschten Hackenblatts geschlagen, die Öse zur richtigen Weite und in die richtige Abwinklung vom Hackenblatt gebracht. Feine Korrekturen und Ergänzungen, z.B. auch das Einschlagen des Werkstattzeichens, erfolgen am Amboß mit einem Hand-

hammer; dabei fallen die eingelegten Leerschläge mit dem Hammer auf. Eine Anzahl von Arbeitsvorgängen im Wechsel zwischen Esse, Hammer und Amboß sind nötig, bis der Meister die Form, den Ösenwinkel und den Schneideansatz mit prüfenden Augen betrachten und billigen kann.

Am Ende wird das Hackenblatt an einem ebenfalls vom Wasserrad getriebenen Schleifstein abgeschliffen und unter stetem Netzen zur Schneide geschärft. Bei dieser Arbeit trägt der Meister einen Kniechutz. Zeitweise stemmt er sich mit der Brust gegen ein Holzstück, mit dem er das Hackenblatt in der notwendigen Lage am Schleifstein festhält, während er mit den Händen den letzten Schliff der Schneide lenken muß. Kleine Unebenheiten werden dabei noch ausgeglichen, bis die Schneide die Schärfe eines Messers hat.

Eine Vorstellung davon, wieviel Zeit für die Herstellung eines Hackenblatts nötig ist — der Film hat natürlich nicht alle Wiederholungen der für den Nichtfachmann sich im einzelnen sehr ähnelnden Arbeiten an Esse und Hammer festgehalten —, läßt sich gewinnen, wenn man erfährt, daß der geübte Schmied in der Kraft seiner Jahre 6—8 Stück als ein befriedigendes Tagesergebnis — bei ehemals allerdings längerer Arbeitszeit als 1963 — ansieht. Wer dazunimmt, daß Herr CORRELL für das Jahr der Aufnahme als Werkstattpreis für ein Hackenblatt rund 6 DM nannte, ist auch über die Wirtschaftlichkeit der Arbeit genügend im Bild.

### Literatur

- [1] Farblichtbildwerk zur Landeskunde von Baden-Württemberg, Reihe H 17: Hammerschmiede Neckargartach. Landesbildstellen Baden und Württemberg 1967 (Begleitheft).

---

### Angaben zum Film

Das Filmdokument wurde 1964 zur Auswertung in Forschung und Hochschulunterricht veröffentlicht. Stummfilm, 16 mm, schwarzweiß, 210 m, 19 ½ min (Vorführgeschw. 24 B/s).

Die Aufnahmen entstanden im Jahre 1963 in Neckargartach (Württemberg). Veröffentlichung aus der Württembergischen Landesstelle für Volkskunde, Stuttgart, Prof. Dr. H. DÖLKER, und aus dem Institut für den Wissenschaftlichen Film, Göttingen, Dr. F. SIMON; Aufnahme: H. WITTMANN.

### Inhalt des Films

Nach dem Abschneiden und Vorwärmen eines passenden Stahlstückes wird dieses an verschiedenen wassergetriebenen Hämmern zum Hackenblatt ausgeschmiedet. Anschließend zeigt der Film das Schleifen und Polieren des Hackenblattes.

### **Summary of the Film**

A length of steel is cut off, heated and, passing under a variety of water-powered hammers, made into a hoe blade. The film then shows the polishing processes applied to the blade.

### **Résumé du Film**

Une certaine longueur d'acier est coupée, chauffée et, en passant sous une série de marteaux-pilons actionnés par l'eau, façonnée en forme de pioche. Le film montre ensuite les procédés de polissage appliqués à la lame.