

Spaten-Schmiede seit 1878

Ein dumpfes, lautes Stampfen ertönt aus der kleinen Fabrik in Hohenlockstedt. Mit 20 Schlägen pro Minute donnert der Luftdruckhammer auf den 1200 Grad heißen Stahl-Rohling. Funken fliegen, heißes Eisen wechselt zwischen Ofen, Hammer und Presse. 26 Arbeitsschritte später entsteht aus dem quadratischen Rohling ein handgemachtes Spatenblatt.

Den Baggermaschinen und der Industrialisierung zum Trotz wird immer noch gerne ein Spaten in die Hand genommen. Und wenn man sich dann noch für ein handgeschmiedetes Modell von Axel Baack entschieden hat, dann kann man sicher sein, dieses Werkzeug hält ein Leben lang. Dass sich die Qualitätsware seit über einem Jahrhundert bewährt hat, beweist eine stolze Zahl, die auf der Firmen-Flagge geschrieben steht – 1878 – das Jahr der Gründung der kleinen Fabrik.

Mittlerweile wird der Familienbetrieb in der vier-

ten Generation vom Inhaber Axel Baack erfolgreich in Hohenlockstedt geführt. Der 56-Jährige erlernte das Schmiedehandwerk und vor allem das richtige Augenmaß in frühester Jugend. Seinen ersten Spaten schmiedete er als Elfjähriger und schenkte ihn sei-

nem Nachbarn. Vor wenigen Monaten kam der Mann zu Baack und brachte ihm den Spaten vorbei. Er sei nun groß geworden und man brauche ein Andenken an seine Anfangszeit, sagte er zu Baack: „Ich gab ihm natürlich als Ersatz einen neuen Spaten.“

Die Auswahl der kleinen Helfer aus Stahl ist groß. Der Traditionsbetrieb führt derzeit 26 verschiedene Model-

le. Von Nord nach Süd, von West nach Ost, für jede Region in Schleswig-Holstein braucht man eine bestimmte Spatenform. Bei Baack stellt man Blätter mit einer langen, schmalen oder spitzen Form her. Sie tragen Namen wie Kieler- und Marschspaten oder Flensburger Schaufel. Der Kieler Spaten etwa ist spitz, damit er leicht in steinige Böden eindringen kann. Der Marschspaten hat eine schmale Blattform, um so besser Lehm- und Marschböden bearbeiten zu können.

Die Nachfrage nach den handgeschmiedeten Qualitätsprodukten ist nach wie vor ungebrochen. Beliefert

italienischen Stahl. Im Monat entstehen bis zu 2000 Spaten. Die hohe Qualität wird durch das verwendete Material und durch seine Verarbeitung erreicht. Für die gleichmäßige Verteilung des Stahls auf dem Blatt sorgt ein Luftdruckhammer. Bei 20 Schlägen pro Minute muss jeder Schlag vom Schmied gut platziert sein. Wurde der Stahl beim Schmieden gleichmäßig verteilt, sorgt er nach der Abhärtung für eine hohe Festigkeit und Elastizität des Blattes. Durch den Gebrauch schärft sich der Spaten selbst und Blattrundungen verhindern das Ankleben von Erde.

Die Erfolgsstory der Qualitätsspaten dürfte auch in Zukunft weitergehen. Der Nachwuchs steht bereits in den Startlöchern, um in der fünften Generation den Familienbetrieb fortzuführen. Der 27-jährige Sven Baack leitet mittlerweile das Tagesgeschäft. Sein Vater wartet die Maschinen und legt mit Hand an, wenn jemand ausfällt. An seinem Schreibtisch gibt es Momente, da packt Axel Baack manchmal die Schmiede-Leidenschaft wieder: „Wenn ich mal Lust habe, gehe ich rüber und mache 20 Spaten fertig.“

werden
Baum-
schulen, Garten-, Tief- und Landschaftsbauer. In einem Monat verarbeiten die acht Mitarbeiter zwischen zwei bis drei Tonnen

