

Nagelschmieden



Schmiedezunft Eligius

*Die Herausgabe dieser Broschüre
wurde durch Beiträge und Leistungen
folgender Firmen ermöglicht:*

+GF+ Georg Fischer Aktiengesellschaft
Schaffhausen

Meier+Cie AG Offset Buchdruck
Schaffhausen

V. Schaufelberger AG Fotolithos
Winterthur

Text:

Seite 6-23: Arthur Heiz, Rheinfelden

Seite 24-27: Schmiedezunft Eligius

Foto Titelblatt:

Heiri Blaser, Andelfingen

Idee und Grafik:

Valentin Zandonella und Hermann Spiess

+GF+ Werbeabteilung

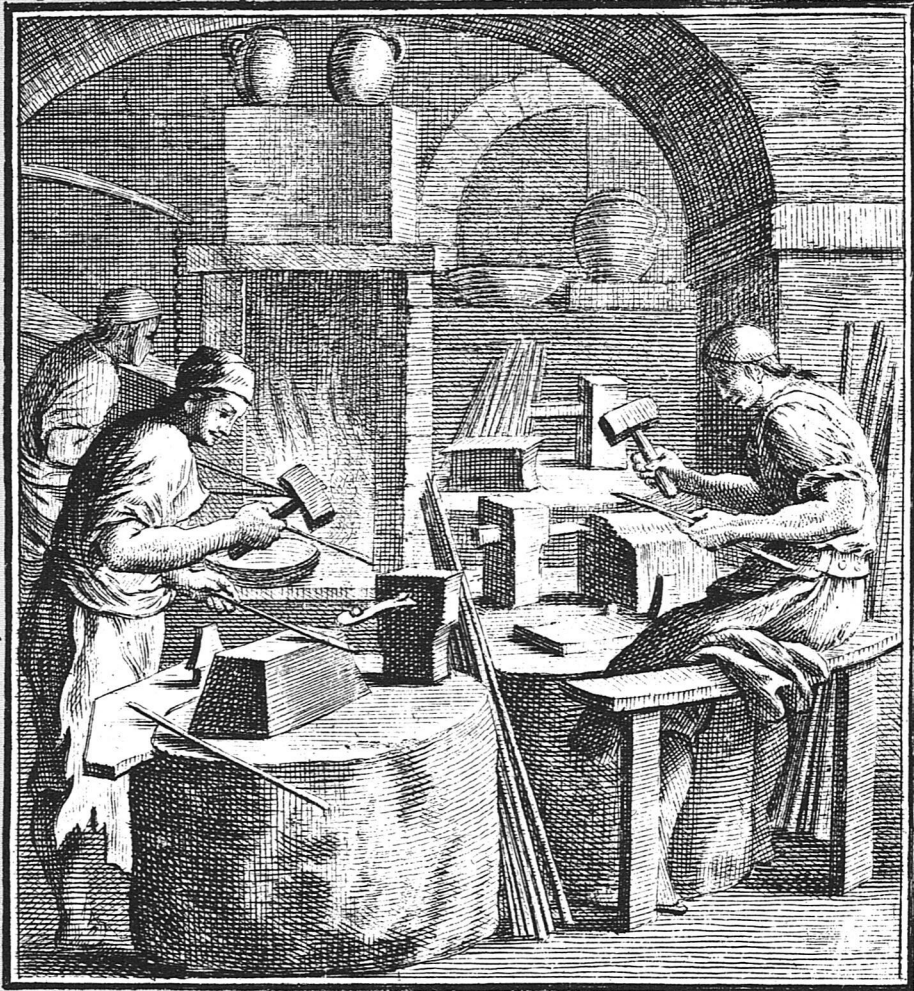
Nagelschmieden

Schmiedezunft Eligius



8251 Paradies TG

Der Nagel.
Der Chorheit Spitz, heißt Eiger Nitz.



Kein Mensch trägt sich worinner meint
Der Nagel sinckt der anfangs scheint
Daf man ihn zu den starckten zehle,
Die Selbst-Kraft zeigt sich Tugend-leer,
Fällt der Versuchungs-Hammer schwer,
so biegt und krummet sich die Seele.

Editorial

Altes Handwerk schützen und pflegen

Eine vornehme Aufgabe, die sich die Schmiedezunft ELIGIUS zum Ziele gesetzt hat. Sie ist bestrebt, althergebrachtes, fast vergessenes Handwerk der Allgemeinheit – insbesondere der Jugend – vorzustellen. Der grosse Erfolg der Meilerköhlerei am Cholfirst 1978 bewies, dass gezielte Aktionen weiteste Kreise der Bevölkerung interessieren und zu begeistern vermögen.

Nagelschmieden

Unsere neuste Aktivität. Wer kennt ihn noch – den «Nagler»? Eine Berufsbezeichnung, die wir in alten Familienbüchern ab 1700 finden. Das Einschlagen eines Nagels galt im Altertum als frommer Akt. Der Nagel war Symbol der Schicksalsgöttin. Römer und Etrusker schlugen Nägel in die Mauern ihrer Tempel, um geschichtliche Ereignisse festzuhalten. In Rom schlug man bei öffentlichem Unglück einen Nagel im Tempel des Jupiters ein. Nägel wurden in Gräber gelegt als Schutz vor Grabschändung und als Garant des Friedens in der Unterwelt.

Jahrhundertlang bildete das Nagelschmieden einen wichtigen Zweig des Eisengewerbes. Wo gutes Eisen vorhanden war – ausreichende Erzvorkommen, viel Holz, Wasserläufe mit starkem Gefälle –, entwickelte sich die Nagelschmiederei. Der Schweizer Jura war geradezu prädestiniert. Gegraben und verhüttet wurde von Nord bis Süd. Im Fricktaler, Baselbieter, Solothurner Jura, hinüber zum Berner und bis zum Waadtländer Jura. Hochburgen waren Sulz und Gansingen im Fricktal. Im Mettauertal hämmerten und schmiedeten einst gegen 200 Heimarbeiter täglich zwölf bis vierzehn Stunden lang.

Eine eigentliche Hochkonjunktur verzeichnete die Nagelschmiederei während der beiden Weltkriege. Die Armee brauchte Nägel: rund eine Million Firstkappennägel pro Monat. Die maschinelle Herstellung von Nägeln sowie das Aufkommen der Gummiprofilsohlen machten die «Nagler» brotlos.

Vallorbe – traditionsreiche Region

Seit der gallorömischen Zeit wurde im Waadtländer Jura Eisen abgebaut. Geschmolzen wurde es zuerst in Rennfeuern im Wald, dann in Stücköfen an Bachufern. In der ersten Hälfte des

Nagel-Herstellung

Erheischt gutes Eisen. Nagelschmiederei dort, wo entsprechendes Eisen vorhanden.

Anfänge

Erzabbau im Hochjura erst im Spätmittelalter. Erzverhüttung bereits in der La-Tène-Zeit. Älteste, in der Schweiz nachgewiesene Schürf- und Schmelzstelle bei La Sarraz, am Fusse des Waadtländer Jura.

17. Jahrhunderts erfolgte der Durchbruch des Hochofens. 1669 zählte man 13 Eisenwerke. 500 Jahre lang wurde hier geschmiedet: Grobeisen, Werkzeuge, landwirtschaftliche Geräte, Nägel, Hufeisen usw.

1980 ist im Städtchen Vallorbe in einer alten Schmiede das «Musée du Fer» eingerichtet worden. Imposant mit seinem von der Orbe angetriebenen grossen Holzwasserrad. Ein ausbaufähiges, jedoch heute schon ein in wissenschaftlicher, pädagogischer und ästhetischer Hinsicht gleicherweise gelungenes Museum.

Der letzte Nagelschmied

Eugen Obrist im aargauischen Rümikon. Ein halbes Jahrhundert schon steht er vor Esse und Amboss und schmiedet frohgemut Nägel. 1939–1945 trug er sie nicht oft – die Uniform; Eugen Obrist leistete «Aktivdienst» in seiner Werkstatt. Die Armee brauchte Nägel für ihre Wehrmänner. 800 bis 1000 Stück entstanden täglich in Obrists Werkstatt.

Er liebt seinen Beruf. In der bescheidenen, altertümlich anmutenden Werkstatt legt er sein glühendes Eisen auf den Amboss und schmiedet kunstvolle Nägel mit präzisen, wuchtigen Schlägen. Keine Schuhnägel mehr – es sind ausschliesslich Ziernägel, die von Innenarchitekten und Schreibern für Tür und Tor, rustikale Möbel, alte Truhen, Schränke, Treppen usw. verwendet werden.

Im kommenden August und Oktober wird Nagelschmied Obrist bei uns sein. In der alten Ziegelei Paradis will er zeigen, wie ein Nagel von Hand geschmiedet wird.

Möchten auch Sie versuchen, einen Nagel zu schmieden?

Besucher erhalten Gelegenheit. Acht Arbeitsplätze sind vorhanden. Herr Obrist und Angehörige der Schmiedezunft Eligius helfen gerne.

Wir danken ...

Die kleine Schrift von Arthur Heiz, Rheinfelden: «Die Nagelschmiede im Fricktaler Museum», erläutert das Handwerk des Nagelschmiedens. Sie soll möglichst viele anregen, die Nagelschmiede in der Ziegelei aufzusuchen. Wir danken Herrn Heiz, Bezirkslehrer und Konservator am Fricktaler Museum, recht herzlich für die Erlaubnis, seine 1971 publizierte Arbeit in den «Neujahrsblättern Rheinfelden» neu aufzulegen. Herr Heiz richtete 1969 mit kundigen Helfern originalgetreu eine Nagelschmiede im Fricktaler Museum ein.

Entwicklung

Mitte des letzten Jahrhunderts in der Schweiz noch 14 Hochöfen, deckten 42% des Landesverbrauches. Harte Konkurrenz durch ausländische, mit Koks betriebene Hochöfen. Eisenbahnen schaffen günstige Transportmöglichkeiten. Eisen im Ausland billiger. Schweizerische Eisengewinnung kommt weitgehend zum Erliegen.

Vallorbe

Im Talkessel am Oberlauf der Orbe. Quelle 3 km hinter Dorf. Starkes Gefälle. Erzhaltige, dichte Forste an den Berghängen. Ideale Voraussetzungen für lokale Eisenindustrie.

Ausländische Schmiede in Vallorbe

In den Schmieden arbeiteten vor allem Deutsche und Franzosen. Die Deutschen kamen hauptsächlich aus dem Schwarzwald.

Grosser Dank gebührt Herrn Peter Keller, Präsident des Verwaltungsrates der Keller AG Ziegeleien. Er stellte in grosszügiger Weise Teile der Ziegelei Paradies zu unserer Verfügung. Seine Mitarbeiter Peter Juchli, Betriebsleiter, und Otto Messmer halfen tatkräftig bei den Vorbereitungen. Danken möchten wir auch Valentin Zandonella, Leiter der +GF+ Werbeabteilung, der mit seinen Mitarbeitern diese Broschüre gestaltet hat und uns massgeblich bei der Präsentation der Schrifttafeln unterstützte. Ein Film von Otto Wiget, Zurzach, vermittelt eine eindrückliche Schau über das Nagelschmieden. Wir durften eine Kopie herstellen lassen, so dass wir den Film unseren Besuchern vorführen können. Wir danken Herrn Wiget für sein Entgegenkommen. Vor allem sind wir Eugen Obrist ausserordentlich dankbar, dass er sich spontan bereit erklärt hat, seine Werkstatt für eine Weile mit «unserer Nagelschmiede» in der alten Ziegelei Paradies zu vertauschen, um uns mit einem alten, edlen Handwerk vertraut zu machen.

... und laden ein

Getragen von der grossen Begeisterung aller, die mitgeholfen haben, die «Idee des Nagelschmiedens» zu verwirklichen, laden wir die Bevölkerung von Schaffhausen und der weiteren Region herzlich ein, die Nagelschmiede in der Ziegelei zu besuchen. Ein besonderer Appell geht an Jugendliche, Schulen und Lehrer, die Gelegenheit nicht zu versäumen, ein interessantes Handwerk kennenzulernen. Jeder Besuch freut uns.

Schmiedezunft ELIGIUS

Der Zunftmeister



Jacob Strasser

Auf Filmstreifen gebannt

Mit Hilfe des Schweizerischen Nationalfonds von der Schweizerischen Gesellschaft für Volkskunde. 1967 wurde in den alten Werkstätten von Vater und Sohn Viotti, den letzten Ketten- und Nagelschmieden von Vallorbe, gefilmt: das Schmieden des Firstnagels.

Altes Handwerk endgültig besiegelt

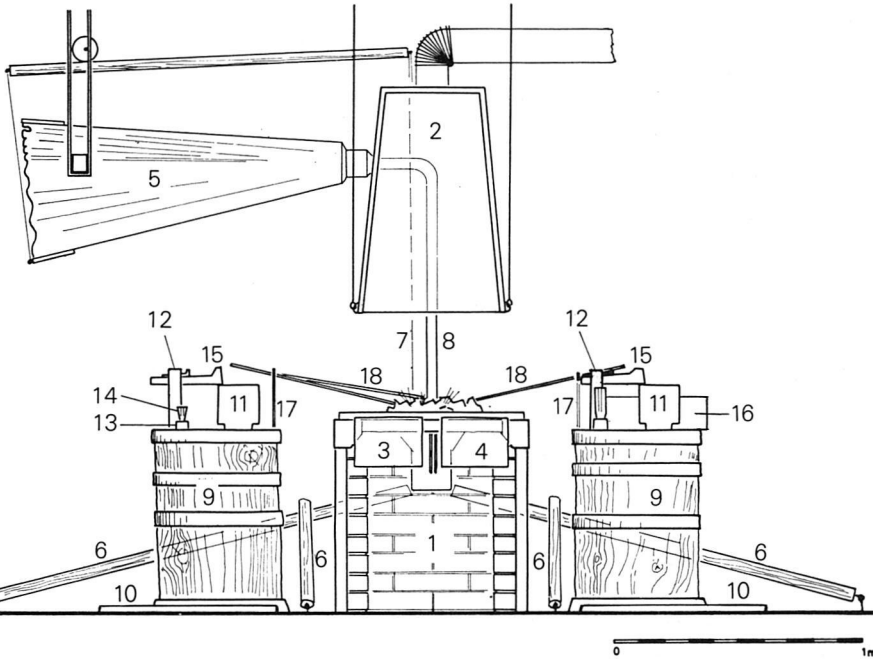
Vierzehn Jahre danach. Viottis Schmiede leer. Verlassen. Film könnte nicht mehr gedreht werden.

Die Nagelschmiede im Fricktaler Museum

Anfang der sechziger Jahre machte Herr Professor Dr. R. Laur-Belart, Basel, den damaligen Leiter des Vindonissa-Museums Brugg, Herrn Dr. H. R. Wiedemer sel., darauf aufmerksam, dass da ein altes Handwerk am Aussterben sei und dass man unbedingt dafür sorgen müsse, eine Nagelschmiede mit ihrer ganzen Einrichtung und Ausrüstung zu erhalten. Herr Dr. Wiedemer wandte sich darauf an mich, da eine solche Schmiede im Fricktaler Museum am richtigen Platze wäre. Ich sagte zu und setzte mich mit Herrn Kilian Stäuble, Sulz, in Verbindung, dessen Namen mir Herr Dr. Wiedemer genannt hatte. Herr Stäuble ging auf meine Absicht, im Fricktaler Museum eine Nagelschmiede einzurichten, bereitwillig ein. Er begutachtete den Raum, den ich dafür vorgesehen hatte, vermittelte uns die ganze Ausrüstung, überwachte die Einrichtung und stellte uns eine Mustersammlung von Nägeln her. Er überliess uns eine ganze Reihe von Dokumenten, die wir zum Teil ausstellten, zum Teil in der Museumsbibliothek aufbewahren. Während der Eröffnung der Schmiede am 19. September 1969 zeigte er den geladenen Gästen und der Presse, wie man Nägel schmiedet. Wir sind Herrn Kilian Stäuble zu grösstem Dank verpflichtet.

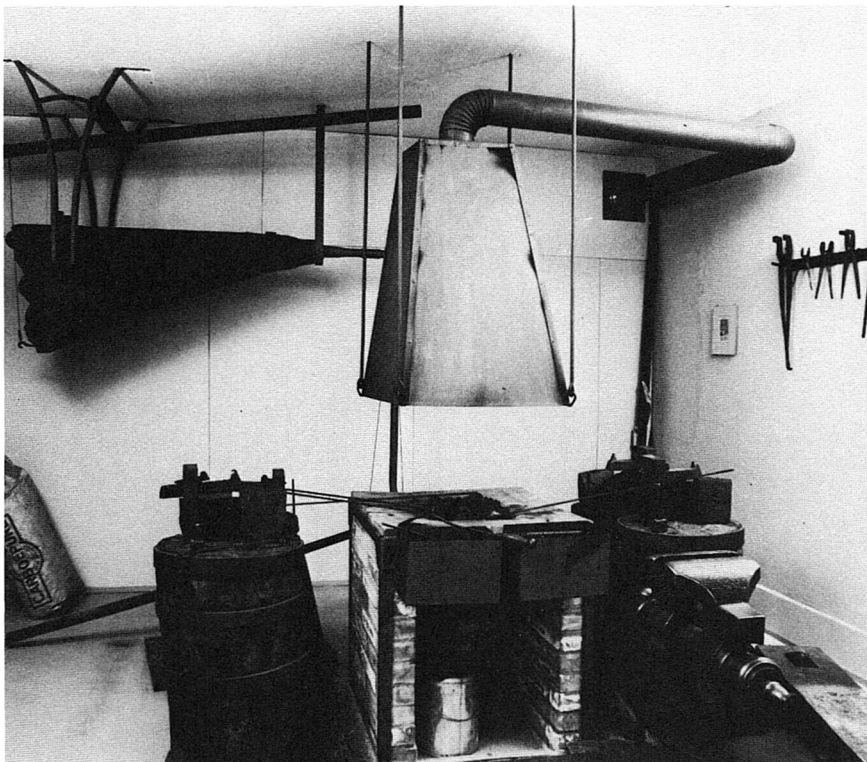
Der Raum

Der Raum misst 4 m x 3,60 m. Die meisten Nagelschmieden waren kleiner, die kleinsten enthielten auch nur einen Arbeitsplatz. Es gab aber auch grössere Schmieden als die unsere. Die grösste war wohl die von Herrn Kilian Stäuble, in der sechs Stöcke standen, also sechs Arbeitsplätze vorhanden waren. Unsere Schmiede zählt vier Stöcke. Sie stehen um die Esse herum. In einer Ecke hängt der Blasebalg. Der breite Fenstersims, an dem ein Schraubstock befestigt ist, dient als Werkbank. Darauf liegen Hämmer, ein Amboss, eine Dogge, Keile und ein Paar vorschriftsgemäss beschlagene Militärschuhe aus dem Jahre 1942. Über dem Sims hängt eine Nagelwaage. An einer Wand hängen verschiedene Zangen. Eisenbunde lehnen in einer Ecke. An den Wänden sind Abbildungen verschiedener Nagelschmieden zu sehen, in der Fensternische eine Preisliste der Nagelschmiedzentrale Laufenburg und eine Beschlagsvorlage der Sektion für Ausrüstung der Kriegstechnischen Abteilung im Eidgenössischen Militärdepartement.



*Nagelschmiede im Fricktaler Museum,
Rheinfelden:*

- 1 Esse
- 2 Hurd
- 3 Kohlebehälter
- 4 Wasserbehälter
- 5 Blasebalg
- 6 Tretstangen
- 7 Drahtseile
- 8 Rohr Balg-Esse
- 9 Nagelstock
- 10 Pritsche
- 11 Amboss
- 12 Dogge
- 13 Schrotstöcklein
- 14 Schrote
- 15 Nageleisen
- 16 Nageltrücke
- 17 Auflage
- 18 Eisenstab



*Der Schmiederaum. In der Mitte die Esse,
links und rechts davon die Stöcke, an der
Decke der Blasebalg*

Für eine Nagelschmiede ist der Raum etwas hell, doch konnten wir das breite Fenster nicht wohl verschlagen. Auch sind Decke und Wände nicht geschwärzt wie in einer richtigen Schmiede. Es handelt sich eben nicht um eine solche, sondern um einen Museumsraum, in dem allerdings gearbeitet werden kann; denn die Schmiede ist betriebsfertig.

Die Esse

Eisenrahmen und Hurd (2) (Rauchfang) sind für unsere Schmiede neu angefertigt worden. Das Mauerwerk besteht aus alten Backsteinen, die Essplatte aus feuerfesten Steinen. Die Hurd ist an der Decke aufgehängt. Im Hohlraum unter der Esse steht ein Kessel mit Schmiedekohle. An der Esse hängen zwei eiserne Behälter, der eine mit Kohle (3), der andere mit Wasser (4). Mit dem Schäufelchen im Kohlenbehälter brachte man die Kohle auf die Feuerstelle; war die Glut zu stark, so dämpfte man sie, indem man die Luftzufuhr eindämmte.



Die eingeklammerten Ziffern beziehen sich auf den Plan der Schmiede auf Seite 7 oben.

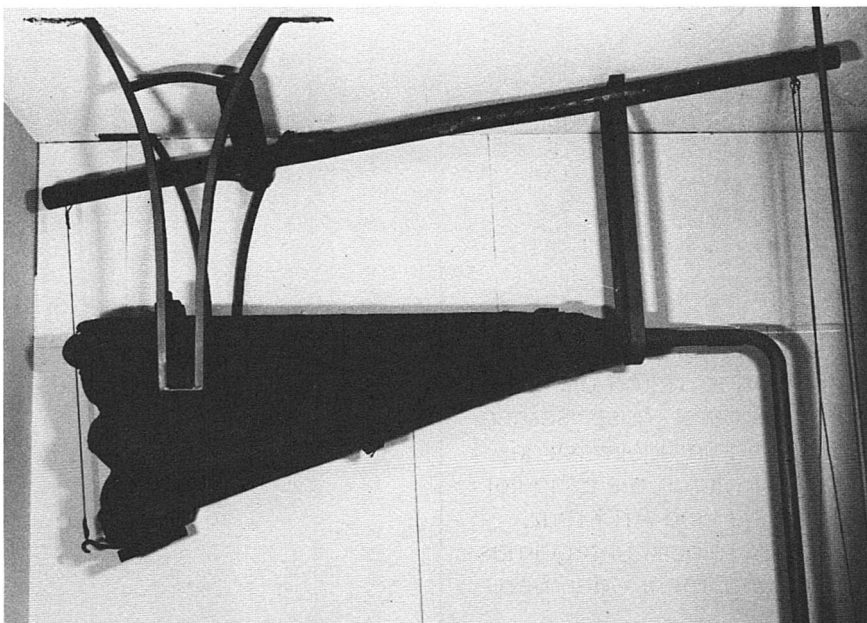
Die Esse mit Hurd, Kohle- und Wasserbehälter und Kohleschäufelchen

Die alten Nagelschmieden hatten keine Hurd. Der Kamin sass auf dem hinteren Rand der Esse auf und war gegen die Essplatte offen. Vor dieser Öffnung brannte das Feuer in einer in die Essplatte eingelassenen gusseisernen Wanne. Feuerfeste Steine, die etwas über die Essplatte hinausragten, fassten die Feuerstelle gegen den Kamin und nach vorn gegen die Essplatte ein. Seitwärts war die Feuerstelle offen, dort steckte man die Eisen zum Erhitzen in die Glut. Von Zeit zu Zeit musste man die feuerfesten Steine erneuern. Dies nannte man «das Feuer machen».

In diesen Schmieden bestanden Kohlen- und Wasserbehälter nicht aus Eisen, sondern aus Stein. Sie waren, ähnlich wie ein Brunnentrog, aus einem Stück gehauen und besaßen eine steinerne Trennwand, die Kohle und Wasser voneinander schied.

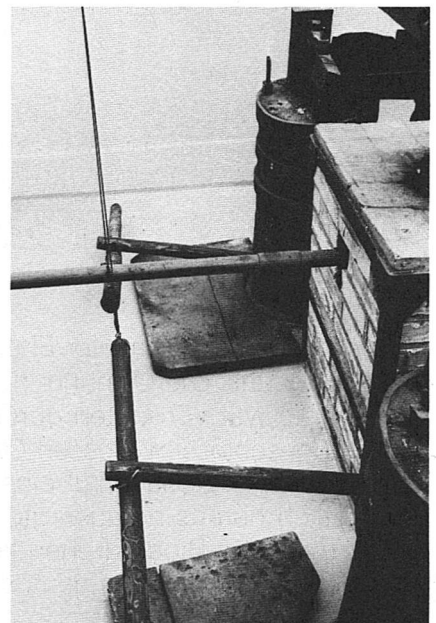
Das Gebläse

Der Blasebalg (5) hängt in einer hinteren Ecke. Er ist alt und stammt ebenfalls aus dem Sulztal; neu sind nur die Aufhängevorrichtung und die Tretstangen, mit denen man ihn betätigt. Die vier Tretstangen (6) sind an einem Ende mit Ringschrauben so am Boden befestigt, dass sich das freie Ende auf und ab bewegen lässt. Zwei Stangen laufen hinter der Esse durch, und zwar gegeneinander, so dass sich ihre freien Enden fast berühren, die beiden anderen laufen rechtwinklig dazu neben der Esse nach vorn. Die hinteren Enden der seitlichen Stangen liegen auf den hinteren Stangen auf und sind mit dickem Draht beweglich mit ihnen verbunden. Die freien Enden der hinteren Tretstangen sind mit dünnen Drahtseilen (7) mit dem Balg verbunden. Ist der Balg offen, also voll Luft, so sind die freien



Blasebalg; am hinteren Ende unten das Gegengewicht

Eintritt des Gebläserohres in die Esse; Verbindung der hinteren mit den seitlichen Tretstangen; vor den Stöcken Pritschen



Enden der Tretstangen hochgezogen, die Stangen liegen dann also etwas schräg. Tritt man auf eine Stange, und zwar gleichgültig auf welche, schliesst sich der Balg und bläst die Luft in die Esse, entfernt man den Fuss von der Stange, so öffnet sich der Balg, füllt sich mit Luft und zieht gleichzeitig die Stange hoch. Mit Hilfe dieser sinnreichen Einrichtung war es dem Nagler möglich, den Balg zu betätigen, ohne die Hände dafür zu brauchen. Damit der Balg die Tretstangen hochzuziehen vermag, ist auf seiner Unterseite hinten ein Eisenstück als Gegengewicht befestigt.

Ein Eisenrohr (8) führt die Gebläseluft aus dem Balg in die Esse. Der Lufteintritt kann mit zwei Hebeln, die sich unter der Esse befinden, geregelt werden.

Heute sind die meisten Bälge verschwunden. Sie wurden durch Gebläse mit Elektromotoren ersetzt. Bis zuletzt war ein Balg in der Laufenburger Schmiede in Betrieb; in der Schmiede auf der Voregg (Sulz) ist er noch vorhanden.

Ob die Bälge während der Zeit, da die Arbeit ruhte, also im Sommer zum Beispiel, besondere Pflege erfuhren, weiss ich nicht. Von einem Nagelschmied erzählt man, er habe den Balg jeweilen am Karfreitag mit einer ganzen Büchse Schuhschmiere eingefettet.

In den alten Schmieden waren die Tretstangen anders am Boden befestigt und mit dem Balg verbunden als bei uns. Die Verbindung mit dem Balg bestand aus zwei Eisenstäben, wie man sie zur Herstellung der Nägel verwendete. Der eine Stab war am Balg, der andere an der Tretstange befestigt. Verbunden waren sie mit einer kurzen Kette, mit deren Hilfe man die Verbindung vom Balg zur Tretstange verlängern oder verkürzen konnte, je nachdem, ob die Tretstange zu hoch oder zu tief hing. Im Boden steckte ein Pfahl, der um wenig vorstand und mit einem Eisenring verstärkt war. Im Pfahl steckte ein Dorn. Im Ende der Tretstange sass ein Ring, der über den Dorn im Pfahl gestülpt wurde. Damit der Ring nicht aus dem Dorn herauspringen konnte, wurde dieser von der Stange weg rechtwinklig umgebogen.

In den alten Essen war der Eintritt der Gebläseluft anders reguliert als bei uns. Die Öffnung im Wannenboden, durch die die Luft eintrat, war von unten durch einen drehbaren gusseisernen Block abgeschlossen, dessen Querschnitt ein unregelmässiges Viereck bildete. Er sass auf einer Achse, die durch die Esse lief und seitlich daraus herausragte. Dort trug sie eine Art Kreuz, womit man den Block drehen konnte. Dank seinem unregelmässigen Querschnitt trat, je nach seiner Stellung, mehr oder weniger Luft in die Wanne ein.

Der Nagelstock

Die Nagelstöcke (9), kurz Stöcke genannt, bestehen aus Eichenholz. Wurden Eichen gefällt und waren Stöcke nötig, so wählte man einen Stamm von der nötigen Dicke mit möglichst viel rotem Holz. Weisses Holz musste entfernt werden, weil es gerne faulte. Aus einem Eichenstamm liessen sich zwei bis drei Stöcke herstellen. Natürlich musste das Holz trocken sein, bevor man es herrichten konnte.



Nagelstock. Unterhalb des untersten Reifs Löcher für den Austritt des Hammer-schlages. In der Ecke Eisenstäbe, aus denen die Nägel geschmiedet werden

Ein Stock war 1,50 bis 1,60 m lang. Er steckte ungefähr zur Hälfte im Boden, also so tief, wie er daraus herausragte. In fast allen Schmieden bestand der Boden aus gestampftem Lehm wie in einer Tenne. Man öffnete ein Loch von der nötigen Tiefe, stellte den Stock hinein und verkeilte ihn unten mit grossen Steinen, die man ringsum mit einem Locheisen feststampfte. Dann schüttete man Erde nach, stampfte sie fest und brachte nochmals einen Kranz von Steinen an, die man mit dem Steinschlegel (Vorschlaghammer) befestigte. Dies alles gab dem Stock den nötigen Halt, denn beim Arbeiten durften nicht die geringsten Schwingungen auftreten.

Wurde ein neuer Stock gesetzt, so richtete man seine Höhe nach der Grösse des Schmiedes, der an ihm arbeitete. Eine Faustregel sagte, dass die Oberkante des Stockes auf gleicher Höhe wie der Geschlechtsteil des Schmiedes liegen sollte. Arbeitete später ein kleinerer Mann daran, so legte man vor den Stock eine Pritsche aus Brettern (10), die gegen den Stock halbkreisförmig ausgeschnitten war, so dass der Stock in die Aussparung hineinpasste. War der Schmied aber überragend gross, so musste er vor dem Stock eine Grube ausheben, was tatsächlich vorgekommen sein soll. – Bei uns liegt vor jedem Stock eine solche Pritsche.

In unserer Schmiede war es natürlich nicht möglich, die Stöcke in den Boden einzusenken. Sie wurden deshalb abgesägt, auf den etwas aufgespitzten Boden gesetzt und mit einem Zementring befestigt.

Im Querschnitt ist nur einer unserer Stöcke rund, die anderen sind mehr oder weniger elliptisch. Diese elliptischen Querschnitte hängen wahrscheinlich mit der Verformung des Stockes beim Einsetzen des Geschirrs zusammen. Der runde Stock hat einen Durchmesser von 42 cm, was etwa dem üblichen Durchmesser entspricht. Die Stöcke mussten so dick sein, damit das Geschirr darin Platz fand.

Die Stöcke werden von drei 8–12 mm dicken und 44–60 mm breiten eisernen Reifen zusammengehalten. Diese kräftigen Reifen waren nötig, weil die Stöcke beim Anbringen des Geschirrs sonst gesprungen wären. Es soll vorgekommen sein, dass dabei sogar ein solcher Reif zersprang. Der oberste Reifen sitzt natürlich unmittelbar am oberen Ende des Stockes, der unterste in oder etwas über der Mitte. Alle drei Reifen halten den Stock also in seiner oberen Hälfte zusammen. Das war nötig, denn dort wurde er beim Anbringen des Geschirrs am meisten gesprengt.

An der Seite der Stöcke bemerkt man unter Dogge und Amboss kreisrunde Löcher von meist 30 mm Durchmesser, die schräg nach oben in den Stock hineinführen. Durch diese Löcher, die man bei älteren Stöcken nicht findet, rieselte der Hammerschlag, der dem Geschirr entlang ins Innere des Stockes gelangt war, ins Freie. Am Fusse jedes Stockes lag unter diesen Löchern jeweils ein Häuflein Hammerschlag.

In den Nagelschmieden im Ostrachtal (Allgäuer Alpen), im Kanton Bern und im Frankreich des 18. Jahrhunderts (s. Abb. in unserer Schmiede) steckte das Geschirr in einem Sandsteinblock. Das war bei uns nicht üblich. Hingegen haben Ende der dreissiger Jahre ein paar Schmiede anstatt des eichenen Stockes einen Betonblock verwendet. Sie kamen jedoch wieder davon ab, weil der Widerstand zu hart war, der Beton den Schlag des Hammers viel weniger gut auffing als das Eichenholz und der Arm deshalb eher ermüdete.

Das Geschirr

Das Nagelgeschirr oder einfach das Geschirr besteht aus Amboss, Dogge, Schrote und Nageleisen oder Matrize. Amboss, Dogge und Schrote sind in den Stock eingelassen, während das Nageleisen mit dem hinteren Ende in der Dogge verkeilt ist und mit dem vorderen auf dem Amboss aufliegt.



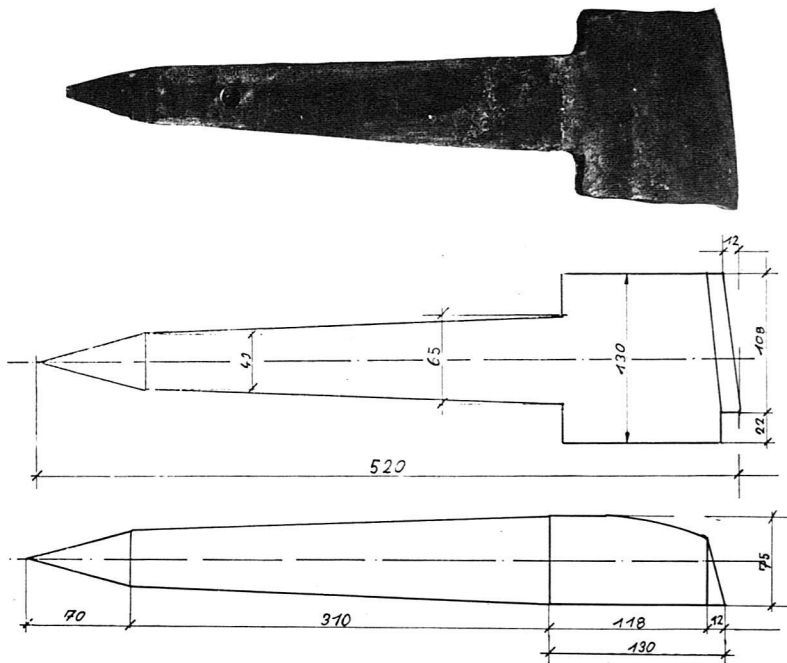
Der *Amboss* (11) besteht aus gehärtetem Stahl. Früher waren die Ambosse nur angestählt, das heisst sie bestanden bis auf die obersten Zentimeter aus Schmiedeeisen, auf das ein Stahlstück geschweisst war. – Man kann beim Amboss deutlich zwei Teile unterscheiden, den eigentlichen Amboss, der auf dem Stock sitzt, und die Spitze, die in den Stock eingesenkt ist. Zwischen dem eigentlichen Amboss und dem Stock ist soviel Platz offen, dass man mit einem Keil, einem Scheidweggen, unter den Amboss fahren kann, wenn man ihn aus dem Stock herausnehmen muss. – Die Oberfläche des Ambosses neigt sich vom Schmied weg. Darauf schmiedete der Nagler den Stamm oder die Spitze des Nagels. Wichtig war, dass die Kante gegen den Schmied immer scharf blieb. Dass der Amboss auf der der Dogge abgewendeten Seite, also rechts vom Schmied, niedriger war als auf der anderen, hängt mit der ungleichen Abnutzung zusammen. Da der Nagler die Nagelstämme eher auf der rechten Hälfte des Ambosses zu schmieden pflegte, wurde jene Hälfte auch mehr abgenützt. Ein neuer Amboss war überall gleich hoch. – Gegen die Dogge hin besitzt der Amboss eine Ausparung, die sog. Krone. Darauf liegt das Nageleisen. Die Ausparung ist aufgeraut. Das Aufrauen besorgte der Schmied mit einem Meisselhammer. – War die vordere Kante des Ambosses nicht mehr scharf genug und die Oberfläche

Das Geschirr. Schrote aus einem alten Feilenblatt

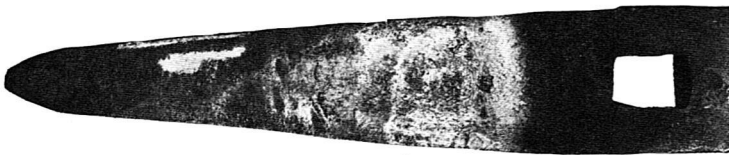
Amboss

Für gewöhnliche Nägel besonders kleine Ambosse. Amboss ohne Horn. Je nach Art der Nägel mehrere Ambosse. Unterschiedliche Grösse.

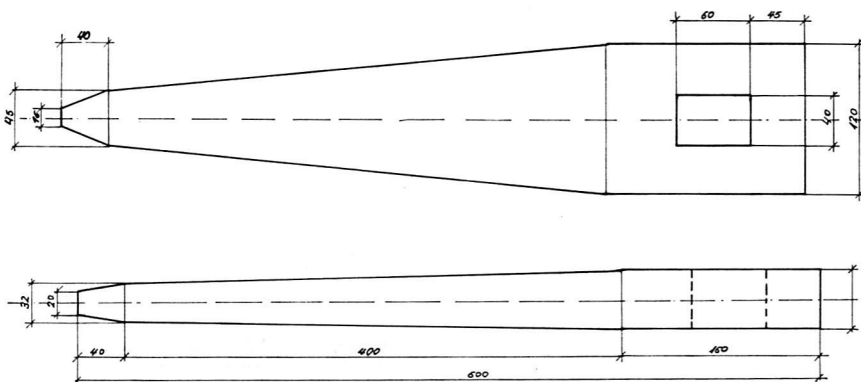
Amboss



uneben geworden, was alle zwei, drei Jahre der Fall war, so musste man den Amboss zum Dorfschmied bringen. Er glühte ihn aus, schmiedete ihn eben, wobei er besonders auf die Vorderkante achtete, machte ihn mit einer rauhen Feile fertig und härtete ihn, indem er ihn bis zur Weissglut erhitze und darauf abschreckte. Die halbkugelförmige Vertiefung an der Spitze des Ambosses ermöglichte es dem Schmied, den Amboss bei der Bearbeitung mit einer besonderen Zange zu halten.



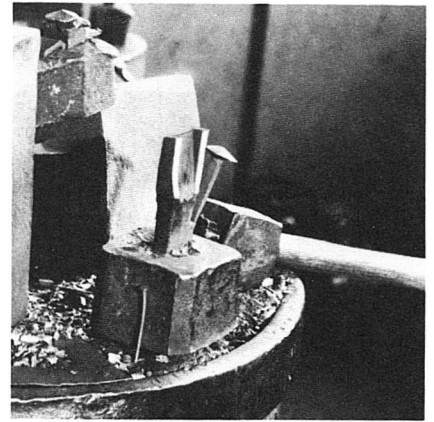
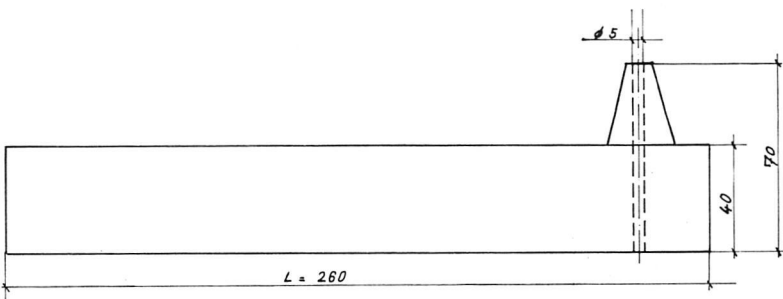
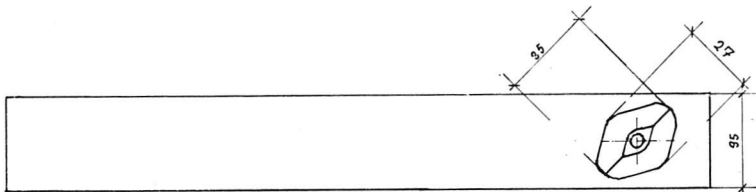
Dogge



Die *Dogge* (12) ist etwa um ein Drittel länger als der Amboss. Sie besteht aus Schmiedeeisen. In der rechteckigen Öffnung wird das Nageisen verkeilt.

Die *Schrote* (14) steckt im sog. Schrotstöcklein (13), das in den Stock eingelassen ist. Die Schrote ist aus Stahl, das Stöcklein aus Schmiedeeisen. Die Schrote besteht aus einem 25 mm breiten und 10 mm dicken Flacheisen, das oben in der Mitte eine 10–15 mm breite Schneide aufweist. Auf dieser Schneide schrotete der Nagler das Stück vom Stab ab, das zur Herstellung des Nagels nötig war. Damit der Nagler den Stab auf der Schrote nicht durchschlug und damit den zukünftigen Nagel ganz vom Eisenstab abtrennte, war die Schneide etwas vertieft. Der Hammer schlug beim Abschroten also auf die Ecken der Schrote auf. Damit wurde auch verhütet, dass der Hammer die Schneide beschädigte. – Die Schrote musste etwa jedes Halbjahr neu abgerichtet werden. Man glühte sie aus, liess sie erkalten und schärfte die Schnittkante mit der Feile.

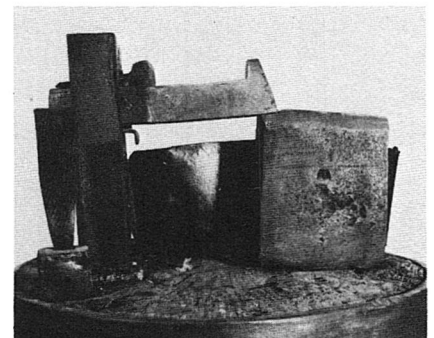
Schmiedete man auf dem Amboss den Stamm des Nagels, so auf dem *Nageleisen* (15) oder der Matrize den Nagelkopf. Das Nageleisen besteht aus der schmiedeeisernen Stange, die vorn einen Kopf aus Stahl trägt. Dieser Kopf, die eigentliche Matrize, ist in die Stange hineingeschweisst. Wenn das Eisen vom Schmied kam, musste der Nagler den Kopf zuerst in die richtige Form feilen. Das dauerte etwa einen halben Tag. Dann durch-



Schrote im Schrotstöcklein

Nageleisen (die kräftige Stange trägt vorn den Kopf, auf dem der Nagelkopf geschmiedet wird); über dem Nageleisen einer der Keile, mit denen man das Eisen in der Dogge festmacht

Das Geschirr. Von links nach rechts Schrote, Dogge, darin verkeilt das Nageleisen, Amboss. Hinter dem Amboss Nageltrücke. Rechts von der Dogge Auflage für die Eisenstäbe



bohrte man den Kopf senkrecht und schlug mit einem kleinen Meißel vor die Bohrung ein Kreuzlein. In die Bohrung steckte der Schmied die Nagelspitze, wenn er den Nagelkopf schmiedete; das Kreuzlein bildete sich erhaben auf der Unterseite des Nagelkopfes ab und war eine Art Fabrik- oder Schutzmarke. Das Kreuzlein soll ungefähr in der Zeit aufgekommen sein, da die Nagelschmied-Genossenschaft gegründet wurde.

Wie versenkte man nun das Geschirr im Stock? Man setzte gewöhnlich zuerst den Amboss. Mit einem Dreissigerbohrer bohrte man ein Loch in den Stock, das man mit Spuntenbohrer und Stemmeisen so erweiterte, dass der Durchmesser des vierkantigen Loches etwa 1 cm weniger betrug als der Durchmesser der Ambossspitze. Mit einem Steinschlegel (Vorschlaghammer) trieb man den Amboss darauf so tief in den Stock hinein, dass zwischen dem Stock und dem eigentlichen Amboss genügend Platz blieb, damit man einen Eisenkeil (Scheidwegge) ansetzen konnte, wenn man den Amboss aus dem Stock entfernen wollte. Natürlich durfte man nicht mit dem Hammer auf den Amboss schlagen. Man machte deshalb einen Wagenreif handwarm, zog ihn über den Amboss und schlug auf den Reif.

Grundsätzlich gleich ging man vor, wenn man die Dogge setzte, nur musste man dafür drei Löcher bohren. Dann musste man darauf achten, dass die Öffnung für das Nageleisen genau auf den Amboss gerichtet war, sonst lag das Eisen nicht ganz auf dem Amboss auf und musste dann unter Umständen etwas gebogen werden, wie das bei einem unserer Stöcke der Fall ist. Die Unterkante der Öffnung sollte etwas tiefer liegen als die Krone des Ambosses; das Nageleisen sollte nämlich nicht waagrecht liegen, sondern gegen den Amboss leicht ansteigen. War die Öffnung der Dogge etwas zu tief, so musste man dem Nageleisen Stücke von Flacheisen unterlegen. Dann verkeilte man das Eisen mit eisernen Keilen so fest in der Dogge, dass es sich bei der Arbeit nicht im geringsten mehr rühren konnte. Das Festmachen des Nageleisens nannte man das Spannen; man brauchte dafür den Spannhammer.

Lockerte sich das Geschirr im Stock, so musste man es herausnehmen und das Loch mit Holz ausfüllern. Man verwendete dafür gerne Kistenbrettchen von 6–7 mm Dicke.

Auf jedem Stock ist auf der dem Nagler abgewandten Seite des Ambosses eine rechteckige Blechschachtel befestigt. Es ist die *Nageltrucke* (16), in die die fertigen Nägel fallen gelassen wurden.

An zweien unserer Stöcke sind *Auflagen* (17) für die *Eisenstäbe* (18) angebracht, die in der Glut steckten. Diese Auflagen bestehen aus Stäben, aus denen man Nägel herstellte.

Nageleisen

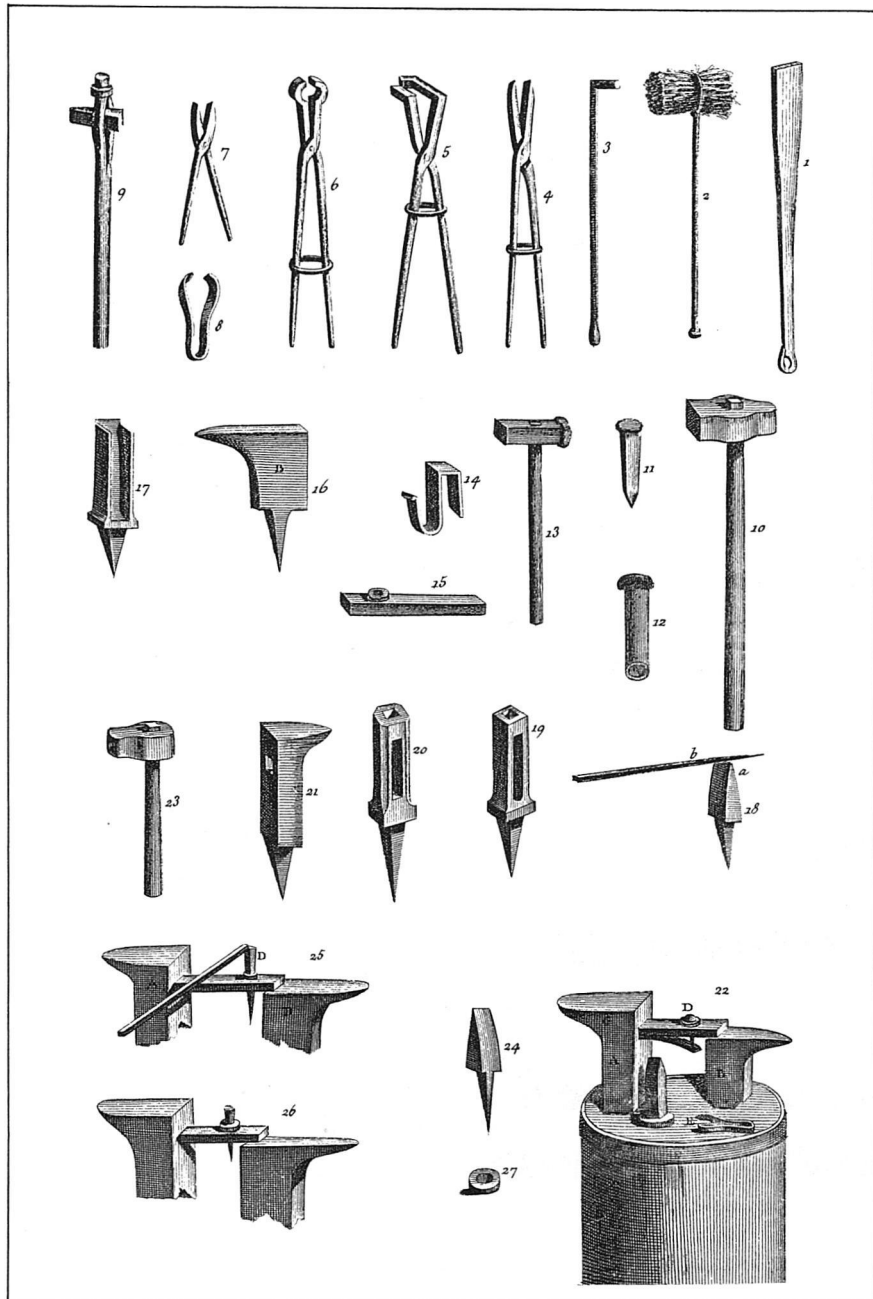
Kernstück des Naglers. Auch Nagelform genannt. Auswechselbar je nach Nagelart.

Blockmeißel oder Nagelschrot

Stand neben Amboss. Festgerammt im Ambossstock. Besass ein mit der Schneide nach oben gerichtetes Stahlstück, auf dem die vorgeschmiedeten Nägel von der Stange abgetrennt wurden.

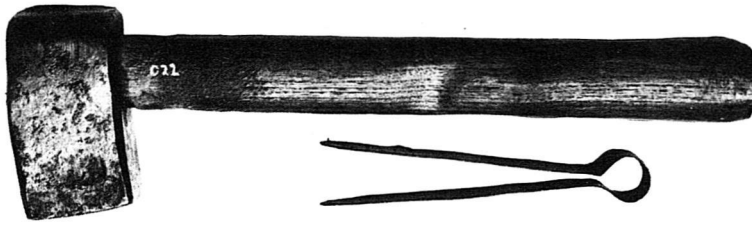
Die Werkzeuge

Der Nagelschmied kam mit verhältnismässig wenig Werkzeugen aus. Hammer, Pinzette, einige Zangen und eine Feile genügten. Der *Hammer*, das wichtigste Werkzeug, unterscheidet sich nicht nur deutlich von den üblichen Hammerformen, sondern auch von den Hämmern, die man in den Nagelschmieden des Bernbietes, im Ostrachtal oder gar im Frankreich des 18. Jahrhunderts brauchte. Er besteht aus einem gedrunenen quaderförmigen Block aus Stahl. Der Block ist nach allen Kanten gekrümmt. Diese allseitige Wölbung nennt man die Beere ('s Beer). Der



- 1 Schlackenräumer
- 2 Löschwedel
- 3 Feuerhaken
- 4 Schmiedezange
- 5 Hakenzange
- 6 Kop fzange
- 7 kleine Schmiedezange
- 8 Zange
- 9 Schlinge mit Schrotmeissel und Zwin ge
- 10 Vorschlaghammer
- 11 Durchschläger
- 12 Austiefstempel
- 13 Austreibhammer
- 14 Bankknecht
- 15 Nageleisen (f. Nägel)
- 16 Nagelformeisen
- 17 Formeisen
- 18 Schrotmeissel
- 19/20 Nageleisen für Bolzen
- 21 Hornamboss zum Einstecken
- 22 Hauklotz, mit verschiedenen Ambossen bestückt
- 23 Hammer
- 24 Schrotmeissel
- 25 eingeschroteter Nagel im Nageleisen
- 26 im Nageleisen steckender Nagel, dessen Kopf zum Stauchen bereit ist
- 27 Kopfmacher

(Quelle: Enzyklopädie von Diderot und d'Alembert, 18. Jh.)



Nagelhammer und Pinzette. Ungefähr in der Mitte des Stiels eine deutliche Delle. Länge des Hammers mit Stiel: 29 cm

Stiel sitzt nicht in der Mitte, sondern in der oberen Hälfte. Im Stiel von Hämmern, die lange im Gebrauch waren, sieht man eine deutliche Delle, und zwar dort, wo der Zeigefinger den Stiel umfasste. Die Lage dieser Delle zeigt, dass der Nagler den Hammer verhältnismässig weit vorne fasste. Der Hammer wog etwas mehr als zwei Pfund.

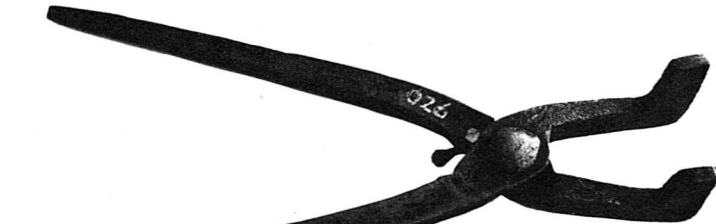


Spannhammer. Länge: 38 cm

Mit einer einfachen *Pinzette* aus Blech, der «Kluft», hob man heisse Nägel auf, die etwa fortgespickt waren, oder man steckte damit Nägel in das Nageleisen, die man auf der Schrote versehentlich vom Stab abgetrennt hatte.



Zange zum Halten des Nageleisens beim Abrichten. Länge: 26 cm



Zange zum Halten der Nagelhämmer beim Schmieden und Abrichten derselben. Länge: 30 cm



Zange zum Halten der Nageleisen und leichter Ambosse. Länge: 64 cm

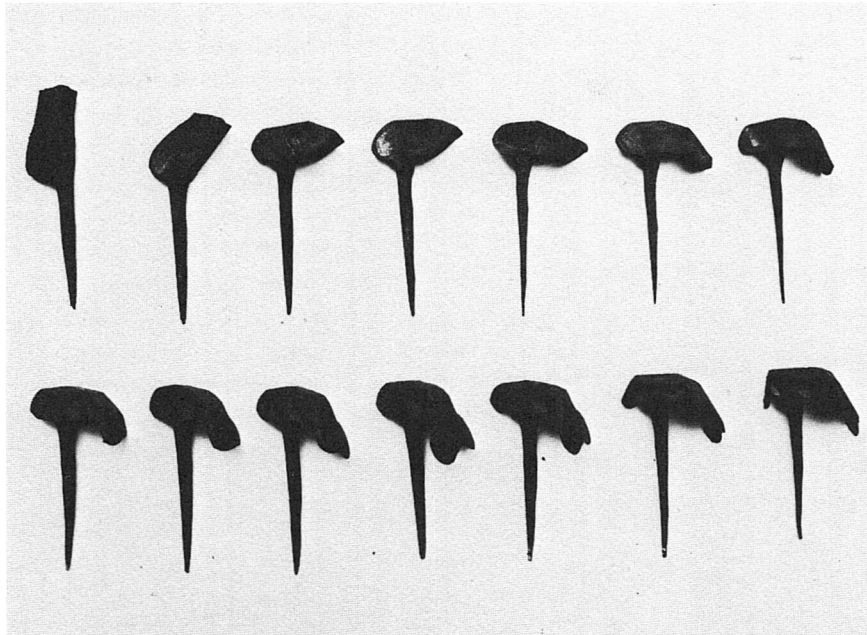
Die *Feilen*, von denen jeder Nagler seine eigene besass, unterschieden sich nicht von üblichen Eisenfeilen, wie sie der Schlosser braucht.

Der Werdegang eines Nagels

Das Ausgangsmaterial waren Eisenstäbe von 200–250 cm Länge und einem quadratischen Querschnitt von 6, 6½ oder 7 mm. Am meisten wurde das Eisen von 6½ mm gebraucht. Die Stäbe wurden in Bündeln vom Nagelhändler geliefert, der sie seinerseits bei den von Rollschen Werken in Gerlafingen bezog. Jeder Nagler hatte seine Eisenbunde in einer Ecke der Schmiede aufgestellt.

Diese Stäbe schnitt der Nagler mit einem Meissel auf der Dogge in zwei Stücke. Die Länge der Stücke richtete sich nach dem Platz, der dem Schmied zur Verfügung stand, und auch nach seiner Kraft. Zur Arbeit brauchte der Nagler immer zwei solcher Stücke, ein Pärchen. Der eine Stab steckte im Feuer, der andere war in Bearbeitung.

Hatte das vordere Ende des Stabes im Feuer eine helle Rotglut erreicht, so zog ihn der Schmied rasch aus dem Feuer. Auf dem Amboss flachte er ihn mit wenigen leichten Schlägen etwas ab, so dass der Stab im Querschnitt rechteckig wurde. Darauf setzte er ihn auf der Ambosskante ab und schmiedete unter ständigem Drehen und Wenden des Stabes mit kräftigen Schlägen den Stamm oder die Spitze. Auf der Schrote trennte der Schmied nun mit einem Schlag das Stück, aus dem der Nagel



Werdegang eines Firstkappennagels. Das Stück links oben zeigt den zukünftigen Nagel, wie er von der Schrote kommt und ins Nageleisen gesteckt wird. Die weiteren Stücke zeigen, wie der Nagelkopf entsteht

entstehen sollte, fast vom Stab ab. Mit einem leichten Druck gegen die Dogge bog er darauf den zukünftigen Nagel rechtwinklig vom Stab ab. Dann steckte er den Stamm in die Bohrung des Nageleisens und löste den Stab, den er weiter in der linken Hand behielt, mit leichtem Ruck vom Nagel. Der rohe

Nagelkopf erhielt nun zwei, drei senkrechte Schläge, dann folgten weitere Schläge rund um den Kopf des Nageleisens, die dem Nagel die endgültige Form verliehen. Mit Hammer und Stab hob der Schmied den fertigen Nagel von der Matrize und liess ihn in die Nageltrücke fallen. Dann steckte er den Stab ins Feuer, trat auf die Tretstange des Balges, zog den anderen Stab, dessen Ende unterdessen die richtige Glut erreicht hatte, aus dem Feuer, und die Arbeit ging weiter. War der Stab einmal nicht heiss genug, so benutzte der Schmied die Gelegenheit, um seine Pfeife anzuzünden. Dies besorgte er mit dem glühenden Ende eines Stabes, wobei der Rand des Pfeifenkopfes allerdings arg in Mitleidenschaft gezogen wurde. Wollte man aber pausenlos arbeiten können, so musste der Stab, der in der Glut steckte, die richtige Hitze erreichen, während ein Nagel fertig wurde. Die Stärke des Feuers musste also einigermaßen auf die Zeit, die man für die Herstellung eines Nagels brauchte, abgestimmt sein. Mit Ausnahme des komplizierten Absatznagels, den man dreimal aufwärmen musste, wurde jeder Nagel in einer Hitze geschmiedet, das Eisen also nicht zum Nachwärmen ins Feuer zurückgesteckt. Jeder Nagel musste in Form und Gewicht gleich sein wie der andere. Dies bedingte ein genaues und gleichmässiges Arbeiten, und zwar vom ersten Nagel am Morgen bis zum letzten am Abend. Auch ein gutes Augenmass war nötig, besonders beim Abschroten. Kilian Stäuble schreibt:

«Die Nagelschmiede arbeiten so präzise, dass sie, ohne zu messen, alle Nägel gleich gross machen. Für jede Sorte sind Stückzahl und Gewicht genau vorgeschrieben, pro Kilo und tausend Stück ergibt sich nur eine kleine Differenz von einigen Nägeln. Diese Exaktheit macht die Qualität des Nagels aus und charakterisiert und bewertet aber auch zugleich den Handwerker. Der Beruf des Nagelschmiedes ist sehr anstrengend, neben einer gewissen Körperkraft benötigt er eine grosse Fertigkeit und ausdauernde Exaktheit, die auch nach stundenlanger Arbeit nicht nachlassen dürfen.»

Die Zahl der nötigen Schläge war je nach Nagelsorte verschieden. Für einen Mucker brauchte es etwa 20, für einen Firstkappennagel, die zuletzt häufigste Nagelsorte, 35–46 Schläge, je nach Stammlängen und Grössen. Da ein Nagler im Tag durchschnittlich 800–1000 Firstkappennägel herstellte, musste er den Hammer also rund 30 000mal schwingen. Geübte Schmiede brachten es aber im Tag bis auf etwa 1250 Stück.

Die Nagler gehörten denn auch zu den Schwerarbeitern und erhielten während des Krieges die entsprechenden Lebensmittelzulagen.

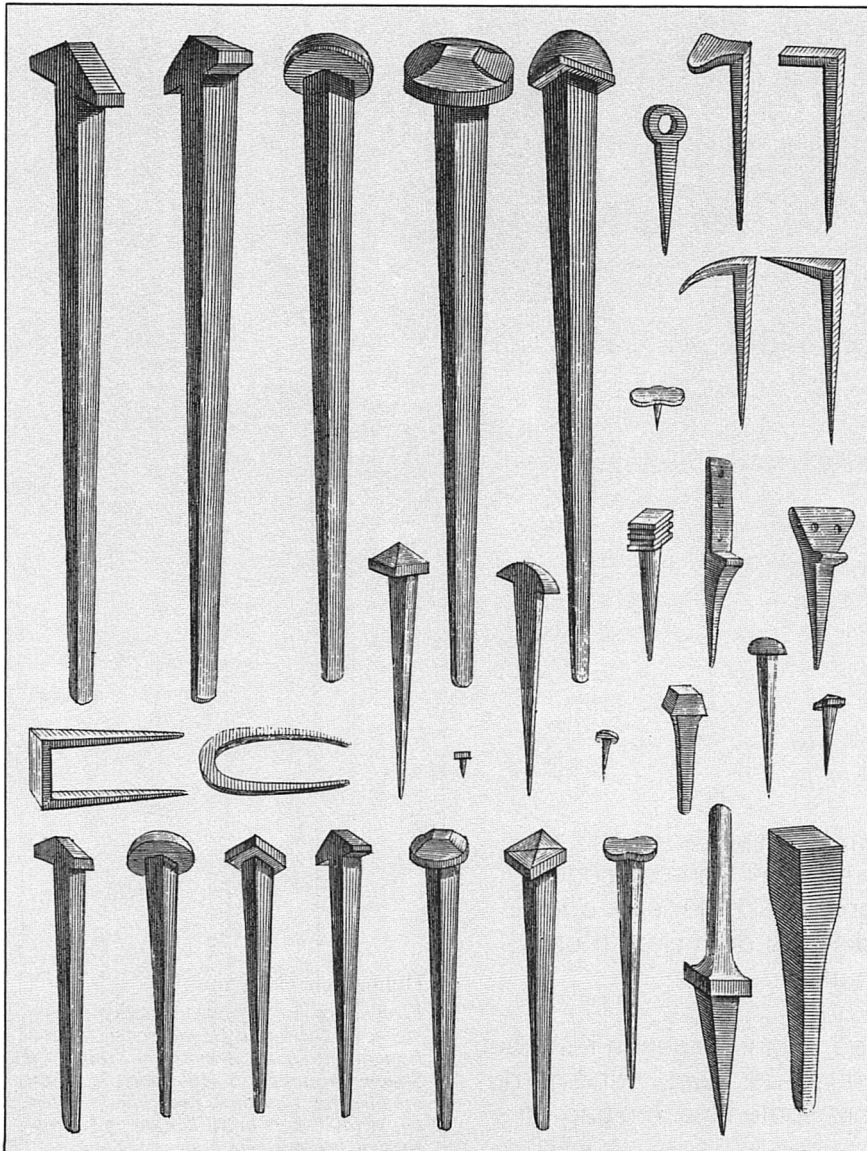
Waren die Stabstücke so kurz geworden, dass man sie nicht mehr anfassen konnte, so schweisste man sie in der Glut des

Firstnagel am Firstbalken

Der 40–50 mm lange Nagel mit dem Dreieckskopf diente zur Befestigung der halbrunden Firstziegel auf dem Firstbalken. In der Mitte des Firstziegels war ein Loch für den Nagel ausgespart. Der Dreieckskopf verhinderte das Eindringen von Wasser ins Dachgebälk. Dieser Nagel wurde am längsten von Hand hergestellt. Maschinelle Fertigung lohnte sich nicht.

Schmiedefeuers an einen längeren Stab. Da und dort steckte man solch kurze Stücke auch in besondere Halter. So entstand ausser durch Glühen und Schmieden eigentlich kein Verlust an Eisen.

Schliesslich mussten die fertigen Nägel noch vom Hammerschlag befreit werden. Diese Reinigung geschah im sog. Putzfass, das in unserer Schmiede leider noch fehlt. Das Putzfass kannte man offenbar schon früher. Dann soll es eine Zeitlang in Vergessenheit geraten sein. In dieser Zeit reinigte man die Nägel in einer rechteckigen Schachtel aus starkem Eisenblech. Der Boden war siebartig durchlöchert. Man schüttelte die Nägel darin, so dass sie sich aneinander rieben. Der Hammerschlag löste sich und rieselte aus den Löchern heraus. Eine solche Schachtel liegt auf der Werkbank unserer Schmiede.



Vielfalt der Erzeugnisse

Schuhnägel, Hufnägel, Nägel für das Aufziehen der Eisenreifen auf Räder, Schiffsnägel, Zimmermannsnägel usw.

Die Grössten

Die Schleusennägel. 40 bis 50 cm lang. Schiffsnägel 20–25 cm lang.

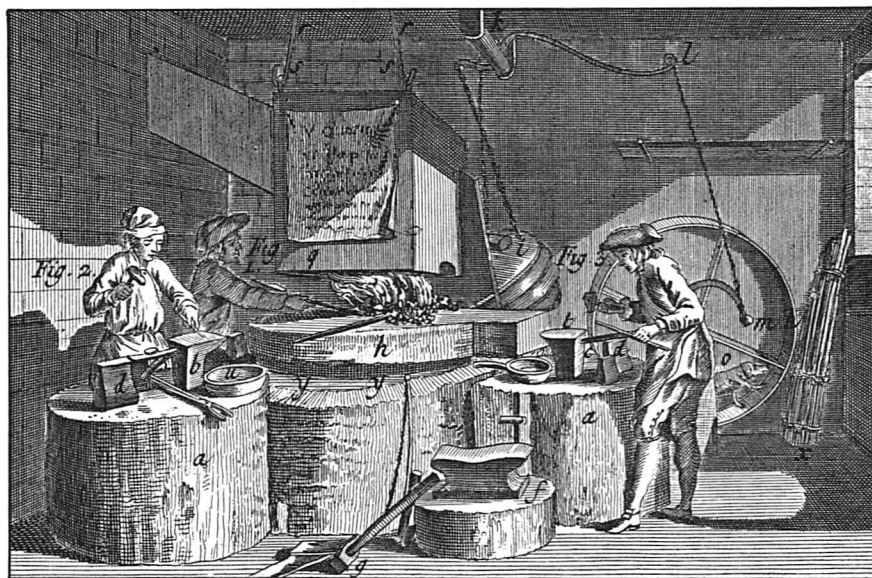
Die Kleinsten

Davon hatten 1500 Stück Platz in einer Hühnereschale.

Handgeschmiedete Nägel in verschiedenen Grössen für allerlei Verwendungszwecke

Der Arbeitstag

Der Arbeitstag eines Nagelschmiedes war lang. Er dauerte von morgens sieben bis mittags zwölf und von nachmittags ein bis abends halb acht Uhr. Nachmittags arbeitete man aber auch von ein bis sieben und dann nochmals von acht bis halb zehn Uhr. Je nach Aufträgen setzte sich die Arbeitszeit bis tief in die Nacht hinein fort. Im Mittel arbeitete man im Tag zehn Stunden, in der Woche sechzig Stunden.



Am Morgen um neun und nachmittags um vier gab es eine halbstündige Pause. Wer in der Nähe wohnte, ging nach Hause, die anderen nahmen in der Schmiede Znüni oder Zobe.

Wer am Morgen die Schmiede als erster betrat, zündete das Feuer an. Er verwendete dafür Späne oder Holzwolle. Damit das Feuer während der längeren Arbeitspausen – mittags und abends – nicht erlosch, legte man einen kleinen Holzklötzchen hinein. Für das Feuer verwendete man Schmiedekohle, während des Krieges auch halb Schmiedekohle, halb Koks. Die Kohle bewahrte man in einem Brettverschlag auf, der sich an der Aussenwand der Schmiede befand.

Die Nagler arbeiteten meist hemdärmelig. Eine Lederschürze schützte die Kleider; mancher arbeitete aber ohne diesen Schutz. Der Kopf war gewöhnlich unbedeckt; der eine oder andere trug ein Käppchen, das er sich aus dem Gupf (Kopf) eines Filzhutes zurechtgeschnitten hatte.

Seine Nägel bewahrte jeder Schmied in einer eigenen Kiste auf, bis sie dem Nagelhändler abgeliefert wurden, was während des letzten Krieges jeden Donnerstag vom späten Nachmittag an geschah.

Wichtiger Zweig im Eisengewerbe

Jahrhundertlang in Vallorbe. Bedeutendster Hersteller von Schmiedenägeln in der Westschweiz Noiraigue (Neuenburger Jura). Im 17. und 18. Jahrhundert zahlreiche Nagelschmieden im Erguel (Berner Jura), nördlichen Jura, aargauischen Fricktal. 1940 im Bezirk Laufenburg 140 «Nagler» in vierzig Ortschaften und Weilern.

Heimarbeit «Nageln»

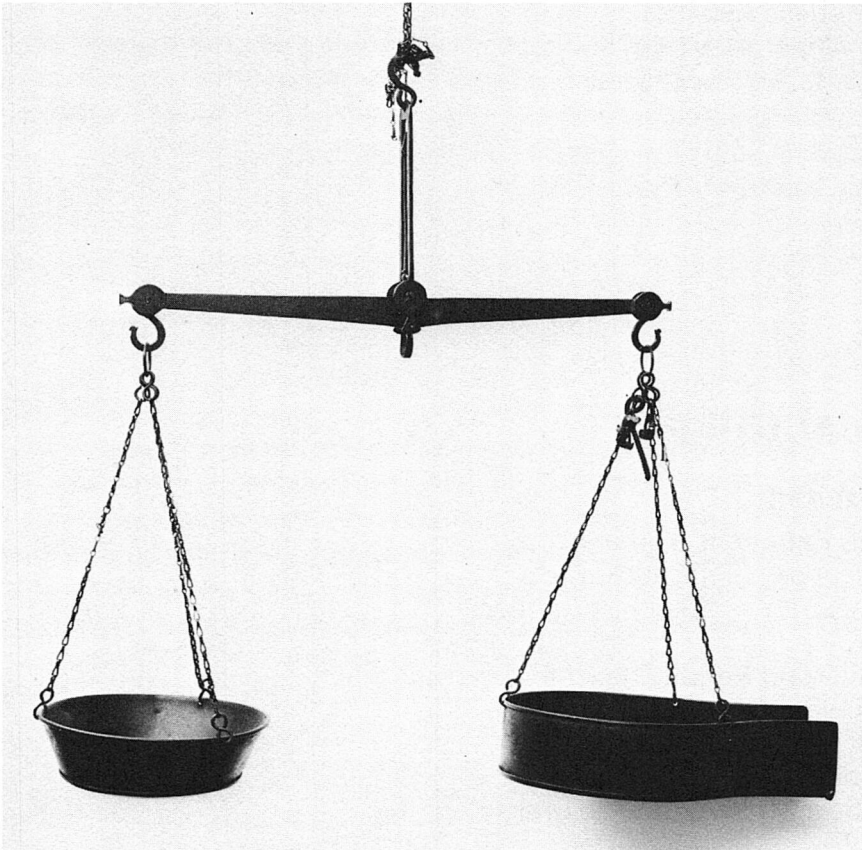
Eisenherren beschäftigten Gesellen im eigenen Betrieb und Heimarbeiter. Meist Bauern mit kleiner Schmitte zu Hause. Im Sommer brannten sie Holzkohle, im Winter schmiedeten sie Nägel. Im Frühjahr lieferten sie die Nägel in Säcken ab und versorgten sich mit dem nötigen Eisen.

Die Nagelwaage

In jeder Schmiede hing eine Waage, auf der die fertigen Nägel gewogen wurden. Man ging dabei vom Viertelpfund aus, dem Vierlig. Je nach Nagelsorte gingen auf einen Vierlig mehr oder weniger Stücke. Danach rechnete man auf 1000 Stück um. Je kleiner die Nagelsorte, desto mehr Stücke kamen auf ein Viertelpfund. Zählte eine Sorte auf einen Vierlig 100 Stück, so musste der Nagler $1\frac{1}{4}$ Pfund abwägen, um 1000 Stück zu erhalten. Daneben kam auch die Bezeichnung nach Pfunden auf. Dreipfünder wären dann $1\frac{1}{4}$, Achtpfünder $3\frac{1}{4}$ auf 1000 Stück.

Während des Krieges waren die Firstkappennägel $4\frac{3}{4}$ mit 35er Stamm (Stammlänge 35 mm) die gefragteste Sorte. Davon wogen 1000 Stück also 48 Viertelpfund = 12 Pfund oder 6 Kilogramm.

Wenn ein Nagler eine neue Sorte zu schmieden begann, so brauchte er manchmal eine Weile, bis er das Gefühl für die richtige Grösse des Nagels wieder hatte. Er stellte dann 25 Nägel her, wog sie und wusste nun, ob sie zu schwer oder zu leicht waren. Je nachdem schrotete er nun weniger oder mehr vom Stab ab und wiederholte nötigenfalls die Kontrolle so lange, bis er das richtige Augenmass wieder besass.



Nagelwaage. Um die beiden Schalen ins Gleichgewicht zu bringen, sind an der Kette rechts Schuhnägel befestigt

Interessantes um die Nagelschmiede

Lebensweise der französischen Nagelschmiede

Arbeitsgemeinschaft

Nagelschmiede schlossen sich zusammen als «compagnons» in Korporationen. Als Gesellen auf der Walz durch Frankreich – der berühmten «Tour de France».

Riten

Einzelner Berufsgruppen eigenartig, streng geheim (analog deutsche Handwerksgelesen). Fehden zwischen Handwerksgruppen oft ausgetragen durch Schlägerei. Andererseits berühmte Brüderlichkeit und gegenseitige Hilfsbereitschaft.

Der «grosse Durst»

Weihnachtslied von 1707 aus der Freigravenschaft besingt bereits Durstigkeit der Nagelschmiede. Gehobene Lebenslust beim monatlichen Zahltag. Bei schönem Wetter sass man auf der Bank vor der Schmiede, trank und liess sich's wohl sein.

Saint-Cloud, Schutzheiliger

Merowingischer Königssohn. Verehrt von französischen Nagelschmieden im vorrevolutionären Paris:

Das Tagewerk der Nagler im Osttrachtal (Allgäu)

Lange Arbeitszeit. Frugale Mahlzeiten

Arbeitsbeginn 5 Uhr in der Früh. 1/28 Kaffeezeit. Vorher keine Mahlzeit – Kaffee musste erst verdient sein. Frühstück: Kartoffeln, Brot, Malzkaffee oder «Kochhaber» – gekochter, grober Hafer.

Mittagspause 12.00–13.30 Uhr. Kraut- und Kartoffelgerichte, auch Kässpätzten. Fleisch fehlte während der Woche, vielleicht einmal sonntags auf Speisezettel. Brotzeit 4 Uhr nachmittags. Brot und Milch oder Kartoffeln mit der Schale. Arbeitsschluss 7 Uhr abends. Wassersuppe, Kartoffeln, Brennsuppe, ab und zu Buttermilchsuppe.

Mühsames Tagewerk

Genagelt wurde meist im Winter. 11–12 Stunden pro Tag. Tage waren kurz. Tageslicht reichte nicht weit. Das Feuer der Esse sowie das glühende Eisen einzige Lichtspender. Liess Sehvermögen des alternden Naglers nach, schaffte man zusätzliches Licht mit einem Talglicht.

Kleiner Verdienst

Vor dem ersten Weltkrieg verdiente der Nagler etwa 3–4 Mark pro Tag. Dann stetige Verbesserung – 1940 erhielt der Nagler etwa 10–12 Mark im Tag.

Nagelschmieden im Fricktal

Sulz und Gansingen Hochburgen der Nagelschmiede.
Ab 1700 «Nagler» als Berufsbezeichnung in Familienbüchern.

1870–1885

wurden vorwiegend angefertigt: Cardnägeli und Kistennägel.
Später: Schlossnägel, Bandnägel, Lattnägel, Fensterstricher und Tornägel.

Ca. 1890

begannen die Nagler mit Schuhnägeln.
Bei 10stündiger Arbeitszeit entstanden 800–1000 Nägel und mehr. Werden etwa 40 Schläge für einen Firstkappennägel gerechnet, musste der Schmied seinen dreipfündigen Hammer bis 40 000mal heben.

1933

wurde die Nagelschmiede-Genossenschaft Sulz–Gansingen und Umgebung gegründet.

1936

anerkennt das Bundesamt für Industrie, Gewerbe und Arbeit (BIGA) das Nagelschmiedegewerbe als Beruf und schafft Möglichkeit, Lehrlinge auszubilden sowie gewerbliche Berufsschule zu besuchen.

Gesetzliche Lehrzeit: 2 ½ Jahre. In dieser Zeit lernte der Lehrling vier Nagelsorten herzustellen: Muggen, Mausköpfe, Skischuhnägel und Firstkappennägel.

Heute

keine Nagelschmiede mehr im Betrieb im Gansinger- und im Sulztal.

Entlöhnung

*Dem Nagler wurden bezahlt für je
1000 Stück:
(Gestämpfte, Muggen, Dickköpfe und
Kappennägel.)*

<i>Cardnägel 16 mm</i>	<i>Fr. 1.35</i>
<i>Kistennägel 10/4</i>	<i>Fr. 2.20</i>
<i>Muggen 14/4</i>	<i>Fr. 2.–</i>
<i>Gestämpfte 6/4</i>	<i>Fr. 1.25</i>
<i>Kappennägel 16/4</i>	<i>Fr. 2.90</i>

*Dazu mussten das Eisen mit Fr. 30.– per
100 kg und die Kohlen vom Arbeiter gekauft
werden.*

Nagelschmiedehandwerk

Heimarbeit

in den Anfängen. Nebenverdienst für kleine Landwirte. Nagler arbeitet in der eigenen oder einer fremden Schmiede für den Nagelhändler, der das Eisen liefert, Aufträge erteilt und die Nägel abnimmt.

Blütezeit

während der beiden Weltkriege. Armee braucht handgeschmiedete Schuhnägel. 1939–1945 Hochkonjunktur für Nagelschmiedegewerbe. Zeitweise werden 140–150 Arbeitskräfte für Armeeaufträge beschäftigt. Eine Million Firstkappennägel müssen durchschnittlich im Monat an Schuhfabriken geliefert werden. 1940 steigt Bedarf auf 200–250 Tonnen Nägel oder 36–45 Millionen Stück. Durchschnittlicher Stundenlohn für Nagler: ein Franken. Ende des Krieges: Fr. 1.30 bis Fr. 1.50.

Niedergang

mit Beginn der maschinellen Herstellung der Nägel und Überhandnehmen der Gummisohlen. Heute noch ein einziger Nagelschmied in Rümikon (Kanton Aargau), der Nägel von Hand schmiedet – keine Schuhnägel mehr, ausschliesslich Ziernägel für Türen, Tore, alte Truhen, Schränke oder sonstige rustikale Möbel. Abnehmer sind Innenarchitekten und Schreiner. Oft ist der Stift nicht in der Mitte des Nagelkopfes, sondern auf der Seite. Dadurch können unschöne Schrauben verdeckt werden.

Der Nagler

*Ein Nagelschmid bin ich genannt /
Mach eysern Negel mit der Hand /
Allerley art auff meim Amboss /
Kurtz unde Lang / Klein und auch Gross
Bühnnegel / Schlossnegel / darzu
Fassnegl / Schuchzweck / ich machen thu /
Halbnegel / pfeningnegel starck /
Find man bey mir / an offnem Marck.*

Redensarten

*Er kann keinen Nagel einschlagen
(ungeschickt)*

*Sein Studieren an den Nagel hängen
(aufgeben)*

*Du triffst den Nagel auf den Kopf
(just richtig)*

Ich nagle ihn fest

Niet- und nagelfest

Rätsel

*Man heisst mich graben
selber eine Gruft
und fordert, dass ich grabend zwänge
mich selber in die Kluft;
und sträub ich mich hineinzuspringen
o weh, mir armen Tropf.
Dann wird ein Stärkerer mich zwingen
mit Schlägen auf den Kopf.
(Der Nagel)*

Maschinelle Herstellung der Nägel

1771

erhält Joseph Ashton (England) Patent auf gegossene Nägel. Fabrikation in England ab 1785.

1790

baut Thomas Clifort (England) nach eigenem Patent erste Maschine zur Herstellung von Eisennägeln.

1804

stellt Samuel Guppy Eisennägel auf kaltem Wege her: Eisen-schienen werden im Walzwerk mit entsprechendem Querschnitt vorgewalzt, Zähne durch Zerschneiden in Nägel zerlegt. Maschine besorgt Anköpfen der Nägel.

1810

beginnt das Nageln der Schuhe. Damit Nägel besser im Holz haften, macht man sie unter dem Kopf rauh.

1811

erfindet James White (England) die Herstellung von glatten, blanken Drahtstiften. Maschine schneidet entsprechend starken Eisendraht ab, spitzt ihn zu und staucht Kopf daran.

1841

baut englischer Fabrikant, William Ryder, Bolton (Lancashire), Schmiedemaschine zur Fertigung von Eisennägeln. Analog der Handarbeit wird das glühende Metall mit entsprechenden Gesenken zu durchwegs kantig geschmiedeten Nägeln geformt.

Literatur

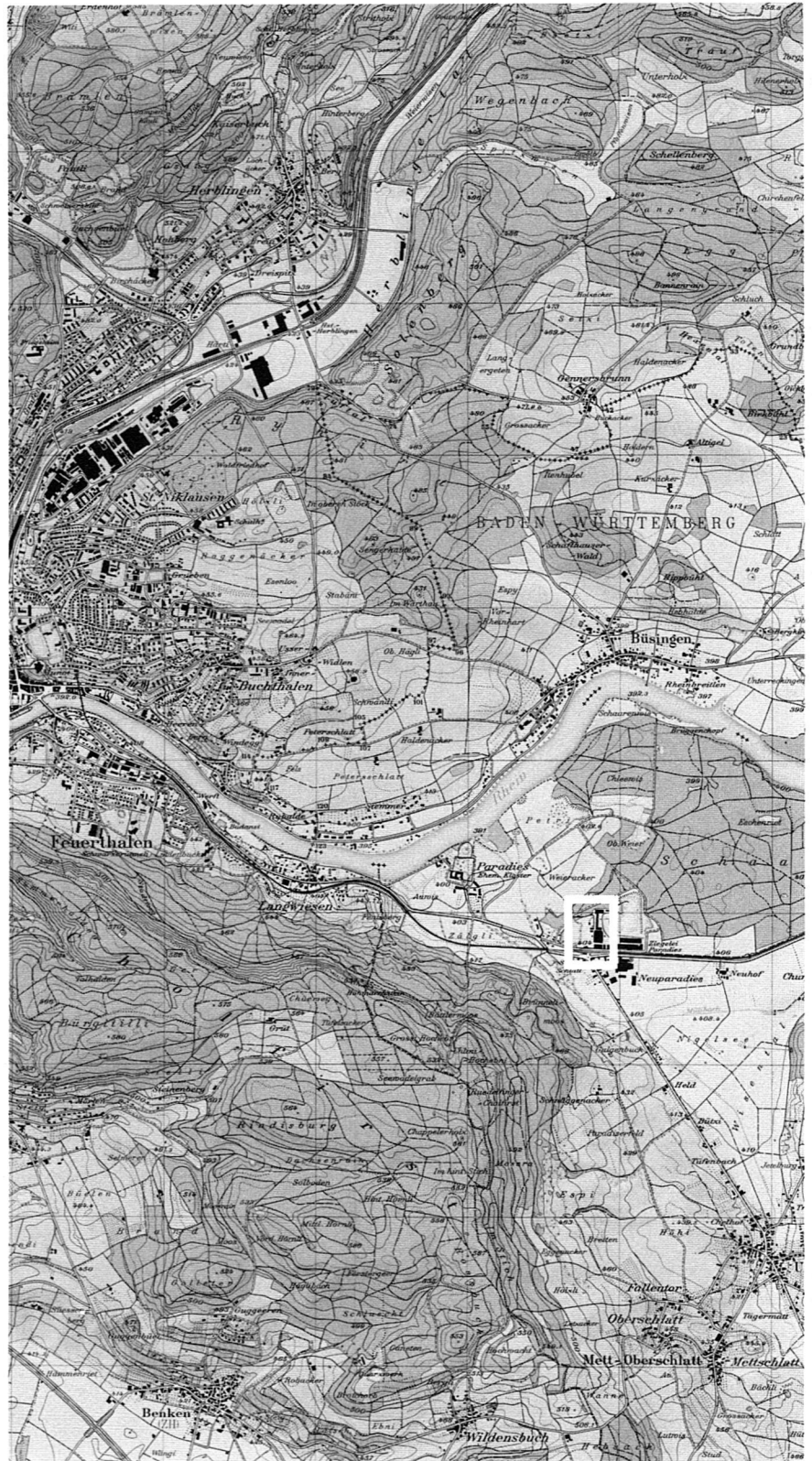
Schmitt, Viktor: Die Nagelschmieden des Ostrachtales. In: Deutsches Museum, Abhandlungen und Berichte, 25. Jg. (1957), Heft 2; München/Oldenburger 1957.

Stäubli, Kilian: Die Nagelschmiede-Heimarbeit im Sulztal. In: Unser Sulztal. Festschrift zur Einweihung des neuen Schulhauses und Gemeindehauses am 8. August 1954. Sulz 1954.

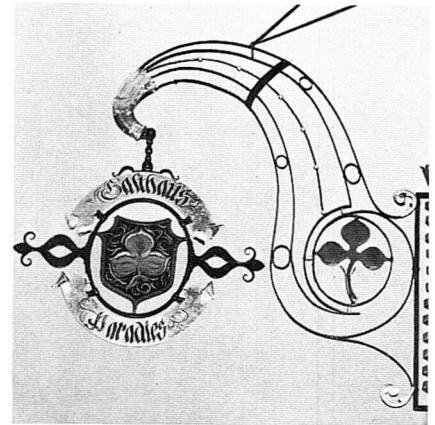
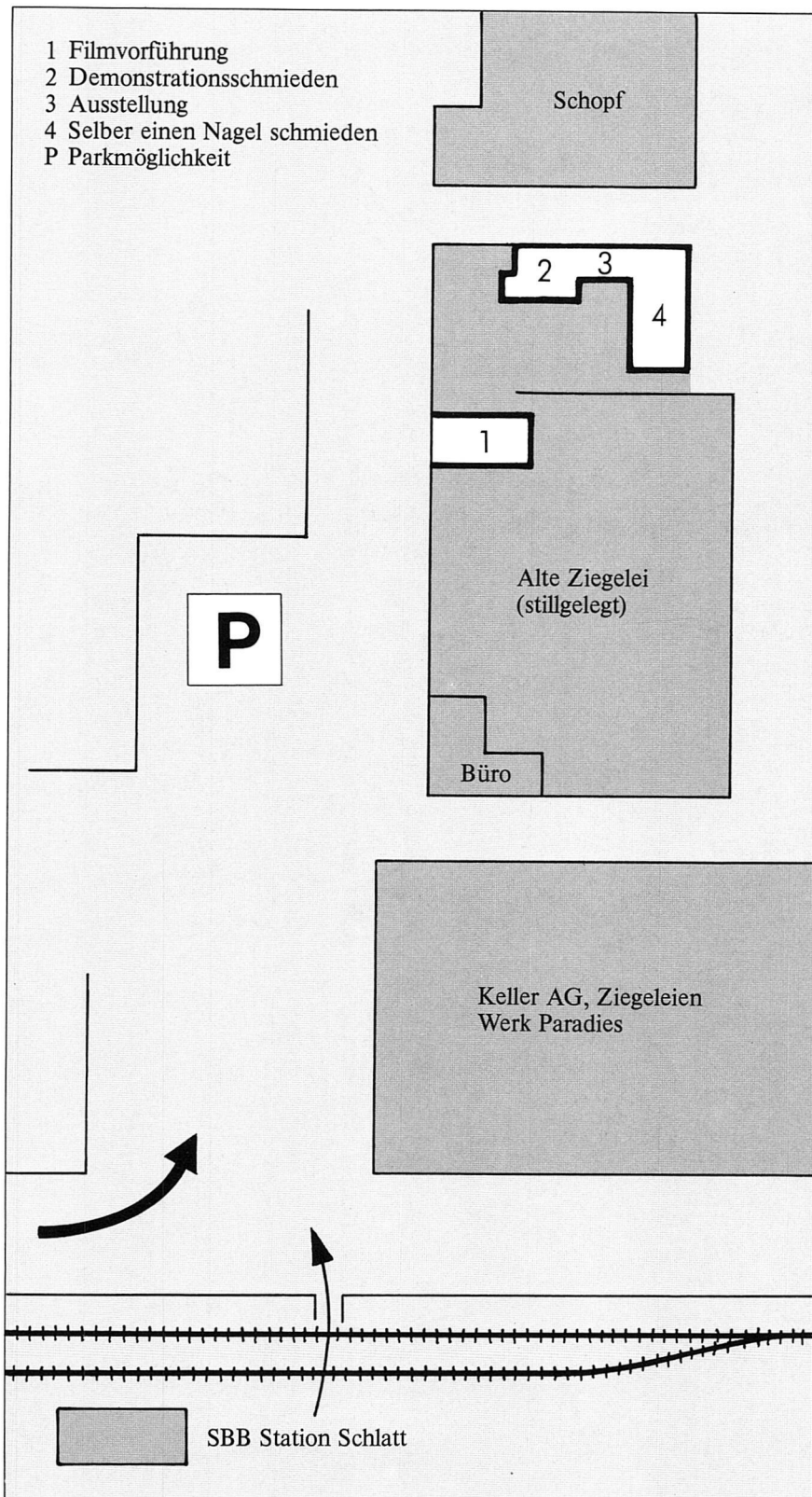
Widmer, Adolf: Die Nagelschmiederei im Fricktal. In: Vom Jura zum Schwarzwald, 15. Jg. (1940), Heft 1.

Hugger, Paul: Die Nagel- und Ketten-schmiede von Vallorbe. Heft 33 der Schweiz. Gesellschaft für Volkskunde «Altes Handwerk».

Wie Sie die Nagelschmiede finden



Die Besucher der Nagelschmiede Paradies sind höflich gebeten, persönliche Sorgfalt walten zu lassen. Die Schmiedezunft ELIGIUS übernimmt keine Haftung für Schäden, die ein Besucher durch Missachtung von Anweisungen, Absperrungen oder durch persönliche Fahrlässigkeit erleidet.



Und vergessen Sie vor oder nach dem Nagelschmieden nicht, unser Zunftlokal aufzusuchen:

Das Paradies am Rhein

Das alte Gasthaus bietet seinen Gästen nicht nur Behaglichkeit, sondern auch gutes Essen und Trinken.

Verkauf der Broschüre «Nagelschmieden»

- am «Paradieser Marktstand» an Besuchstagen zum Preis von Fr. 5.-;
- bei der Schmiedezunft Eligius (Postzustellung) zum Preis von Fr. 6.-

Bestellung an: Henri Wegmann
 Forstweg 21
 8200 Schaffhausen

Fr. 6.- in Briefmarken beilegen