



Hammerhart! Geschmiedete Spaten in Meyer-Qualität

Wumm-wumm-wumm! Mit 98 Schlägen pro Minute donnert der 250 kg schwere luftbetriebene Schmiedehammer auf den glühenden Rohling. Über 150 Schläge treiben die Stahlmoleküle in eine extrem hohe Verdichtung und machen das Spatenblatt so bruchfest und elastisch, dass es fast als unverwüstlich gelten kann.

Bereits seit 1878 gibt es die kleine Schmiede in Hohenlockstedt im Holsteiner Auenland. Und seit mehr als 90 Jahren verbindet die Firmen (und Familien) Meyer und Baack eine generationsübergreifende Freundschaft. Verhandelte man in den 1920er Jahren noch den Jahresauftrag am Baack'schen Küchentisch, so stellten in den 1940er Jahren die Zwangsbewirtschaftung im Krieg sowie die Materialknappheit danach die Partner auf die Probe. In den ersten Nachkriegsjahren wurden die Spa-

ten meist aus alten Geschosshülsen und Bahngleisen geschmiedet.

Aber zu den Anfängen: 1878 begann man in Oelixedorf mit dem Schmieden von Spaten für die Lägerdorfer Zementfabrik, das Schmiedefeuer war kohlebeheizt und der große Vorschlaghammer wurde allein mit Muskelkraft geschwungen. Schon 1895 wurde ein dampfbetriebener Hammer angeschafft, der erst kurz nach dem 2. Weltkrieg durch einen elektrischen abgelöst wurde. 1979 dann platzte die Produktion aus allen Nähten. Vor Ort war eine Erweiterung nicht möglich, und so zogen die Schmiede mit ihren Öfen und Hämmern im Schlepp 10 km weiter nach Hohenlockstedt. Hier werden jährlich 20.000 Spaten geschmiedet, jede Freiform aus einem Stück Stahl inklusive der Dülle. Und worauf der Schmied Wert legt: aus einer Hitze.

Früher ein gängiges Herstellungsverfahren, heute ein Alleinstellungsmerkmal. Der Beruf des Schmiedes ist seit geraumer Zeit aus Deutschland nahezu verschwunden und wird nur noch von wenigen Firmen weiterhin gepflegt und ausgebildet. Dabei überzeugen die Vorteile eines aus einem Stück geschmiedeten Spatens schon auf den ersten Blick gegenüber dem herkömmlich hergestellten Spaten:

- Die 1920 von Robert Baack entwickelte (und bis heute weiterentwickelte) Düllspatenform enthält eine eingeschmiedete Verstärkung. Das Spatenblatt braucht kein „Stabilitätshäuschen“, an dem die Erde kleben bleibt.
- Das geschmiedete Spatenblatt ist von der Trittkante bis zur Schneide stetig dünner gearbeitet. Durch den Materialabtrag beim Graben ist die Schneide daher selbstschärfend.
- Die Stiele aus längsgemasertem Eschenholz oder aus Hickoryholz werden ebenfalls in einem deutschen Meisterbetrieb gefertigt.
- Die Stielaufnahme federt konstruktionsbedingt überschüssige Kräfte ab und schützt den Stiel damit zusätzlich vor Bruch.
- Das dünne, aber solide Spatenblatt dringt leicht in die Erde ein, der Kraftaufwand ist gegenüber einem herkömmlichen Spaten wesentlich geringer.
- Um die gleiche Stabilität zu erreichen, benötigt ein fachgerecht geschmiedeter Spaten wesentlich weniger Gewicht. Die Balance von Spaten zu Stiel ist optimal.



Für die Ergonomie sind die letzten beiden Punkte die bedeutendsten: Das Arbeiten mit einem ungeeigneten Werkzeug verursacht vielleicht in der ersten Stunde noch keine Probleme, aber nach einem halben Arbeitstag ist die Ermüdung dann doch schon deutlicher. Von einem längeren Zeitraum ganz zu schweigen.

Fazit: Es gibt keinen Grund, auf einen Meyer-Spaten bei der Arbeit zu verzichten. Aber es gibt viele Gründe, es nicht zu tun!

