

Sensenschmied/in

Sensenschmiedinnen und Sensenschmiede schmieden aus Stahl Sensen und Sichel.

Ausgangsmaterial ist in der Regel ein schmaler Stahlstab, der sogenannte Sensenrohling. Der Rohling wird in der Esse erhitzt und mit dem Schmiedehammer in mehreren Bearbeitungsgängen zum fertigen Sensenblatt geschmiedet – einer langgezogenen, dünnen, flachen, leicht gebogenen Platte mit einem etwas dickeren Rücken. Das Sensenblatt wird gehärtet, gereinigt und glattgefeilt, die Schneide wird am Schleifstein messerscharf geschliffen. Die Montage am meist hölzernen Sensenstiel gehört nicht mehr zur eigentlichen Arbeit des Sensenschmieds¹, wird aber vielfach als selbstverständlicher Bestandteil der Fertigstellung ebenfalls von ihm übernommen.

Gute Grundlage für die Ausübung des Sensenschmiede-Handwerks ist eine Ausbildung zum Schmied (offizielle heutige Berufsbezeichnung: Metallbauer, Fachrichtung Schmiedearbeiten).

Geschichte

Einen allgemeinen Überblick über die Geschichte des Schmiedehandwerks gibt der Eintrag Schmied.

Die ersten sichelartigen Werkzeuge, Feuersteinklingen mit Holzgriffen, lassen sich bereits für die Jungsteinzeit nachweisen. Sichel mit metallenen Schneiden tauchen in der Bronzezeit auf. Mit der Sichel lässt sich Gras und Getreide nur büschelweise ernten, die schwere und spröde Bronze war aber für grössere Mähwerkzeuge schlecht geeignet. Sensen und sensenartige Geräte kamen daher erst in der Eisenzeit auf, die in Mitteleuropa ca. im 8. Jahrhundert v. Chr. begann. Die frühen Sensen wurden ausschliesslich für die Grasmahd verwendet. Sie waren kurzstielig, Mähen war nur in gebückter Haltung möglich. Die ersten echten Sensen wurden in der Latène-Zeit (ca. 480-30 v. Chr.) von den Kelten entwickelt. Dass dies im Alpenraum geschah, war kein Zufall: In den kälteren Regionen war Getreideanbau nur eingeschränkt möglich, zudem musste das Vieh im Winter gefüttert werden. Hier musste also Gras in grossen Mengen geschnitten werden. Dies geht mit der Sense viel effizienter und kräftesparender als mit der Sichel. Die Sense verbreitete sich in Nordeuropa und wurde kontinuierlich weiterentwickelt.

Das Schmieden des Sensenblattes war jahrhundertlang selbstverständlicher Bestandteil der Arbeit des Grobschmiedes [vgl. Schmied]. Erst im Spätmittelalter spezialisierten sich die Handwerke zunehmend und spalteten sich in einzelne Berufe auf. Gerade im landwirtschaftlichen Bereich konnte sich ein Schmied allerdings relativ selten auf ein einzelnes Erzeugnis beschränken, so dass der Grobschmied weiterhin auch Sensenschmied war, bzw. der Sensenschmied nicht nur Sensen und Sichel herstellte, sondern auch weitere Werkzeuge. Seit dem 16. Jahrhundert sind schliesslich eigene Sensenschmiede-Zünfte belegt.

¹ Für bessere Lesbarkeit wird im weiteren Text nur die männliche Form verwendet.

In den Bauernkriegen bewaffneten sich die Bauern mit Sensen; die Sensenschmiede avancierten, gewollt oder ungewollt, zu Waffenfabrikanten. Die Kriegssensen waren normalerweise adaptierte gewöhnliche Sensen.

Einzelne Regionen waren für ihre besonders hochwertigen Sensen weit herum berühmt. Überregional gefragt waren beispielsweise die „blauen Sensen“ aus der Steiermark (Österreich). Sie wurden aus bestem Edelstahl geschmiedet. Mehrere Innovationen in der Bearbeitungstechnik führten dazu, dass sich in Österreich aus den traditionellen Senseschmiede-Werkstätten weit leistungsfähigere Sensenwerke entwickelten. Österreich wurde bald europaweit führend in der Sensenproduktion.

Im Sensenwerk wurden die Sensenblätter mit Hilfe von Pochstempeln aus den Sensenrohlingen geschmiedet. Pochstempel waren von Wasserkraft betriebene Hämmer – gegenüber dem von Hand geführten Hammer bedeutete dies eine enorme Effizienzsteigerung. Für den Betrieb der Pochstempel und der Essen benötigten Sensenwerke Wasserenergie und Holz (Kohle), sie waren deshalb typischerweise an einem Fließgewässer in der Nähe eines Waldes angesiedelt.

Auch in der Schweiz begann sich bereits im Spätmittelalter ein namhaftes Sensenexport-Gewerbe zu entwickeln, so zum Beispiel in den Städten Luzern und Freiburg.

Nachdem im 19. Jahrhundert in England die ersten Mähmaschinen entwickelt worden wurden, begann die Sense in ganz Europa aus den grossen Landwirtschaftszonen des Flachlands zu verschwinden [vgl. Sensenmäher]. Um die Mitte des 20. Jahrhunderts war dieser Verdrängungsprozess auch im schweizerischen Mittelland abgeschlossen.

Sensenschmiede heute

Eine Sense mit geschmiedetem Sensenblatt ist ein hochwertiges und langlebiges Gerät, aber auch kostspielig. Heute sind auf dem Markt auch maschinell hergestellte Sensen mit gestanzten oder geprägten Sensenblättern erhältlich. Diese sind billiger – allerdings haben sie mehrere qualitative Mängel, die sowohl das Mähen als auch den Unterhalt der Sense beschwerlich machen. Ein gestanztes Sensenblatt ist schwerer, dicker und spröder als ein geschmiedetes, auch lässt es sich weniger gut schärfen. Die Investition in eine handwerklich gefertigte Sense lohnt sich allein schon aus diesem Grund.

Hat man sich für den Kauf eines Qualitätsprodukts entschieden, steht man heute allerdings vor einer Schwierigkeit: Die Sensenschmiede sind rar geworden. Da im Flachland seit Jahrzehnten kaum noch ein Bauer mit der Sense mäht, mussten Sensenschmiede auf andere Produkte umsatteln. Anders sieht es im Alpenraum aus, wo das Gelände eine Bewirtschaftung mit Maschinen vielfach nicht möglich oder unwirtschaftlich macht. Hier hat sich das Mähen mit der Sense halten können, hier wird man auch bei der Suche nach einem Sensenschmied am ehesten fündig.

TRADITIONELLES HANDWERK IN DER SCHWEIZ

Literatur

Dubler Anne-Marie: Sense, in: Historisches Lexikon der Schweiz (HLS), Version vom 18.12.2012, URL: <http://www.hls-dhs-dss.ch/textes/d/D28683.php>.

Johannsen Otto: Geschichte des Eisens, Düsseldorf 1953.

Miller Ian: Das Sense-Handbuch. Richtig dengeln, wetzen, mähen und ernten, Bern 2017.

28.08.2017 Kurszentrum Ballenberg/FM