

Wenn der Hammer mit dem Eisen: Für ein hochwertiges Ergebnis sollte das Metall so wenig wie möglich erhitzt und bearbeitet werden

# Feuer & Flamme für heißes Eisen

*Die Schmiedekunst ist eines der ältesten Handwerke, doch das Geheimnis vom gefühlvollen Bearbeiten des Eisens kennen nur noch wenige. Franz Botschek ist einer von ihnen ...*



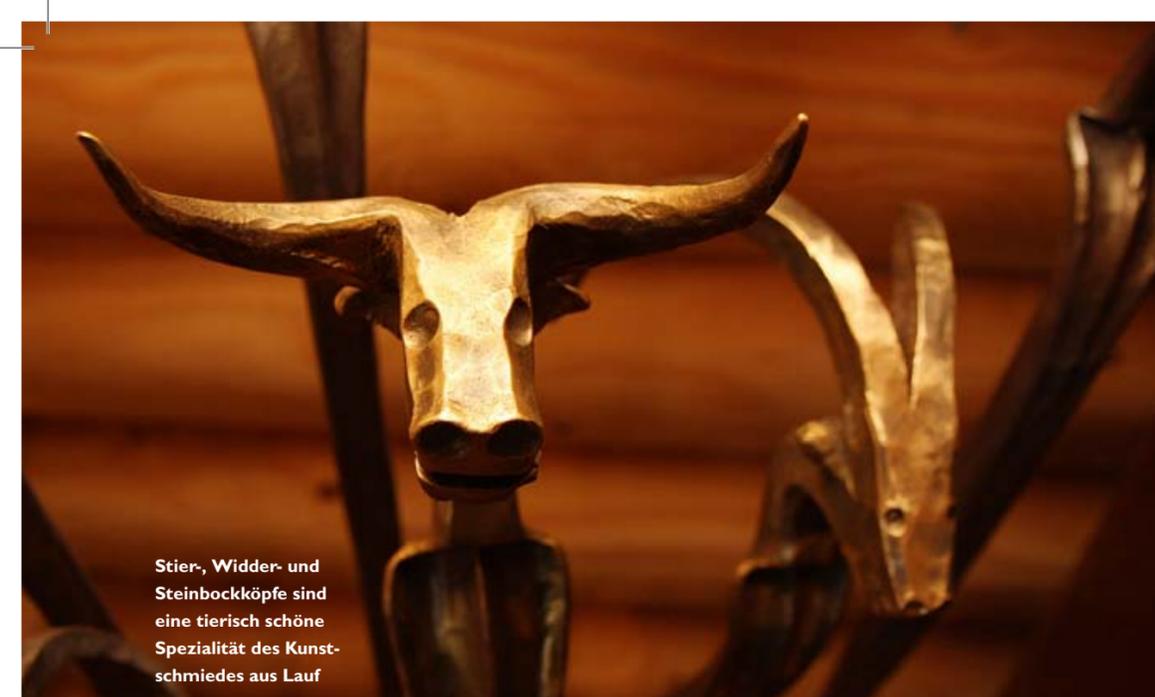
Auf das Hämmern folgt das Bürsten: Dadurch wird das Eisen von Verunreinigungen wie Ruß und Zunder befreit

**H**ochkonzentriert steht er am Amboss und lässt den kiloschweren Hammer treffsicher auf das leuchtend glühende Eisen fallen. Auch wer zum ersten Mal in einer Schmiede ist, spürt sofort: Was dieser Mann hier mit vollem Körpereinsatz vollführt, das macht er mit Leib und Seele. Dabei ist Franz Botschek nach eigenen Angaben wie „die Jungfrau zum Kind“ zur Schmiedekunst gekommen: „Eigentlich wollte ich Zimmermann werden, genau wie mein Vater.“ Doch bei der Berufsberatung hatte man einen anderen Vorschlag für den jungen Mann aus Lauf in Baden. Ihm wurde eine Ausbildung in der Metallbranche angeraten. Botschek beschloss es zu versuchen, denn „eine gewisse Neugier war vorhanden“.

## **Gänsehaut beim ersten Hammerschlag**

Kaum hatte er an der Berufsfachschule für Metall angefangen, ging alles rasend schnell. „Beim ersten Schlag auf das glühende Eisen habe ich Gänsehaut bekommen und wusste: Genau das ist es!“ Diese Liebe zur Schmiedekunst hat den mittlerweile 58-Jährigen nicht wieder losgelassen. Bis weit in die Nacht hinein klingen oftmals die Hammerschläge aus seiner Schmiede am Waldrand, die er sich 1979 an das Elternhaus gebaut und liebevoll eingerichtet hat. Neben einem 110 Jahre alten Federhammer sowie einer fast ebenso alten Säulenbohrmaschine gehört die Esse zu den Schmuckstücken der Schmiede.

*Bitte umblättern*



Stier-, Widder- und Steinbockköpfe sind eine tierisch schöne Spezialität des Kunstschmiedes aus Lauf



Bei einem Seminar lernen Teilnehmer die Grundtechniken der Schmiedekunst



Bei 1100 Grad hat Eisen die Idealtemperatur zum Schmieden erreicht



Sieht schwerer aus, als es tatsächlich ist: das Drehen von Eisen mit der Drehgabel



Das Herzstück der Schmiede: die Esse mit dem dekorativen Abzug. Drumherum hängen über 100 Hämmer



Mit jedem Hammerschlag springen Eisenspäne (Fachbegriff: Zunder) ab

## Altes Wissen um das Nadelkissen

Wird heißes Eisen mit dem Schmiedehammer bearbeitet, kommt es zu einem Materialverlust auf der Metalloberfläche. **Dieser sogenannte Zunder**, der sich neben dem Amboss sammelt, gilt heute als reines Abfallprodukt. Doch das war nicht immer so! Früher benutzten clevere Hausfrauen die kleinen Eisenspäne, **um ihre Nadelkissen damit zu füllen**. Der Clou dabei: Mit jedem Einpiksen der Nähnadeln in das mit Zunder gefüllte Kissen wurden diese ganz nebenbei geschärft.

Den Abzug der Feuerstelle hat der kreative Handwerker kurzerhand mit einer dekorativen eisernen Dachgaube aus einem Abrisshaus verblendet. Drumherum hängen mehr als 100 verschiedene Hämmer.

### Auf den eigenen Stil kommt es an

Häufig ist der platte Spruch „Ein Schmied schlägt halt zu“ zu hören. „Aber wenn's nur das wäre, dann könnt's ja jeder“, setzt Botschek dem entgegen. Sicher, ohne Kraft geht es nicht. Mindestens genauso wichtig sind aber auch Kreativität und viel Gefühl, will man aus einem Stück Eisen z. B. eine zierliche Rose formen. Franz Botschek hat diese Gaben. Die künstlerischen Raffinesse eignete sich der Badener nach der Fachschule in unzähligen Stunden in seiner Schmiede selbst an. Außerdem hat er immer wieder Seminare besucht und nimmt regelmäßig an Kunstschmiedetreffen teil. „Die Tipps und Tricks von erfahrenen Kollegen sind unbezahlbar“, weiß Botschek, denn die Grundtechniken der Schmiedekunst – also Spitzen, Spalten, Strecken, Stauchen und Lochen – seien relativ gut zu erlernen. Doch dann käme es darauf an, etwas daraus zu machen, den eigenen Stil zu finden. Der 58-Jährige hat es geschafft, und das bekommt er auch von seinen Kunden bestätigt. Einmal hat einer begeistert ausgerufen: „Das ist ein echter Botschek!“ Lächelnd fügt er hinzu: „Das hat mich schon stolz gemacht.“

### Jeder Arbeitsschritt ist wohlüberlegt

Wenn der Kunstschmied am Amboss steht und beginnt, einen Rohling in Form zu schlagen, ist für Laien selten zu erkennen, was aus dem Eisen einmal werden soll. Mehrmaliges Erhitzen, Schlagen, Bürsten, Strecken, Drehen und einiges mehr ist nötig, bis sich eine bekannte Form oder ein Schnörkel bildet. Egal ob Wappen, Grabmal, Geländer oder Stierkopf – jeder Arbeitsschritt muss wohlüberlegt sein, denn Eisen ist sensibel! Je öfter es erhitzt wird, desto mehr Kohlenstoff gelangt hinein. Dies hat zur Folge, dass das Material härter und damit brüchiger wird. „Ein guter Schmied achtet immer darauf, das Eisen so wenig wie möglich zu behandeln. Nur so erhält man eine hochwertige Qualität“, erklärt der Fachmann. Wie schwer das tatsächlich ist, kann man als Teilnehmer in Botscheks Schmiedeseminaren erfahren. Während der Meister ein Eisenstück lediglich zweimal erhitzt und mit ebenso wenigen kurzen sauberen Schlägen formt, müssen Novizen den Rohling mindestens zehnmal ins Feuer legen und anschließend mit dem Hammer mühevoll bearbeiten. Doch auch wenn es länger dauert: „Bisher hat es jeder geschafft.“ Und der Stolz, anschließend ein eigen geschmiedetes Werk in den Händen zu halten, ist unbeschreiblich! Sorgen um seine Nachfolge macht sich Franz Botschek übrigens nicht. Sohn Jürgen, ein gelernter Anlagenelektroniker, wird immer öfter in der väterlichen Schmiede gesichtet... **Christina Feser**

**Info** Wer selbst einmal spüren möchte, wie sich heißes Eisen mit dem Hammer kunstvoll formen lässt, kann an einem eintägigen **Schmiedeseminar** mit Franz Botschek teilnehmen. Gebühr: 100 Euro (Verpflegung inklusive). Das eigens geschmiedete Werk (z. B. ein Windlicht für den Garten) darf jeder Teilnehmer mit nach Hause nehmen. Grundkenntnisse sind nicht erforderlich. **Kontakt** Kunstschmiede Franz Botschek, Aspichstraße 7, 77886 Lauf, Telefon: 078 41/43 40, Fax: 078 41/6 03 96 50, [www.franzbotschek.de](http://www.franzbotschek.de)



Der heilige St. Georg auf einem Ross ist das Meisterstück von Franz Botschek. Gute 240 Arbeitsstunden hat der Schmied dafür investiert