

genannten Ortschaften gehören, hat im ganzen nur 12 390 Einwohner bei einem Flächenraum von 33 007 ha, demnach nur 38 Köpfe auf das Quadratkilometer, eine besonders für Belgien sehr schwache Bevölkerung. Orchimont — einst der Sitz der Herrschaft und der Gerichtsbarkeit — ist etwa 9 km und Bohan 17 km von der letzten Eisenbahnstation, Gedinne, entfernt. Bohan und Membre sind ringsum von Wald eingeschlossen, nur die Thalsohle zeigt cultivirbares Land. Der Schneefall ist dort mitunter so ausgiebig, daß der Verkehr für längere Zeit ganz unterbrochen ist.

Ganz verschieden von diesen Verhältnissen sind die im zweiten Sammelpunkt der Nagelindustrie, nämlich in den Bezirken von Gosselies und Fontaine-l'Évêque sammt Umgebung, zur Provinz Hainaut gehörig. Hier ist die Kohlengegend mit ihren zahlreichen Hüttenwerken und anderen industriellen Anlagen. Die Nagelindustrie erstreckt sich etwa 3 km nordöstlich von Charleroi, von Anderlues nach Pont-à-Celles und nach Gosselies, sowie südwestlich von Charleroi nach Ham-sur-Heure und dessen Umgebung. — Eine dritte Ansiedelung von Nagelschmiedwerkstätten befindet sich in den Orten Soumagne und Xhendelesse, unweit Herve und Verviers, der Provinz Lüttich zugehörig. Was hier besonders auffällt, ist die große Zahl von Schornsteinen, Fabrikgebäuden und Fördergerüsten, die auf rege Industrie hindeuten, neben welcher aber trotzdem saftige Wiesen, reiche Felder und dicht besetzte, wohlgepflegte Obstgärten in üppiger Vegetation fortbestehen konnten. Es scheint fast, als ob die Industrie es sich zur Pflicht gemacht habe, dem fruchtbaren Boden nur so viel Platz über der Erde wegzunehmen, als unbedingt nothwendig war, um unter der Erde nach den Mitteln ihrer Existenz und ihres Wohlstandes zu suchen. Soumagne hat 4220 und Xhendelesse 967 Einwohner.

Im Folgenden sollen nun Einrichtung und Arbeitsweise der wallonischen Nagelschmieden beschrieben werden. (Siehe dazu die Abbildungen 1 und 2.)

Die Arbeitsweise hat im allgemeinen, gegen früher, keine besondere Aenderung erfahren oder irgendwelchen Fortschritt gemacht; in all' den kleineren Schmiedewerkstätten ist die Erzeugungsmethode die gleiche. In den Ardennen werden als Specialität fast ausschließlich die kleineren Nagelsorten sowie die Schuhnägel erzeugt. Besonders sind es die kleinen Nägel mit den großen runden und gewölbten Köpfen, welche hier in einer Genauigkeit und Vollkommenheit wie nirgend wo anders ausgeführt werden. Die Schuhnägel zerfallen hinsichtlich der Erzeugungsweise in zwei Hauptsorten; die erste umfaßt alle diejenigen Nägel, welche mittels Hammer allein, d. h. ohne Gesenke, an-

gefertigt werden. Es sind dies die Nägel mit unregelmäßig geformtem Kopf, d. h. der Kopf ist auf der einen Seite länger ausgeschmiedet als auf der andern und die Seiten sind an den Enden unregelmäßig abgebogen, nämlich auf einer Seite parallel und auf der andern geneigt zur Spitze des Nagels. (Siehe Abbild. 2, Sorte Nr. 15 und Nr. 16.) Zur zweiten Sorte gehören alle Nägel mit regelmäßig geformten, runden und gewölbten oder einer vierseitigen abgestutzten Pyramide gleichenden Köpfen, sowie auch solche, deren Kopf einer Kaffeebohne in der Form zu vergleichen ist. Alle Nägel der zweiten Art werden in Gesenken geschmiedet. Abgesehen davon, daß die Nägelarbeiter in den Ardennen auf die erwähnten Nagelgattungen besonders gut eingearbeitet sind, liegt ein anderer Grund, der gerade die Erzeugung der kleineren Nagelsorten für die mehr entlegene Ardennengegend als passend erscheinen läßt, auch darin, daß die kleineren Nägel verhältnismäßig am wenigsten Materialeisen, dafür aber am meisten Handarbeit benötigen. Letztere ist aber gerade in der dortigen Gegend am billigsten, und die höheren Transportkosten, infolge größerer Entfernung, fallen wegen geringeren Gewichtes von Material und fertiger Waare weniger in die Wagschale.

Fast alle Nagelschmiedwerkstätten in den Ardennen beschäftigen fünf bis sechs Arbeiter, welche das Schmiedefeuer im Halbkreise umstehen. Jeder Arbeiter hat, neben einem Bündel Rundeisen, einen kleinen vereckigen Amboß, „cloutère“ genannt, nebst einer Scheere, aus einem keilförmigen Stück Stahl bestehend, vor sich stehen. Etwas zur Seite ist ein kleiner eiserner Block, die „Clouière“, von 3 bis 4 cm Höhe, welcher mit einer verticalen Oeffnung, in ihrer Form der Spitze des Nagels entsprechend, versehen ist. Dieser Block diente als Unterlage für das Gesenke, mittels dessen der Kopf des Nagels fertig geschmiedet wird, ohne daß hierbei die bereits geschmiedete Spitze desselben verletzt wird. Zum Schmieden der Nägel bedienen sich einige Arbeiter mitunter noch der alten Handgesenke; es ist dies ein kurzes Stück Flacheisen, welches an seinem angestählten Ende die Form des zu schmiedenden Nagels enthält und dessen Handhabung wohl keiner Erläuterung bedarf. Zumeist ist jedoch dieses Werkzeug jetzt durch eine scharfsinnige, höchst einfache Einrichtung ersetzt. Diese besteht der Hauptsache nach aus einem verhältnismäßig schweren Hammer, in welchen nach Erforderniß Gesenke eingesetzt werden können. Eine lange kräftige Ruthe ist an der Decke oder an dem Dache der Werkstätte befestigt und vertritt die Stelle einer Feder, welche den Hammer stets in aufgehobenem Zustande erhält (siehe Abbild. 1) und deren dickes Ende