



49

DOOR
JAN
RITTERSMA

De laatste echte smeden



Eén der opmerkelijkste symptomen gedurende de jaren na de Tweede Wereldoorlog is het verdwijnen van talrijke ambachten. In de nieuwste tijd van mechanisatie en concentratie, van modernisering en rationalisatie, blijken de meeste oude ambachten niet stand te kunnen houden. Veel ambachten zijn verdwenen of staan op punt van verdwijning. Binnen korte tijd zal ook 't smidsvak aan de lijst van verdwenen ambachten toegevoegd moeten worden. We zouden bijna zeggen: wanneer u nog 'n 'warme' smid wilt zien werken achter de kolengestookte smidse, dan moet u vlug zijn. Immers, in veel Noord-Groninger dorpen is geen smid meer te vinden. De oude smeden, die het echte vak nog geleerd hebben, zijn of gaan met pensioen. Hier en daar is nog een ambachtsman, die zo nu en dan nog eens een ijzer in het smidsvuur steekt. De kenmerkende geluiden van de 'zingende' aambeelden, die als monotone carillons door de dorpen klonken, worden nog nauwelijks gehoord. Het tafereel van de gezellige drukte rond de dorpssmederij is nagenoeg verdwenen. We spraken over het smidsvak met mensen die het oude ambacht nog van A tot Z kennen: wed. R. van Wijk-Nienhuis, J. Lourens en E. Boelkens te Uithuizermeeden; Joh. Kuiper te Uithuizen en K. Dijkema te 't Zandt.

„Het geheim van de smid verdwijnt”

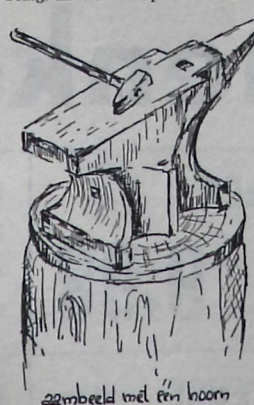


Wie kent niet de uitdrukking: „Het ijzer smeden als het heet is”. Met dit gezegde komen we meteen in het hart, op de centrale plaats, van de smederij terecht. Om ijzer te verhitten heeft de smid een kolenvuur nodig. Een vuur, dat gestookt wordt op de smidse of vuurhaard. Zo'n ouderwetse smidse was gemetseld. Later werden ook wel stalen vuurhaarden gemaakt. Door de laag kolen op de smidse kon lucht gevoerd worden. Oorspronkelijk werd de lucht ingeblazen door een blaasbalg. Zo'n blaasbalg stond achter of schuin boven de smidse. Middels een hefboom of trekstang kon de smid de blaasbalg bedienen. Toen de electriciteit zijn intrede deed gingen de meeste smeden hun blaasbalg vervangen door de elektrische windmotor. Centraal in de smidse bevond zich de uitmonding van de luchtleiding. Daar werd dan ook het vuur gestookt. Hiervoor gebruikte de smid zg. vetkolen. Geen antraciet dus. Vetkolen hebben namelijk de eigenschap het vuur bijeen te houden, in tegenstelling tot antraciet. Vetkolen hebben tevens een sterk bakkend vermogen. Door het samenbakkende vermogen van de kolen kan de warmte minder goed naar buiten stralen. De hitte concentreert zich rond binnen. Door het smelten van steenachtige verontreiniging in de steenkool ontstaan de zg. slakken. De smid moet regelmatig het smidsvuur ontdoen van deze slakken.

Direkt naast de smidse, er tegenaan gebouwd of geplaatst, staat de koelbak. De bak gevuld met water, waarin het hete ijzer af kan koelen. Deze koelbakken waren vroeger dikwijls van zandsteen. Later van gietijzer of plaatstaal. Onder de koelbak bevindt zich een ruimte waar de smid de uit het vuur afkomstige slakken deponeren. Aan de rand van de smidse, tegen de koelbak aan, zit een gat. Door dit gat gooit hij de slakken dan in de ruimte onder de koelbak. Deze ruimte heet merkwaardig genoeg „de hel”. Aan de voorzijde van de smidse zit meestal een gat, dikwijls een gemetselde boog. Dit gat geeft toegang tot de kolenvoorraad onder de smidse. Boven de vuurhaard hangt een grote schoorsteenkap. Rook en stof worden hierdoor afgevoerd. Voor het koolstof heeft de smid een aparte naam: stub.

Het wordt nu zo langzamerhand wel tijd dat we de smid aan het werk zien. Wie kent nog de smid met de zwarte veeg op zijn voorhoofd en het leren schootsvel

voor? Hij is de baas in de smederij en regelt het werk met zijn knecht en de leerjongen. Alleen kon hij het werk niet aan, daarom had hij in elk geval een knecht, die meestal inwonend was. De knecht was op zijn beurt begonnen als leerjongen. Zodra hij voldeerd was en de kans kreeg om een eigen smederij te beginnen, ging hij bij zijn oude baas weg. De meeste oude smeden waren eens knecht en leerjongen. Zo waren ze met zijn drieën bezig. Er was volop werk. Van alles moest men maken.



aambeeld met 'n hoorn

Met andere woorden de leerling kon maar niet in het wilde weg slaan. Zo kon het gebeuren, dat de leerling van de smid de opdracht kreeg „het vuur nog eens op te roakeln” en z'n eerste ijzer in het vuur van de smidse te steken. Om het vuur wat in te kapselen, werd wat water over de kolen gegoten.

Het gloeiende ijzer wordt met smeedtangen uit het vuur gehaald. Naarmate het ijzer witter gloeit, is het beter bewerkbaar. Het ijzer mag trouwens toch ook niet te heet worden. Het te bewerken ijzer wordt op het aambeeld gelegd en met smeedhamers (vier soorten) of

soms met de grotere voorhamer bewerkt. Voor de smid die het ijzer moet smeden geldt: hoe harder en sneller hij werkt, des te gemakkelijker heeft hij het. Immers zodra hij het hete ijzer uit het vuur haalt, begint het ijzer af te koelen en wordt de bewerking moeilijker, naarmate het kouder wordt. De aambeelden zijn onmisbaar in de smederij. Vroeger waren de aambeelden zonder ronde hoornen. Later kregen de aambeelden één of twee hoornen. Het „aambold” — zoals de Groninger smid zegt — staat op een aambeeldblok en is draaibaar om een pen in dat blok.

SMEEDKUNSTENAARS

En dan pas begint het echte smeedwerk. Op dat aambeeld begon het oude ambacht te leven, want wat maakte de smid wel niet? We zullen wat artikelen noemen: windhaken voor het vastzetten van ramen en deuren, muur- en leuningduimen voor het dragen van spiegels of schilderijen, kettingen, muurankers (gevelankers), deurenhengels, enz. En dan het zg. landbouwsmeedwerk: het smeden van hamers, tuinschoffels, bijlen, dissels, spaden, wagenveren en houwelen. Sommige smeden waren uitermate bedreven in het sieraansmeedwerk. Er zijn nog prachtige voorbeelden van deze sieraansmeedkunst aanwezig. Kunstig samengestelde smeedstukken met bladmotieven kelkvormen. Veel windvanes, torenkruisen en sierhekken vonden hun oorsprong op het aambeeld van de smeedkunstenaars. Extra drukte en spanning in de smederij gaf het „houp'n” of „houp'n omleggen”. Nieuwe stalen banden moesten om de houten wielen van wagens en karren gelegd worden, terwijl versleten hoepels vervangen moesten worden. Ook droogden de houten wielen in, waardoor de stalen banden los kwamen te liggen.

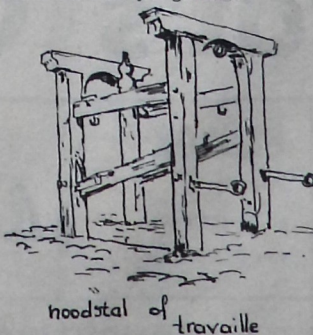
Het was spannend werk, waarbij het „alle hens aan dek” was geblazen. De stalen hoepels werden buiten de smederij d.m.v. grote bakkersturen roodgloeiend gestookt. Het houten wiel lag dan op een molensteen; vele emmers water stonden er naast om gebruikt te worden als 't gloeiende ijzer rond het houten wiel gelegd was. Het gaf een enorm stuk hitte en met de gloeiende hoepel in speciale tangen liepen de smid en zijn helpers naar het rad. In wolken van stoom koelde het ijzer rond het wiel en eenmaal afgekoeld lag het muurvast.

Zo werden soms meerdere raderen tegelijk van stalen banden voorzien en menig smid hield er tijdens deze werkzaamheden een soort vocabulaire op na, die we hier maar niet zullen herhalen.

Er waren ook smeden, die op de gevel van de smederij een emaille bord hadden bevestigd, waarop te lezen stond, dat men „Erkend Rijkshoefsmid” was. Vroeger waren de meeste smeden ook hoefsmid. De smid maakte dan zelf de hoefijzers en besloeg de paarden. Het maken van de hoefijzers was dikwijls een winterkarwei (rond de 800 stuks, om de gedachten te bepalen). De ijzers werden uit een rechte staaf ijzer gemaakt.

Als het om een mak paard ging kon de smid „uit de hand beslaan”. Was het een wat vuriger knol, dan werd dit werk in de hoefstal (noodstal) in het Gronings geklaard. Een vlugge smid kon in één uur een paard beslaan. Doorgaans werd er anderhalf uur berekend. In 1926 deed hij het nog voor 'n rijkdaalder.

Om Rijkshoefsmid te worden, moest de smid of zijn knecht twee jaar in de leer. Deze twee jaren werden — indien hij het tenminste goed had gedaan — afgesloten met het Rijksdiploma. Tijdens de winterperiode moesten veel paarden „op scherp”. Onder de ijzers werden dan zg. „takken” geslagen of geschroefd. De smid kende de „schaarpe” en de „stompe takken”. Ook was hij er soms gedeeltelijk veearts bij. Geregeld kreeg hij een paard met 'n gezwel in de hoef. Zo'n paard was meestal kreupel en het behoefte geen betoog, dat de ingreep door de smid wel eens moeilijkheden gaf. Een paard met een ontstoken hoef lijdt pijn en menig smid heeft



noodstal of travaille

verder van de smederij gelegen dan hem lief was.

Paarden met afwijkingen aan benen of voeten kwamen soms op speciale hoefijzers te staan. Door de uiteinden van de ijzers onder een hoek van 90 graden om te smeden ontstonden zg. kalkoenen. Hierdoor kreeg het dier een andere — vereiste — beenstand. Al met al zijn er heel wat hoefijzers gesmeed rond de hoorn van het aambeeld. Het smeden van hoefijzers behoorde tot de meest karakteristieke werkzaamheden in de landbouwsmederijen.

In zo'n landbouwsmederij werden uiteraard ook talrijke landbouwwerktuigen gemaakt en gerepareerd. De smid maakte b.v. de ploegen, geheel compleet inclusief de ploegijzers. Ook was er veel smeedwerk aan de landbouwwagens. Uit veel smedreijen, die zich min of meer gingen specialiseren op dit werk, zijn veel van de huidige landbouwmecanischebedrijven gegroeid.

LASSEN

Een belangrijk smidswerk is het lassen. Door het lassen worden metalen delen aan elkaar bevestigd. De vroegere smid kende het laswerk niet. Hij kende alleen het wellen. Het metaal wordt op de smidse of welthitte gebracht en daarna aangegevoerd. Soms had een smederij twee smidse waar het vuurwerk (zo noemt men dit) verricht werd. Zo kon men sneller en doelmatiger werken. De smid was bedreven in het maken van allerlei geweldige verbindingen. Een verbetering bracht het smeltlassen, te verdelen in autogeen- en elektrisch lassen. Het zou te ver voeren om hier uitgebreid op in te gaan. Wel willen we nog even iets vertellen over het autogeen lassen. Bij het autogeen lassen wordt vrij algemeen gebruik gemaakt van het zg. acetyleneegas. Dit gas wordt verkregen door de inwerking van water op carbid. Dit gebeurde vroeger vanaf plm. 1920 vrij primitief. De smid had in de smederij een acetyleenontwikkelaar. Het was eigenlijk een gasfabriekje in het klein. Je had drie systemen, waarvan de meest gebruikte was het zg. inwerpsysteem. Hierbij moest het carbid in het water gedompeld worden.

Carbid is een calciumverbinding. Het wordt bereid door cokes en ongebluste kalk sterk te verhitten. De smid kreeg het carbid afgeleverd in grote metalen vaten, die lichtdicht waren afgesloten. Kwam er lucht bij, dan „verpoederde” de carbid en had zijn kracht verloren. De smid verkocht vroeger veel carbid o.a. voor lantaarns van rijtuigen en fietsen, maar ook voor huisverlichtingsarmaturen. Rond „oud en nieuw” kwam de jeugd carbid kopen om te knallen met blikken en busen.

Er is geen artikel, waar de smid dagelijks meer mee in aanraking kwam dan met kachels, haarden en kookfornuizen. Hij leverde en repareerde ze in allerlei soorten en afmetingen. In vroegere tijden maakte de smid zelf kachels. Later werd dit meer fabriekswerk. De smid was ook de man die moest adviseren, wanneer het ging om de aanschaf van het type en soort kachel of haard en welke brandstof gestookt moest worden. Langzamerhand is het u misschien wel duidelijk dat de smid een veelzijdig vakman was. Hij moest alles maar kunnen. Niet zonder reden kennen we het spreekwoord „Dat is het geheim van de smid”. Zo hadden diverse smeden er bijv. ook nog een rijwielhandel bij en moesten fietsen herstellen; ze waren ten dele electricien, moesten schaatsen kunnen slijpen, enz.

De meeste smeden waren aangesloten bij de bond, de B.S.P.N. (Bond van Smeden Patroons in Nederland). Deze landelijke bond had per provincie zijn afdelingen. Regelmatig kwamen de smeden op de afdelingsvergaderingen om hun werk, maar vooral de prijzen te bespreken. In de afdeling Uithuizen was het de gewoonte dat eens per vijf jaar de zg. „smedenfeesten” werden gehouden.

Smeden en smidskes troffen elkaar in een gezellig samenzijn. Tot diep in de nacht soms lieten de smeden „vuurwerk” op een andere wijze zien. De bond is inmiddels opgeheven en overgegaan in een andere vereniging. Smedenfeesten worden niet meer gehouden. Zo ging het met veel zaken in het ambacht. Het specifieke smeedwerk kwam en komt steeds meer te vervallen: vele fabrieksproducten vervingen het handwerk. Gebruiksmethodes veranderden: houten wielen zijn er bijv. nauwelijks meer. Kachels zoals vroeger, worden niet meer gebruikt. Na de komst van de tractor is vooral na de oorlog het hoefbeslag sterk verminderd. Zo is er meer te noemen.

De één na de andere smid die er mee op hield, vond geen opvolger. Veel smeden lieten de smidse koud en deden de deuren van de smederij definitief op slot. Er zijn dorpen waar al jarenlang geen aambeeld meer is te horen. Vooral de laatste jaren gaat het enorm hard achteruit in het oude ambacht. De smeden, met wie we spraken, bevestigden dit. Daarom mag u deze regels lezen als een soort eerbetoon aan de laatste echte smeden.