

# Heimatklänge, von Hand geschmiedet

Treicheln schmieden – ein Handwerk mit viel Know-how und Herzblut

**Treichelklänge vermitteln Heimatgefühl – sei es an Kühen auf der Weide oder durch Treichelklubs an festlichen Anlässen. Bis es so weit ist, hat eine Treichel aber unzählige Arbeitsgänge durchlaufen.**

**Anita Neuenschwander** ■ Seit 40 Jahren werden in Oberbalm BE handgeschmiedete Treicheln hergestellt. Mit Jürg Bartenbach, der im elterlichen Betrieb die Lehre als Schmied/Hufschmied absolviert hat, produziert nun bereits die zweite Generation Treicheln. «Fürs Schmieden von Treicheln gibts keine Ausbildungsplätze, da gibt niemand sein Wissen an Aussenstehende weiter. Ich hatte aber das Glück, von meinem Vater zu lernen», erzählt Jürg Bartenbach. «Ich bin da einfach reingewachsen. Als Knabe war ich oft bei meinem Vater in der Schmiede, wenn ich schulfrei hatte. Als ich in der 7. Klasse war, habe ich angefangen, Bleche zuzuschneiden, im 9. Schuljahr fing ich mit dem Schmieden an. Und mit 16 Jahren habe ich meine erste Treichel von A bis Z selbst hergestellt.»

■ **Im Wandel der Zeit**

Wurden früher eher Weidetreicheln hergestellt, so hat im Laufe der Jahre die



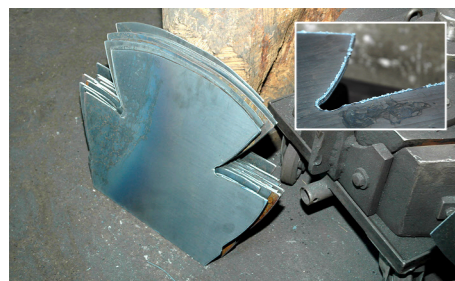
Jürg Bartenbach richtet im Verkaufsraum die Treicheln, damit sie dem Besucher ein schönes Bild abgeben.

Nachfrage nach den um einiges grösseren Fahrtreicheln stark zugenommen. Dies nicht zuletzt, weil immer mehr Treichelklubs gegründet wurden. Doch nicht nur bei Treichlern sondern auch bei Bauern sind Fahrtreicheln sehr beliebt. Werden sie doch bei Alpauuffahrten und -abfahrten voller Stolz präsentiert. «Wichtig ist, dass die Qualität stimmt und konstant gut ist,

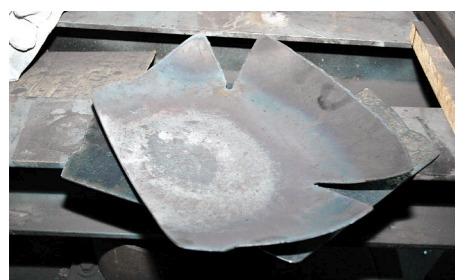
man muss eine Linie haben. Und: Jeder Schmied hat seine Eigenheiten und seine Art, wie er Treicheln schmiedet», sagt Jürg Bartenbach.

■ **Viele Arbeitsgänge nötig**

Bis eine Treichel fertig ist, durchläuft sie unzählige Arbeitsgänge. Je nach Treichelgrösse werden dazu zwischen 5 und 16 Stunden benötigt. Zuerst werden aus einem Stück Stahlblech die zwei Treichelhälften ausgeschnitten und die Brauen an den Kanten abgeschliffen. Danach wird das Blech grob vorgeformt und erhält anschliessend in der Presse seine richtige Form. Die «Ecken» werden verschweisst und die Schweißnaht runtergeschmiedet. «Durch das anschliessende Überschmieden der ganzen Fläche auf dem Amboss wird das Material verdichtet, was schlussendlich der Treichel ihren Klang verleiht», erläutert Bartenbach. Weil das



Die Bleche werden vorgeschritten und die Brauen (kleines Bild) abgeschliffen.



Die einzelnen Treichelhälften werden zuerst leicht vorgeformt.



In der Esse erreicht das Stahlblech eine Temperatur von 1000 bis 1200 °C.



Es ist schmiedbar bis 800 °C, solange es noch dunkelrot glüht.



Der Anblick dieser Fahrtreicheln lässt so manches Treichlerherz höher schlagen.

Stahlblech schnell auskühlt, muss es immer wieder in der Esse erhitzt werden. «Das Blech ist bis 800 °C schmiedbar, es sollte noch dunkelrot glühen. Wenn es zu stark auskühlt, kann es zu Rissen kommen. Die Treichelhälfte wäre dann nicht mehr brauchbar und müsste ins Alt-eisen gegeben werden.» Nach diesem Arbeitsgang kommt die Treichelhälfte mehrmals warm in die Hydraulikpresse. Im Kraftformer werden letzte Unebenheiten entfernt. Danach gehts ans Zusammenschweissen der zwei Hälften, es wird geschmirgelt, vernietet und verlötet. Zum Schluss wird die Treichel sandgestrahlt, poliert und lackiert oder je nach Kundenwunsch verzinkt oder verkupfert.

■ **Von Leicht- bis Schwergewicht**

Fahr- und Weidetreicheln unterscheiden sich hauptsächlich in der Form, der Grösse, des Gewichts und der Dicke des Stahlblechs. Fahrtreicheln wiegen zwischen 8 und 25 kg, das zu verarbeitende Blech weist eine Dicke von 2 mm auf. Für Weidetreicheln wird dagegen ein Stahlblech von 3 mm Dicke verwendet, weil diese

durch das Tragen der Kühe auf der Weide mehr beansprucht werden. Das Gewicht von Weidetreicheln bewegt sich zwischen 1 und 7 kg.

Dass so viel Handarbeit ihren Preis hat, versteht sich von selbst. So ist die kleinste Weidetreichel für Fr. 75.– zu haben, die grösste Fahrtreichel (Grösse 16) kostet Fr. 3800.–. «Diese ist etwa doppelt so teuer wie die zweitgrösste, weil sie wegen ihres Gewichts zu zweit geschmiedet werden muss», sagt Jürg Bartenbach. «Am meisten verkaufen wir aber Fahrtreicheln der Grössen 10 und 11. Diese kosten im Schnitt mit Riemen zwischen 900 und 1100 Franken.»

■ **Der Riemen als Kunstwerk**

Je nach Vorliebe oder Einsatz der Treichel bieten sich gestickte, geschnitzte oder gar bemalte Riemen an. «Bis vor 20 Jahren wurden hauptsächlich gestickte Riemen

gefertigt. Auf alten Fotos von Schauen ist selten mal ein geschnittener Riemen zu sehen.

Mittlerweile hat sich das aber geändert, die Nachfrage nach geschnitzten Riemen ist grösser. Sie sind schlichter, wirken moderner und sind preiswerter als die gestickten», so Bartenbach.

Für die geschnitzten Riemen braucht es Schweizer Kernleder. «Das Beschaffen dieses Leders wird allerdings irgendwann zum Problem. Denn zum Schnitzen eignet sich nur das Rückenleder von reinen Simmentaler Kühen, weil das Leder von Hochleistungskühen zu dünn ist. Leider gibt es immer weniger Simmentaler Kühe.»

Die Riemen sind zum Teil kleine Kunstwerke. Da werden neben den bekannten, mit allerlei Blumen und Ähren bestickten Riemen ganze Szenerien geschnitzt oder gemalt. Von Sennen am Käsen über Kuhherden auf der Weide bis hin zu bekannten Bergen oder ganzen Landschaften, alles ist möglich. Das Wichtigste: Der künftige Besitzer soll sich damit identifizieren und sich daran erfreuen können.

[www.bartenbach.ch](http://www.bartenbach.ch)



Die Treichelhälften kommen mehrere Male in die Presse.



Im Kraftformer werden letzte Unebenheiten ausgeglichen.



Passen die Hälften zueinander, werden sie genietet und zusammengeschweisst.



Auch Schweißen erfordert Fingerspitzengefühl.



Ihren Glanz erhält die Treichel durch das Polieren mit der Drahtbürste.