

TRUBSCHACHEN: Schmiede spezialisierte sich auf Sensen und Dengel

# «Gute Dengel und Hämmer gab es gar keine mehr»

• Bruno Zürcher

**In der Schmiede von Heinz Stalder erhält man eine massgeschneiderte Sense samt Dengel und Hammer. Mit diesen Produkten erschloss sich der Betrieb eine Nische und erhält ein altes Handwerk.**

Die so genannte Motorsense schien den Tod der «Sägese» zu besiegeln. «In den Neunzigerjahren verkauften wir praktisch keine mehr», erinnert sich Heinz Stalder, Schmied in Trubschachen. Er glaubte aber, dass sich das Blatt wieder wenden würde. Er sollte recht haben. Vergangenes Jahr verkaufte er wieder mehr als 50 «Sägessen», wobei festzuhalten ist, dass die Sensenblätter in Österreich hergestellt werden. Sie werden in Trubschachen genau nach Kundenwunsch angepasst und schliesslich am Worb (dem Stiel der Sense) angeschraubt.

«Dann wurden wir angefragt, ob wir auch Hämmer und Ambosse zum Dengeln verkaufen würden. Solche, wie sie hier verwendet wurden, gab es aber nirgends», berichtet Heinz Stalder. Also machte er sich mit seinen Mitarbeitern daran, solche wieder herzustellen. Doch bereits die Materialbeschaffung erwies sich als ganz und gar nicht einfach. «Härtbaren Stahl in einer geeigneten Dimension konnte nur eine Firma aus Zürich liefern», berichtet der Schmied. Dann wurden die ersten Hämmer geschmiedet und getestet. Nach anfänglichen Schwierigkeiten mit Rissen überzeugte das Resultat immer mehr. Ähnlich wie bei einem Messer ist es wichtig, dass der Hammer gut ausbalanciert ist und dass das Gewicht stimmt.

## Schmieden nach Augenmass

Ein gutes Auge ist Pflicht, denn beim so genannten Freiformschmieden zählt das Augenmass. Trotzdem weisen die fertigen, rund 800 Gramm schweren Hämmer kaum Unterschiede auf. Ist der Rohling, ein Vierkantstab, vorbereitet, dauert das Schmieden nicht lange. Als Erstes wird das Loch gemacht, in das später der Stiel eingefügt wird. Im Fachjargon wird hier vom «Haus» gesprochen. Damit der Keil fest sitzt und der Stiel nicht wackelt, wird das «Haus» konisch geformt. Die Schmiede haben dafür eigens ein Formstück hergestellt. Dann kommt ein schwerer Hammer zum Einsatz. Schmied Christoph Aeschbacher hält das Stück mit einer Zange auf den Amboss, während Lehrling Martin Krähenbühl das rechteckige, heisse Eisen zu einer Spitze schmiedet. Kühlt das Stück ab, wird es in der Esse wieder erhitzt. Nach rund zehn Minuten kann Christoph Aeschbacher mit einem kleineren Hammer noch die Kanten bearbeiten. Als letzter Schritt des Schmiedens wird noch das Emblem des Betriebs – ein H und ein S mit einem dazwischen liegenden Hammer – in den Stahl geschlagen.

Nun werden die Schlagseiten geschliffen. Beim Dengeln wird später mit der grossen Fläche geschlagen. Diese wird rund geschliffen, damit beim Bearbeiten des Sensenblattes keine Ecken in das Metall geschlagen werden. Nun folgt noch das Härten. Dabei wird der Hammer in der Esse wiederum erhitzt und dann im Wasserbad abgekühlt.

Die Stiele aus Eschenholz werden in einer externen Firma hergestellt. Weil sie nicht einfach rund sind, sondern gegen unten gebogen und am Ende dicker werden, ist auch hier die Herstellung aufwändig. «Aber nur so liegen sie gut in der Hand», hält Heinz Stalder fest. Dass die Hämmer aus Trubschachen gut in der Hand liegen belegen die Verkaufszahlen. Obwohl ein Stück stattliche 85 Franken kostet, dengeln bereits mehr als 100 Kunden mit so einem Exemplar.

## Dengel-Amboss und Dengel-Stein

Ebenfalls aus einem Rohling geschmiedet wird der Dengel-Amboss. Die runde Kuppe wird wie beim Hammer anschliessend geschliffen.



Christoph Aeschbacher schmiedet die Kante des Hammers.

Bilder: zue.



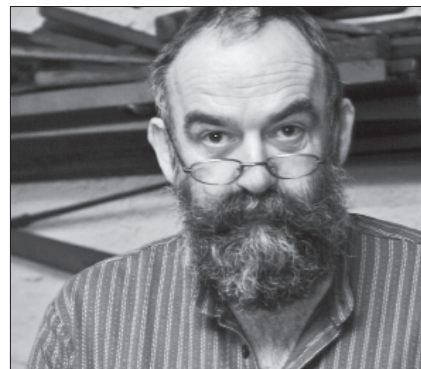
Keine Sense ist genau gleich.



Ein fertiger Dengel-Hammer.



Ein Dengel mit Anschlaghilfe.



Glaubte an die Sense: Heinz Stalder.

Weil heute nicht mehr jeder, der eine Wiese sein Eigen nennt, ein geübter Dengler ist, haben die Schmiede einen Anschlag entwickelt, der das Halten der Sense erleichtert. Schliesslich sollen nur die vordersten zwei Millimeter des Sensenblattes bearbeitet werden. Mit dem Anschlag kann das Blatt entlang von zwei Kunststoffrädern geführt werden; auch lässt sich der Schlagwinkel einstellen.

Der Dengelamboss wird in einen Stein oder ein massives Stück Holz getrieben. Um auch dies anbieten zu können, wurden die Schmiede für einmal zu Maurern und haben aus Beton einen Dengelstein gefertigt, in dem der Dengel in ein eingelassenes Holzstück geschlagen werden kann.

## Jedem seine Sense

Nach dem Dengeln kann beim Gras mähen eigentlich nichts mehr schief gehen – ausser die Sense passt nicht zur Person. «Wir haben immer wieder Anfragen, ob wir «Sägessen» individuell anpassen können», sagt Heinz Stalder, der Kunden im Berner Oberland hat. «Heute werden eher kürzere Blätter verwendet. Beispielsweise, um unter Zäunen das Gras zu entfernen.» In der Schmiede wird nicht nur der Worb der gewünschten Länge angepasst, sondern auch der Winkel, der das Sensenblatt zum Worb aufweist. «Erst wenn der Kunde zufrieden ist, montieren wird das «Zäumli», das die Verbindung von Worb und Blatt stabilisiert.» Heinz Stalder verwendet so genannte Entlebucher Wörbe, die in dieser Gegend seit jeher beliebt seien. Im Ausland werden zum Teil auch gerade Stiele eingesetzt. Ebenfalls typisch für die hiesige Ausführung sind die beiden hölzernen Handgriffe. Diese tragen spezielle Namen, wie

Stalder erklärt. Derjenige in der Mitte werde «Höichli» genannt und der am oberen Ende des Worts «Gürbi».

Heinz Stalder, der vor 40 Jahren als Lehrling in der Schmiede Trubschachen angefangen hat, freut sich über die Nachfrage nach Sensen, Dengel und Hämmern – wenn er auch betont, dass diese Produkte lediglich einen kleinen Teil ihrer Arbeit ausmachen würden. Ihm ist wichtig, dass altes Wissen erhalten bleibt, indem beispielsweise sein Lehrling, Martin Krähenbühl, lernt, einen Dengelhammer zu schmieden. Junge Leute, die den Beruf Metallbauer Fachrichtung Schmied ergreifen, gibt es nicht sehr viele. Dies auch, weil in vielen Schmieden die Esse kaum mehr eingefeuert wird. «Beispielsweise für ein Geländer kann man heute viele vorgefertigte Teile beziehen, was günstiger ist, als diese selber herzustellen», begründet der 55-Jährige. «In vielen Schmieden sind Esse und Amboss mit allerlei Dingen überstellt. Das gefällt mir gar nicht.» In der Schmiede in Trubschachen wird meist wöchentlich geschmiedet.

## Altes Handwerk zeigen

Manchmal versuchen sich in der Schmiede auch Laien mit Hammer und Zange. Eigens für die Führungen wurden kleine Ambosse angeschafft. Die Gruppen stellen jeweils handgeschmiedete Nägel her, wie diese einst zu tausenden gemacht wurden. Auch zeigt der Schmied mit seinen Mitarbeitern, wie man zu zweit oder zu dritt schmiedet. «Wenn man ein altes Handwerk erhalten will, muss man bereit sein, neue Wege zu beschreiten», meint Heinz Stalder. «Es ist jeweils schön zu sehen, wie unser Handwerk die Besucher beeindruckt.»