

Die museale Umsetzung einer ehemaligen Reider-Werkstatt

Probleme der Konservierung

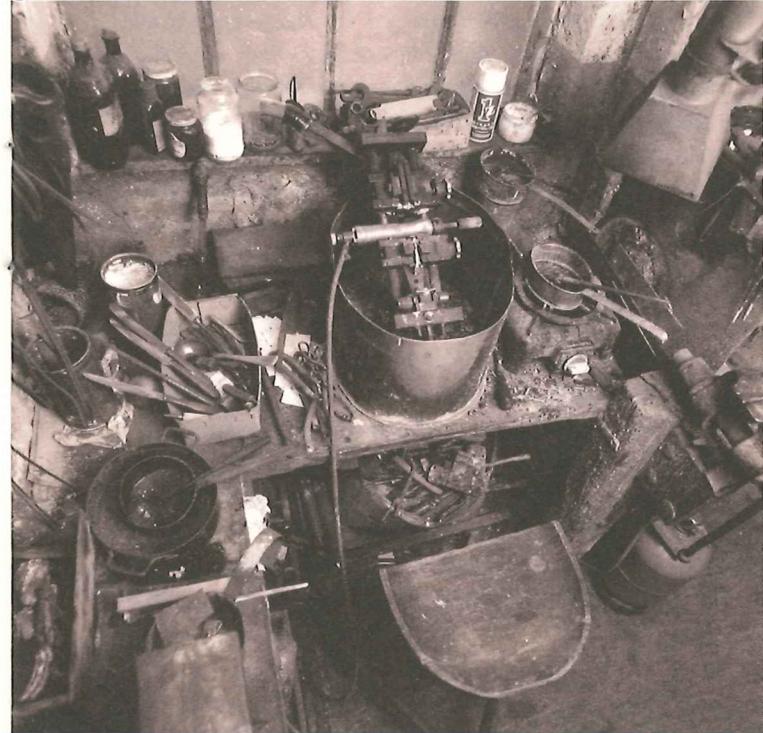
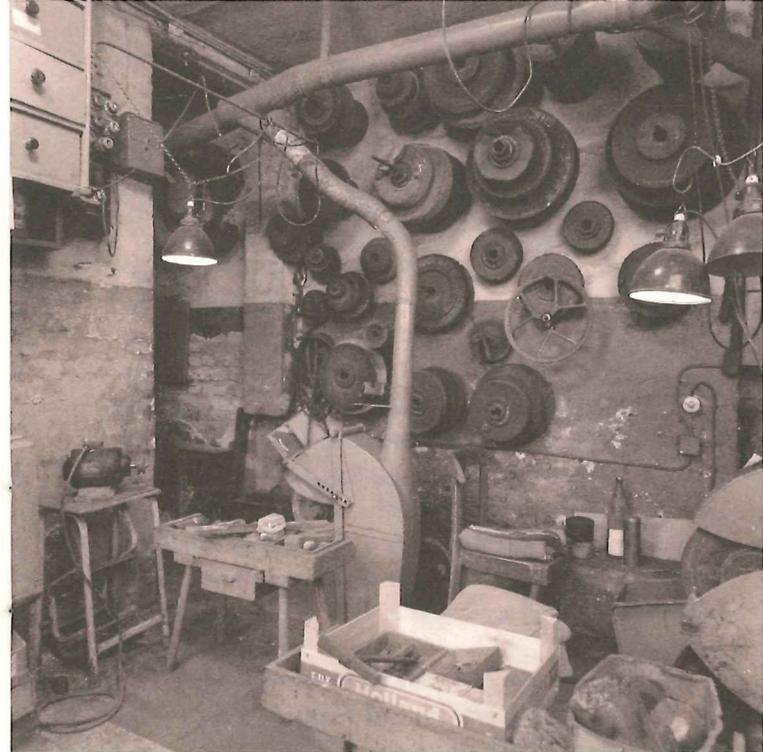
Norbert Engels

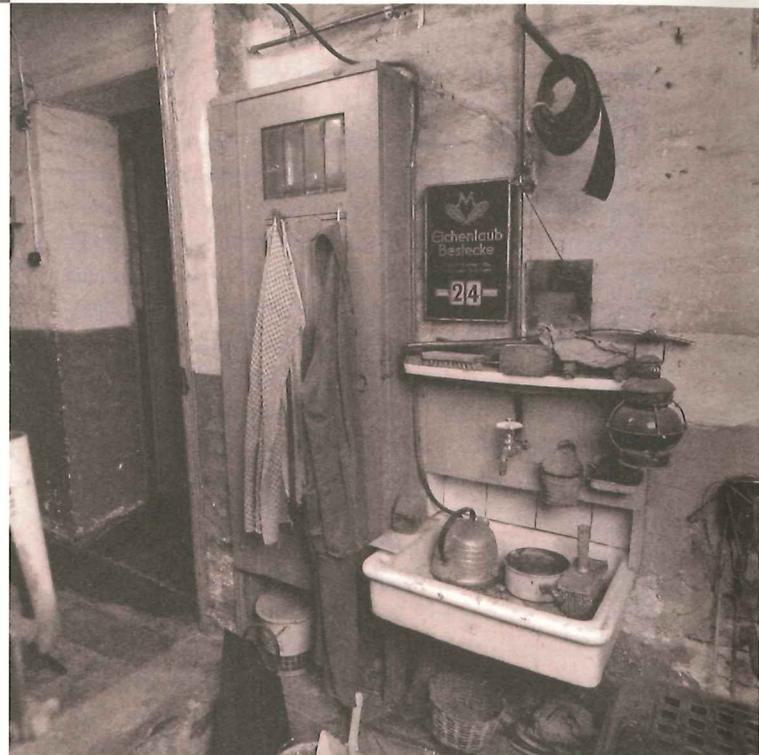
Der berufliche Werdegang des 1901 in Solingen geborenen Reiders Walter Krebs ist in vieler Hinsicht ein Beispiel für die Entwicklung des Reiderhandwerks im 20. Jahrhundert. Nach Lehre und mehrjähriger Berufstätigkeit gründete er im Jahr 1923 eine eigene Werkstatt im Haus seines Vaters am Unnersberg. Aufgrund finanzieller Schwierigkeiten in der Inflationszeit konnte er diese zunächst nicht vollständig ausstatten. So bestand die erste Einrichtung hauptsächlich aus gebraucht erworbenen Maschinen. Vieles hat Walter Krebs auch aus »umgenutzten« Teilen selbst hergestellt, z. B. diverse Werkbänke aus der Grundplatte eines Klaviers. Auch später, in wirtschaftlich stabilisierten Verhältnissen, blieb geschickte Improvisation immer ein wichtiger Bestandteil des Werkstattbetriebs, so etwa beim bedarfsgerechten Umbau von Werkzeugen, Maschinen und -teilen. Sicherlich spielt auch die vom Reider geforderte häufige Umstellung der Produktion auf andere Muster und Modelle hier eine Rolle. Aufträge für seine Werkstatt beschaffte sich Walter Krebs durch Nachfrage bei den großen Solinger Schneidwarenfabriken. War einmal eine Sorte Messer zur Zufriedenheit der Auftraggeber bearbeitet worden, kam es oft zu Folgeaufträgen. Das wirtschaftliche Risiko trug stets er selbst. Nach dem Zweiten Weltkrieg bildete sich Walter Krebs zum Meister weiter und trat bei der Firma Merten eine Stelle als Fabrikationsleiter an. Während seiner 27-jährigen Tätigkeit dort nahm er jedoch auch immer wieder kleine private Aufträge für seine eigene Werkstatt an und arbeitete dort mit seinem Schwager bis 1973 zusammen.

Das Inventar der seit einigen Jahren nicht mehr genutzten Räumlichkeiten ist mittlerweile in den Bestand des Rheinischen Industriemuseums, Außenstelle Solingen, übergegangen. Im Museumsgebäude, der 1886 gegründeten ehemaligen Gesenkschmiede Hendrichs, soll die Reidererei Krebs zukünftig als komplette Werkstatt präsentiert werden. Dafür vorgesehen sind Räumlichkeiten, die bis 1914 an selbständige Schleifer als Arbeitsstellen vermietet und unmittelbar der Gesenkschmiede angeschlossen waren.

Um den authentischen Raumeindruck der Reidererei Krebs (Souterrainraum im Kellergeschoß mit drei großen Stahlsprossenfenstern) wiederzugeben, soll sie in Form einer Koje nachgebaut werden. Dieser »Raum im Raum« soll die Werkstatt bezüglich Größe, Form, Farbgebung, Helligkeitsverhältnissen etc. widerspiegeln, ohne daß etwa jede kleine Wandunebenheit akribisch nachgebildet wird. Das gesamte Werkstattinventar hingegen wird exakt so plziert, wie es im Original vorgefunden wurde. Ursprünglich war geplant, die Translozierung unmittelbar vorzunehmen, d. h. die Teile, welche gerade erst ausgebaut wurden, umgehend an ihrem neuen Platz einzusetzen. Dieses Vorhaben ließ sich nicht realisieren, da der Materialzustand des Inventars sofortige Konservierungsmaßnahmen erforderte: An sämtlichen Holzteilen des Mobiliars »nagte der Holzwurm«. Allein die sichtbare Menge ausgeworfenen Bohrmehls ließ Schlimmes vermuten. Doch auch die klimatischen Verhältnisse waren katastrophal. Die seit Stilllegung der Werkstatt vor einigen Jahren nicht mehr beheizten Keller-/Souterrainräume der Werkstatt wiesen schließlich extreme Feuchtwerte um 85 bis 90% RF auf (Messungen 1994/1995), hervorgerufen u.a. durch ins Mauerwerk eingedrungene Staunässe sowie geringe Durchlüftung.

In den Jahren 1992/93 waren Restauratoren des Rheinischen Museumsamtes erstmals gebeten worden, schädlingbekämpfende Maßnahmen am offensichtlich stark befallenen Werkstattinventar durchzuführen. Die zunächst geäußerte Vorstellung, man könne das befallene Material mit einer Injektion flüssiger Bekämpfungsmittel (Wirkstoff: synthetische Pyrethroide) behandeln, erwies sich bald als nicht durchführbar. Man hätte mit dieser Methode zwar einzelne Werkzeuge, niemals aber etwa die Rückseiten wandseitig an- und eingebauter Schränke u. ä. erreichen können. Auch erwies sich die bauseitige klimatische Gefährdung des Inventars bereits nach ersten Untersuchungen wesentlich weiter fortgeschritten als vorher vermutet: Zwischen den Einbauten und der abblätternen Putzschlämme der Wände hatte sich stellenweise bereits





dichter Pilzrasen gebildet, an einigen Stellen mußte Würfelbruch des angrenzenden Materials infolge von Braunfäule attestiert werden. So sprachen gleich mehrere Gründe für ein Herausnehmen der Werkstatt aus dem ursprünglich baulichen Zusammenhang. Nur auf diese Weise waren eine umfassende Abtötung tierischen Schädlingsbefalls (Anobien) und ein Stillstand des materialzersetzenden Pilzwachstums (Braunfäule) zu erreichen. Als Methode zur Abtötung tierischen Schädlingsbefalls bot sich die Thermo-Lignum-Wärmebehandlung an, bei der das Holz bis in seinen Kern langsam auf ca. 53° C aufgeheizt, ca. eine Stunde lang so temperiert und anschließend ebenso langsam wieder abgekühlt wird. Dabei sterben sämtliche tierischen Organismen sowie deren ggf. abgelegte Eier ab. Die Temperaturänderungen finden unter permanenter Beibehaltung der relativen Luft- und korrespondierender

Materialfeuchte statt, um Spannungen/Risse durch Austrocknen etc. zu vermeiden.

Die ursprüngliche Absicht des Rheinischen Industriemuseums, die Translozierung der Werkstatt – also: Abbau – Transport – Aufbau am neuen Ort – zeitnäher durchzuführen, war aus zwei Gründen nicht möglich. Erstens: Der Zerfallzustand des Inventars selbst erforderte umgehendes Handeln. Zweitens: Umfangreiche bauliche Sanierungsmaßnahmen in der Gesenkschmiede Hendrichs (neuer Aufstellungsort) erlaubten dort auf absehbare Zeit keine Wiederaufstellung. So entstand der Plan, das Werkstattinventar nach Ausbau, Transport und erfolgter Schädlingsbekämpfung zwischenzulagern, bis ein Aufbau am neuen Ort erfolgen kann. Dieses Vorgehen bot u.a. auch den Vorteil, weitere konservatorische Maßnahmen (wo erforderlich: Härtung geschwächter Holzsubstanz, Wie-

derherstellung von durch Feuchtigkeit gelockerten Leimfugen etc.) in den Werkstätten des Rheinischen Museumsamtes vornehmen zu können.

Ein schwieriges Problem bereitete die Anforderung, jeglichen Authentizitätsverlust durch genaueste Dokumentation jedes Objektes an seinem jeweiligen Standort zu vermeiden und die Werkzeuge wie sonstiges Inventar möglichst ›ensembleweise‹ zu verpacken, zu behandeln und zu transportieren. Bedenkt man, daß der nur etwa 20 qm große Werkstattraum mit Werkbänken, Schränken, Maschinen sowie vielen tausend Kleinteilen derart vollgepackt ist, daß nur ein schmaler, U-förmiger Gang darin freibleibt, so läßt sich dieser Aufwand bereits erahnen. Doch konnten die Restauratoren des Museumsamtes auf folgendes, bereits erstelltes Grundlagenmaterial zurückgreifen:

- die Inventarisierung und Dokumentation der wichtigsten Werkzeuge durch die Firma *Prototo* 1988
- die Zeichnungen von H. Göbels, welche die Räumlichkeiten nach Vermessung darstellten (1988).

Durch folgende Maßnahmen entstand eine weitergehende kartierende Erfassung der einzelnen Inventarbestandteile:

- ergänzende Inventarisierung, soweit noch nicht durch *Prototo* erfolgt
- Vermessungen bzgl. Position und Gruppierung der einzelnen Inventarteile, Maschinen und Werkzeuge zueinander sowie im Grundriß
- zahlreiche Detailfotos (u. a. von Werkzeugarrangements) aus verschiedenen Perspektiven in einander überlappenden Reihenfolge
- eine zusätzliche Fotodokumentation durch die Landesbildstelle Rheinland, Düsseldorf
- ein minutiös erstelltes Handbuch des Werkstattabbaus in kleinsten Schritten, das in umgekehrter Reihenfolge den neuen Aufbau begleiten wird.

Anschließend galt es, den Umfang des abzubauenen Werkstattinventars zu begrenzen: Die Werkstatt lag im Keller des von Walter Krebs bewohnten Hauses und war u.a. mit der Wasser- und Elektroinstallation baulich verbunden. Hier konnte, was die Elektroinstallation anbetrifft, der nahezu komplette Bestand von auf Putz verlegten Kabeln, Dosen, Schaltern sowie zwei alten Sicherungskästen geborgen werden. Die Wasserinstallation (Hahn und Becken) verblieb am Ort, sie wird sich jedoch am neuen Ausstellungsort weitgehend ähnlich darstellen lassen. Auch die Werkstatttür sowie die Stahlprofil-Sprossenfenster verbleiben am Ort (der Raum wird für andere Zwecke weiterhin genutzt), doch lassen sich diese Bauteile mit einem m. E. vertretbaren Aufwand nachfertigen.

Bevor nun endlich der – lang geplante – Abbau der Werkstatt beginnen konnte, war ein weiteres Problem zu lösen: Die vielen tausend herumliegenden Handwerkzeuge, Hilfsmittel, Materialien etc. sollten möglichst positionsgetreu transloziert werden. Als rettende Lösung hier-

bei erwies sich nach einigen Versuchen das Einschweißen der Werkzeuge in PVC-Schrumpffolie. Dabei wird ein komplettes Werkzeug-Arrangement (z. B. Wandbrett mit Feilen) auf einen zugeschnittenen stabilen Karton (erforderlichenfalls auch eine Holzplatte) aufgebracht. Beides wird locker mit einer Lage Schrumpffolie überlappend umwickelt und mit Hilfe einer Heißluftpistole ›vorgeschrumpft‹. Durch vorsichtige Dosierung von Wärmegrad und Entfernung der Wärmequelle vom Objekt kann hier äußerst materialschonend vorgegangen werden. Eine oder mehrere weitere Lagen Folie und jeweils anschließendes Schrumpfen vermitteln das erforderliche Maß an Festigkeit. Abschließend werden noch zwei bis vier grössere Löcher in die Folie geschnitten, um eine Luftzirkulation zu ermöglichen und Kondenswasserbildung zu verhindern. Sämtliche Holzobjekte bzw. natürlich-organische Materialien wurden u.a. in der oben beschriebenen Weise verpackt, verladen und in die Werkstätten des Rheinischen Museumsamtes zwecks Thermokammer-Behandlung und Konservierung transportiert. Anschließend wurden die durchnummerierten Posten in geeigneten Depots des Industriemuseums bis zum Wiederaufbau zwischengelagert. Ein nach den Vermessungen erstelltes Raummodell im Maßstab 1:10 soll den Einbau in den Räumlichkeiten der Gesenkschmiede Hendrichs veranschaulichen helfen: an ihm können etwa Beleuchtung und Präsentation des ›Raums im Raum‹ erprobt werden.

Die Frage der endgültigen Präsentation ist vor dem Wiederaufbau noch abschließend zu klären. Dabei dürfte es in Anbetracht der räumlichen Enge der Werkstatt schwierig werden, die Besucher hier durchzuführen, denn es gibt nur einen Zugang, und die Durchgangsbreite liegt z.T. bei weniger als 60 cm. Auch ist bei der Menge dort offen ausliegenden Werkzeugs die Gefahr von Diebstählen kaum von der Hand zu weisen. Doch sicher lassen sich auch diese Probleme durch ständige Absprache und Kooperation aller Beteiligten lösen.

Lit.: Ute Herborg/Jochen Putsch/
Eva-Maria Schmitt/Dagmar Thiemler:
Einsteckreiderei Krebs. Historische
Handwerkstätten der Solinger Schneid-
warenindustrie.
Rheinland Verlag Köln 1989

Filmdokumentation des Amtes für
rheinische Landeskunde Bonn:
»Solinger Messermacherhandwerk.
Der Einsteckreider – Werkstatt Walter
Krebs.« Solingen 1988 (Landesbild-
stelle Rheinland, Düsseldorf, Verleih-
Nummer: 3245145; (V) 4245145)

(Fotos: Landesbildstelle Rheinland, Düsseldorf)

MUSEEN IM RHEINLAND

in form!

- **Feuer und Flamme**
Rückblick auf eine Ausstellung
- **Zauberwort Besucherorientierung**
Wie Museen neuen Herausforderungen begegnen
 - **Nummern, Fotos und Objekte**
Inventarisierung von Museumsgut am
Beispiel des Rheinischen Feuerwehrmuseums
Erkelenz-Lövenich
- **Die museale Umsetzung
einer ehemaligen Reider-Werkstatt**
Probleme der Konservierung
 - **Der Verband Rheinischer Museen e.V.**
Anfänge und Entwicklungen
- **Zwischen Kontinuität und Wandel**
Neue Serviceleistungen für
die rheinischen Museen
 - **Ohne sie geht es nicht**
Ausstellungen