

## European Farriery Championship 2022

Europameisterschaft der Hufbeschlagschmiede in Schweden vom 3. bis 6. Juni 2022

Ein Zuschauerbericht.



Mein Name ist Janis Neurand.

Ich bin auf der letzten Jahreshauptversammlung in den Vorstand des EDHV gewählt worden.

Geplant war die Reise nach Schweden schon vorher. Zusammen mit meinem Kollegen Stephan Becker wollte ich mir diese Veranstaltung ansehen. Nun hatte ich nicht nur unsere Lehrschmiede, sondern auch den EDHV „im Gepäck“, um die Eindrücke und Erfahrungen zu sammeln und entsprechend zu kanalisieren. Man lernt ja bekanntlich nie aus. Das Ein oder Andere werde ich sicherlich an passender Stelle und zu entsprechender Gelegenheit einbringen können. So, wie diesen Bericht hier.

Da unser gemeinsamer Freund und Geschäftspartner Elmar van Heeck ins deutsche Team nachgerückt war, gab es einen weiteren Grund diesen internationalen Wettstreit der Hufbeschlagschmiede mit zu erleben.

Es hat sich in vielerlei Hinsicht gelohnt.

Es gab spannende Momente, Einblicke in die Wettkampfszene, die Organisation einer solchen Veranstaltung, das Management, die Wettkampfumgebung mit den Händlern und der Verpflegung, die Unterbringung und das soziale Verhalten der Teilnehmer. Und natürlich auch der Umgang mit den Pferden. Eine Veranstaltung in solcher Größe hat selbstverständlich immer Verbesserungspotential. Einiges, was ich anfänglich als „das-ist-nicht-optimal“ erkannte, stellte sich schlussendlich als Vorteil heraus. Zum Beispiel der Umstand, dass die Ambossgestelle auf der Rasenfläche aufgestellt waren. Meine Befürchtung war, dass sie sich in den Untergrund einarbeiten könnten und dann ggf. wackeln. Eingearbeitet haben sie sich auch etwas. Sie standen aber stabil. Ein Vorteil war sicherlich, dass es nicht übermäßig laut war, da der Naturuntergrund viel Lärm schluckte. Vor dem Zelt verwandelte sich der innen vorteilhafte Boden zeitweise in Lehmschlamm...

Die Location war trotzdem gut ausgewählt. Ein tolles Ambiente. Vis-à-vis zum Schloss mit Wildwasserbach. Der Wettkampf fand in einem geräumigen Industriezelt statt. Auf beschriebener Rasenfläche. Die Beschlagplätze waren mit Förderbandmatten ausgelegt. Die Teams hatten in der Vorrunde feste Arbeitsplätze. So konnten die Werkzeugkisten und das Equipment der einzelnen Teams an Ort und Stelle bleiben. Es gab 13 „Abteilungen“ mit gleichen Gasöfen und Ambossen. Die Gasflaschen wurden nach jeder Runde kontrolliert und die Wassereimer komplett neu befüllt. So gab es immer gleiche Voraussetzungen. Einige Gasessen mussten dann doch im laufenden Wettkampf getauscht werden. Hierfür gab es dann „Nachspielzeit“.

Über den Arbeitsplätzen waren die Platznummern und die entsprechende Nationalflagge angebracht.

Dieses brachte Übersicht und Klarheit.

Nicht alle Nationen waren mit Teamkleidung ausgestattet. Vereinzelt trugen Teilnehmer die Logos ihrer Sponsoren. Für jeden Aspiranten gab es nach dem jeweils ersten Start ein T-Shirt, welches den Träger als Europameisterschaftsteilnehmer auswies. So wurde es zunehmend schwieriger, die entsprechende Nationalität zu erkennen. Zumindest für den Zuschauer. Die Teilnehmer schienen sich fast alle untereinander zu kennen...

Die Helfercrew war mit ihren gelben T-Shirts weithin gut zu erkennen. Ein Großteil der Helfer war aus den Hufbeschlagschulen Schwedens rekrutiert. Die Mannschaft war großartig. Zahlenmäßig und gut organisiert. Jeder Helfer kannte seine Aufgaben und war darüber hinaus gut über die Abläufe informiert.

Und immer gute Laune. Ein ganz großes Lob!

Hier und da wurden zwar schnell noch Zeiten geändert, der Countdown wurde nicht immer auf den Monitoren angezeigt, wann und ob vorgeheizt werden durfte war auch nicht immer klar. Das vermeintliche Signal zum Vorheizen war dann auch mal das eigentliche Herunterzählen auf das Finish einer Gruppe, die noch schmiedete... Es wurden pro Durchgang in zwei Gruppen eingeteilt, die eine Startdifferenz von 15 Minuten hatten, damit die Richter zwischendurch auch bei allen die Barhufbearbeitung und das aufzunagelnde Eisen begutachten konnten.

Irgendwie kam es auch vor, dass einige schon anfangen zu schmieden, obwohl erst vorgeheizt werden sollte. So ist es eben.

In der Vorrunde musste jeder Teilnehmer jeweils 4 mal antreten. Wie in jedem Wettkampf werden die Eisen mit ihren Maßen vorgegeben. Wird ein Huf beschlagen, wird das Längenmaß im Wettbewerb selber ermittelt und von einem Teammitglied abgelängt. Es gab ein Überraschungseisen, welches paarweise geschmiedet werden musste. Alle Beschläge wurden im Vorfeld von den Richtern hergestellt und vor Ort zur Ansicht ausgestellt.

Anzufertigen waren am Freitag und Samstag:

- Ein ‚collateral ligament bar shoe‘ feuergeschweißt und ein ‚saddlebred shoe‘ zusammen in 60 Minuten
- Surprise class: 2 paarweise Eisen mit ausgehauener Bodenfläche, Trailer und asymmetrisch gefalzt in 45 Minuten
- Ein handgefertigtes Hufeisen für einen Isländer (je nach Ansage vorne oder hinten) mit Zehenkappe inkl. Hufzubereitung und Beschlag und ein ‚Plain stamp Roadster‘ in 60 Minuten
- Speed forging class: ein Paar ‚hind bar shoes‘ feuergeschweißt mit Streichkante in 25 Minuten.

Bei den jeweiligen Zeitvorgaben ist kein Verschnaufen möglich. Jeder kleine Fehler kann zum Misserfolg führen. Es gibt genaue Regeln bezüglich der Bewertung. Kennt man diese nicht von anderen Wettkämpfen oder durch Nachfrage, gehen einem schnell wichtige Punkte verloren.

Die Pferde waren trotz der Anspannung und des Zeitstresses super. Viele Pferde hatte zur Beruhigung und gegen den Lärm Watte in den Ohren. Einige wurden allerdings auch bei Bedarf leicht sediert. Die Vorgaben bezüglich der Pferde wurden im Vorfeld klar besprochen. Die Pausenzeiten wurden penibel eingehalten. Schmiede, die zu plötzlich oder zu ruppig an die Pferde herangingen, wurden ermahnt. Sozusagen: gelbe Karte. Die Tiere mussten dennoch lange mit ihren „Kopfpersonen“ ausharren, bis nach jedem Durchgang alle Bewertungen abgeschlossen waren und gefühlt jeder Zuschauer auch einmal den Huf in der Hand hatte. Die Pferde zeigten aber alle, dass sie sehr entspannt mit der Gesamtsituation umgehen konnten. Die Teilnehmer und die Richter sprachen nach der Veranstaltung ein großes Lob über die Pferde aus. Ich schließe mich dem uneingeschränkt an.

Am Sonntag traten die „Top 40“ an. Viertelfinale. Drei der deutschen Teilnehmer hatten diese Hürde genommen. Elmar hatte in der ‚surprise class‘ etwas Pech. Die ausgehauenen Bodenfläche ließ sich nicht sauber aushauen. Der verwendete Falzhammer war nach der Beanspruchung nicht mehr ganz scharf. Und das hat Zeit gekostet, die dann nicht mehr für die Finisharbeit zur Verfügung stand. Gesamtplatz 44 kann sich aber dennoch sehen lassen. Es ist schließlich eine Europameisterschaft!

Aufgabe im Viertelfinale: ein Vorder- oder Hinterhuf beschlagen mit Stempelhufeisen und Zehenkappe (Ardenner ca. 1000 -1200kg) und ein ‚double caulkin‘ in 75 Min.

Am Montag folgte dann das Halbfinale. Die „Top 10“ durften jeweils einen Hinterhuf beschlagen mit Seitenkappen und zusätzlich ein ‚swelled heel shoe‘ in 55 Min.

Die Pferderasseangabe war angegeben mit: „Mixed“.

Nach Auswertung der Punkte fand das Finale mit den 5 besten Teilnehmern statt.

Es mussten zwei Vorderhufe mit feuerverschweißten ‚set down barshoes with toeclip‘ beschlagen werden. Zeit: 70 Minuten.

Der Europameister ermittelt sich durch die Gesamtpunktzahl aller einzelnen Durchgänge.

Der Sieg im Finale bedeutet also nicht unbedingt den Titel!

Für alle die, die wissen möchten, wer gewonnen hat:

Den Gesamtsieg und den Europameistertitel 2022 hat Matt Randles aus Großbritannien.

Zweiter wurde Steven Beane ebenfalls Großbritannien.

Platz 3 ging an Sergio Pérez, Platz 4 hat David Ibáñez. Beide aus Katalonien.

Platz 5 ging an Jesper Eriksson Eurenus aus Schweden.

Gehrt wurden nach der Siegerehrung noch die bestbewertete Barhufbearbeitung und das punktstärkste Hufeisen.

Erfolgreiche Teilnehmer für Deutschland und unterstützt durch den EDHV waren Konrad Maier, Christoph Schweppe, John Ravanelli und Elmar van Heeck.

Alle Platzierungen und Einzelergebnisse findet ihr unter dem link:

<http://www.farrierportal.com/event/european-farriery-championship-2022/tag/>



Die einzelnen Hufeisen mit Maßangaben - unter den offiziellen englischen Bezeichnungen kann sich ja nicht jeder etwas vorstellen(!) - findet ihr unter:

<https://hovslagareforeningen.se/european-farriery-championship-2022/>



Veranstalter:	SHF Svenska Hovslagareföreningen, Krille Martinius und Magnus Smederöd; EFFA
Veranstaltungsort:	Schloss Strömsholm (ca. 120km westlich von Stockholm)
Richter:	Tom Petersen (USA) Andrew Casserly (U.K.)
Teilnehmer:	53
Nationen:	16

Zusammenfassend kann ich schreiben, dass sich die Veranstaltung gelohnt hat, Schweden immer eine Reise wert ist, Alkohol sehr teuer ist und dass wir froh waren, auf der Rückreise wieder in Deutschland tanken zu dürfen. Wer glaubt, nur in Deutschland ist alles so teuer - der irrt! ;)

Auf der Jahreshauptversammlung des EDHV in Hohenroda kam die Frage auf, ob der EDHV überhaupt ein Wettkampfteam unterstützen sollte. Es ist ein Vergleich der Arbeitseffektivität. Sowohl bei der Eisenherstellung, wie auch am Pferd. Das Ergebnis eines Wettkampfbeschlages ist sicherlich nicht auf 6-8 Wochen ausgelegt. Die Länge und Garnitur der Beschläge würden selbst die Teilnehmenden in ihrem Arbeitsleben anders handhaben. Dort wird im Regelfall das Eisen aber auch nicht per Hand hergestellt. Im Wettkampf kommt es aber auch auf Perfektion und präzises Arbeiten, optimierte Arbeitsplanung und -abläufe an. Genaue Vorgaben einhalten. Am Huf ist weniger oft mehr. Davon profitiert auch das Pferd. Ein internationaler Austausch mit den Kollegen ist ebenfalls wichtig und viele Erfahrungen und Tricks finden in der Hufschmiedeausbildung Anwendung. Außerdem geht es auch ums Prestige.

Der EDHV sollte eine Vereinigung von allen Hufbeschlagschmieden sein. Mit all Ihren unterschiedlichen Vorlieben, Materialvorstellungen und Ansichten. Die Ausbildungs- und Weiterbildungsmöglichkeiten müssen angeboten werden können. Jeder soll die Möglichkeit haben, sich einbringen und von der Gemeinschaft profitieren zu können. So ist es auch mit dem Wettkampfgedanken.

Das sollten wir respektieren und bedenken.

Mein Beispiel in Hohenroda war ein Haus mit vielen Zimmern. Wer welches Zimmer öffnet und welches er dann betritt, ist jedem selbst überlassen. Der EDHV sollte ein Haus mit vielen Zimmern und Fenstern sein. Der Blick nach draußen darf auch nicht beschränkt werden. Wir können nur wachsen und gedeihen, wenn wir Fortbildungsangebote und Über-den-Tellerrand-Szenarien schaffen und diese unseren Mitgliedern anbieten.



Der Veranstaltungsort



Vier Schmiede - ein Team





Die Bewertung durch die Richter





Die geschmiedeten Eisen lagen zur Abholung bereit



von links nach rechts - Platz 1 bis 5





„Deutschland“ vor dem Schloss

