

Immer dröhnte es wumm, wumm, wumm

Die Hammerschläge waren in der Einsamkeit der Wälder verstummt und die Schmelzfeuer der Waldschmieden längst erloschen. Nur Schlackenhalde gaben noch Kunde von den ältesten Siegerländer Schmiedestätten. Mit dem Handblasebalg wurde das Feuer einst erhellt und mit Faust und Hammer wurde das Eisen dann auf dem Amboss geformt.

Man erkannte die Kraft des Wassers und zog von den Bergen in die Täler an Flüsse und Bäche. Das Wasserrad ließ man nun für sich arbeiten. Es entstanden größere Arbeitsstätten in Form von Hammer- und Blashütten. Für eine bessere und schnellere Verarbeitung des Eisens wurden Schmelzöfen, große Blasebälge und schwere Hämmer gebaut. Über Jahrhunderte sah man an den Bächen die Wasserräder laufen. Sie gehörten wie die Fördertürme zum Landschaftsbild unseres Siegerlandes. Beide mussten seinerzeit dem Fortschritt weichen.

Das Allenbacher Hammerwerk im Ferndorftal gehörte zu den ältesten Industriestätten des Siegerlandes. Bereits 1463/64 wurde es im Steuerverzeichnis erwähnt. Es gehörte seinerzeit Gotschalk van der Allenbach, dem auch die Allenbacher Hütte, die schon 1417 erwähnt wurde, gehörte. Die Hütte wurde 1824 stillgelegt, aber der Hammer wurde weiter betrieben. Etwa in der Mitte des 19. Jahrhunderts mussten so langsam die Wasserräder der neuen Technik, der Dampfkraft weichen. 1863 erhielt das Allenbacher Hammerwerk die erste Dampfmaschine und 1870 die zweite. Aber das wumm, wumm, wumm der fallenden Hämmer ging weiter. Man kannte in Allenbach den dunklen Laut der Schläge und achtete kaum noch auf ihn. Es war der tiefe Grundton des arbeitenden Hammers und er war im Dorf seit Jahr und Tag zu hören. Dumpf und hart fielen im Gleichklang die Schläge mal verhalten und dann mit einer Kraft, dass es weithin dröhnte. Man muss diese Hämmer nicht nur gehört, sondern bei ihrer Schaffenskraft auch mal gesehen haben, um zu erkennen, was sie leisteten.

Lasst uns nun über die Tätigkeit des Allenbacher Hammers um 1950 berichten. Der Weg führte an einer Lagerstätte vorbei, wo tonnenschwere Rohlinge und vorgewalzte Blöcke lagen. Von den Stahlwerken kamen sie nach Allenbach und warteten nun auf die Weiterverarbeitung. Die Hämmer standen in einer hohen Halle in die nur spärlich Licht von draußen kam. Es war nicht ohne Grund, denn man konnte so die Grade der glühenden Blöcke besser prüfen um somit die Schmiedefähigkeit zu beurteilen. Der dunkle Raum wurde von den mächtigen Hammergerüsten und den Öfen beherrscht, in deren Glut die Rohlinge lagen, bevor sie unter den Hammer kamen. Geschmiedet wurden u. a. Ringe, Flansche, Lochscheiben, Kurbelwellen und Formstücke aller Art bis zu 6000 kg.

Wenn das Schmiedestück die erforderliche Wärme hatte, konnte der Hammer seine Tätigkeit beginnen. Die Ofentüre wurde geöffnet und die Flammen warfen einen hellen Schein in die dunkle Halle. Sieben Männer gingen mit ihren Geräten an die Arbeit. Mit langen Stangen beförderten sie den glühenden Block aus dem Ofen auf

die Ketten eines Schwenkkran. Hatte das rotglühende Stück die richtige Lage wurde der Kran zum Hammer geschwenkt und das Schmiedestück wurde auf den Hammersattel gesetzt. Die Gruppe war um den Hammer verteilt jeder an seinem Platz. Sie waren eine Einheit in der jeder seine Aufgabe hatte da die Arbeit schnell und sicher vor sich gehen musste.

Der Schmied war der Führer der Gruppe und hatte die größte Verantwortung. Er musste nicht nur eine körperliche Leistung verbringen, sondern auch Geschicklichkeit, Entschlusskraft und die Fähigkeit, den Block nach der Zeichnung zu einem maßgerechten Schmiedestück zu formen. Aber auch die Gruppe musste er leiten und lenken. Mit dem Kommando des Schmieds fiel der erste und letzte Schlag wumm, wumm mal stärker und mal leichter. Das Auge des Schmiedes überprüfte auch die werdende Form des Schmiedestückes. Seine Befehle bestimmten alle Bewegungen des Stückes. Ein Zuruf an den Hammerführer genügte und schon donnerte es wumm. Jede Minute war kostbar. Wie heißt es doch so schön, schmiedet das Eisen, solange es warm ist.

Wenn nötig, musste der Block nochmals zurück in die Glut des Ofens und wieder unter den Hammer. Wumm! Wumm! Bis der Schmied OK sagte. Der nächste Block lag längst im Ofen und musste in wenigen Minuten auch zum Hammer. So wurde Block für Block zum Schmiedestück. Die Allenbacher Hämmer pochten seinerzeit weiter wumm, wumm, wumm wie alle anderen Hämmer in unserem Siegerland.

Quellennachweis:

Beiträge zur Geschichte Hilchenbachs von Reinhard Gämlich
Siegener Zeitung im Mai 1973
Stadtarchiv Hilchenbach