Alte Guts-Schmiede im Frühjahr 2010

Inhaltsverzeichnis

Vorwort **3**

1 Lage der Guts-Schmiede **4**

2 Historie des Gebäudes bis 2010 ..... **6**

3 Ausstattung **7**

3.1 Innenbereich 9

3.1.1 Esse mit Elektrogebläse 9

3.1.2 Amboss 10

3.1.3 Werkbank 10

3.1.4 Ständerbohrmaschine 11

3.1.5 Drehbank 12

3.1.6 Biegemaschine für Radreifen und Rohre 13

3.1.7 Kegel zum Bearbeiten kleinerer Radreifen 13

3.1.8 Schleifbock für allgemeine Aufgaben 14

3.1.9 Spezial-Schleifbock 15

3.1.10 Transmission 15

3.1.11 Mühlstein 16

3.1.12 Deckenhaken 16

3.2 Aussenbereich 16

3.2.1 Unterirdischer Ofen 16

3.2.2 Betonscheibe 17

3.2.3 Wasserrinne zum Abkühlen der Radreifen 18

4 Betrieb durch den Schmied Fritz Skrybczak **19**

4.1 Arbeit als Guts-Schmied (1922 – 1945) 21

4.2 Selbständigkeit (1945 – 1959) 24

4.3 Arbeit in der LPG (1959 – 1967) 26

5 Betrieb durch den Förderverein Alte Guts-Schmiede Blankensee **28**

6 Bildanhang **29**

Vorwort

Unser besonderer Dank gilt Frau Helga Hohensee, der Tochter des Schmieds, für ihre wertvollen Informationen. Dank der Erzählungen ihrer eigenen Erlebnisse wurde die Schmiede quasi wieder zum Leben erweckt und das Schreiben dieser Chronik überhaupt erst möglich.

Wir möchten die Chronik weiter ergänzen und freuen uns daher über alle weiteren Informationen bzgl. der Schmiede und des Schmieds. Wer hat noch alte Bilder oder Geschichten dazu? Oder kennt jemanden, der etwas beitragen könnte?

Auch bei der Ausstattung der Schmiede gibt es noch Defizite. Es fehlen noch viele schmiedetypische Werkzeuge, z. B. aber auch ein alter Wagenheber oder ein alter Kanonenofen. Wer kann uns helfen?

Wir möchten allen danken, die den Erhalt und den Ausbau der Alten Guts-Schmiede Blankensee unterstützen, sei es finanziell, informativ, politisch oder durch persönliches Handanlegen.

Interessierte sind eingeladen, Mitglied im „Förderverein Alte Guts-Schmiede Blankensee“ zu werden.

Aktuelle Informationen finden Sie unter www.schmiede-blankensee.de im Internet.

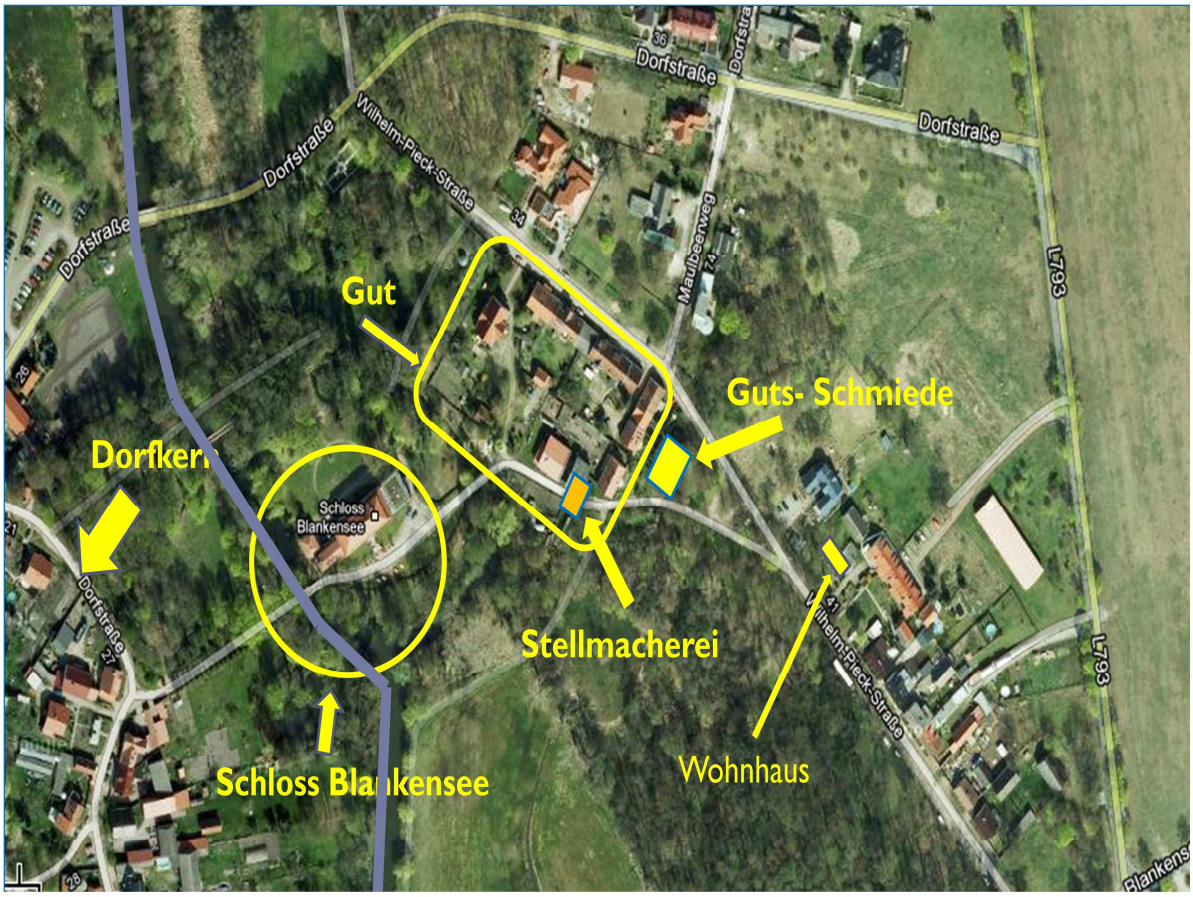
1 Lage der Guts-Schmiede

Die alte Guts-Schmiede befindet sich auf einem dreieckigen Grundstück in unmittelbarer Nachbarschaft zum ehemaligen Gut Blankensee. Dies wiederum liegt dicht neben dem zugehörigen Schloss Blankensee.

Der Dorfkern von Blankensee, ein früherer slawischer Rundling, ist ca. 200 m entfernt.

Das Wohnhaus des Schmieds Skrybczak befand sich nur knapp 100 m entfernt in der ehemaligen „Gutsreihe“, zu DDR-Zeiten Wilhelm-Pieck-Straße genannt, jetzt „Zum Schloss“.

Es gab keine weiteren der Schmiede direkt zugeordneten Lagerräume oder Nebengebäude auf dem Gutsgelände. Als zusätzlicher Speicher war nur der Dachboden nutzbar. Seine Tragfähigkeit war begrenzt und der Zugang nur über eine Leiter erreichbar.



Die Nieplitz wurde der Übersichtlichkeit halber nachträglich blau eingezeichnet.

Lage der Schmiede zum Gut

Das Dach der Schmiede ist vollständig bemoost und war bis 2010 unter einem großen Baum von oben kaum zu erkennen. Der Baum musste gefällt werden, da er unter eine Ecke der Schmiede gewachsen war und die Mauern schon angehoben hatte und zu sprengen drohte.

Der Zugang zur Schmiede erfolgt von der heutigen Straße „Zum Schloss“, vormals Wilhelm-Pieck-Straße.

Früher war das Gelände zwischen der Schmiede und dem Gut nicht bewachsen. Es war ein Vorplatz für die Scheunen, ein Weg führte parallel zu den Scheunen zwischendurch von Norden nach Süden.

2 Historie des Gebäudes bis 2010

Die Schmiede befindet sich auf einem ehemaligen Gutsgelände. Das zugehörige Gut befand sich seit dem Ende des 14.Jahrhunderts im Besitz der Familie von Thümen. Das Herrenhaus wurde 1739/40 unter Christian Wilhelm von Thümen errichtet, der Park entstand später im Jahr 1832. Das Geschlecht der Thümens gehörte zu Sachsen, der sogenannte „Thümen´sche Winkel“ bildete eine Exklave in Brandenburg und fiel erst nach dem Sieg über Napoleon durch einen Gebietsaustausch mit Sachsen an Preußen.

Die Herrschaft von Thümen gab 1902 das Gut auf und verkaufte es an den vielgelesenen und erfolgreichen Schriftsteller Hermann Sudermann (1857 – 1928). Dieser ließ Herrenhaus und Gut in den folgenden Jahren ab 1910 ausbauen und umgestalten. Als Architekt engagierte Sudermann den bekannten Berliner Baurat Otto Stahn, der z. B. auch die Oberbaumbrücke in Berlin geplant hat.

Sudermann wollte für sich und seine Freunde abseits seiner Berliner Wohnstätte einen ländlichen Sitz (sein „Arkadien“) schaffen und steckte viel Geld in dieses Projekt. Die Verkehrsanbindung an Berlin war jedoch in der damaligen Zeit sehr schlecht, man brauchte etliche Gespanne und Kutschen um regelmäßig hin- und herfahren zu können. Das ist wahrscheinlich der Grund, weshalb er sich eine eigene Schmiede für das Gut bauen ließ, denn es gab im Dorf bereits eine Schmiede (heute im Besitz der Familie Niess). Die neue Guts-Schmiede wurde wahrscheinlich im Jahr 1922 direkt in der Nähe der Stellmacherei des Guts errichtet. Auf dem Gelände stand zuvor ein Fachwerkhaus, in welchem Gastarbeiter (damals Fremdarbeiter genannt) aus Polen untergebracht waren. Sie arbeiteten auf dem Gut. Das Haus war 1920 durch einen Brand zerstört worden.

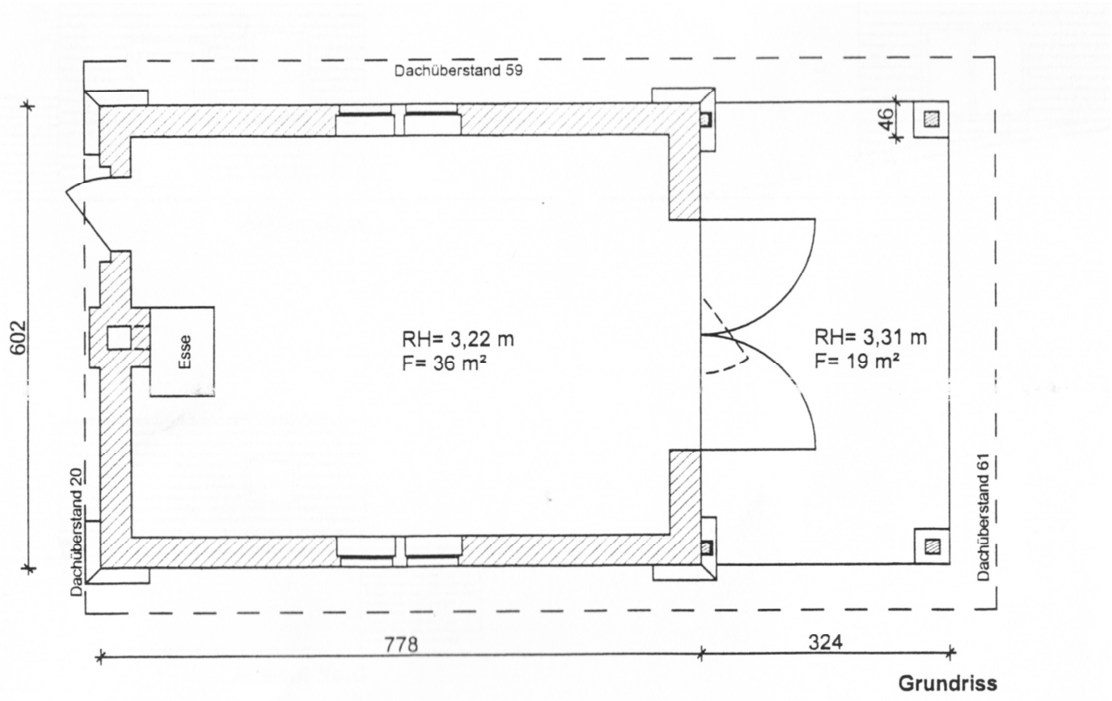
Sudermann lebte in Blankensee bis zu seinem Tod im Jahr 1928. Danach ging das Gut in den Besitz der Landesversicherungsanstalt über.

Charakteristisch für das Schmiedegebäude ist der hohe Schornstein (siehe Deckblatt). Er war notwendig, um bei jedem Wetter ausreichend Zug an der Esse zu haben. An der Spitze befindet sich ein kleines Dach zur Minderung des Funkenflugs, denn der war eine Brandgefahr für die benachbarten Scheunen.

Form und Ausführung des Gebäudes zeigen, dass der Erbauer nicht nur einen reinen Zweckbau plante, sondern darüber hinaus einen gewissen künstlerischen Anspruch hatte. Die besonders auffälligen Klinker-Eckstreben finden sich auch an den benachbarten Gutsarbeiterhäusern, dort sind sie leider überputzt.

3 Ausstattung

Einen guten Überblick über die Ausstattung der Schmiede gibt das folgende Bild, das nach den Aufräumungsarbeiten im Mai 2011 entstand.



Die Schmiede selbst ist ca. 6 m breit und 8 m lang. Sie verfügt über zwei Zugänge an den Stirnseiten und zwei Fenster an den Längsseiten. Die Oberteile der Fenster sind kippbar.

Das Gebäude hat einen überdachten Vorbau, er ist ca. 6 m breit und 3 m tief. An seinen tragenden zwei Stützpfeilern befinden sich Halteringe zum Anbinden von Pferden. Siehe dazu auch das historische Bild im Anhang.

Der Fußboden besteht aus gelben Ziegeln, die Decke aus Holz. Zwecks Feuerschutz hat sie eine Putzlage unten, die mit Schilf armiert ist.

Wir können in der Ausstattung der Schmiede mit Werkzeugen drei Phasen erkennen:

Zu Beginn gab es außer den schmiedetypischen Werkzeugen wie Hammer, Zangen und Gesenk nur eine **handbetriebene** Ständerbohrmaschine.

In der 2. Phase trieb **ein** Elektromotor über eine Transmission zwei Maschinen an. Als dann Elektromotoren preiswerte Massenartikel wurden, hatte in der 3. Phase **jede** Maschine ihren eigenen Elektromotor. Dafür gibt es auch Beispiele, siehe die Mähmesser-Schleifmaschine.

3.1 Innenbereich

3.1.1 Esse mit Elektrogebläse

Mittig an der hinteren Wand befindet sich die Esse. Rechts daneben führt ein Eisenrohr zu einem Radialgebläse oben unter der Decke.

Bei genauerem Hinsehen entpuppt sich die Aufhängung des Gebläses als recht primitiv. Der Motor wird mit einer Schraubzwinge auf eine Blechdose geklammert. Sie steht auf einem Brett, das wiederum auf einem senkrechten Rohr balanciert. Das Rohr reicht bis zum Fussboden. Das Verdichtergehäuse ist mittels Holzklötzen zur Seite und an die Decke eingekeilt. Die Verbindung zwischen Gebläse und Rohr wird über eine Stoffmanschette hergestellt.

3.1.2 Amboss

Es handelt sich um einen normal geformten Amboss von 162 kg Gewicht. Es soll noch einen zweiten Amboss gegeben haben, der war aber nicht mehr auffindbar.

3.1.3 Werkbank

Die Werkbank besteht aus dicken Bohlen und hat zwei für eine Schmiede typische Schraubstöcke, die bis in den Fußboden reichen und dort verankert sind. Auf diese Weise können sie vertikal geführte Schläge aufnehmen.

3.1.4 Ständerbohrmaschine

Die große Ständerbohrmaschine wurde ursprünglich nur mit Muskelkraft angetrieben. Sie verfügte über ein großes Schwungrad, das per Hand in Bewegung gesetzt wurde. Hatte es genügend Schwung erreicht, trat man danach auf die großen Fußpedale. Das Antriebsprinzip glich dem einer Nähmaschine. Zur Erhöhung des Drehmoments ist ein zweistufiges Kegelzahnradgetriebe vorhanden. Das Bohrfutter hatte nur zwei Backen im Gegensatz zu den heute üblichen Drei-Backen-Futtern.

Später, nachdem Blankensee ca. 1928 an das Stromnetz angeschlossen worden war, wurde die Bohrmaschine „elektrifiziert“. Wie damals üblich wurde ein moderner Drehstrommotor installiert. Er wurde bei der AEG hergestellt und hat 3 kW Leistung bei 1440 U/min. Er trieb über einen Lederriemen eine Transmissionswelle unter der Decke. Von dort konnte die Antriebskraft auf verschiedene Maschinen verteilt werden, zunächst nur auf die Ständerbohrmaschine. Sie war vielseitig einsetzbar, z. B. auch für die Radreifenherstellung.

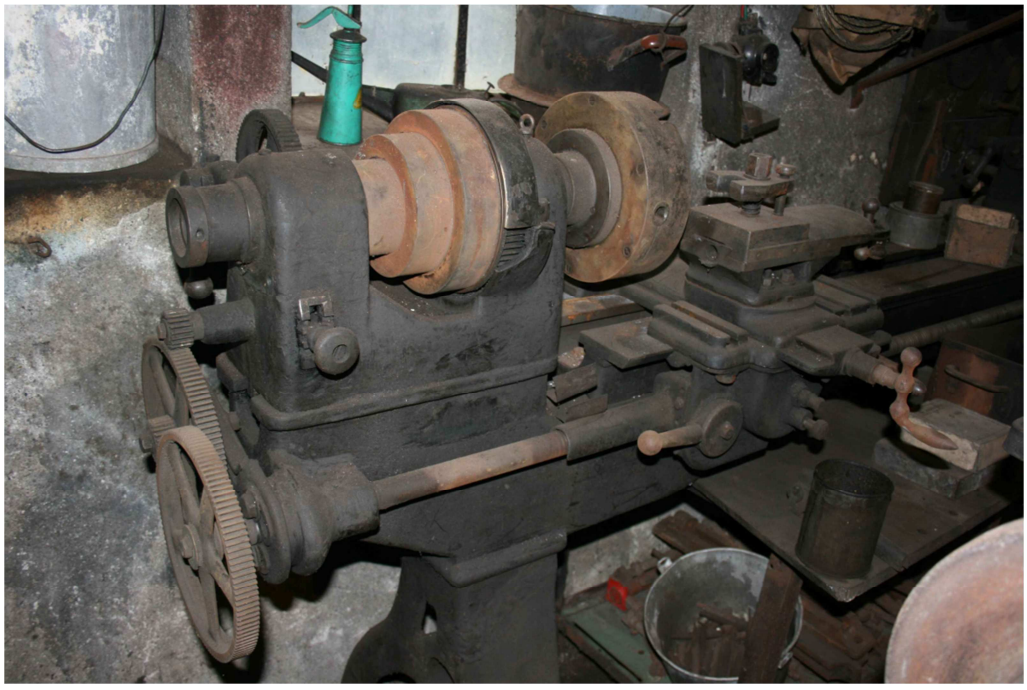
Wenn Radreifen aufgezogen und abgekühlt waren, mussten sie zum Schluss auf die Holzsegmente des Rades genagelt werden. Dazu wurden die Räder senkrecht unter die Ständerbohrmaschine gestellt. Für große Räder konnte man im Fußboden ein Brett herausheben und hatte dann genug Platz unter dem Bohrtisch. Im Bohrtisch selbst ließ sich in der Mitte ein Teil herausziehen, so dass eine Radspeiche hineinpasste und nicht störte.

Dann konnte man ein Loch bohren. Danach wurde das Rad gedreht und für das nächste Holzsegment ein Loch gebohrt.

Für die Arbeitssicherheit wurde nachträglich ein Schutzblech vor das Kegel-getriebe montiert.

3.1.5 Drehbank

Die Drehbank gehörte wohl nicht zur Grundausstattung der Schmiede. Frau Hohensee erzählte, dass sie ursprünglich nach dem 1. Weltkrieg als Reparationsleistung nach Frankreich ausgeliefert werden sollte. Man hat sie dann aber versteckt und für die Schmiede abgezweigt. Hier konnte man sie gut für die Anfertigung und Reparatur von eisernen Achsen verwenden. Inzwischen verfügten alle Leiterwagen, Kutschen und Anhänger über solche Achsen, allerdings noch ohne Kugellager.



Das Drei-Backenfutter der Drehbank hat eine max. Spannweite von 25 cm. Ursprünglich konnten nur Achsen bis zu einer Länge von 1,5m bearbeitet werden. Irgendwann hat man das Bett der Drehbank recht primitiv um 60 cm verlängert.

Die Drehbank wurde von dem besagten Drehstrommotor über die Transmission angetrieben. Die Drehzahl konnte durch Auswahl einer von drei Riemenscheiben variiert werden.

Nach dem zweiten Weltkrieg kamen mehr und mehr Anhänger mit Gummirädern zum Einsatz. Die Drehbank wurde immer weniger gebraucht.

3.1.6 Biegemaschine für Radreifen und Rohre

Diese sehr gewichtige fahrbare Maschine gehörte offenbar zur Standardausrüstung der damaligen Schmieden. Man kann sie auch in anderen Schmieden aus jener Zeit wiederfinden.

3.1.7 Kegel zum Bearbeiten kleinerer Radreifen

Kleinere Radreifen konnten im Schmiedefeuer erwärmt und dann auf einem Kegel durch Treiben aufgeweitet werden. Dieser Kegel ist offenbar ein industriell gefertigtes Standard-werkzeug, man kann ihn auch in anderen Schmieden aus dieser Zeit sehen.

3.1.8 Schleifbock für allgemeine Aufgaben

Was öfter gebraucht wurde, war nach der Mechanisierung der Landwirtschaft und dem Einsatz von Traktoren eine Schleifmaschine z. B. zum Schärfen der Schneidmesser von Mähbalken. Vorher gab es ja nur Sensen und die wurden gedengelt, d.h. mit einem Hammer „scharf“ geschlagen. Durch die Kaltverformung wurde die Schneide gleichzeitig gehärtet.

Zum Schärfen der Schneidmesser wurde ein großer Schleifbock aus verschiedenen zusammengesuchten Komponenten im Eigenbau hergestellt und aus Platzmangel direkt vor die Drehbank platziert und im Boden fest verankert. Er ist links im folgenden Bild zu sehen. Die Drehbank dahinter wurde wohl immer weniger gebraucht und es wurde in Kauf genommen, dass man sie nur noch „im Notfall“ bedienen konnte. Der Motor des Schleifbocks ist nur mit Holzkeilen befestigt.

Frau Hohensee hat als junges Mädchen oft Messer geschliffen. Besondere Unfallverhütungsvorrichtungen usw. gab es nicht. Frau Hohensee meinte dazu: „da wir meistens Kopftücher getragen haben damals, waren unsere Haare sowieso geschützt“.

3.1.9 Spezial-Schleifbock

Der grüne Schleifbock im Vordergrund des Bildes auf der vorherigen Seite ist dagegen ein Industrieprodukt. Er dient zum Messerschleifen von Mähbalken. Er hat dafür eine spezielle, als Doppelkegel ausgebildete Schleifscheibe. Damit ist es möglich, zwei Schneiden an den dreieckigen Messern eines Balkens gleichzeitig zu schärfen.

Über verstellbare Anschläge konnte man ohne viel Nachzudenken relativ schnell die monotone, aber daher auch besonders gefährliche Arbeit durchführen.

3.1.10 Transmission

Ein 3-KW-Drehstrommotor trieb die Transmissionswelle an der Decke an, anfangs nur die Bohrmaschine.

Die Welle wurde in stabilen Lagern an der Seitenwand der Schmiede solide befestigt. Später, als die Transmission für den Gebrauch der Drehbank verlängert werden sollte, hat man die Aufhängung mit U-förmig gebogenen Flachstahl ausgeführt und an der Decke angebracht, weil seitlich das Fenster störte. Diese Art der Aufhängung und die Lagerböcke waren an diesem Teil der Transmission recht labil ausgeführt. Zum Fluchten der zwei Wellen wurden Holzklötze untergelegt. Motor, Transmission und Bohrmaschine konnten nach Säuberung und Überprüfung provisorisch im Frühjahr 2010 in Betrieb gesetzt werden.

Dabei zeigte sich, dass der „neue“ Teil der Transmission nicht fluchtet. Die Aufhängung muss solide erneuert werden.

3.1.11 Mühlstein

Ungefähr in der Mitte der Schmiede ist im Fußboden ein alter Mühlstein eingelassen (siehe dazu das Übersichtsbild am Anfang des Kapitels).

Er dient zum Aufziehen und Richten von einzelnen Radreifen. Mehrere Radreifen wurden im unterirdischen Ofen hinter der Schmiede erhitzt.

3.1.12 Deckenhaken

Ungefähr über dem Mühlstein befindet sich ein geschmiedeter Haken an der Decke zum Heben schwerer Lasten. Unter Berücksichtigung der Balkenlage der Decke dürfte man bis ca. 200 kg daran aufhängen können.

3.2 Außenbereich

3.2.1 Unterirdischer Ofen

Der Ofen hat einen kreisförmigen Grundriss zum Glühen der Radreifen bis max. 180 cm Durchmesser. Er ist mit einer Klappe aus Schamottesteinen verschließbar, die durch einen Eisenring zusammengehalten wurde. Die Klappe konnte per Stahlseil, Umlenkrolle und Spindel mit Schneckengetriebe geöffnet und geschlossen werden.

Die Grube wurde mit Reisig angeheizt, das man im Winter geschnitten hatte. Darauf kamen Steinkohlen und die Radreifen. Das letzte Mal wurde die Prozedur in den 50ziger Jahren

ausgeführt, drei Leute waren dafür nötig. Viel mehr standen darum herum, denn so etwas kam sehr selten vor und dauerte mehrere Stunden.

Der Ofen war 2010 unsichtbar, völlig zugewachsen und musste erst mit Schaufel und Hacke in mehrtägiger Arbeit mühsam freigelegt werden. Baumwurzeln hatten das Mauerwerk beschädigt und teilweise zerstört.

3.2.2 Betonscheibe

In ca. 2 m Abstand zum Ofen gibt es eine runde Betonplatte zum Aufziehen und Richten von Radreifen. Sie hat einen Durchmesser von ca. 1,80 m mit einem beweglichen Metallring in der Mitte. In ihn wurde eine starke Gewindestange von ca. einem halben Meter Länge eingehängt und durch das Loch in der Radnabe gesteckt. Das Holzrad wurde danach auf ca. 30 cm hohe Abstandshalter flach auf die Platte gelegt. Jetzt konnte man mit einer Mutter auf der Gewindestange das Holzrad fest auf die Betonscheibe pressen.

Mit 4 starken Rundhölzern, an deren Köpfen bewegliche Eisenklammern waren, ließ sich nun der glühende Radreifen über das Holzrad ziehen und drücken.

Wie der Ofen war auch die Betonscheibe völlig mit Erde bedeckt und zugewuchert. Erst durch einen Hinweis von Frau Hohensee sind wir darauf aufmerksam geworden und haben sie ausgegraben.

3.2.3 Wasserrinne zum Abkühlen der Radreifen

Parallel zum Zaun gab es eine hölzerne Wasserrinne, dort wurden die Räder zum Abkühlen hin- und hergerollt. Die Rinne war aus Holzbrettern gefertigt. Sie ist nicht mehr vorhanden und muss rekonstruiert werden.

Links neben der Eingangstür der Schmiede standen die Gerätschaften für das Acetylenschweißen (Karbideimer usw.).

Über die gelagerten Holzräder wurden alte, nasse Säcke gehängt, damit das Holz nicht austrocknete und die Räder nicht „spack“ wurden. Anmerkung: Holz schrumpft wenn es trocknet, dann presst der umschlingende Eisenreifen es nicht mehr fest zusammen. Das Rad verliert seine Stabilität und es beginnt beim Fahren zu „eiern“, schlimmstenfalls zu brechen.

4 Betrieb durch den Schmied Fritz Skrybczak

Fritz Skrybczak

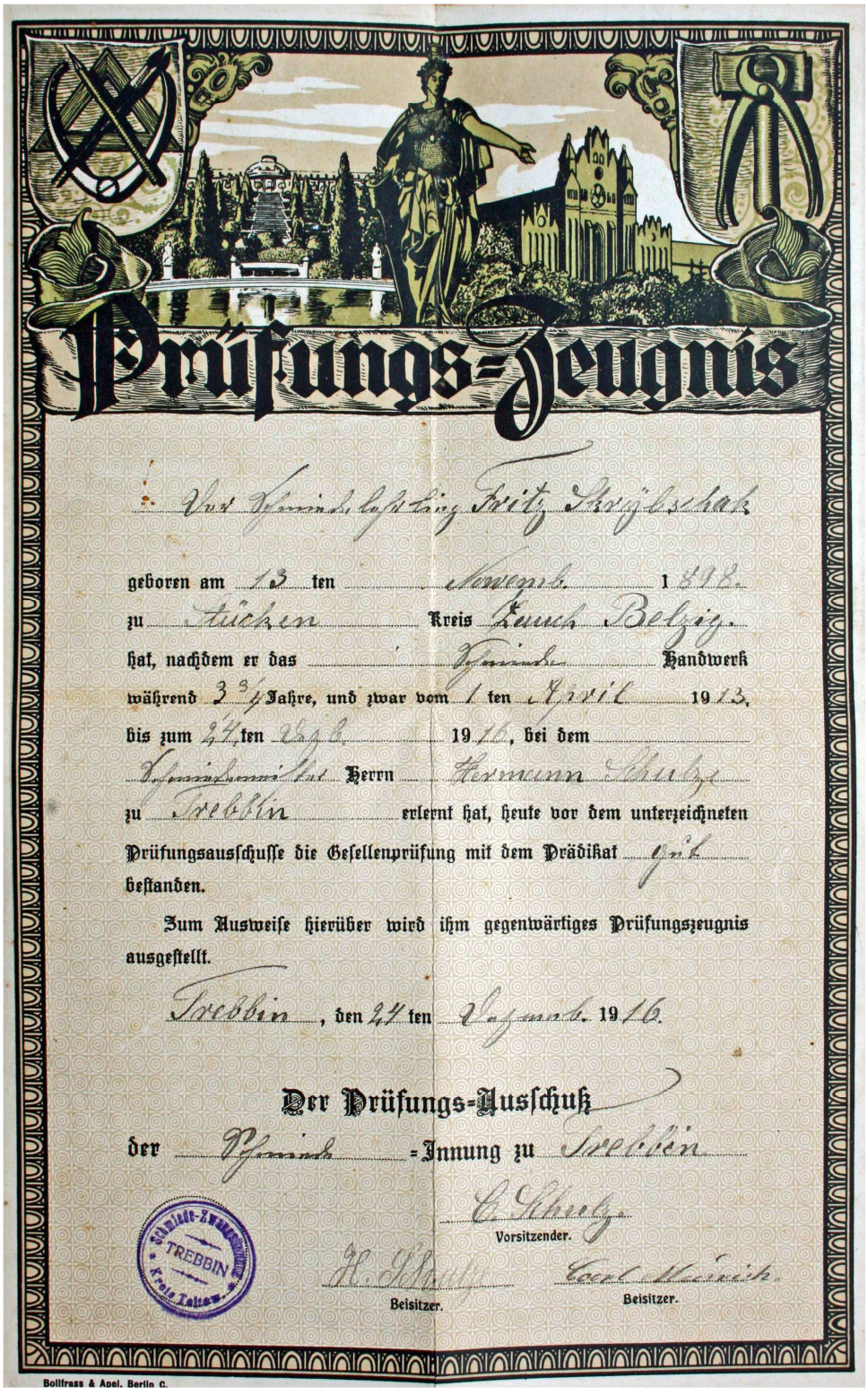
Foto auf seinem Jahres-fischereischein von 1947, ausgestellt von der russischen Kommandantur in deutsch und russisch

Fritz Skrybczak wurde am 13.November 1898 in Stücken, Zauch Belzig, geboren und starb im Januar 1981. Seine Familie stammte aus Posen und war Ende des 19. Jahrhunderts nach Beelitz gezogen, sein Vater war Bauer. Im „Dritten Reich“ sollte sein Familienname eingedeutscht werden, daher existieren auch Dokumente mit verschiedenen Schreibweisen seines Namens. Er beharrte aber aus Überzeugung auf der polnischen Schreibweise, weil er seine Herkunft nicht verleugnen wollte. Andere Verwandte gaben dem Druck nach.

Die Lehre des Schmiedehandwerks begann Fritz Skrybczak am 01. April 1913 beim Schmiedemeister Hermann Schulze in Trebbin. Dort machte er auch seine Gesellenprüfung und seine Fahrerlaubnis, die ihm später indirekt das Leben rettete. Das Prüfungszeugnis zum Abschluss der Ausbildung wurde am 24. Dezember 1916 ausgestellt. Auf dem grafisch gestalteten Gesellenbrief sind Schloss Sanssouci und das Kloster Chorin zu sehen, er ist glücklicherweise erhalten geblieben.

Anschließend wurde Fritz Skrybczak sofort Soldat, überlebte glücklicherweise und kam nach dem 1. Weltkrieg als Heimkehrer zurück nach Trebbin.

Für die neue Guts-Schmiede wurde ein Schmied gesucht und Fritz Skrybczak bewarb sich auf die Stelle. Er wurde trotz seines jungen Alters und als einfacher Geselle angenommen, denn es gab wohl nach dem Kriege nicht mehr viel Auswahl. Ihm wurde nur eine Bedingung gestellt: er musste in Blankensee heiraten und dort ansässig werden.



Prüfungs-Zeugnis

Der Schmied-Lehrling Fritz Skrybczak

geboren am 13 ten November 1892

zu Tüchen Kreis Neum. Belgig.

hat, nachdem er das Schmiede Handwerk

während 3 ¾ Jahre, und zwar vom 1 ten April 1913,

bis zum 24 ten März 1916, bei dem

Schmiedemeister Herrn Hermann Schulz

zu Trebbin erlernt hat, heute vor dem unterzeichneten

Prüfungsausschusse die Gesellenprüfung mit dem Prädikat gut

bestanden.

Zum Ausweise hierüber wird ihm gegenwärtiges Prüfungszeugnis ausgestellt.

Trebbin, den 24 ten März 1916.

Der Prüfungs-Ausschuß

der Schmiede-Innung zu Trebbin

Schmiede-Innung TREBBIN Kreis Teltow

G. Schulz
Vorsitzender.

H. Schulz
Beisitzer.

Carl Kunisch
Beisitzer.

Bollfrass & Apel. Berlin C.

Gesellenbrief von Fritz Skrybczak

4.1 Arbeit als Guts-Schmied (1922 – 1945)

Fritz Skrybczak heiratete eine Frau namens Hedwig Morach aus Blankensee, die ihrerseits aus Dortmund stammte. Sie gründeten eine Familie und hatten drei Kinder: einen Jungen, eine Tochter und noch einen Jungen. Frau Hedwig war Gemeindeschwester. Sie kümmerte sich um alte und kranke Menschen genauso wie um Babys und junge Mütter. Mit dem Fahrrad und weißer Schürze besuchte sie ihre Patienten. Bei ihr zu Hause wurde regelmäßig die Mütterberatung abgehalten. Dazu kam ein Arzt vom Gesundheitsamt, der auch die obligatorisch festgelegten Impfungen bei Säuglingen und Kindern durchführte. Erleichtert wurde ihre Arbeit dadurch, dass eines der vier in Blankensee vorhandenen Telefone zur Verfügung stand. Davon wird im Folgenden noch die Rede sein. Ihre gemeinsame Tochter Helga heiratete nach dem 2. Weltkrieg in eine Neubauernfamilie und hieß seitdem Helga Hohensee. Sie war die Einzige, die 2010, als der Förderverein gegründet wurde, noch aus erster Hand über ihren Vater und die Schmiede berichten konnte. Bedauerlicherweise waren ihr Vater und ihre Brüder schon tot. Sie wurde Ehrenmitglied des Vereins und ist leider auch am 25.Oktober 2011 verstorben.

Schmied Skrybczak´s Haus befand sich in der sogenannten „Gutsreihe“, das ist eine Reihe kleiner Häuser (auch Kossätenhäuser genannt) mit jeweils einem kleinen Stall und einer kleinen Scheune dahinter. Das Haus hatte die Nummer 41 und wird heute noch von seiner Schwiegertochter bewohnt. Ab 1961 hieß die Gutsreihe Wilhelm-Pieck-Straße, seit kurzem „Am Schloss“. In den Häusern lebten die Gutsarbeiter mit ihren Familien. Der ältere Bruder sollte eigentlich die Schmiede übernehmen, kam aber lungenkrank aus dem 2. Weltkrieg zurück und konnte aus gesundheitlichen Gründen nicht die Nachfolge antreten. Er wurde Erzieher und hat in der GST (Gesellschaft für Sport und Technik, eine Jugendorganisation der DDR mit technisch-militärischem Hintergrund) gearbeitet. Der jüngere Bruder wollte eigentlich in die Landwirtschaft einsteigen, sprich im Gut lernen und später Agrarwirtschaft studieren. Nach dem Krieg sah die Zukunft auf dem Gut nicht so rosig aus, es wurde im Zuge der Bodenreform aufgelöst. Der jüngere Bruder passte sich dem technischen Fortschritt an und arbeitete im Automobilwerk IFA in Ludwigsfelde.

Interessanterweise hat sich die Tochter, Frau Hohensee, wie sie selbst sagte, emotional der Schmiede mehr verbunden gefühlt als ihre Brüder.

Frau Hohensee beschreibt ihren Vater als eher zierlich, drahtig und sportlich. Sein Hobby war Angeln: meist ging er sonntags nachmittags zur Nieplitz und angelte Weißfische, Bleie, Plötzen und Aale. Auch seine Kinder gingen oft „stippen“. Das war eine willkommene Ergänzung des Speiseplans besonders in Zeiten von Lebensmittelkarten während und nach dem 2. Weltkrieg. Die Fische gab es dann abends. Die Tochter versuchte das Putzen zu vermeiden und verdrückte sich vorher.

Fritz Skrybczak liebte Kaffee, aber keinen Kuchen. Den ließ er stehen. Arbeitsbeginn war morgens um 7 Uhr an sechs Tagen in der Woche. Samstags wurde bis mittags gearbeitet, zu Erntezeiten auch bis abends und am Sonntag. Zum Mittagessen ging er die paar Schritte nach Hause.

In der Schmiede gab es kein fließendes Wasser. Daher gab es auch keine Toilette und keine Waschgelegenheit in der Schmiede. Herr Skrybczak kam und ging immer in Arbeitskleidung.

Wenn er Wasser brauchte, z .B. zum Härten oder Kühlen von Werkstücken, musste er Wasser mit einem Eimer aus dem benachbarten Kuhstall aus ca. 20 m Entfernung vom Gutshof holen.

Zum Essen und Trinken ging er auch zwischendurch über die Straße ca. 100 m zu seinem Haus. In der Schmiede gab es damals keine Kochgelegenheit, z. B. für Kaffee oder Tee. Auch keine Stühle oder Bänke. Wenn es mal ein Schwätzchen gab, wurde das im Stehen gemacht. Zum Heizen gab es einen Kanonenofen. (Er wurde uns während der Aufräumarbeiten leider gestohlen.)

Unbeteiligte Zuschauer waren nicht gern gesehen, besonders kleine Kinder waren beim Pferdebeschlagen unerwünscht. Die Pferde konnten unruhig werden und dann war die Gefahr einfach zu groß.

Anfangs gab es in der Schmiede noch einen Blasebalg, den der Schmied selbst oder ab und zu z. B. seine kleine Tochter, Frau Hohensee, bediente. Sie hielt sich oft in der Schmiede auf und half als junges Mädchen ihrem Vater, z. B. beim Schleifen der Messer von Mähbalken. In den 30ziger Jahren wurde der Blasebalg durch ein elektrisches Gebläse ersetzt. Die Luftzufuhr ließ sich mit einem Drehventil regulieren.

In der Alten Guts-Schmiede wurden alle Metallarbeiten für das Gut Blankensee ausgeführt. Dazu gehörten die Instandhaltung der Ackergeräte, das Wagen-räderbinden, der Bau von Eggen und das Beschlagen der 15 – 20 Pferde des Gutes Blankensee. Hinter dem Schmiedegebäude befindet sich noch heute eine Einrichtung zum Eisenbinden der Wagenräder. Der Schmied arbeitete sehr eng mit dem Stellmacher Hass zusammen, dessen Werkstatt sich gleich neben der Schmiede befand.

In Glau gab es ein Lager des Reichsarbeitsdienstes. Ab und zu gab es Sonder-aufträge von dort, z. B. geschmiedete Kronleuchter mit Ketten und Blättern aus geschmiedetem Blech daran. Die dort stationierten jungen Burschen kamen aus Neugier gern mal an der Schmiede vorbei und packten auch mal mit an.

Fritz Skrybczak musste zur Ernte immer Trecker fahren, z. B. mit einem Binder. Der Trecker war erst ein Hanomag, später dann ein Deutz. Er hatte als einziger damals im Dorf eine Fahrerlaubnis und war für das Fahren und die Wartung des Treckers zuständig. Oft diente die Schmiede dem Trecker als Garage.

Ungefähr 1928 erhielt die Schmiede elektrischen Strom. Damit konnte länger und effizienter durch den Einsatz von Maschinen gearbeitet werden.

Durch einen glücklichen Zufall hatte die Schmiede ab Mitte der 30ziger Jahre ein Telefon. Es war ein Doppelanschluss, den anderen hatte das Gutsbüro. Es musste jeweils umgeschaltet werden. Damit konnte der Schmied selbst telefonisch bestellen oder Aufträge annehmen.

Die neue Lufthansa hatte auf dem Kapellenberg einen stählernen Gittermast errichten lassen. An seiner Spitze war ein elektrisches weißes Positionslicht angebracht, das den Flugzeugen bei schlechtem Wetter und nachts den Weg weisen sollte. Sein Stromanschluss befand sich in

einem Kasten an der Kreuzung vor der Schmiede. Fritz Skrybczak hatte die Aufgabe, das Licht ein- und auszuschalten, es zu warten und Störungen zu melden. Dafür wurde das o.g. Telefon installiert. Später wurde noch ein weiterer Turm mit einem roten Licht dazu gebaut. Er blinkte das Morsezeichen „B“ für Berlin zur Identifikation. Während des Krieges war die Anlage meist abgeschaltet und die Anweisungen der Lufthansa oder der Militärs erhielt Fritz Skrybczak durch Code-Wörter.

Eine andere wichtige „Nebentätigkeit“ bestand darin, das Ende der Mittagspause für die Gutsarbeiter zu läuten. Dazu befand sich vorn unter dem Dachvorbau der Schmiede eine Pflugschar, die lose aufgehängt war. Mit einer Kurbel ließen sich kleine Schlegel bewegen, die gegen die Schar schlugen und sie wie eine Glocke zum Klingen brachten. Dann hieß es: Essenspause ist zu Ende, der Schmied hat geklappert. Angeblich konnte man das „Klappern“ sehr weit hören. Wenn der Schmied selbst verhindert war, musste ein Vorarbeiter ihn vertreten.

Einmal, im Jahr 1936, hat Frau Hohensee ihrem Vater geholfen und stand unter dem Vorbau der Schmiede als ihr Vater ein Pferd beschlug. Da konnte sie von ihrem Standort aus in Richtung Süden einen Zeppelin vorbeifliegen sehen. Das war damals eine Sensation.

Das Gut Blankensee hatte ein Lieferabkommen mit den Beelitzer Heilstätten, es lieferte täglich TBC-freie Milch nach Beelitz. Dafür war Herr Skrybczak zuständig, weil er eben als einziger eine Fahrerlaubnis hatte. Als Wagen kam ein amerikanischer Chrysler zum Einsatz, der aus jüdischem Besitz stammte und seinen Eigentümern im Zuge der Arisierungspolitik der Nazis weggenommen wurde. Das Heck wurde zerlegt und stattdessen eine kleine Ladefläche wie bei einem amerikanischen Pick-up – Kleinlaster aufgebaut.

Frau Hohensee ist als kleines Mädchen gern zusammen mit ihrem Vater nach Beelitz gefahren, es war immer ein großes Erlebnis für sie.

Diese Aufgabe hat u. a. dazu beigetragen, dass Herr Skrybczak während des 2. Weltkrieges dauernd u. k. (= unabkömmlich) gestellt war. Das war für ihn und seine Familie ein großes Glück, denn im Durchschnitt waren Frontsoldaten im Einsatz nach 6 Wochen tot.

Fritz Skrybczak blieb bis Kriegsende 1945 Angestellter der Landesversicherungsanstalt.

4.2 Selbständigkeit (1945 – 1959)

Nach 1945 machte sich Fritz Skrybczak zunächst selbständig und führte die Schmiede bis Ende der 50ziger Jahre allein weiter. Das war nicht leicht, denn er brauchte für seine Betriebsmittel Kohle und Stahl, beides konnte er nur mit Bezugsscheinen der Handwerkskammer in Luckenwalde bekommen.

Nie gab es mehr als 5 Zentner Kohlen auf einmal, die musste er mit dem Pferdewagen in Luckenwalde abholen. Und oft gab es gar keine Schmiedekohle.

Überhaupt waren es sehr ärmliche Zeiten: Herr Skrybczak hat nach dem 2. Weltkrieg oft heimlich Leinsamen über dem Feuer geröstet und in Trebbin als Leinöl pressen lassen z. B. für Kartoffelpuffer.

Aufträge bekam er eher von den sogenannten Neubauern aus der näheren Umgebung als von einheimischen Bauern. Die Neubauern kamen meist aus Berlin und hofften auf einem eigenem Stück Land sich und ihre Familien selbst ernähren zu können. Aber ihre Erwartungen ließen sich auf dem Sandboden nur schwer erfüllen, sie lebten mehr schlecht als recht wenn es ihnen nicht gelang, Weizen oder Rüben anzubauen.

Sie brachten ihre Pferde zum Beschlagen oder ließen sich einfache Geräte anfertigen. Ein „Renner“ waren Fritz Skrybzcak´s kleine Sandeggen, die er aus alten, eisernen Gartenstühlen aus dem Fundus von Gastwirtschaften usw. baute. Sie wurden von einem oder zwei Pferden gezogen. Damals gab es auch noch hölzerne Leiterwagen mit Holzrädern die öfters mal repariert werden mussten. Einzelne Radreifen wurden in der Schmiede erhitzt und aufgezogen.

Aufträge wurden mündlich verhandelt und per Handschlag besiegelt. Eine Vorplanung war i.a. nur eingeschränkt möglich, aber z. B. in Zusammenarbeit mit dem Stellmacher des Gutes. Für ihn wurden Räder und Achsen und Drehgestelle angefertigt, im Winter auch auf Vorrat. Prinzipiell gab es mehr Reparaturen als Neuanfertigungen, das lag am technischen Fortschritt in der Landwirtschaft. Schmiede hatten seit der Einführung der maschinellen Massenfertigung ihre Monopolstellung im Dorf verloren.

Für die russische Garnison in Glau hat Fritz Skrybczak nicht gearbeitet, das war ein abgeschotteter Bereich für sich. Soldaten sah man in Fahrzeugen in Gruppen fahren, aber nicht allein und einzeln auf der Straße.

Bauern brachten Schnaps mit, der nach getaner Arbeit getrunken wurde. Auch zwischendurch tagsüber. Zigaretten wurden aus selbst angebautem Tabak hergestellt, wir haben noch einen Karton mit getrockneten Tabakblättern gefunden. Aschenbecher wurden aus Kartuschen von Granaten hergestellt, auch die waren noch mehrfach vorhanden.

Im Winter wurde die technische Ausrüstung repariert und für das kommende Jahr fit gemacht oder auf Vorrat gearbeitet. Im Sommer standen eher Reparaturen im Vordergrund . Es wurden aber auch der Not der Zeit gehorchend Dinge gemacht, die man nicht unbedingt einer Schmiede zuordnet: es gab z. B. eine handbetriebene Maschine zum Schließen von Blechbüchsen für Lebensmittel. Sie stand auf der Werkbank. Die Büchsen wurden abgefüllt,

eingespannt, ein Blechdeckel daraufgelegt und mittels der Maschine der Deckel auf die Büchse gebördelt. Dazu musste man an einer Kurbel mit Schwungrad drehen.

Gebrauchte leere Büchsen ließen sich übrigens wiederverwenden. Der Rand wurde mit der Maschine fein säuberlich abgeschnitten – dadurch wurden sie zwar ein paar Millimeter kürzer, aber das war damals unwichtig. Hauptsache war, dass man Lebensmittel durch Luftabschluss auf diese Weise konservieren konnte!

Neben der Schmiede stand ursprünglich ein Schneepflug. Der wurde bei Bedarf eingesetzt, er wurde von drei Pferden gezogen. Diese Arbeit wurde umschichtig gemacht, je nachdem wer dran war. Irgendwann wurde er durch modernere Technik ersetzt und verschwand.

Frau Hohensee hat meist die Buchführung für ihren Vater erledigt. Fritz Skrybzcak notierte sich während des Jahres seine Arbeiten und den Materialverbrauch. Oft mussten Hacken repariert oder Sensen geschärft werden. Ein Hufeisen kostete z. B. 5 Mark. Solche Kleinigkeiten wurden meist gleich bezahlt. Eine Hauptaufgabe für Frau Hohensee bestand darin, am Ende eines Jahres die „größeren“ Rechnungen zu schreiben. Ihr Vater sagte dann zu ihr:“ Komm man, du musst wieder Rechnungen schreiben“. Es war üblich, dass die Bauern sie erst am Jahresende bezahlten – wahrscheinlich, weil sie auch erst nach dem teilweisen Verkauf der Ernte über ausreichend Bargeld verfügten.

Frau Hohensee berichtete, dass die Einnahmen meist unter der Bemessungsgrenze lagen und daher keine Steuern anfielen. Wegen der geringen Einnahmen und dem allgemeinen Arbeitsrückgang für die typischen Schmiedearbeiten wurden auch keine Lehrlinge ausgebildet oder Gesellen beschäftigt.

4.3 Arbeit in der LPG (1959 – 1967)

Ende der 50-Jahre kam dann das Aus für seinen Privatbetrieb. Fritz Skrybczak wurde mehr oder weniger enteignet und sein Betrieb der LPG (Landwirtschaftliche Produktionsgenossenschaft) „Goldener Morgen“ in Blankensee angegliedert. Frau Hohensee berichtete, dass keiner freiwillig in die LPG gegangen sei, auch ihr Vater nicht. Viele waren zuerst noch „Typ 1“, d.h. sie waren in der LPG, hatten aber auch noch einen kleinen Rest Privatwirtschaft. Die meisten von ihnen konnten ihr Soll an Abgaben nicht erfüllen und gingen nach ein, zwei Jahren dann zu 100% in die LPG und mussten pro Hektar 2600 Mark „Eintrittsgebühr“ bezahlen. Wir haben in der Schmiede eine politische Werbebroschüre aus dieser Zeit gefunden, die Fritz Skrybczak erhalten hat, um ihn zum Eintritt in die LPG zu bewegen.

Zum Nachweis seiner Qualifikation musste Fritz Skrybczak seine Meisterprüfung in Potsdam nachmachen. Die enthielt jetzt auch politische Elemente, die er z. B. mit Hilfe seiner Kinder einübte.

Sein Meisterbrief lag in einer Rolle auf einem Schrank zuhause und ist später in Strausberg leider verschollen gegangen.

Zu dieser Zeit ging es den LPG-Arbeitern, die mit ihnen zusammen in der damaligen Wilhelm-Pieck-Straße wohnten, besser als den „richtigen“ Bauern aus dem Dorf, erzählte Frau Hohensee. Z. B. hatte sie schon ein Fahrrad und ihre Freundinnen aus dem Dorf nicht.

Es gab immer weniger typische Arbeit für die Schmiede. Das Reparieren von Hacken, Eggen usw. lohnte sich nicht und Leiterwagen gab es auch nicht mehr. Stattdessen wurde buchstäblich alles andere, was irgendwie aus Metall und kaputt war, repariert. Dafür hatte Fritz Skrybczak, wie wir erfuhren, ein Händchen: Heizungen, Pumpen, Rohre, Schlösser, Elektromotore, Fahrräder, selbst Uhren hat er instandgesetzt. Entsprechend vielseitig war auch sein Werkzeug und die Lagerhaltung. Es wurde alles aufgehoben, weil man nicht wusste, ob man es noch einmal brauchen könnte. Die Nachkriegsgeneration, speziell die in der DDR, kann ein Lied davon singen.

Als ein Indiz für diese Zeiten, in denen viel improvisiert wurde, kann man z. B. die erhalten gebliebene Lederschürze des Schmieds ansehen: er hat sie mit Kupferdraht anstelle von Zwirn geflickt, auch Knöpfe mit Draht angenäht. Türscharniere an den Schränken waren kaputt oder fehlten, Regale waren nicht mehr standfest. Selbstgefertigte Werkzeuge oder Maschinen wurden aus allem, was gerade vorhanden war, zusammengebaut und hätten wahrscheinlich auch damals keine mechanische oder elektrische Sicherheitsüberprüfung überstanden.

Die Söhne des Schmieds hatten inzwischen die Schmiede auch als Garage und KFZ-Werkstatt genutzt und wie er meinte, alles durcheinandergebracht. Daher sagte er eines Tages nach Auskunft seiner Tochter kurz und knapp „Jetzt ist Schluss“ und beendete seine Tätigkeit als Schmied Ende der 1960ziger Jahre als er selbst fast 70 Jahre war.

Danach wurde die Alte Guts-Schmiede nicht mehr als solche betrieben. Sie wurde mehr und mehr von seinen Söhnen nur noch sporadisch als KFZ-Werkstatt und Lager für alles Mögliche genutzt.

Die Schmiede blieb im Besitz der Familie. Da aber mit ihr kein Geld mehr verdient werden konnte, war auch keins da, um sie zu erhalten. Notwendige Reparaturen wurden nicht mehr ausgeführt und die Schmiede selbst verfiel seit den 70ziger Jahren mehr und mehr. Das Grundstück wurde auch nicht gepflegt und verwilderte. Die Radreifenanlage hinter der Schmiede wurde durch Baumwurzeln zum großen Teil zerstört. Herabfallende Äste beschädigten Dachziegel, Wasser drang in den Dachboden und zerstörte Gebälk und Decke. Fensterscheiben gingen zu Bruch, Tiere konnten eindringen und in der Schmiede und speziell auf dem Dachboden wohnen. Es wurden Gerippe z. B. von verschiedenen Vögeln, Katzen und Mardern gefunden. Aber auch zu unserer Verwunderung fein abgenagte Schweinerippchen. Die Tiere verbreiteten natürlich Schmutz und Ungeziefer.

Um die Schmiede herum lag eine große Menge verrosteter Schrott (mehrere Hundert Kilo) und z. B. auch ein Haufen Karbidschlamm. Alles war von Pflanzen überwuchert, hauptsächlich von Unkraut, Efeu, Hopfen und verschiedenen Bäumen bis zu einer Höhe von 15 m.

Nach der Wende gab es Interessenten, die Schmiede und Grundstück kaufen wollten. Aus verschiedenen Gründen kam allerdings kein Verkauf zustande.

5 Betrieb durch den Förderverein Alte Guts-Schmiede Blankensee

Im Jahr 2008 erarbeiteten Kenner der Schmiedeszene ein Nutzungskonzept. Damit wollten sie den weiteren Verfall der Schmiede verhindern und wandten sich an die Stadt Trebbin. Die Zuständigen erkannten schnell, welchen Wert die Alte Guts-Schmiede für die Erhaltung handwerklicher Traditionen des Dorfes Blankensee und die Weiterentwicklung des Tourismus haben könnte. Daher kaufte sie die Alte Guts-Schmiede im Frühjahr 2010.

Am 15.September 2010 gründeten 19 Freunde des Schmiedehandwerks den „Förderverein Alte Guts-Schmiede Blankensee e. V.“. Unter den Gründungsmitgliedern sind vier Schmiede. Ziel des Fördervereins ist die Rekonstruktion der Alten Guts-Schmiede und deren Ausgestaltung zu einer musealen Einrichtung nach pädagogisch-didaktischen Gesichtspunkten. Damit soll ein Beitrag zur Brauchtumspflege erbracht und Einblicke in die Geschichte des Schmiedehandwerks gegeben werden.

Die umfangreichen Aufräumungsarbeiten in der Alten Guts-Schmiede und auf dem umgebenden Gelände begannen am 23. Oktober 2010 mit einem Arbeitseinsatz der Mitglieder des Fördervereins. Im Frühjahr 2011 konnte Vereinsmitglied Norbert Wagner mit Hilfe von zwei fleißigen ABM-Kräften über drei Monate die Aufräumungsarbeiten weiterführen und somit das Schmiedegebäude für die Sanierung vorbereiten. Alle vorhandenen Einrichtungen und das Material wurden geprüft, sortiert, inventarisiert und ggf. für die Weiterverwendung zwischen gelagert. Schrott und Chemikalien wurden aufwändig entsorgt. Jens-Uwe Kafert hat die Planung der Sanierungsarbeiten und zur Errichtung des notwendigen Sozialgebäudes ausgeführt. Die Fördermittel für diese Arbeiten wurden beantragt und im Spätherbst 2011 genehmigt. Somit können die geplanten Arbeiten im Frühjahr 2012 begonnen und im Herbst 2012 abgeschlossen werden.

Wir werden in einer gesonderten Rubrik auf dieser Homepage über den Fortgang der Arbeiten berichten.

Quellen:

Festschrift 700 Jahre Blankensee – Geschichte und Geschichten aus dem Dorf – September 2007

Norbert Wagner – Abenteuer Feuer und Stahl – Land in Sicht Nr. 13

Prüfungszeugnis Fritz Skrybczak vom 24. Dezember 1916

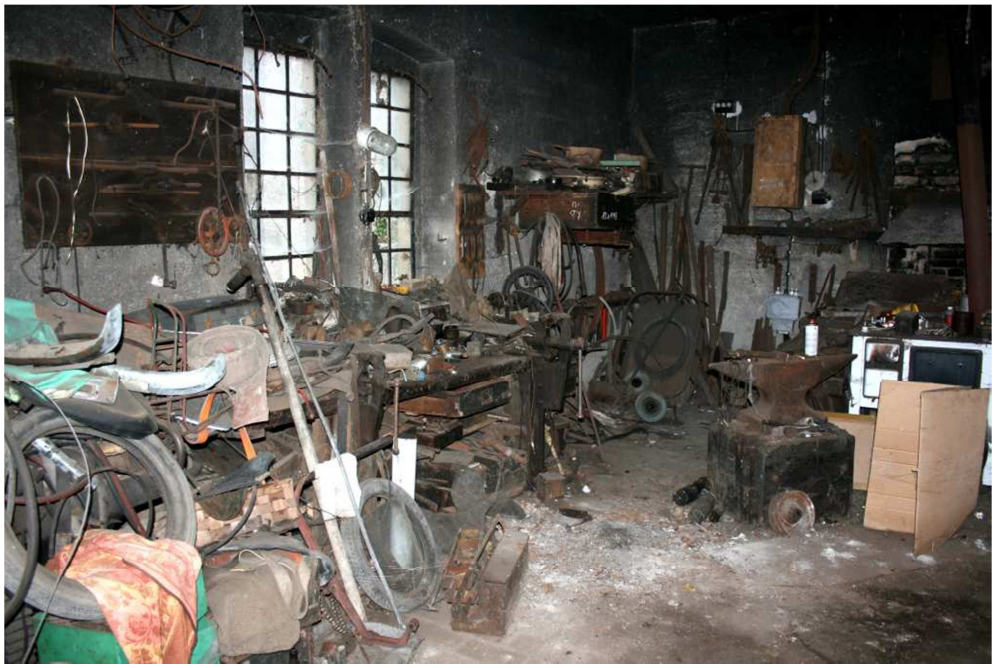
Mündlicher Bericht durch Frau Helga Hohensee

Gutachten des Brandenburgischen Landesamts für Denkmalpflege und Archäologisches Landesmuseum, Abteilung Denkmalpflege

6 Bildanhang

Foto aus den 30ziger Jahren mit dem Schmied

Zustand Frühjahr 2010 nach dem ersten Aufräumen



Zustand Frühjahr 2010

Zustand Frühjahr 2010

Dieses Bild ist im Treckermuseum Paderborn mit Genehmigung entstanden.

Es zeigt eine typische Schmiedeausstattung zur gleichen Zeit, in der auch die Alte Guts-Schmiede gebaut und eingerichtet wurde.

Man kann sehr gut erkennen wie Radreifen aufgezogen wurden.

Die Ständerbohrmaschine ist unserer nahezu baugleich, diese hat allerdings noch einen automatischen Vorschub.

Kegel, Gesenk und Biegemaschine gleichen unseren Exemplaren bis ins Detail. Offenbar gab es so etwas wie eine Standardausrüstung für Schmieden.

Leider fehlen uns viele Zangen, Hämmer und Meißel.

Auch den typischen Wagenheber, wie man ihn vor dem Fenster neben dem Kegel stehen sieht, gibt es nicht mehr.