

## TOUR DE LA FORGE



Avant d'entrer dans la forge cela vaut la peine de contempler la vue de l'ancien bâtiment. A droite de l'atelier le fossé de la roue avec les trois roues qui servent comme force motrice du marteau, du soufflet et de l'installation de remoulage. Voir plan 8-9.

La fresque au dessus de l'entrée montre les emblèmes de la confrérie des forgerons. Venant de la chartreuse et passant le bassin de retenue, un premier coup d'œil par une fenêtre permet d'apercevoir l'atelier et l'installation de la roue.

L'exposition (2) avec ses outils et pièces forgées donne une impression de l'habileté extraordinaire des maîtres de la confrérie noire.

La construction compliquée et mûrement réfléchi de l'installation de remoulage démontre la nécessité d'une transmission dispendieuse de la force hydraulique pour éviter tout danger d'une usure prématurée voire d'une rupture même.

Différentes qualités de bois se joignent pour former un ensemble souple. La croix de la roue dentée est en hêtre rouge, les dents en hêtre blanc, le cadre en mélèze, le rondin de devant en bois de poirier - le «GRINDELBAUM», la jonction entre la roue dentée et la roue hydraulique - de nouveau en mélèze, les coussinets en bois de poirier et de prunier. Ces combinaisons sont les résultats d'une expérience séculaire.

L'installation est complétée par un banc simple pivotant, sur lequel le maître, assis ou couché, exerce une pression sur la pièce ouvrable à travers du simple déplacement de son poids. Il en provient un fameux proverbe autrichien:

- il est assis comme un singe sur le banc de remoulage."..

Passant un foyer de forge hors usage (image 3) et dont la partie supérieure fut transformée en appartement, notre chemin nous conduit dans l'atelier proprement dit. A droite, vous voyez le soufflet pointu (4), installé à grandes dépenses et habiletés qui approvisionne le foyer de forge moyennant un système de tubes d'air et d'oxygène. Le mécanisme est activé par le „GRINDELBAUM" exécuté en mélèze. Les trois fonds de bois (BRETTERBÖDEN) et le cadre intermédiaire du soufflet sont en sapin, les planches jointes hermétiquement par une peau de bœuf tannée de 12m<sup>2</sup>. La soupape incorporée s'ouvre automatiquement en cas de surpression. L'installation motrice est en frêne. Le soufflet est une reconstruction datant de 2000, exécutée par les membres de la confrérie „BALGSETZERHAUS WEYER", suivant l'original dans tous les détails.

En avant à gauche se trouve le foyer de forge (No. 5). La grande ouverture mène dans la cheminée. Outre le tirage de la cheminée et l'allumage compétent, l'approvisionnement en air, assuré par le soufflet, est d'une importance primordiale. L'air arrive par voie horizontale du côté et peut être réglé par une vanne. En cas de manque d'eau pour la roue motrice du soufflet, l'air provient d'un ventilateur, importé il y a plus que 100 ans des Etats Unies.

Le marteau imposant forme le centre de la forge (Nr.6 et 7). Le soi-disant „marteau à queue" est activé par la roue plus grande à travers du «GRINDEL». La timbale avec ses dents (ERTEL) soulève la poutre du marteau (HAMMERHALB) ensuite le marteau tombe. Les dents engrènent dans le „PRÖLLRING" (bague) et enfoncent le HAMMERHALB". Les mouvements de descente et remontée sont causés par une autre bague (WAGRING) Les angles du „ WAGRING" sont fixés dans le chevalet du marteau (HAMMERGERÜST) en chêne. Les fondements de ce chevalet sont ancrés profondément dans la terre pour contrebalancer les chocs durs. Le marteau proprement dit est fixé au final devant et frappe sur l'enclume (SCHAWAT). A côté, un mécanisme de perches contrôle la fréquence des frappes, réglant le volume d'eau entrant sur la roue principale par simple pression.

## TOUR DE LA FORGE



Laissez le bâtiment, la forge, l'environnement agir sur votre fantaisie.  
Imaginez les crépitements du feu, le chuchotement du soufflet, le vrombissement du marteau, le retentissement de l'enclume, le bruit sifflant du fer rouge qui entre dans l'eau.  
La restauration de l'atelier tente de rétablir l'apparence originale pour transmettre l'atmosphère affairée de la vie d'antan.

Pages 4 et 5 grand plan de la forge

Pages 6 et 7

L'histoire de la forge (avec 3 vues en détail de l'intérieur)

Importance et fondation du „marteau"

Les seigneurs étaient obligés de mettre à disposition de leurs sujets les produits et services les plus élémentaires pour la vie, comme par exemple l'approvisionnement en aliments de base et la mise en disposition de l'infrastructure, entre autres les prestations de service les plus importantes des artisans. Les vieilles professions telles que cordonniers, charrions, tonneliers ne présentaient aucune exigence quant à la localisation de leurs ateliers, ce qui n'était pas le cas pour les professions ayant besoin d'énergie. L'énergie hydraulique étant à cette époque pratiquement la seule source, l'utilisation du moindre fil d'eau était de mise

Des installations et constructions mûrement réfléchies et dispendieuses pour l'époque étaient nécessaires pour maîtriser et diriger cette énergie dans les voies souhaitées. Barrages, bassins de retenue et courants artificiels étaient créés.

En vue de la transformation de fer et de la production d'outils, mais aussi dans le but de donner du travail à ses nombreux sujets des environs, la chartreuse d'Aggsbach, fondée à la fin du 14<sup>e</sup> siècle, avait besoin d'entreprises. Ainsi, dans les environs immédiats de la chartreuse, le long du courant venant du „Wolfsteingraben", une forge seigneuriale fut construite.

Il est à supposer qu'une vieille installation précurseur fut élargie à ce but. Avec beaucoup d'habileté, une terrasse sur la pente fut élargie et le bassin de retenue servant au même temps à l'approvisionnement d'eau et pour la pisciculture fut construit. L'énergie résulte de la déclivité de la fosse menant à la roue, le bassin permettant l'activité permanente du marteau.

Avec la rénovation de cet ancien bâtiment et son ancienne «usine», nous avons essayé de rétablir les conditions originales des machines et des outils, et même le genre d'atmosphère au sein de ces chambres.

Nous espérons que vous avez trouvé cet endroit intéressant et vous avez également eu une bonne idée sur la façon dont les choses ont été faites dans les temps anciens avant la mécanisation.

Enfin, nous vous remercions pour votre visite, votre attention et vous souhaitons un bon voyage à travers notre pays

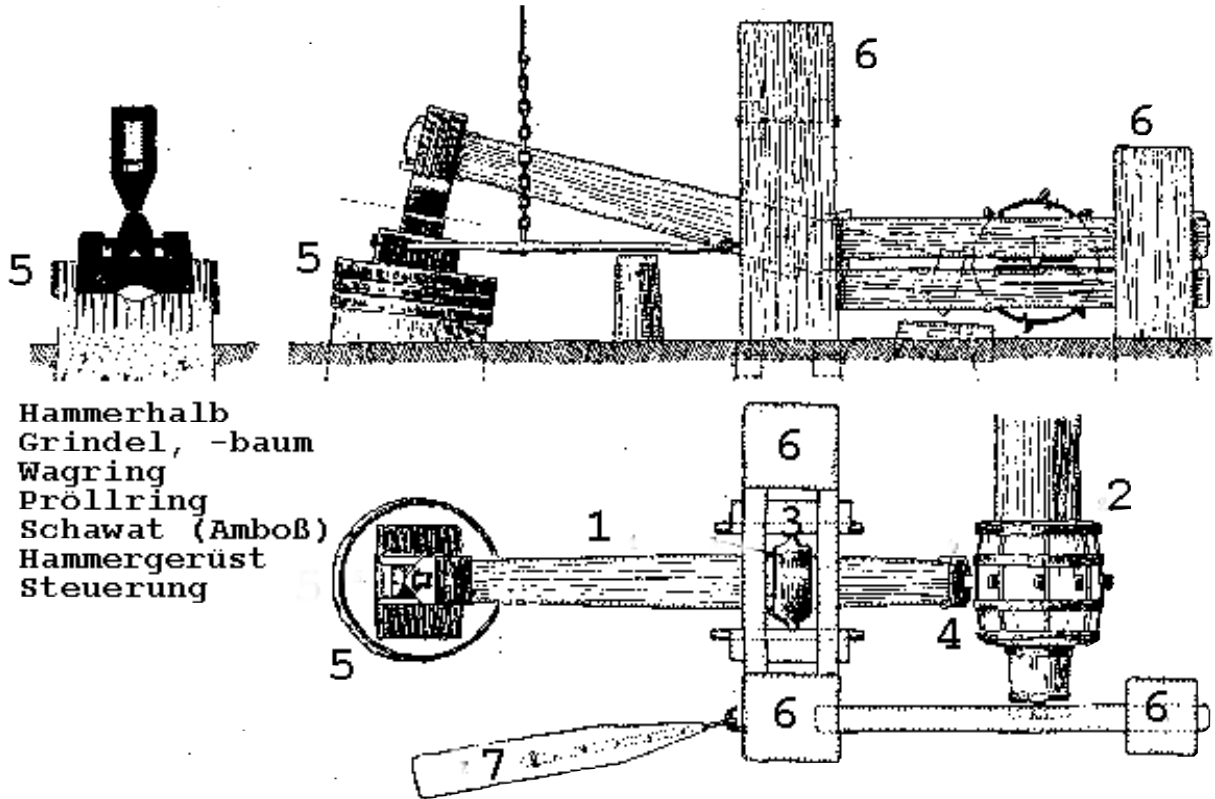
MERCI ET AU REVOIR.



# TOUR DE LA FORGE



## Profil et plan du marteau à queue



- 1 Hammerhalb
- 2 Grindel, -baum
- 3 Waging
- 4 Pröllring
- 5 Schawat (Amboß)
- 6 Hammergerüst
- 7 Steuerung

Wolfsteinbach  
 Geplantes Handwerksmuseum  
 Vordach mit Ausstellungsstücken  
 Hammerschmiede  
 Wasserrad  
 Fluder  
 Brunnen  
 Wohnhaus  
 Wanderweg  
 Zur Donau  
 Zur Kartause  
 Teich  
 Schleifstein  
 Schleifanlage  
 Esse  
 Schmiedehammer  
 Blasbalg  
 Mineralienausstellung  
 Hammerhalb  
 Grindel(baum)  
 Waging  
 Pröllring  
 Schawat, Amboß  
 Hammergerüst

ruisseau de Wolfstein  
 musée de métier (en planification)  
 pretoit avec l'exposition  
 forgerons de marteau  
 roue hydraulique  
 bassin  
 puits, fontaine  
 immeuble d'habitation  
 sentier  
 sentier au Danube  
 sentien à la Chartreuse  
 étang  
 meule (pour aiguiser)  
 l'installation de remoulage  
 cheminée d'usine  
 marteau de forgeron  
 soufflet  
 exposition minérale  
 poutre  
 roue dentée (essieux)  
 enclume  
 échafaudage de marteau

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5

**TOUR  
DE LA FORGE**

