

Imprimerie Winter Frères, Redange-sur-Attert

Die Nagelfabrik von Bissen

im Laufe der Jahrhunderte



Der Nagelschmied einst und jetzt

Die Bissener Einwohner werden im Volksmund kurzweg als die „Bisser Klautercher“ bezeichnet. Das Wort „Klautjen“ ist vom französischen „le cloutier“ abzuleiten, zu deutsch der Nagelschmied. Die Bezeichnung entstammt an und für sich keinem originellen Einfall, da Bissen eine im Jahre 1887 von der Firma Brézol & May gegründete Nagelfabrik besitzt, die heute die einzige ihrer Art innerhalb unserer Landesgrenzen darstellt und fast nur Einheimische beschäftigt.

Ob es aber zur guten, alten Zeit, als die Nagelfabrikation noch als Hausindustrie betrieben wurde, in Bissen mehr „Klautercher“ als sonstwo gab, ist kaum anzunehmen. Den „Nélklautjen“ gab es bei uns fast in jedem Dorf; Hammer und Zange vererbten sich von dem Vater auf den Sohn. „Mehrere Ortschaften des Oeslings und einige typische Handwerkerdörfer, wie Simmern, Hosingen, Esch, arbeiteten für den Export.“ (Prof. Jos. Hess.)

Gleich dem Aulenbäcker und Dillschnidder, dem Leineweber und Zinngiesser, dem Korbflechter und Strohdecker, ist auch der „Nélklautjen“ ein Opfer der modernen technischen Entwicklung geworden. Als die Maschine promptere und vor allem billigere Arbeit zu liefern vermochte, wurden auch die letzten Kunden, die gestern noch auf den neuen Kram geschimpft und von vergangener Herrlichkeit faselten, dem „Klautjen“ untreu. Die russige Nagelschmiede war bald still geworden wie eine Totenkammer, zwischen den Falten des geschwärtzten Blasebalgs nistete das Spinnengezücht, und kein Sohn fand sich, der dem alten Hammer zu hellem Klang verholfen hätte.

Seit den ältesten Zeiten stand die Kunst des Schmiedes in höchster Achtung. Aus der Schmiede des Hephaistos der griechischen und Vulkans der römischen Mythologie, durch die Waffenschmiederie der germanischen Göttersage, bis in die modernen Betriebe unserer Tage weht der selbe Geist der Arbeit, der Kraft, aber auch der edlen Kunst und der persönlichen Tüchtigkeit.

Den Nagelschmied können wir als des Schmiedes jüngeren Bruder betrachten, der viel später, als der Bedarf an Nägeln ins Unermessliche wuchs, sich diesem interessanten Spezialgebiet der Schmiedekunst zuwandte.

Es war ein saurer Verdienst, den er sich hinter dem Amboss erhämmerte. Zum eigenen Häuschen mit dem niedrigen Strohdach hat es alleweil gelangt. Die hungrigen Mäuler drin — „eng Kuelebotsch schléchtvoll“ — konnten gestopft werden, wenn auch oft „d'Gre'wen op de Stérzelen“ nicht zu häufig waren, und es nur an den höchsten Festtagen frisches Fleisch gab. Neben dem Häuschen träumte die rauchgeschwärtzte Schmiede, wo wir den Meister besuchen wollen.

Hammer, Amboss, Esse und Blasebalg waren wohl seine wichtigsten Gerätschaften. Das Herdfeuer stand, im Gegensatz zur gewöhnlichen Schmiede, in der Mitte des Raumes. An der Decke, oder in der Hauskammer über der Werkstatt, hing der weite, lederne Blasebalg, dessen runzeliges Mumiengesicht harte Fron verriet. Ihn bediente ein treuer Gehilfe des Nagelschmiedes, sein Hund, der „Bommel“, der eigens zu diesem Zweck dressiert wurde, und auf dessen Zuverlässigkeit der Meister angewiesen war. Er war gleichsam Mitverdiener und wurde daher als Familienmitglied betrachtet. Er trat ein etwa 1½ Meter hohes und 60 Zentimeter breites Rad. Die Vorderpfoten waren dabei nach vorne gestreckt, und die Hinterbeine stießen weit nach hinten aus. So liess er das Rad schnurren wie ein Eichhörnchen im Käfig. Die Achse des Rades war verlängert durch eine gebogene Kurbel, diese setzte einen Hebel in Bewegung, der den Blasebalg betätigte. Gewiss war dies keine leichte Arbeit, und manch treuer „Bommel“ fand erschöpft und altersschwach den Tod an seinem Arbeitsplatz. Oft gab es blutige Füsse, und der Meister drohte mit dem

glühenden Nageldraht, oder sengte ihm die Schwanzspitze, wenn er nicht mehr weiter wollte. In Anbetracht seiner speziellen Leistung war des „Kloutjens“ Hund steuerfrei. Als einst in der Stadt Charleville, wo die „cloutiers“ Tür an Tür lange Strassenreihen bewohnten, eine Seuche unter den Hunden ausbrach, die sie samt und sonders weggraffte, erboten sich arbeitslose Wanderburschen gegen klingenden Lohn die verlassenen Räder zu drehen. An den armen Schelm erinnert uns noch heute die Redensart: „Den ass gebascht an de Fe'ss we' e Klautjeshond“, oder: „Ech sin eso' midd we' e Klautjeshond“.

Hinter einem kleinen Ambosse („en Unzelt“) stand der Schmied in klobigen Holzschuhen, das grobe Schurzfell umgebunden, mit aufgestülpten Aermeln. Aus seinem russgeschwärtzen Gesicht funkelten die kecken Augen, und seine derben Fäuste hämmerten drauf los. In der linken Hand hielt er eine etwa 50 Zentimeter lange Eisenstange, den Nageldraht, den er eben aus dem fauchenden Feuer gezogen, wo noch ein ganzes „Regiment“, fein sauber ausgerichtet, sich die Füsse ordentlich anglühte. Die Linke drehte den Stab dauernd rund, die Rechte schlug hart und sicher zu, bis er sich nach unten allmählich verjüngte und zum „schlanken Nagelbein“ wurde. Ein paar unerbittliche Hiebe auf dem „Eisenstiftmesser“ (d'Schro't“) trennte die fertige Rute teilweise ab. Blitzschnell erfasste ihn die Rechte am Schopf und zwängte ihn, immer noch weissglühend, in das „Formlöchlein“ des Ambosses. Hier wurde die Drahtspitze abgebrochen, ein Druck mit dem Fuss, und ein schwerer Formhammer sauste nieder und bildete die gewünschte Kopfform. Dieser Formhammer hing an einer straffen Feder an der Decke, genau über dem Amboss. In der Mitte des Hammers konnte nach Belieben eine Kopfform eingesetzt werden. Durch einen Fusstritt spannte sich die Feder, der Hammer zuckte blitzschnell nieder und prägte der gehämmerten Rute die gewollte Kopfform ein. Ein weiterer Druck mit dem Fuss brachte den Hammer wieder hoch.

Jetzt war der Nagel fertig, eine Feder schleuderte ihn aus dem „Formlöchlein“ hoch, hinein in den Blechkasten, der am Amboss hing und die „Leuchtkäferchen“ aufnahm. Dies alles geschah viel schneller, als sich das erzählen lässt. Keiner brachte es zum Meister, der nicht eine ansehnliche Zahl dieser Männlein in den Kasten hüpfen liess. Ein tüchtiger „Kloutjen“ brachte es an einem Tag auf 1500 bis 2000 solcher Hüpfdielwelt. Dafür musste von morgens um 4, bis abends um 8 an der Esse geschuftet werden. Viel Geschicklichkeit, Sicherheit und Schnelligkeit gehörten dazu, denn das Eisen durfte während des ganzen Arbeitsganges nicht kalt werden.

So entstanden die Stifte, die schon der Lehrjunge zu formen vermochte. Der geschickten Hand des Meisters entsprangen die Schuhnägel mit runden und viereckigen Köpfen, die „Knippercher“, die Zweispitzen und „Morbilljongen“. Den eben beschriebenen Fallhammer müssen wir wohl als eine fortschrittliche Errungenschaft ansehen. In den meisten Betrieben begnügte sich der Meister mit Formeisen. Für jede Nagelart hatte er die entsprechende Matrize. Diese wurde auf das glühende Nagelbein gesetzt, und ein paar kräftige Hiebe mit dem Handhammer stempelten den werdenden zum runden, viereckigen oder krebsartigen Schuhnagel.

Das Rohmaterial bezogen die Nagelschmiede aus einer der zahlreichen Eisenhütten, wie es sie bei uns in Bissen bereits 1631 gab. Die Kohlen lieferten ihnen die Köhler („Kuelebrenner“), mit denen sie stets auf gutem Fusse standen, meist unentgeltlich.

Der „Kloutjen“ arbeitete teils auf Bestellung, teils auf Lager. Hatte sich die Ware in der Kammer aufgehäuft, so hiess es sie an den Mann bringen. Die Kunden rekrutierten sich in der Regel unter den Schustern, Schmieden, Tischlern und Wagenern der Umgegend. Manch einer lieferte auch in die Stadt, und wessen Ware sich auszeichnete, der konnte es zum „Hoflieferanten“ bringen. Ein jeder bedurfte seiner, auch die hohen Herren. Der Festungsmeister brauchte Schuhnägel für seine Soldaten; des Burgherrn, oder gar des Königs

Soc. An. Métallurgique **de BISSEN** **NAGELFABRIK**

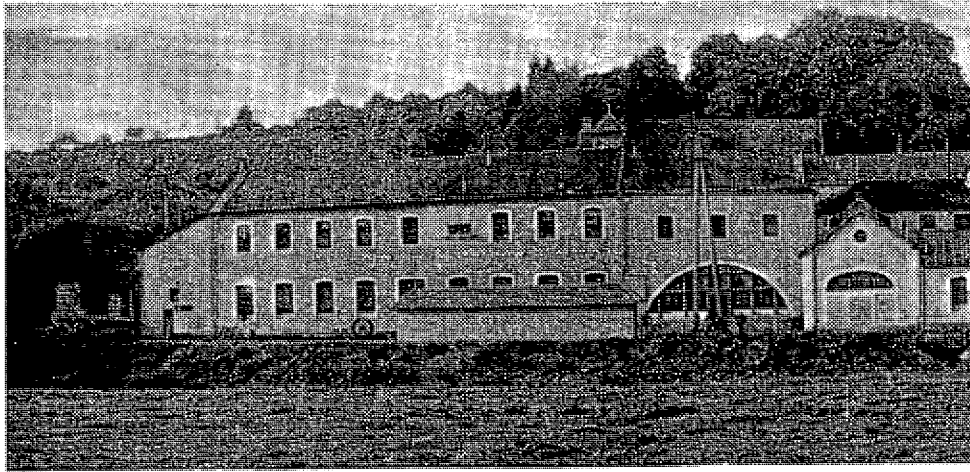
BISSEN (Luxembourg)

Adr. télégr. Forges Bissen

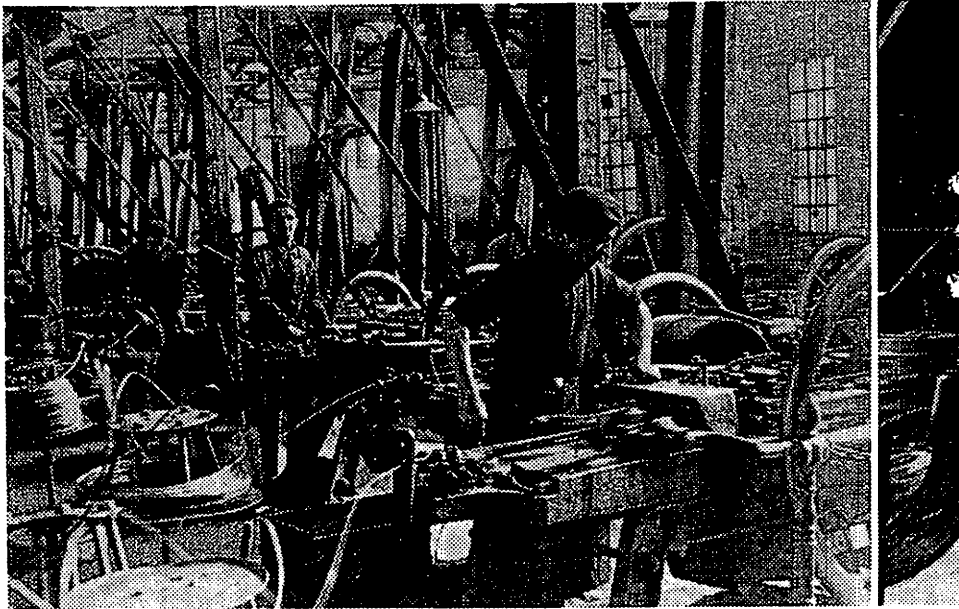
Téléphone Bissen No 4



Fils clairs - Recuits noirs et blancs
Pointes de Paris - Clous à Chaussures
Channels - Tacks - Chevilles carrées
Clous hors fil - Clous hors tôle
Décrottoirs en fil galvanisé
Crochet pour Toitures
Crochets de Cheneaux etc.
GALVANISATION - SHERARDISATION



Gesamtansicht de





r Bisser Nagelfabrik



Ein Blick
in die
Werkhallen



ENCAUSTIQUE
HYGIENIQUE
au
D. D. T

Pferde mussten beschlagen werden. In Wöllem Weis' „De Klautje vun Itzeg“ brüstet sich der als Nagelschmied auftretende Teufelsgeselle, er schmiede die Nägel, mit denen des spanischen Königs Pferde beschlagen wurden.

Ging der „Klautjen“ mit seiner Ware zur Stadt, so zog er die bessere „Wot“ an, den grauen „Lengekiddel“, setzte die schwarze Seidenmütze auf, band das Halstuch lose um und griff zum groben Eichenklöppel. Sein Hund umsprang ihn freudig, auch er hatte heute Feiertag, die Hötte wog bis zu 100 Pfund, die Strasse war steinig und staubig. Wer wollte, es dem biedereren Alten verwehren, wenn er, gut gestimmt ob der klingenden Taler im groben Schneuztuch, abends auf dem Heimweg einkehrte und sich „eng Missche Gréche“, oder „eng Hällefche Frächtrantwein“ gönnte.

Mit der Zeit scheint das Klautjeshandwerk seinen guten Ruf verloren zu haben. Prof. Jos. Hess erzählt in seinem Buch „Luxemburger Volksleben in Vergangenheit und Gegenwart“ auf Seite 101 folgende interessante Anekdote. „Als in Esch a. d. Sauer die Brücke über den Fluss gebaut wurde, leitete ein staatlicher Baubeamter W., der Sohn eines Nagelschmieds, die Bauarbeiten. Dem Bauunternehmer F. war die Strenge des Beamten unbequem. Aufgebracht rief F. ihm zu: „Ich werde mir auch noch vom Sohn eines „Klauthens“ was sagen lassen.“ — „Gut“, antwortete W., „jetzt klopfe ich Ihnen einen Nagel ein, den Sie nicht leicht heraus bringen werden“, und bestand drauf, dass die Brücke zum Teil nach den genauen Plänen der Verwaltung umgebaut werden musste, was den Unternehmer einen Teil seines Vermögens kostete.“

Bissens letzter „Klautjen“ der alten Schule war Peter Schosseler. Seine Werkstatt befand sich im heutigen Hause Pirson, das lange den Namen „a Néklautjes“ trug. Die ältere Generation erinnert sich noch genau daran, wie sich die Hosenmätze platte Nasen an seinem Fenster drückten, um seines Hundes Kapriolen im hohen Holzrad zu bewundern. Bei Hochbetrieb teilten sich zwei Hunde abwechselnd die Arbeit. Im Jahre 1866 wird er im Pfarregister als „faber clavorum“ aufgeführt. Er stammte aus Ettelbrück und starb in Bissen am 23. August 1898 im Alter von 63 Jahren.

So gingen die alten Meister dahin, nur in Bissen hat sich der „Klautjen“ moderner Prägung behauptet. Doch beim mechanischen Anfertigen der Nägel ist er keineswegs allein beteiligt; um ihn gibt es eine ganze Reihe Helfer und Helfershelfer. Unsere Nagelfabrik (S. A. Métallurgique de Bissen) bezieht ihr Rohmaterial in Form von Walzdrahtrollen von 50 bis 100 kg. aus den Escher Hüttenwerken. Dieser Draht wird erst in einem Schwefelsäurebad dekapiert, d. h. der ihm anhaftende Zunder, oder Sinter, wird entfernt. Dem Schwefelsäurebad folgt ein Kalkbad, dem der Draht fertig zum Abtransport in die Drahtzieherei entnommen wird. Seit dem letzten Jahr hat ein mechanisches Verfahren dieses chemische teilweise ersetzt. Hier muss das Rohmaterial seinen Weg über eine Serie kleiner Rollen nehmen, durch die sogenannte „Stöpsmaschine“, (la décalamineuse). Stahlbürsten scheuern frischfröhlich an ihm herum, und grosse Haspeln wickeln die zunderfreie Ware auf der andern Seite wieder auf. Jetzt wird der Draht auf den Ziehbanken durch Diamant-, oder Hartmetallzieheisen gezwängt. Dabei wird er auf den gewünschten Durchmesser „gezogen“.

Der zur Stifffabrikation (Schreinerne) bestimmte Draht kommt von hier zu den eigentlichen Nagelmaschinen (les métiers). Sollen Schuhnägel hergestellt werden, so muss der Draht vorher im Glühofen gegläht werden. Dadurch wird er weicher und lässt sich leichter verarbeiten. In diesem Augenblick beginnt die Arbeit des „modernen Klautjen“. Er steht an der Nagelmaschine, lässt den Draht ein und prüft mit Kennerblicken die fertige Ware. Er trägt die Verantwortung, dass aus dem blanken Draht ansprechende Fertigware wird. Ehe die Maschine anlaufen kann, hat er die Nagelschaft- und Kopfmatrizen, die er selber geschmiedet, gehämmert, gehobelt und gehärtet hat, noch einmal überprüft. „Klautjen“ kann also nur werden, wer zuerst ein guter Schlosser ist. Er

ist kein Industriearbeiter, der gedankenlos seine Maschine bedient, der nur den Hebel einmal hin und einmal her zu rücken braucht. Nein, er muss ein persönliches Verhältnis zu seiner Arbeit und zu seinem Arbeitswerkzeug haben, sonst ist er kein „Klautjen“, sonst taugt seine Ware nichts. Sein Arbeitsraum hat sich im Verhältnis zu früher sehr geweitet. Zehn und mehr Nagelmaschinen stehen in einer Reihe. Sie liefern je nach Grösse und Form der Nägel 80 bis 300 Stück in der Minute, bei einer Monatsproduktion von 100—125 t. Die Kopfformhämmer erfüllen die Halle mit einem unheimlichen Getöse, Turbinen surren, Treibriemen ächzen. Hier setzt sich nur die Zeichensprache durch, und schreit Dir einer ein paar Brocken ins Ohr, so glaubst Du ein leises Flüstern zu vernehmen. Aus diesem Höllenlärm ist das fröhliche Lied des alten „Klautjen“ auf ewig verbannt. Heute gibt es kaum einen „Klautjen“, der nicht in hohem Grade schwerhörig wäre.

Die fertigen Nägel werden in Putztrommeln gereinigt. Diese Trommeln, die sich unter Geklirre und Gestampfe schwerfällig um ihre horizontale Achse drehen, sind mit Sägemehl und Lederabfällen gefüllt. Bevorzugt wird Sägemehl von Buchenholz; dieses klebt weniger zusammen. Den Nagelspitzen haften vielfach noch kleine Hörner an, diese stossen sich in den Trommeln ab. Sägemehl und Lederstückchen reinigen die Ware von allen Ölteilen und scheuern sie blitzblank. Die Stifte wandern nun zum Verpackraum, wo sie abgewogen, im „Rabblen“ gereiht und in Pakete oder Kisten verstaut werden. Den Schuhnägel wird nach dem Reinigen in einem besonderen Ofen bei einer Temperatur von 200—250 Grad zu Härte und bläulicher Anlauffarbe verholfen. Dann wandern auch sie in die Welt und legen Zeugnis ab von Kunst und Fleiss der „Bisser Klautercher“.

Die ersten „Klautercher“ der Nagelfabrik waren allesamt Ausländer, meist Franzosen. Viele Einheimische werden sich noch der Namen: Mathieu, Lemoine, Mercier, Lamboley, Saurfeld, Pirson, erinnern. Einige von ihnen sind in Bissen ansässig geworden. Für Bissen traf in den ersten Jahren nach der Gründung der Fabrik das zu, was im „Rapport général sur la situation de l'industrie et du commerce pendant l'année 1889“, Memorial 1891, von der Clouterie Française Ed. Hódéz aus Ettelbrück gesagt wurde: „Les cloutiers, pointiers et tréfileurs sont Français, les ajusteurs et forgerons sont en général du pays“. Ihnen hatten die Bissener das Handwerk bald abgucken und heute üben nur mehr Einheimische das Klautjeshandwerk aus. Ihre Ware wanderte früher bis nach Persien und China, Afrika und Südamerika.

Hoffentlich werden die jetzigen Konkurrenzschwierigkeiten glücklich überwunden! Dann werden die Bissener weiterhin ihrem Beinamen alle Ehre machen und für den handwerklichen Nachwuchs sorgen, solange die alte Familientradition nicht ausstirbt, was Gott verhüten möge. K.

Quellen: Prof. Jos. Hess: „Luxemburger Volksleben in Vergangenheit und Gegenwart“ 1939.

G. Haentges: „Beim Nagelschmied“ in Jonghemecht Nr. 2, 1932.

Wöllem Weis: „De Klautje vun Itzeg“ 1946.