

„Garantiert hangeschmiedet“ im Betrieb von Axel Baack

# Der Spaten fürs Leben aus Hohenlockstedt

Qualitätsarbeit statt Massenware: Darauf hat sich der kleine Hohenlockstedter Betrieb von Axel Baack spezialisiert. Vier Mitarbeiter der Firma stellen pro Tag 100 Spaten her — handgefertigt. Vor allem Baumschulen und Tiefbaufirmen schätzen die Wertarbeit.

Knapp 149mal saust der Hammer in der Minute nieder. Es folgt eine kurze Pause zum Unterlegen des nächsten glühenden Stahlstückes und wieder schlägt er 149mal zu. „Was wir hier produzieren, ist einzigartig“, versichert Axel Baack, dessen Betrieb in Hohenlockstedt rund 100 hochwertige Qualitätsspaten am Tag herstellt.

„Normalerweise werden Spaten heute aus Blech gepreßt, unsere werden unter dem Lufthammer noch in Handarbeit geschmiedet“, verweist der Diplom-Ingenieur auf das besondere der Baack-Produkte. Durch das Schmieden erhält das Blatt eine deutliche bessere Stabilität als bei der Massenware aus Fern-Ost. Heraus kommt „ein

Spaten fürs Leben“, so Axel Baack. Und vor allem auch für Profis: Die Wertarbeit aus Hohenlockstedt wird unter anderem „von den Baumschulen in ganz Deutschland geschätzt“. Den Vertrieb übernimmt ein Großhändler in Rellingen. Abnehmer findet der Spatenproduzent aber auch bei Tiefbaufirmen im Lande.

Bei der Fertigung setzt der kleine Betrieb auf enge Zusammenarbeit mit den Kunden, die oft ganz spezielle Wünsche haben, denn Spaten ist nicht gleich Spaten. Die Form ist nicht nur von den Arbeitsanforderungen abhängig, sondern schwankt sogar von Region zu Region. So gibt es beispielsweise den „Kieler“ und den „Lüneburger“ Spaten. Extra für eine Kieler Behörde schuf Axel Baack den „Probsteier Lehmspaten“.

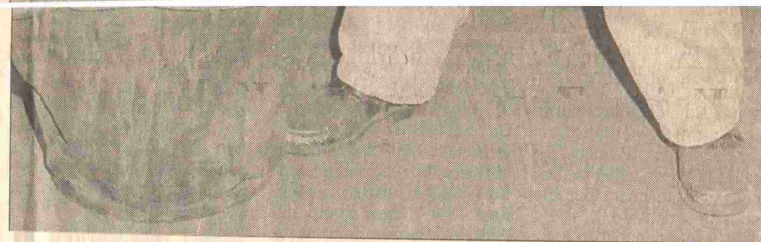
Eng zusammengearbeitet wird auch mit einem Großhändler für Forstzubehör, der wiederum ganz eigene Ansprüche stellt.

Ausgangsbasis ist ein extra für die Hohenlockstedter Schmiede in Dänemark produzierter Spatenstahl. Er wird in sechs Meter langen Stangen im Format 70 mal 25 Millimeter angeliefert und erst einmal in handliche Blöcke zersägt. Diese kommen in einen der beiden 1100 Grad heißen Gas-Glühöfen, ehe in noch heißem Zustand der Stilansatz gesägt wird. Das Blatt wird dann unter dem mit Luftdruck arbeitenden Hammer gestreckt und gebreitet, wie es im Fachjargon heißt.

Unter einem zweiten Hammer wird anschließend die Aufnahme für den Stiel, die sogenannte Tülle, herausgearbeitet. Aus diesen Rohprodukten werden nun die jeweils gewünschten Blattformen — bei Baack sind rund 30

verschiedene im Angebot — ausgestanzt. Dies geschieht mit schweren hydraulischen Pressen, die die Kanten entsprechend abschneiden. Als nächstes werden der Stiel angemietet und das Blatt lackiert. Schließlich erhält jeder Spaten den Aufkleber mit Amboßsymbol und dem Aufdruck „Garantiert handgeschmiedet“.

Zwei wesentliche Vorteile bringt das Hohenlockstedter Produkt mit. Im Gegensatz zum üblicherweise aus Walzblech gefertigten Spaten stumpft das Produkt aus dem Hause Baack nicht ab, sondern schärft sich durch den Gebrauch stets nach. Zweitens bleibt dank der besonderen konischen Rundungen des Blattes die Erde nicht kle-



ben. Sieben Mitarbeiter beschäftigt die Firma. Vier davon sind in der Spatenschmiede tätig, die anderen drei arbeiten in der angeschlossenen Bauschlosserei, wo Axel Baack Zäune, Treppen, Tore und Geländer herstellt.

Die Handarbeit am Spaten stellt besondere Anforderungen. Beim Steuern des Hammers kommt es auf gleichmä-

ßige Schläge und vor allem deren Zahl an, denn die sorgt für die besondere Festigkeit. „Um den Spaten korrekt zu schmieden, braucht man viel Erfahrung und ein gutes Augenmaß“, setzt Axel Baack auf das Know-how seiner Beschäftigten, denn es sei wichtig, daß die Schläge auch richtig und genauestens plaziert würden.

Gearbeitet wird in dem Hohenlockstedter Betrieb übrigens heute noch an den Maschinen, die Vater Hermann Baack vor über 40 Jahren angeschafft hat. „Der Lufthammer ist immer noch Stand der Technik. Es gibt keine Möglichkeit, das Spatenblatt in dieser Qualität mit zehn Schlägen hinzuballern“, verdeutlicht Axel Baack.

## Zu eng in Oelixdorf

Das hochwertige Arbeitsgerät aus der Hohenlockstedter Spatenschmiede hat eine lange Tradition. Carl Baack kaufte 1878 die Oelixer Huf- und Wagenschmiede, die 1883 die ersten Tonspaten für die Lagerdorfer Zementfabrik lieferte. Zehn Jahre später kommt der erste Dampfhammer zum Einsatz. Hermann Carl Friedrich Baack, der den Betrieb nach dem Tod seines Bruders weiterführte, stirbt 1914. Axel Baacks Großvater Robert übernimmt das Geschäft.

1927 wird einer neuer Dampfhammer gekauft und ein Schornstein gebaut, der zum Wahrzeichen der Firma wird. Die Produktion in Oelixerdorf wird stetig weiter technisiert und ausgeweitet.

Roberts Söhne Otto und Hermann stellen 1946 die Maschinen von Dampf-auf-Elektrizitätsantrieb um. Mitte der 50er Jahre werden neue Maschinen gekauft und der Produktionsablauf deutlich verbessert. Ende der 60er baut Hermann Baack parallel zur Spatenschmiede die Bauschlosserei auf.

Am 26. August 1978 wird 100jähriges Bestehen gefeiert. Doch da ist es schon zu eng in Oelixerdorf geworden. Der Betrieb siedelt als einer der ersten 1979 ins neue Gewerbegebiet Nord in Hohenlockstedt um.

1982 übernimmt Axel Baack den Betrieb von seinem Vater und erweitert ihn 1991 um die moderne Dreherei für die Bauschlosserei.