

Innenansicht der Kettenschmiede in Ente vor ihrer Demontage

alle Fotos: D. Kramm 1982

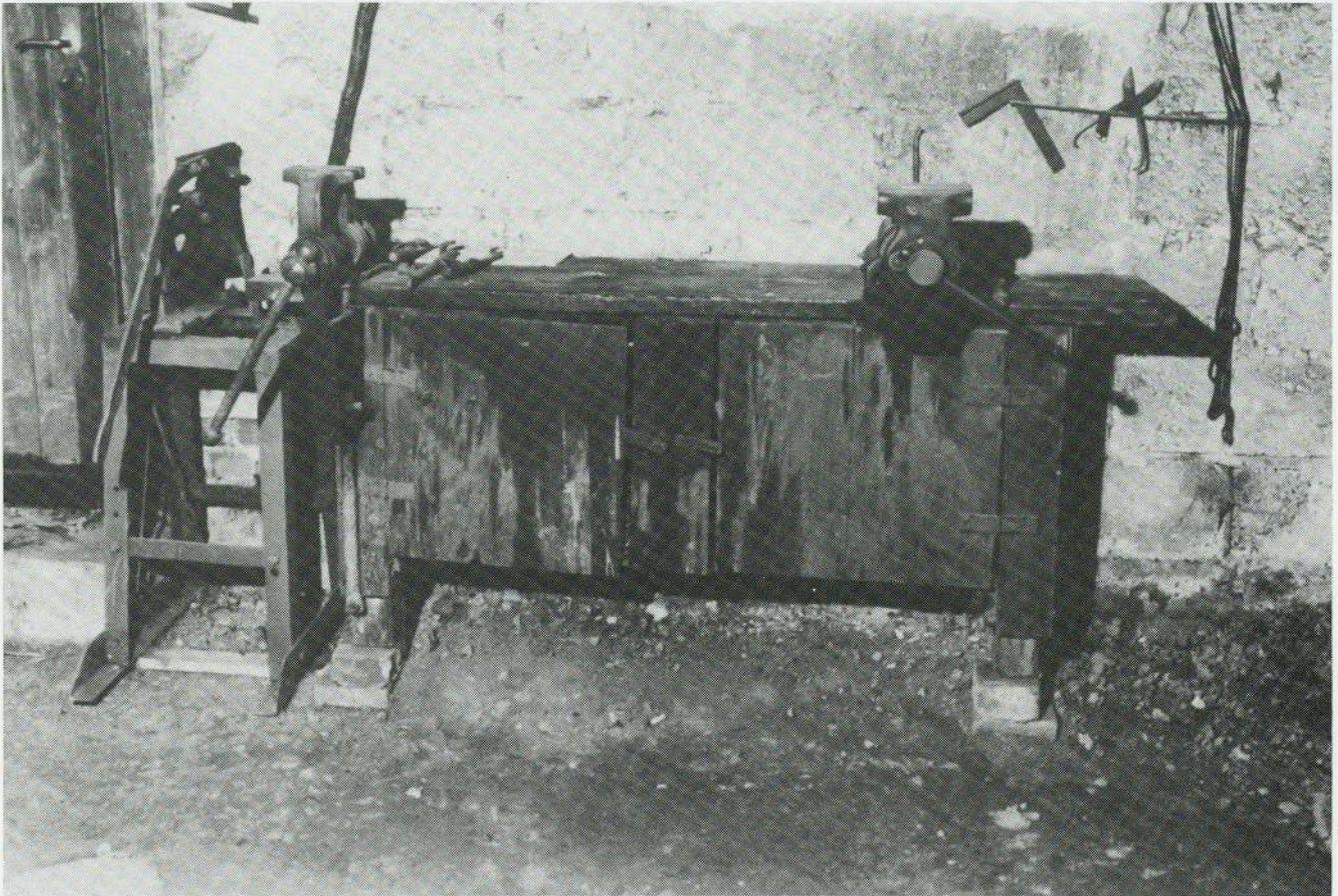
Kettenschmieden

Der bäuerliche Bedarf an Ketten, beispielsweise zum Anbinden von Vieh, wurde ursprünglich wohl vom dörflichen Grobschmied gedeckt. Neben vielen Arbeiten wie Hufbeschlag und Herstellung landwirtschaftlicher Arbeitsgeräte gehörte auch das gelegentliche Schmieden von Ketten zu seinem breiten Aufgabenbereich, eine Tätigkeit, die Geschick und Routine voraussetzte. Zu einem nicht genau auszumachenden Zeitpunkt — vermutlich zu Beginn des 19. Jahrhunderts — setzte eine Spezialisierung ein, d. h. fortan wurden Ketten überwiegend in speziellen Kettenschmieden hergestellt, die ausschließlich dieses eine Produkt für einen nun überörtlichen Kundenkreis anfertigten.

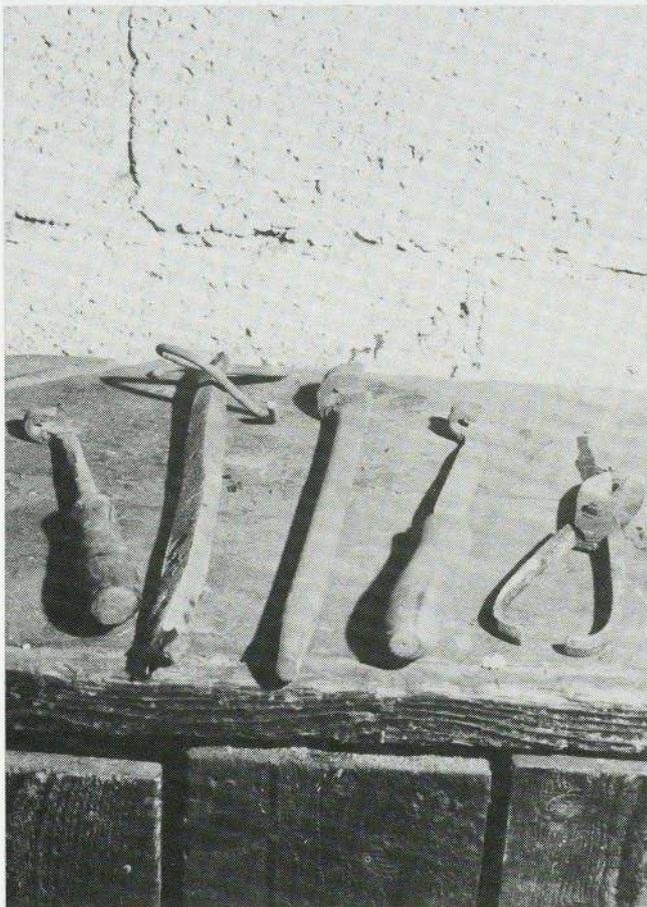
Eine derartige Spezialschmiede ist die kleine, 1984 im Museumsgelände wiederaufgebaute Kettenschmiede aus Ente bei Wipperfeld. Nur ca. 4,00 x 5,00 m in der Grund-

fläche messend, unterscheidet sie sich hinsichtlich der technischen Ausstattung wesentlich von der benachbarten Huf- und Wagenschmiede aus Herkenrath.

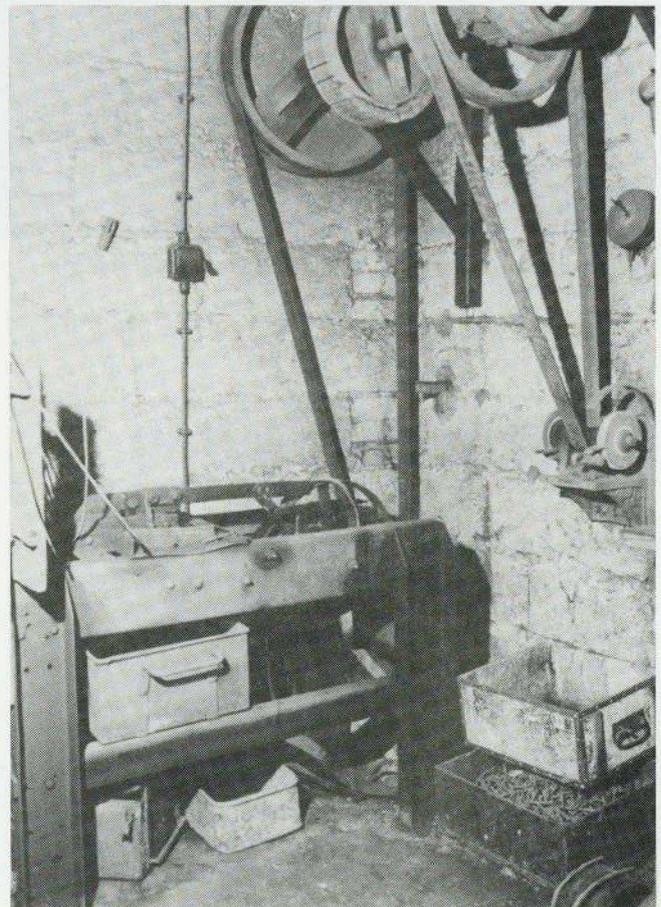
Paul Azinger (1899 — 1969), der Begründer der Kettenschmiede, war von Hause aus eigentlich Feilenhauer. Er übte diesen Beruf zuletzt in Scheel bei Frielingsdorf aus: Aber die Feilenhauerei in Scheel und im benachbarten Lindlar, wo heute nur noch in einer einzigen Werkstatt Feilen geschlagen werden, war schon in den 1920er Jahren stark rückläufig, so daß sich Azinger gezwungen sah, sein Brot auf andere Weise zu verdienen. Er wandte sich Ende der zwanziger Jahre dem Kettenschmieden zu, das er in Iserlohn erlernt hatte. Zusammen mit seinem Sohn Georg (1920 — 1980) betrieb er dieses Handwerk in Scheel bis ca. 1938, verlegte dann die Werkstatt nach Ente an der stark



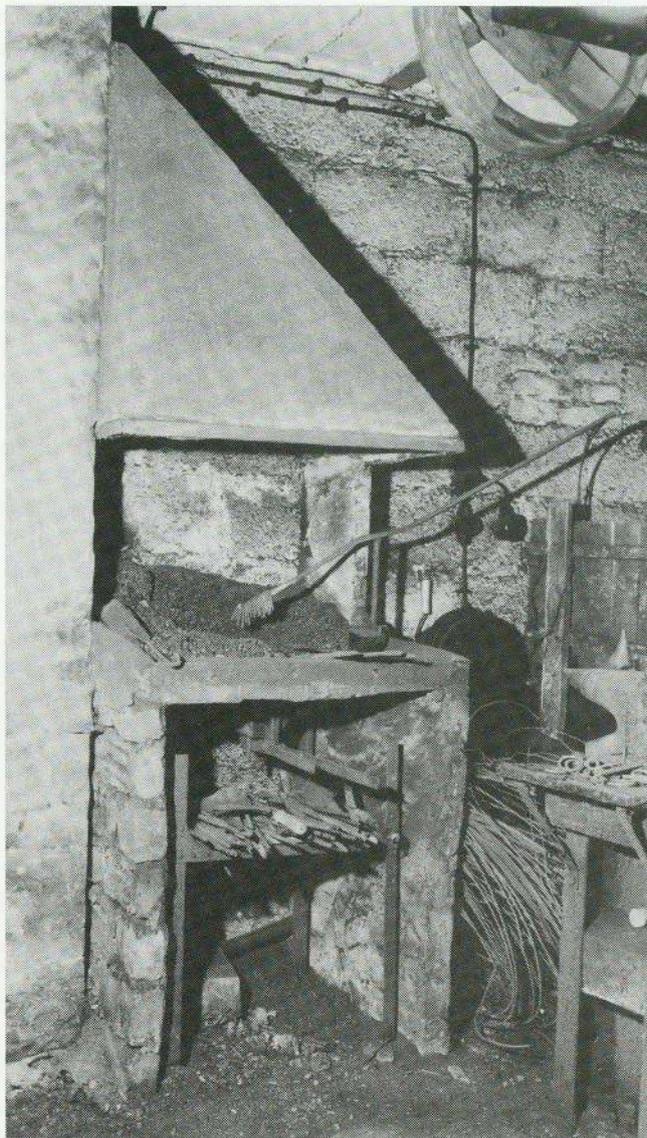
Drahtschere (links) und Werkbank mit Schraubstöcken



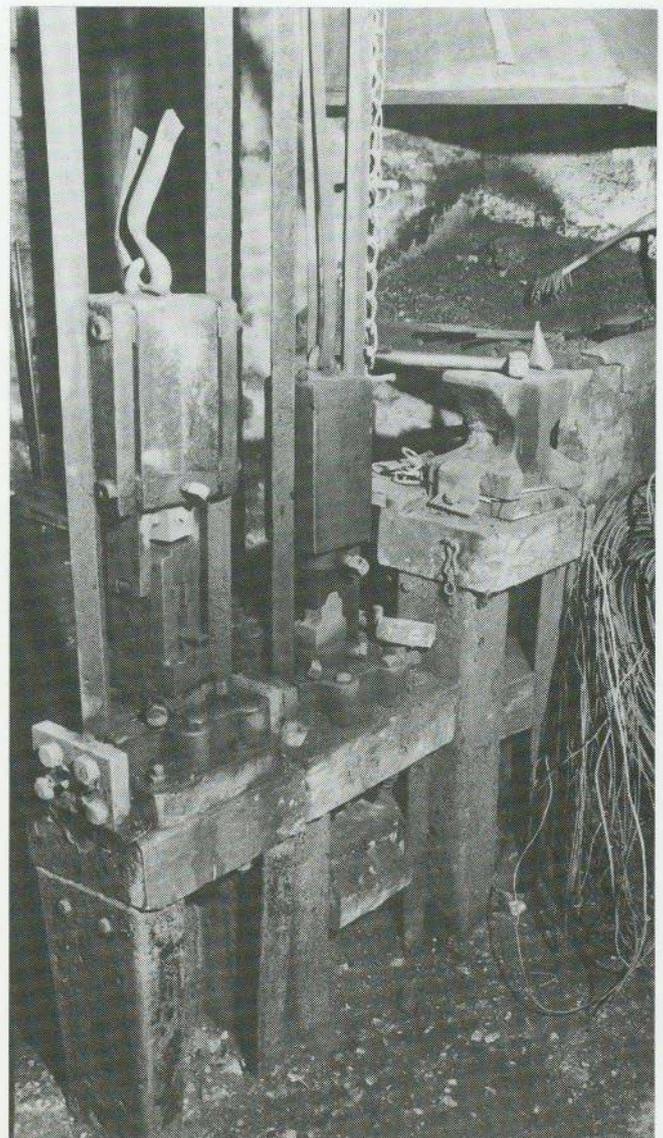
Werkzeuge zum Drahtbiegen



Die Schneid- und Biegemaschine; weiter rechts Schleifmaschine und Bohrmaschine



Schmiedeherd mit schräger Haltevorrichtung für Kettengliedrohlinge



Die beiden Fallhämmer sowie Amboß und Schmiedeherd mit elektrischem Gebläse

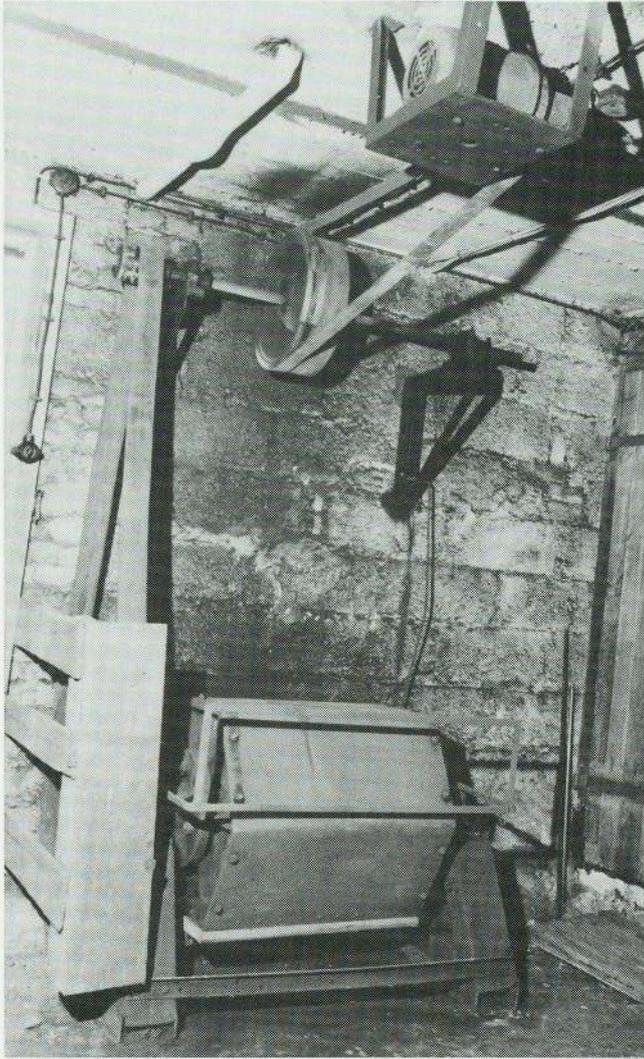
befahrenen Höhenstraße von Wipperfürth nach Bergisch Gladbach. Hier wurde die Werkstatt von Vater und Sohn selbständig ohne weitere Hilfskräfte betrieben. Während der Familienbetrieb in den durch vielfältige Versorgungsgänge gekennzeichneten Kriegs- und Nachkriegsjahren noch florierte, bahnte sich mit der in den 50er Jahren übermächtig werdenden Konkurrenz industriell fabrizierter Ketten ein allmählicher Niedergang an. Bereits 1957 galt die Kettenschmiede in Ente, wie einem Presseartikel dieses Jahres zu entnehmen ist, als die letzte ihrer Art im gesamten Rheinisch-Bergischen Kreis. Schon ab 1952 sah sich Azinger gezwungen, einem Nebenerwerb nachzugehen und die Werkstatt vornehmlich durch seinen Sohn Georg betreiben zu lassen. Dieser arbeitete bis 1963 hauptberuflich als Kettenschmied, um dann ebenfalls einem zusätzlichen Nebenerwerb nachgehen zu müssen. An die Stelle von Neuanfertigungen trat mehr und mehr die Reparatur von Ketten aus den benachbarten Bauernwirtschaften. Als Georg Azinger 1980 starb, hatte das Kettenschmieden schon lange nur noch die Rolle eines zwar unbedeutenden, doch willkommenen Nebenverdienstes gespielt. Dabei war der Kundenkreis der Azingers dereinst groß und ihr Absatzgebiet weit. Sie verkauften ihre Ketten persönlich bis ins Oberbergische und den Westerwald (Hachenburg) hinein.

Am Schicksal der Kettenschmiede aus Ente läßt sich beispielhaft eine Entwicklung verfolgen, die nach dem Ende

des Zweiten Weltkrieges auch viele andere ländliche Berufszweige traf: sie wurden Opfer eines tiefgreifenden, mit der Expansion industrieller Fertigungsmethoden einhergehenden Strukturwandels.

Die zur Gründungszeit der Schmiede herrschenden schwierigen wirtschaftlichen Verhältnisse lassen sich an der Werkstatteinrichtung unmittelbar ablesen: Fast alle Maschinen sind Eigenbauten aus Schrotteilen, so die Schneide- und Biegemaschine, die beiden kleinen Fallhämmer und die Rummeltrommel. Eine Ausnahme bildet die Ständerbohrmaschine, die erst später (gebraucht) angeschafft wurde. Alle Maschinen werden über ein Transmissionsystem von zwei Elektromotoren angetrieben, ebenso das Gebläse des kleinen Schmiedeherdes.

Ausgangsmaterial für die Herstellung von Kettengliedern ist Draht von 4 — 8 mm Stärke. Er wurde in Rollen (als Abfall) von einer Drahtzieherei bei Lüdenscheid bezogen. Der Draht wird zunächst manuell mit einer stationären Drahtschere auf die für das Kettenglied erforderliche Länge geschnitten. Ein verstellbarer Anschlag sorgt dafür, daß die Länge der abgeschnittenen Drahtstücke exakt konstant bleibt. Anschließend werden die Drahtstücke hakenförmig vorgebogen. Dazu wird in den Schraubstock senkrecht ein Eisen eingespannt, das am oberen Ende eine Bohrung in der jeweiligen Drahtstärke aufweist. Hierin wird das Drahtstück gesteckt und mit einem speziellen Biegehagen wink-



Die Rummeltrommel mit Transmissionsantrieb

lig umgebogen. Zu diesem kalten Vorbiegen wurden häufig die Kinder Azingers als Hilfskräfte herangezogen, wie seine Nachkommen zu berichten wissen. Die mühsame Arbeit des Schneidens und Biegens übernahm dann später die von Azinger aus Fahrgestellteilen und anderem Altmaterial konstruierte kombinierte Schneide- und Biegemaschine. Sie konfektioniert den Draht auf die erforderliche Länge und biegt die Drahtstücke gleichzeitig hakenförmig vor. Die dergestalt grob vorgeformten Kettengliedrohlinge werden anschließend auf eine zum Schmiedefeuere abwärts geneigte Stange gehängt und auf Rotglut erhitzt. Von dort werden sie auf den kleinen, mit einem kegelförmigen Gesenk ausgestatteten Amboß übernommen und im glühenden Zustand durch Hammerschläge beigeformt. Sie bleiben zunächst noch offen und gelangen zurück in das Schmiedefeuere. Derweil rutschen die nächsten Kettengliedrohlinge auf der schrägen Haltevorrichtung über das Schmiedefeuere, so daß ein kontinuierliches Arbeiten möglich ist. Während das erste Kettenglied gleich zu Anfang geschlossen werden kann, können alle folgenden, zunächst offen gebliebenen Kettenglieder erst in einem zweiten Arbeitsgang geschlossen werden. Nachdem sie in der zweiten Hitze auf Weißglut gebracht worden sind, werden sie in das jeweils vorausgegangene Kettenglied eingehängt und durch Hammerschläge feuerverschweißt. Nach Erkalten prüft der Schmied durch Hammerschlag die Festigkeit der Schweißstellen. Mangelhafte Verbindungen springen wieder auf und müssen neu zusammengeschweißt werden.

Zum Schmieden stärkerer Kettenglieder und insbesondere der komplizierter geformten Ringe zur Befestigung von Wir-

beln und Knebeln werden die mit entsprechenden Gesenken ausgestatteten Fallhämmer zur Hilfe genommen. Auch sie werden über die Transmission mittels einer „Rutschkupplung“ angetrieben. Am Hammerbär, einem ca. 25 kg schweren Eisenklotz, ist ein Riemen (Stück eines alten Feuerwehrschauches) angebracht, der lose auf einer der sich drehenden Riemenscheiben der Transmissionswelle aufliegt. Zieht nun der Kettenschmied fest am herabhängenden Ende des Riemens, so entsteht durch die Reibung ein Kraftschluß: die rotierende Riemenscheibe nimmt den Riemen mit, wodurch der Fallhammer angehoben wird. Läßt der Schmied den Riemen los, fällt der Hammer auf das zu bearbeitende Werkstück und bringt es in die gewünschte Form.

Die fertig geschmiedeten Ketten gelangen schließlich in die sogenannte Rummel- oder Rommelmaschine, eine horizontal sich drehende eiserne Trommel, die mit Lederabfällen gefüllt ist. Hierin werden sie ca. vier Stunden hin- und hergewälzt, wodurch sie einen schönen metallischen Glanz erhalten.

Dem Vernehmen nach sollen die handgeschmiedeten Ketten aus Ente haltbarer als industriell gefertigte gewesen sein. Deren Herstellung ist heute weitgehend automatisiert, so daß in langwieriger Handarbeit angefertigte Ketten nicht mehr konkurrenzfähig sind. Damit verlor das Handwerk des Kettenschmiedens seine Existenzgrundlage.

Wolfgang Vomm

Herausgeber: Förderverein
des Bergischen Museums
für Bergbau, Handwerk und
Gewerbe e. V.
in Zusammenarbeit mit dem
Kulturamt der Stadt Bergisch
Gladbach

Redaktion und
Text: Wolfgang Vomm

Druck: Druckerei Gräfrath
Schloßstraße 58
5060 Bergisch Gladbach 1
1. Auflage 1985/3000

Die Herausgabe dieses Informationsblattes wurde ermöglicht durch die

 **Paffrather
Raiffeisen Bank eG
Bergisch Gladbach**