

## STATION 12: HOHLWEG ZUM ARNSBERGER HAMMER



Die Anbindung an Hütten- und Hammerwerke, Bergwerke, Steinbrüche usw. führte zu besonders starken Belastungen der Wege. Wenn häufig Fahren mit schwerem Material unterwegs waren, bildeten sich besonders tief ausgefahrene Wege. Einen solchen Hohlweg finden wir nicht weit von unseren eben kennengelernten Hohlwegen, zur Talseite hin verlaufend. Es handelt sich um einen alten Weg, der hinabführte zum Arnsberger Hammer.

Wie schon an anderer Stelle erwähnt, ließ Kurfürst Maximilian Heinrich 1655 ein Hammerwerk unweit des Ritterguts Obereimer anlegen – das Gewerbegebiet Hammerweide verdankt ihm seinen Namen. Hier wurde 1656 das erste Mal Eisen geschmiedet. Dieses ehemalige Hammerwerk befand sich vermutlich auf dem Areal der heutigen Kläranlage.

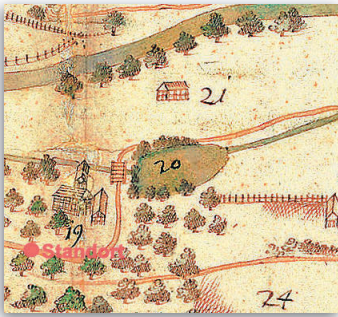
Angetrieben wurde der Hammer durch den mit Ruhrwasser gespeisten Wassergraben, von dem wir bereits am Jägerhaus und am Tiergartenweg gehört haben. In einem Bericht des Oberkellners

Dücker hieß es dazu am 30.11.1655: „In Obereimer (...) laufen die Walpe und andere Springe gleichwohl allbereits durch den Hausdeich zum Eisenhammer oder großen Weyer über die Weide hinunter, und wird am Wasser bey dieser Zeit kein Mangel seyn.“

Für einen reibungslosen Betrieb benötigte ein Hammer eine möglichst gleichbleibende Wasserzufuhr für seine Wasserräder; die den eigentlichen Hammer antrieben. Für diese gleichmäßige Wasserführung sorgten in Obereimer der schon erwähnte Wassergraben, die ebenfalls schon genannten vier Quellen von der Herbreme sowie der Hammerteich als Speicher. Er war die Reserve für die eher trockenen Perioden im Jahre – in unseren Breiten die Frühlings- und Herbstmonate.

Besagter Eisenhammer bestand wahrscheinlich aus mehreren Gebäuden – gesichert ist diese Erkenntnis aber nicht. Produziert wurde auf der „Hammer-





Auf dem Ausschnitt der Karte von 1670 ist der ehemalige Eisenhammer (19) mit zwei weiteren Gebäuden samt Hammerteich (20) gut zu erkennen.

weide“ Stabeisen, also Schmiedeeisen in Stabform. Die Holzkohle zum Schmieden wird sicher auch aus dem Bereich des Tiergarten gekommen sein, das Holz für die Hammerschlacht lieferten die Hellefelder Markinteressenten aus den Wäldern der Hellefelder Mark.

Wie lange hier im Ruhrtal geschmiedet wurde, ist nicht bekannt. Die Forscher gehen aber davon aus, dass das letzte Eisen spätestens 1809 weiterverarbeitet wurde. Zum letzten Male berichten uns die Akten aus dem Jahre 1861 über das Hammerhaus.



Die von einem unbekanntem Zeichner gemalte Karte der Feldmark zwischen Arnsberg, Sundern und Hachen (um 1700) lässt deutlich den Verlauf des Wassergrabens erkennen, der vom Jägerhaus, die Walpke durchquerend, am Gut Obereimer vorbei zum Hammer und dann wieder in die Ruhr verläuft.





Abbildung des „Hammerhäuschens“ (nach einem Stich von 1860)

Von den Plänen, 1677 neben dem Hammer eine Eisenhütte zu errichten, wurde wieder Abstand genommen, da es Schwierigkeiten mit Anlage von Wassergräben hin zur Ruhr gab.

### **Wiefunktionierte ein Hammerwerk?**

Hammerwerke gehörten zum festen Bestandteil der vorindustriellen Montanwirtschaft. Während man in den Bergwerken die verschiedenen Erze

abbaute, übernahmen die Hütten das Einschmelzen der Erze und die Produktion von Rohmaterial wie z. B. Roheisen. Dies wurde dann in den Hammerwerken zu schmiedbarem Eisen veredelt. In unseren Breiten erfolgte die Weiterverarbeitung des Roheisens auf den Hammerwerken etwa seit dem 15. Jahrhundert. Die Standorte der Werke lagen zunächst in der Nähe der Eisenhütten, später aber auch weiter entfernt. Um 1800 gab es im Herzogtum Westfalen 105 Hammerwerke, in der Grafschaft Mark sogar 326.

In einem Hammerwerk wurde ein riesiger Hammer über eine große Welle (Hammerachse) mittels eines Wasserrades angetrieben. Über eine einfache Mechanik mit bis zu mehreren Hundert Schlägen pro Minute auf und ab bewegt, formte er dabei das in einer Esse erhitzte Roheisen.



Auf der „Charte des Herrschaftlichen Waldes – Revierkarte Obereimer“ von 1826 sind der Standort des alten Hammerwerks und der noch heute im Gelände erkennbare Hohlweg noch gut sichtbar.

Je nach Arbeitsschritt und Endprodukt gab es auch verschiedene Produktionsverfahren. Neben den Stabeisenhämmern waren seinerzeit – um nur einige zu nennen – Rohstahlhämmer, Reck-, Raffinier-, Blech- und Breithämmer sowie Drahtrollen in Betrieb. Die Stabeisen- und Rohstahlhämmer rechnete man zur ersten Stufe der Weiterverarbeitung. Darauf folgten als nächste Stufe die Reck- und Raffinierhämmer. Hier

wurde das Stabeisen gereckt und durch Ausschmieden und Falten des Materials zu Raffinierstahl, einer frühen Form von Edelstahl, veredelt (raffiniert). Die Breithämmer lieferten Material für die Herstellung von Spaten, Schaufeln, Pfannen usw., Blech- und Stückhämmer für Bleche, Sensenhämmer für Sensen und verschiedene Klingen. Die Osemundhämmer erzeugten durch doppeltes Frischen sehr weiches und gut schmiedbares Eisen für die Drahtherstellung.

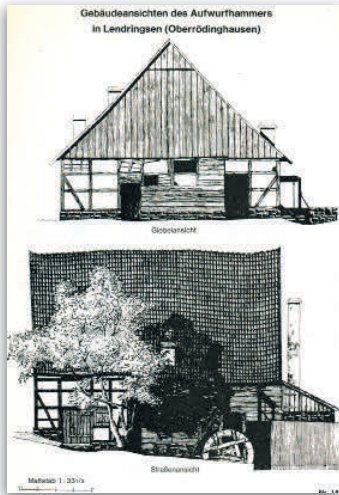


*Ansicht eines Eisenhammers in der Frühen Neuzeit; ganz im Vordergrund geschieht das Ausschmieden der Luppe unter dem Hammer (aus: G. Agricola, De re metallica, Buch XII, Basel 1556).*

Um seine Arbeit aufnehmen zu können, benötigte ein Hammerwerk v.a. drei Dinge: das zu verarbeitende Rohmaterial (hier schmiedbares Eisen), Brennstoff und eine Antriebsquelle. Eisenerzgruben und Eisenhütten in der Nähe arbeiteten vor 1800 v.a. im Raum Balve, im Bereich der heutigen Stadt Sundern in den Orten Allendorf, Amecke, Endorf, Stockum und Wildewiese; in weiterer Entfernung in den wichtigen Montanrevieren um Brilon und Olpe. Reichte der inländische Rohstoff nicht aus, griff man auf Importe v. a. aus dem Siegerland und aus Waldeck zurück.

Holz, die zentrale Ressource der vorindustriellen Zeit, war im Sauerland reichlich vorhanden. Damals konnte nur die v.a. aus Buchenholz gebrannte Holzkohle die nötige Hitze erzeugen, um Eisen zu schmelzen und zu schmieden (vgl. Station 25) – Steinkohle wurde noch nicht eingesetzt.





Ansichten des Stab- und Aufwurfhammers in Oberrödinghausen bei Menden (aus: Hinz, F.-L., Die Geschichte der Wöcklumer Eisenhütte 1758-1864, Altena 1977)

Allerdings war der Holzbedarf des Eisengewerbes auch immens. Allein zur Verhüttung von 1 Tonne Roheisen waren zwischen 3,5 und 5 Tonnen Holzkohle nötig. Für einen Teil Holzkohle rechnete man rund fünf Teile Kohlholz (nach dem Gewicht). Für 1 Tonne Eisen also zwischen 17 und 25 Teile Holz. Viele Wälder wurden damals dafür regelrecht ausgebeutet.

In der von Kurfürst Max Heinrich erlassenen Bergordnung von 1669 hieß es u.a.: „Art. 14. Wie viel geschmied Eisen die Hammerschmiede zu liefern schuldig seyn.

Wan ein Reidmeister seinem Hammerschmied liefert zwey Kahre Ruheisen so soll der Hammerschmied schuldig und gehalten seyn 16 Wagen gut untadelhaft geschmittes Eisen ohne den geringsten abgang seinem Reidmeister wieder zu liefern, darauff werden ihme Hammerschmied paßirt 4 Fuder gute Büchene Kohlen und nicht mehr; und muß er die ermelte 16 Wagen dabey verfertigen, es sollen aber die reidmeister bedacht seyn damit dem Hammerschmid gute Kohlen geliefert werden und er sich deßwegen nit zu beklagen habe, ob könnte er mit den Kohlen nicht außkommen.“

Als Antriebskraft schließlich nutzte man bis zur Einführung der Dampfkraft Wasser, das in ausreichender Menge verfügbar sein musste. Deshalb empfahl sich die Lage an einem Flusslauf, einem Wassergraben o. ä..