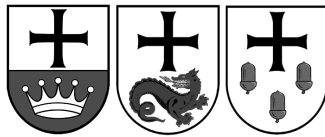


# Unser Kirchspiel

Mülheim - Sichtigvor - Waldhausen



Nr. 64

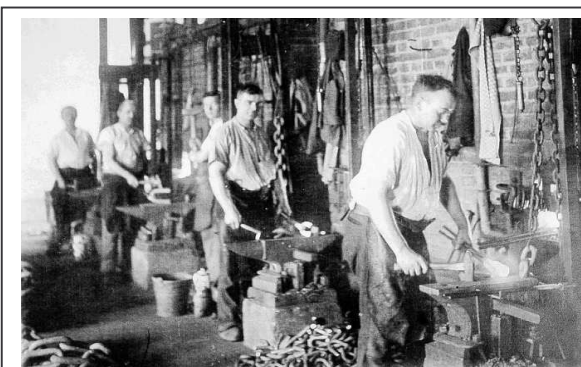
5/2008

## Ketten aus dem Möhnetal

### 1. Das Kettenschmiededorf Sichtigvor

Als im 19. Jahrhundert die Industrialisierung Westfalens stürmisch voranschritt, drang sie auch in die größeren Sauerländer Täler ein. Vor allem für die Eisen verarbeitenden Zweige fanden sich hier vielfältige Betätigungsmöglichkeiten. So gründete auch ein Kaspar Kellerhoff im Jahre 1831 eine Eisendrahtzieherei im Möhnetaldorf Sichtigvor. Die Wasserkraft dazu bezog er aus dem eigens zu diesem Zwecke in den früheren Dorfhohlweg umgeleiteten Wannebach. Einige Jahre später, 1840, baute Victor Röper in Sichtigvor eine Fabrik, in der er Ketten schmieden ließ. Ob er für sie noch Drahtstäbe aus der Kellerhoffschen Zieherei verarbeitete, ist nicht bekannt. In jedem Fall gilt das Jahr 1840 als die Geburtsstunde der Sichtigvorer Kettenzeit.

Victor Röper errichtete also an der Möhnestraße, in das Tal hinein eine größere Kettenschmiede, die später, unter den Namen Großkurth und Schlieper zur Blüte gekommen, bis 1955 Bestand hatte. Das Besondere für Sichtigvor und das ganze Kirchspiel Mülheim lag darin, dass die Fabrik nicht nur bis zwanzig eigene Schmiede beschäftigte und damit zu Arbeit und Brot verhalf, sondern auch anderen Bewohnern die Möglichkeit bot, in Heimarbeit Ketten zu schmieden. Die Firma lieferte das Material und nahm die fertigen Ketten ab. Diese Möglichkeit enthielt gegenüber den in der Fabrik fest angestellten Schmieden einige handfeste Vorteile: Der Heimschmied blieb selbständig und eigenverantwortlich, er konnte über seine Arbeit und Zeit frei verfügen. Er konnte z.B. in Zeiten der Ernte tagsüber seinen landwirtschaftlichen Pflichten nachgehen und das Schmieden in die Abendstunden verlegen. Überhaupt das Schmieden nur als Nebenerwerb zu betreiben, war allein durch das Heimarbeitswesen möglich. Es ist daher gar nicht verwunderlich, dass schon bald in Sichtigvor und Umgebung die ersten



Im Kettenwerk Schlieper (um 1928)

Heimessen rauchten und das Hämmern der Schmiede sich unter die dörflichen Alltagsmelodien mischte. Dass die Gründung eines solchen Kleinunternehmens mit Erbauung und Einrichtung einer Schmiede und dem Erlernen des Handwerks Wagemut, Mühe und Opfer verlangte, sollte dabei nicht vergessen werden. Zwanzig Jahre später erlitt die Sichtigvorer Kettenindustrie einen herben Rückschlag, als Victor Röper, der zwischenzeitlich sogar ein eigenes Drahtwalzwerk in Allagen sein Eigen nannte, in Konkurs ging. Die Blütezeit der Heimketten begann aber dann einige Jahre später, als Bangert und Großkurth, frühere Angestellte von Röper, das Sichtigvorer Werk 1865 weiterführten.

Bis in die Jahre vor dem 1. Weltkrieg stieg die Zahl der Heimschmieden im Sichtigvor südlich der Möhne auf mehr als 30. Mit einer solch hohen Dichte besaß Sichtigvor eine einzigartige Stellung, kein Ort vergleichbarer Größe war mit höherer Anzahl bekannt. Dass fast jede dieser Heimschmieden mindestens zwei Essen besaß, konnten, wie der Dorfplan von 1910 zeigt, 77 Schmiede gleichzeitig Ketten schmieden. Wenngleich diese Plätze wohl nur selten alle besetzt waren und schon gar nicht jeder Platz als Vollerwerbsstelle zählen konnte, erweist sich doch der hohe wirtschaftliche und soziale Rang des Kettenwesens für Sichtigvor, zumal noch rund 20 Schmiedeplätze in der großen Kettenfabrik hinzuzurechnen waren. Im Dorf Sichtigvor, ohne landwirtschaftliche Betriebe und von der mittlerweile hart ringenden Leinweberei abgesehen, gab es so gut wie keine Erwerbsmög-

lichkeiten, bevor das Kettenschmieden sich ansiedelte. Kein Wunder, dass das Schmieden im Leben und Bewusstsein der Sichtigvorer sich zu Ansehen und hoher Wertschätzung aufschwang.

Auch äußerlich hatte das Kettenschmieden dem Dorf seinen Stempel aufgeprägt: Die zahlreichen roten Ziegelhäuschen zwischen dem schwarzweißen Fachwerk, davor die Plätze mit Koks, Eisenstangen und Schlacken brachten einen Hauch von Industrie in die ländliche Idylle. Im Dorfbild war der Ruß geschwärzte Schmied im blau-grauen Arbeitskittel, Lederschurz und Holzschuhen ein gewohntes Bild, wenn er mit seiner zweirädrigen Karre und seinen Schmiedeerzeugnissen unterwegs war. Fast noch stärker als die Wahrnehmungen des Auges waren die Geräusche, die aus den Schmieden an die Ohren drangen. Gleich welchen Weg des Dorfes jemand ging, von irgendwoher erschallte das helle Klopfen des Schmiedehammers, unterbrochen und übertönt von den dumpfen Schlägen des 15 kg schweren Fallhammers. Für kleine Mädchen, so erzählte eine alte Sichtigvorerin, war es ein Spiel, im Takt des aufprallenden Fallhammers die Bergstraße hoch zu hüpfen.

Ein besonderer Erlebniswert ging von den 2,5 m hohen Hunderädern der Schmieden aus. Kein Kind ging vorbei, wenn ein solches sich drehte. Der müde Blick des in eintönigen Runden vor sich hinlaufenden Hundes mag gelegentlich Mitleid ausgelöst haben. Meistens hielten die Kinder respektvoll Abstand, die kräftigen Lauftiere galten als nicht ungefährlich.

An dunklen Winterabenden ergoss sich durch die Sprossenfenster rötlich warmes Licht der Schmiedefeuere in die düsteren Straßen. Dieser warm empfundene Schein des Feuers spielt in den die Kettenzeit berührenden Erzählungen eine immer wiederkehrende Rolle. Mit dem Feuer verbindet sich oft auch eine romantische Verklärung, die sich in vielen Erinnerungen über die Kettenschmiedezeit und seine Arbeitswelt gelegt hat. Eine solche wohlwollende Betrachtung klingt auch in einer Zeitungsreportage von 1937 über die Möhnetaler Kettenindustrie im an, wenn es da heißt: „Es muss ein schönes Bild gewesen sein, das sich in vergangenen Zeiten an den Abenden bot, wenn die vielen Schmiedefeuere ihren rötlich flammenden Schein ins Dunkel warfen, wenn Pfeifen und Gesang der davor stehenden Schmiede dem eintönigen Hämmern eine heitere Note gab, und wenn die Schatten an den kleinen Fenstern und an den Wänden tanzten.“

### **Das Schmieden einer Kette**

Mit der in der Erinnerung milden und verklärten Sicht darf jedoch nicht die wirkliche Härte und Schwere dieses Berufs überdeckt werden. Dass das Kettenschmieden für die in bitterer Erwerbsnot stehende Bevölkerung zum Segen wurde, ist unbestritten, aber dass die Heimschmieden – wie die erwähnte Zeitung es ausdrückt – „... an die Zeiten härtesten Ringens um die Notwendigkeiten des Lebens erinnern“ ist auch eine richtige Feststellung. Um seine meist vielköpfige Familie von dem nach Kettenlänge oder Gewicht entlohten Verdienst ernähren zu können, musste der Schmied Tag für Tag 10 – 12 Stunden lang, auch samstags, am Amboss stehen. In immer wiederkehrender Reihenfolge bestand seine Arbeit aus folgenden Schritten:

Das eiserne Ausgangsmaterial, 4- 28 mm dicke und 4 bis 6 m lange Rundstäbe („Drähte“), musste der Schmied für die Kettenglieder in Stücke gleicher Länge scheren. Mittels eines an der Unterseite keilförmigen Schneideisens konnte er mit einem einzigen kräftigen Schlag Abschnitte bis 16 mm Dicke „abstoßen“. Anschließend bog er diese Eisenstücke in eine U-Form. Mittlerweile war das Schmiedefeuere angefacht und der feinkörnige Koks (Brech IV bis V) zum Glühen gebracht. Wenn die ersten U-Stücke auf dem Vorwärmer, dessen vorderer Teil über dem Gluthaufen schwebte, rotglühend leuchteten, begann der Schmied seine Arbeit am Amboss. Links hielt er die Zange mit dem ersten ergriffenen U-Stück, rechts schrägte er mit dem Hammer die U-Enden für das Zusammenfügen ab, er nannte es „anschärfen“.

Im nächsten Schritt sollten diese Enden zum Schließen des Kettengliedes zusammengeschweißt werden. Das gelang nur, wenn das Eisen, mit der Zange direkt in das Feuer gehalten, zu mehr als Weißglut - zur Schweißhitze gebracht war. Das U-Stück wurde an die Kette angehängt und um einen aus dem Amboss herausragenden Eisendorn, die so genannte Taille, mit einigen Hammerschlägen geschlossen. Waren die beiden abgeschrägten Enden nun verschweißt, musste die noch heiße Schweißstelle wegen ihrer Unregelmäßigkeiten sofort bearbeitet werden. Dazu glättete der Schmied diese Stelle mit einem Taillehammer, dessen vordere Hohlkehle der Rundung des Kettendrahtes entsprach. Diese Bearbeitung nahmen ihm später die in allen Schmieden angeschafften Fallhämmer ab: Der Schmied legte das Kettenglied in ein passendes Gesenkstück, und gab ihm dann durch den darauf prallenden schweren Fallhammer, der das Gesenkgegenstück an seiner Unterseite besaß, die gewünschte Form. Bei all diesen Arbeiten am Feuer musste der Schmied schnell und geschickt hantieren, denn das schnell erkaltende Eisen duldet keine Gemächlichkeit.

Die kraftraubende Muskelarbeit und die Glut des Feuers beanspruchten und erhitzten den Körper des Schmiedes im Übermaß, aber längere Erholungspausen zwischen den einzelnen Schmiedegängen konnten sich die Männer nicht erlauben. Und so war kaum ein Glied dem Kettenstrang angereicht, da griff die Zange schon nach dem nächsten roten U-Stück am Vorwärmer.

(Fortsetzung in „Unser Kirchspiel“ Nr. 65)