

# Über 300 Jahre Schmiedehandwerk

## Auf den Spuren unserer Rauhaus-Vorfahren

### Postkarten vom Anfang des 20. Jahrhunderts



Stammhaus Rauhaus links, Schmiede rechts.



Der junge Mann auf beiden Karten ist mein Opa Maximilian, der ältere möglicherweise mein Urgroßvater Eginhard.



### Kleinenhammer von heute (2018)



Original Amboss von 1914 aus der Ambossschmiede von Kleinenhammer. Er steht jetzt in unserer Diele.

### Ein Amboss entsteht

Einen ganzen Tag – vom frühen Morgen bis zum späten Abend – dauerte die Geburt solch eines Ambosses.

Die Arbeit in dem Wasserhammer von Eginhard Rauhaus am Kleinenhammer geschah noch nach einem alten Verfahren, das hauptsächlich bei schweren Ambossen über 140 kg Gewicht zur Anwendung kam.

An den Ambosskörper – Luppe genannt – wurden hierbei nacheinander die einzelnen Teile wie Füße, Hörner, Stauch- und Stahlplatte mit großen Handhämmern angeschweißt.

Im einzelnen ging die Arbeit wie folgt vorstatten:

In dem halbdunklen Raum des Kottens loderten zwei Schmiedefeuere, die die Szenerie gespenstisch beleuchteten. In einem schmorte das dicke Mittelstück: die Luppe. Ins zweite Feuer wanderten nacheinander die dicken Eisenstücke, aus denen Füße und Hörner des Ambosses geformt werden sollten.

War die richtige Temperatur des Eisens erreicht, holte man das glühende Stück mit großen Schmiedezangen aus der Glut und brachte es zum Wasserhammer (oberes Bild).

Zunächst schweißte man eine lange Stahlstange an, mit der der Meister das glühende Eisen auf dem Amboß drehen und wenden konnte (mittleres Bild).

Hier sitzt der Meister Rauhaus auf dem Hängesitz bei der Schmiedearbeit. Der Schüttjunge hinter ihm regelt mit der linken Hand mit Hilfe des Schütthalms die Wasserzufuhr des Wasserrades und damit die Schlagfolge des Schwanzhammers. Um den Schlag des Hammers zu stoppen, stellt er nach Bedarf mit der rechten Hand einen Holzklötzchen unter den Hammer. Ein zweiter Geselle sorgt dafür, daß das Schmiedestück nicht vom Amboß abrutscht. Die Haltestange ist noch im Bild links zu sehen.

Auf diese Weise wurden erst die beiden Füße und dann die beiden Hörner unter dem Wasserhammer geschmiedet.

Das Anschweißen der vorgeformten Stücke an die Luppe geschah von Hand.

Die Arbeit dauerte Stunden, weil die Luppe und die entsprechenden Teile immer wieder auf die richtige Schmiedetemperatur gebracht werden mußten.

Mit dem Wachsen des Ambosses wurde sein Gewicht ständig größer und der Transport aus dem Ofen immer beschwerlicher.

Auf dem folgenden unteren Bild sehen wir das Anschweißen des zweiten Hornes an die Luppe.

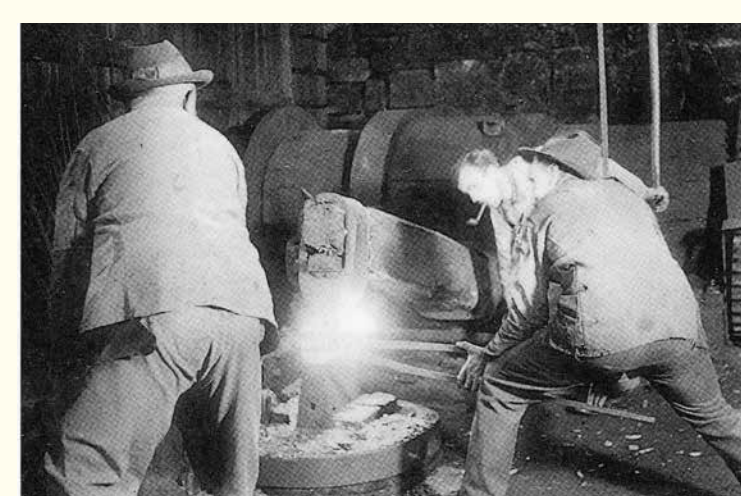
Zum Schluß wurde die Stahlplatte aufgeschweißt. Vorher wanderte der Amboß nochmal ins Feuer. Hatte er die richtige Färbung erreicht, begann die letzte Schweißarbeit, durch die die Hörner in der Mitte des Amboßkörpers fest verbunden wurden. Das „Schweißen“ geschah im sogenannten Viertakt, d. h., die vier Schmiede ließen nacheinander im Takt ihre Hämmer auf den Amboß niedersausen. In der Amboßschmiede von Kuhler wurde diese Arbeit vielfach von acht Schmieden ausgeführt.

Der spannendste Moment kam am Schluss des Tages: das Härten des Ambosses. Hierzu benötigte man reines, klares Quell- oder Flusswasser.

Mit Hilfe eines Kettenzuges brachte man den glühenden Amboss vor einen Wasserstrahl und schreckte ihn ab.

War der Schreck zu groß, konnte es passieren, dass die Stahlplatte absprang. Dann waren Mühe und Arbeit eines langen Tages umsonst gewesen, das „Miststück“ wanderte auf den Schrotthaufen. Das kam aber selten vor.

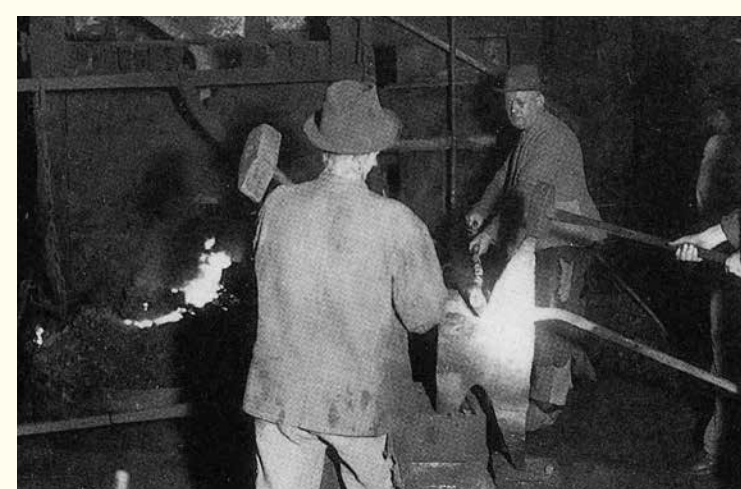
Aus Horstmann, Siegfried: Von bergischen Menschen und den Stätten ihrer Arbeit“, Bergischer Verlag 1990



Glühendes Eisen wird unter den Wasserhammer gebracht.



Ein Amboßhorn wird vorgeformt ...



... und an der Luppe angeschweißt



Schweißen im Viertakt



Der junge Mann ist mein Opa Maximilian, der ältere möglicherweise mein Urgroßvater Eginhard.

### Aus Günther Schmidt „Hämmer- und Kottenforschung in Remscheid“ Bd. 3:

„Nach Cronenberger Überlieferung hat Ferdinand Rauhaus (1798 – 1871) mit seinem Bruder Johann Abraham (1797 – 1837) und dessen Sohn Hermann Rauhaus (1825 – 1881) lange vor 1852 den alten Kleinenhammer übernommen und in dem selben Jahr zur Ambossschmiede ausgebaut.“ 1881 ging der Hammer dann an Eginhard sen., meinen Urgroßvater, über und nach dessen frühem Tod 1907 an seinen ältesten Sohn Eginhard jun., geb. 1874 (Bruder meines Opas Maximilian, geb. 1885).

1939 verkaufte Eginhard Rauhaus den Betrieb an die Gebrüder Leppelt aus dem Sauerland, die unter der Firmierung Eginhard Rauhaus Nachfahren zunächst noch Ambosse im Schmiedeverfahren herstellten. Als diese ab 1956 teilweise aus Stahl gegossen werden konnten, kam das Geschäft nach und nach zum Erliegen, und es wurden bis 1977 nur noch Maurerkellen produziert.



Mein Opa hat im elterlichen Betrieb noch das Schmiedehandwerk erlernt und zunächst als junger Mann dort mitgearbeitet. Später - ich weiß nicht genau ab wann - hat er als Hammerschmied am Blatthammer in der Werkzeugindustrie bei den Gebr. Dowidat in Remscheid (GEDORE) und bei Picard in Cronenberg gearbeitet. Bis zum Alter von 75 Jahren hat er hier und da bei kleineren Firmen als Hammerschmied ausgeholfen.

Über 100 Jahre bzw. drei Generationen ist die Ambossschmiede am Kleinenhammer im Besitz unserer Vorfahren gewesen. Mit der 4. Generation ist die über 300 Jahre alte Tradition der Hammerschmiede in unserem Zweig der Familie Rauhaus zu Ende gegangen.

