

Wir treten in die Schmiede und sehen dem emsigen Treiben des Schmiedes zu. Die Schmiede sieht ruhig und dunkel aus. An den Wänden hängen oder liegen auf Brettern Hufeisen, Hämmer, Zangen, Ätze, Beile, Nägel. Dort in der Ecke steht der große Schleifstein, auf dem der Schmied Maschinenmesser, Haden, Ätze und Beile schleift. An der Wand zeigt sich ein großer eiserner Schraubstock. In dem Schraubstock befestigt der Schmied das Eisen, das er feilen will, oder Schraubspindeln, die mit einem Gewinde versehen werden sollen.

Der Lehrling zieht den großen, fauchenden Blasebalg. Dieser sacht das Feuer in der Esse zu großer Glut an. Dort steht der Schmied und hält mit der Zange eine Eisenschiene ins Feuer, bis sie glüht. Jetzt ist die Eisenschiene glühend; der Meister hebt sie aus dem Feuer und legt sie auf den Amboss. Das ist ein etwa drei Zentner schwerer Eisenblock, der auf einem 60 bis 70 cm hohen harten Holzblock ruht. Während der Meister die Schiene mit der einen Hand (Zange) hält, „schlägt er“ mit einem kleinen Hammer, den er in der anderen Hand hat, „vor“. Schnell ist der Geselle herzugeeilt. Er muß mit dem großen Hammer „zuschlagen“. Nun geht es Schlag auf Schlag, daß die Werkstatt dröhnt und die Funken sprühen. Sie schaden dem Schmied nicht; ihn schützen Lederschurz und hochbelederte Holzpantoffeln. Die Schiene hat sich zum Radreifen gebogen, und seine Enden werden „zusammengeschweißt“. Ist er zu groß oder zu klein geworden, so wird er mit der „Stauchmaschine“ zusammengestaucht oder gedehnt, bis er passend ist. Nun erhitzt der Schmied ihn nochmals und schlägt ihn dann schnell aufs Rad. Beim Erkalten zieht der Reifen die Teile des Rades zusammen. Mit der Bohrmaschine werden 5 bis 6 Löcher in den Reifen gebohrt, durch welche große Schmiedenägel getrieben werden.

Während wir noch in der Schmiede stehen, kommt ein Bauer mit seinem Fuchs an; er soll beschlagen werden. Der Bauer bindet das Tier in der Vorhalle, dem „Löwing“, an einem der in der Wand befestigten Ringe an. Bald kommt der Geselle mit Klopffeule und Hufmesser und beschneidet den Huf des Pferdes, „wirkt ihn aus“, während der Bauer den Fuß des Fuchses festhält. Nachdem der Lehrling das unterzuliegende Hufeisen glühend gemacht hat, schmiedet der Geselle schnell Stollen und Griffe an, legt es an, hämmert es passend, fühlt es ab und schlägt es mit 6 bis 8 starken Hufnägeln auf. Die hervorragenden Nagelspitzen werden mit der Zange abgekniffen und mit einer Raspel glattgeseilt. Dabei muß der Fuchs den Fuß auf den Beschlagblock setzen. Pferde, die einen schlechten Huf haben, bekommen ein Zueisen. Ungebuldige Pferde bringt man in den Zwangsstall (Zwangsbuch) und bindet sie fest. Ein einfaches Hufeisen kostet 60 bis 70 Pfennig, ein Eisen mit Stollen und Griff 80 Pfennig, ein Zueisen 1 Mark bis 1,25 Mark.

Der Schmied macht auch andere Gegenstände, z. B. Ketten, Nägel,