



Jochen Putsch  
**Fabrik wird (Industrie-)Museum**

Eine Dokumentation im Auftrag der Stadt-Sparkasse Solingen



Jochen Putsch  
**Fabrik wird (Industrie-)Museum**

---





Wandansicht im Lichthof. Links im Bild Wasserkessel, mit dem die Belegschaft einst Kaffee kochte

## Vorwort

---

Wenn der technische Fortschritt einschneidende Eingriffe in Arbeitsabläufe und Produktionsverfahren mit sich gebracht hat, verbleibt oft das Bedürfnis nach einem historischen Rückblick. Dazu gehört auch die Bereitschaft, industrielle Denkmäler zu schaffen. Durch diese ermöglichen wir uns selbst und unseren Nachfahren ein Rückbesinnen auf die Ursprünge unserer modernen Gesellschaft.

Auch in Solingen wird Industriegeschichte gepflegt. Im Jahre 1986 wurde die Merscheider Gesenkschmiede Hendrichs zum Museumsgebäude. Mit der Ihnen vorliegenden Sonderausgabe stellen wir den Solinger Standort des „Rheinischen Industriemuseums“ vor. Der Leiter dieses Museums, Herr Dr. Jochen Putsch, zeichnet den Weg der Hendrichschen Fabrik von den Anfängen der Planung bis hin zur Fertigstellung als museales Kleinod.

Wir wünschen allen Betrachtern und Lesern sowie den hoffentlich auch weiterhin zahlreichen Besuchern des Museums viel Vergnügen.

Stadt-Sparkasse Solingen  
Vorstand



Früangel



Brombach



Lück

Für das Rheinische Industriemuseum ist die Übernahme der Gesenkschmiede Hendrichs in Solingen als eines von sechs Zweigmuseen ein Glücksfall. Gerade weil zwischen der Schließung der Fabrik und ihrem Übergang in die Zuständigkeit des Landschaftsverbandes Rheinland nur wenige Wochen lagen, hat das Fabrikensemble keine Veränderungen erfahren. Hinzu kommt noch die Weiterbeschäftigung einiger erfahrener Mitarbeiter im Schaubetrieb des Museums. Alles in allem war dies eine ausgezeichnete Ausgangssituation in einem Konzept, das sich der musealen Nutzung von Denkmälern der Industrie verschrieben hat. Auf der einen Seite besteht so die Chance zu einem Höchstmaß an Authentizität, auf der anderen Seite kann die notwendige museale Präsentation der vergangenen Arbeitswelt optimal angepaßt werden. Die entscheidende Herausforderung besteht für die Museumsleute darin, eine Fabrik zu erhalten und gleichzeitig ein Museum zu gestalten.

Die Phase der Teileröffnung der Gesenkschmiede Hendrichs als Museum bot seit 1986 die Gelegenheit, Erfahrungen in der Schaubildproduktion zu sammeln und Präsentationsmittel zu testen. Die bisherigen Besucherreaktionen geben der geleisteten Museumsarbeit viel Bestätigung. Vor der endgültigen Eröffnung der Gesenkschmiede Hendrichs wird die „Karriere“ einer Fabrik zum Museum in der vorliegenden Broschüre zum Thema. Ein Museum kann nur die Glaubwürdigkeit gewinnen, wenn es diesen Funktionswandel offenlegt und nicht einem vergangenen Realismus nacheifert, der heute nur Illusionen aber keine Einsicht weckt. Der Stadt-Sparkasse Solingen sei hier herzlich gedankt, daß sie dieses Thema in die Reihe ihrer Publikationen aufgenommen hat.

(Prof. Dr. Wirtz)  
Landesmuseumsdirektor



# 1.) Das Rheinische Industriemuseum

---

Nordrhein-Westfalen ist wie kaum eine andere Region durch die Industrialisierung geprägt, in Wirtschaftskraft und Bevölkerungsdichte, Natur und Architektur, Kultur und Lebensweise der Menschen. Die 150 Jahre der ersten und zweiten industriellen Revolution haben die Landschaft hier mehr verändert als 2000 Jahre Siedlungsgeschichte vorher.

Nun, seit den 70er Jahren dieses Jahrhunderts, in der Krise der Arbeitsgesellschaft während der dritten Industrialisierungsphase (nach Dampf und Elektrizität die durch Mikroelektronik) findet eine Rückbesinnung statt, eine Reflektion der bisherigen industriellen Entwicklung.

Im gegenwärtigen dramatischen Veränderungsprozeß der technologischen Umgestaltung der Industrie werden mit den Arbeitsplätzen täglich auch Zeugnisse der industriellen Arbeitswelt preisgegeben. Die großen und kleinen „Denkmale“ der Industrie verschwinden mit dem Inventar, mit ihm schwinden auch die Kenntnisse der prägenden historischen Kräfte unserer Region.

Um all dies der Erinnerung zu bewahren, der Forschung zugänglich zu machen, die wichtigsten Elemente unserer Geschichte überhaupt vermitteln zu können, planen die beiden großen kommunalen Körperschaften in Nordrhein-Westfalen, der Landschaftsverband Rheinland und der Landschaftsverband Westfalen-Lippe, seit Ende der 70er Jahre zwei Industriemuseen, die in abgestimmten Konzepten die wichtigsten Branchen und Stufen der vorindustriellen und industriellen Entwicklungen in Nordrhein-Westfalen darstellen sollen.

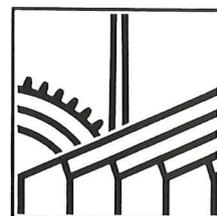
Insgesamt 14 Fabrikationsstätten werden Museumsstandorte des Rheinischen Industriemuseums (sechs Standorte) und des Westfälischen Industriemuseums (acht Standorte) sein. Sie sollen die wichtigsten Industriebranchen vorstellen, bleiben am Platz und in ihrem Bestand möglichst „authentisch“ erhalten.

Die Fabrik ist die wichtigste technische, räumliche und soziale Institution der Industrie. Deshalb ist sie auch in der Museumskonzeption das zentrale Objekt. Die Fabrik ist gekennzeichnet durch produktionsbezogenen Einsatz von Maschinen. Deshalb werden – soweit erhalten – möglichst komplett eingerichtete Fabrikationsstätten gezeigt, ja z. T. mit „Schauproduktion“ vorgeführt. Einige Standorte zeigen in neuen Daueraustellungen die Entwicklung ganzer Industriebranchen; ihren Aufstieg, Krisen und ihren Niedergang.

Aber nicht allein technische Vorgänge sollen demonstriert werden. Die Fabrik ist auch durch eine besondere Organisation der Arbeit definiert, ist Tatort. Hier brachten Menschen ihre Arbeitskraft für die Produktion ein. Sie sind thematischer Mittelpunkt der Museumsarbeit. Es soll um die Menschen als „Benutzer“ und „Benutzte“ von Maschinen gehen, um den sozialen Prozeß der Arbeit. Der Blick wird dabei auf Arbeiter, Angestellte und Fabrikanten gerichtet, auf die Arbeit von Frauen und Männern. Dazu gehören auch der Arbeitsplatz und sonstige Lebensbedingungen wie Wohnung und Nachbarschaft, Freizeit und Politik. Die Arbeit soll als prägendes Element aller Lebensbereiche dargestellt werden. Deshalb trägt das Museum den Untertitel „Museum für Industrie- und Sozialgeschichte“.

Zwei Standorte des Rheinischen Industriemuseums sind bereits eröffnet und verzeichnen wachsende Besucherzahlen (Engelskirchen und Solingen), sie werden weiter ausgebaut. Die anderen Außenstellen des Museums sind in ihrem Aufbau unterschiedlich weit fortgeschritten und werden nach und nach eröffnet. Für diese gewaltige Aufbauarbeit braucht das Museum die Mitarbeit vieler: willkommen ist deshalb vielfältige Hilfe und Unterstützung; dazu gehören wissenschaftliche Informationen ebenso wie die Mitteilung persönlicher Erinnerungen, Mitgliedschaft in Fördervereinen gleich-

ermaßen wie Angebote von Gegenständen und Quellenmaterial (Briefe, Fotos, Dokumente) aus dem Alltag im Industriezeitalter bis heute.

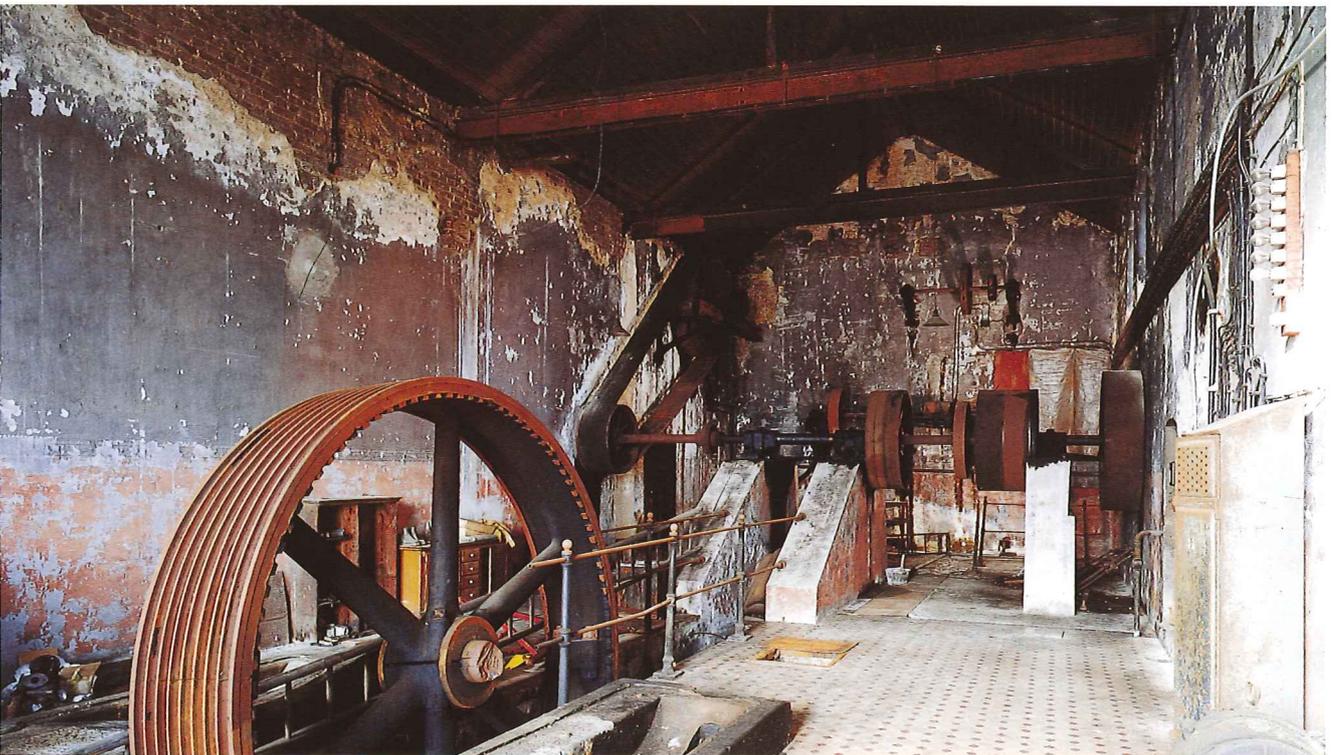




*Blick von der Werkzeugmacherei in die Schneiderei*



*Rückansicht der Gesenkschmiede Hendrichs (v. l.: Schmiedehalle 1914, Kesselhaus 1938 mit Schornstein, Maschinenhaus 1906, Dampfschleiferei mit Steinhaus 1886)*



*Ansicht des Maschinenhauses*

## 2.) „Zur Einrichtung einer Schlägerei kam nur Dampfkraft in Frage . . .“<sup>1)</sup>

Eine kurze Einführung in die Geschichte der Gesenkschmiede Hendrichs  
insb. in der Weiterverarbeitung

Die gemeinhin als Motor der Industrialisierung angesehene Dampfkraft spielte in der Solinger Schneidwarenindustrie bis über die Mitte des Jahrhunderts hinaus so gut wie keine Rolle. Bezeichnenderweise wurden die ersten Maschinen in der Schirmindustrie aufgestellt. Die Schneidwarenherstellung hatte sich auf der Basis der Wasserkraft zum wichtigsten Gewerbe des Industriebezirks entwickelt. Die hochgradig arbeitsteilige und spezialisierte Fertigung war auf den Weltmarkt orientiert. Sie wurde von selbständigen Kleinmeistern getragen, die als Schmied, Härter, Schleifer oder Reider (Montageberufe) eine kleine Werkstätte (Kotten) oder eine Arbeitsstelle mit Kraftversorgung in einem Wasserkotten betrieben.

Um 1850 hatten erst sehr wenige große Verleger damit begonnen, Teile der Produktion in Fabrikbetrieben zu zentralisieren. Die Firma Henckels, die sich zum bekanntesten und größten Solinger Unternehmen entwickeln sollte, war in dieser Hinsicht bereits außergewöhnlich weit gegangen und betrieb zu Beginn der 1860er Jahre den Aufbau einer mechanischen Schmiedewerkstatt. Nach und nach folgten auch andere Unternehmen diesem Vorbild. Ausgehend von der Mechanisierung des Schmiedesektors setzte in der Boomphase nach dem deutsch-französischen Krieg 1871 eine wahre Welle von Fabrikgründungen ein, die das Gesicht der Stadt nachhaltig verändern sollten. Die Fa. Henckels hatte auf dem Gebiet des Schmiedens wichtige Pionierleistungen erbracht und sogar ein eigenes Gußstahlwerk in Betrieb genommen. Zusammen mit wichtigen technischen Entwicklungen der Firma Hammesfahr waren Grundlagen für eine nahezu vollständige Mechanisierung des Schmiedens der Rohware gelegt.

Der Vorgang des Schmiedens löste sich aus dem einheitlichen handwerklichen Produktionszusammenhang heraus. Aus der Handschmiede wurde die mechanisierte Gesenkschmiede. In dieser Phase

der industriellen Entwicklung kam der Dampfkraft als einer standortunabhängigen Energiequelle eine wichtige Rolle zu. Die Industrie begann sich von den Tälern auf die Höhenrücken des Stadtgebietes zu verlagern. Die Gesenkschmieden standen im Zentrum der Industrialisierung der Solinger Schneidwarenproduktion. Sie bildeten den Kern vieler Fabrikbetriebe, um den herum weitere Bereiche der Weiterverarbeitung angeordnet wurden. Sie wurden aber auch – wie im Falle der Gesenkschmiede Hendrichs – als eigenständiger Betrieb – sogenannte Teilfabrik – geführt und stützten damit die Strukturen des traditionellen Verlagssystems, insb. in der Weiterverarbeitung.

Peter-Wilhelm Hendrichs, einer der beiden Gründer der Gesenkschmiede Hendrichs, beschrieb diese Zusammenhänge in seinen Aufzeichnungen zur Firmengeschichte rückblickend folgendermaßen: *„Als nach Ende des Krieges 1870/1872 die Solinger Industrie einen bedeutsamen Aufschwung nahm und die Nachfrage nach Solinger Artikeln immer stärker wurde, die Fabrikanten jedoch nicht immer in der Lage waren, ihre Produktion zu steigern, da fast sämtliche Artikel als Scheren, Tafelmesser, Rasiermesser, Korkenzieher, Gabeln und Klängen für Taschenmesser von Hand geschmiedet werden mußten, die vorhandenen Schmieden aber nicht in der Lage waren, durch Mangel an geeigneten Arbeitskräften ihre Produktion zu steigern, so lag es nahe, daß die Unternehmer bedacht waren, die geschmiedeten Artikel maschinell herzustellen. (. . .) Von einzelnen Firmen wurde nunmehr dazu übergegangen, auch Scheren unter Fallhämmer herzustellen. Die Scherenschmiede, welche befürchteten, durch Einführung dieser neuen Arbeitsmethoden mit der Zeit geschädigt zu werden, sahen der weiteren Entwicklung mit Besorgnis entgegen. (. . .) Wohl war vielfach eine Antipathie gegen die auf Fallhämmer hergestellten Scheren vorhanden, aber durch billigere Preise und schönere ge-*

*fälligerer Muster setzten sich diese mit der Zeit gegen die von Hand geschmiedeten Scheren durch. Dadurch nun, daß die geschlagenen Scheren auf dem Weltmarkt immer mehr Beifall fanden, und die Solinger Industrie gegenüber den Industrien anderer Länder als England und Frankreich bedeutend im Vorteil war, so waren mit der Zeit die Betriebe genötigt, ihre Anlagen zu vergrößern. Die Fabrikanten, welche sich auf die Schlägerei von Scheren eingerichtet, gaben keine geschlagenen Scheren an andere Fabrikanten ab, und diese mußten, nur auf die Schmiede angewiesen, mit der Zeit ins Hintertreffen geraten. (. . .)“*

Die Investition in einen Schmiedebetrieb war eine sichere Kapitalanlage in einer Zeit, in der Solingen den technologischen Vorsprung bei der Mechanisierung des Schmiedens gegenüber der englischen Konkurrenz in Sheffield ins Spiel bringen konnte. Auf dem Weltmarkt konnten die Solinger Produkte – darunter besonders die Scheren, auf die sich die Firma Hendrichs spezialisiert hatte – den englischen aufgrund ihres Formenreichtums und ihrer Qualität den Rang ablaufen. Von zentraler Bedeutung war in diesem Zusammenhang, daß die fabrikin dustrielle Herstellung der Rohwaren auf geradezu optimale Weise mit der handwerklichen Weiterverarbeitung verzahnt war. Wie in den Zeiten des reinen Verlagssystems konnte auch ein kleiner Fabrikant die Rohware von den Gesenkschmieden beziehen, in die einzelnen Bearbeitungsstufen des Härtens, Schleifens und Reidens – um nur die wichtigsten zu nennen – geben, um sie schließlich auf seinem Kontor zu putzen, zu verpacken und zu verschicken. Er selbst brauchte keinerlei Produktionsmittel zu besitzen und auch die Produktion nicht zu beaufsichtigen, sondern konnte sich in hohem Maße der Tätigkeit als Reisender widmen. Die unzähligen kleinen So-

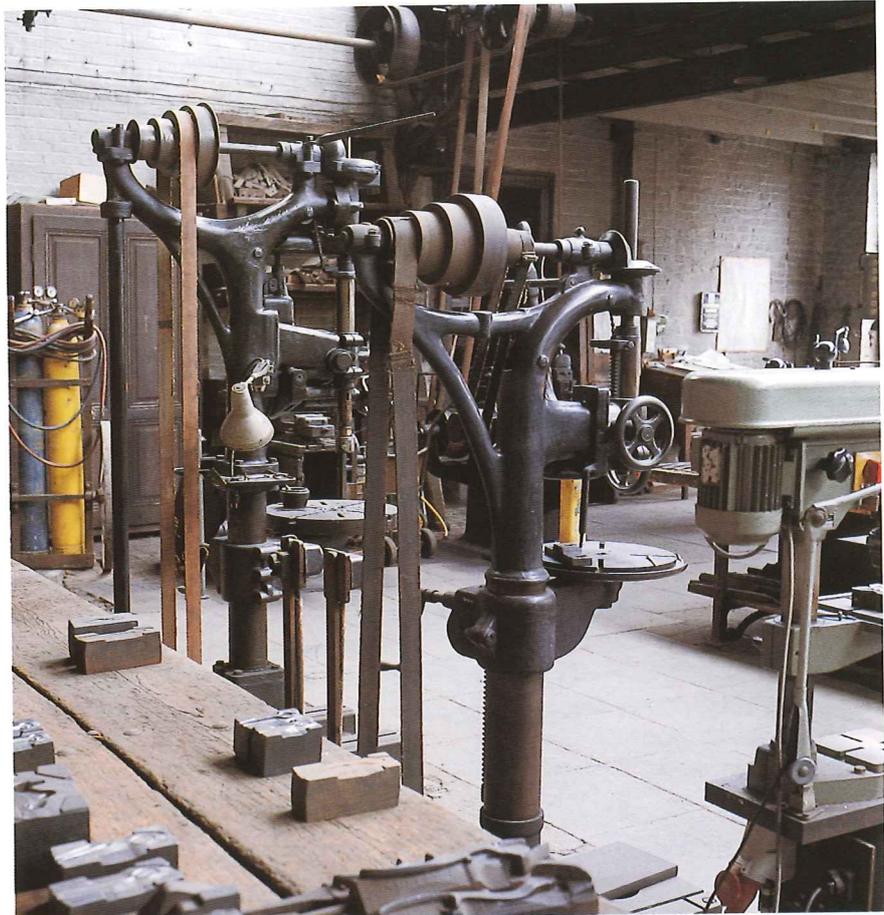
<sup>1</sup> Peter-Wilhelm Hendrichs, Ursachen zur Entstehung unseres Geschäfts, Manuskript um 1940

linger Fabrikanten, aber auch die größeren Solinger Firmen, die über einen ganzen Stab von Reisenden und zuweilen auch ein Netz ausländischer Vertretungen verfügten, waren in den kleinsten Nischen des Weltmarktes präsent. Durch den direkten Kontakt zu den Abnehmern wurde die Produktpalette ständig erweitert, wobei die Organisation der Produktion es möglich machte, einen ungeheuren Musterreichtum hervorzu- bringen. Die Fabrikanten konnten die Arbeitsleistungen der heimindustriellen Produzenten gezielt und beliebig kombinieren. Selbst größere Firmen waren weder in der Lage noch bestrebt, sämtliche Arbeitsgänge, die für die Herstellung des in den dicken Katalogen angebotenen Sortimentes erforderlich waren, selbst auszuführen.

Theodor Kieserling, der Maschinenbauer, der den Gebrüdern Hendrichs bei der Firmengründung mit Krediten zur Seite stand, hatte den jungen Unternehmern nahegelegt, den Gesenkschmiede- betrieb mit einer Dampfschleiferei zu verbinden.

So kam es, daß die Gesenkschmiede zunächst nur den kleineren Teil der Fabrikanlage ausmachte und gegenüber der in einem Zug errichteten dreigeschossigen Dampfschleiferei, die zudem mit einem Anbau für die großen Naßschleifsteine versehen war, fast verschwand.

Die Kapazität der Dampfmaschine wurde so ausgelegt, daß mit ihrer Kraft auch die Dampfschleiferei mit 12 Arbeitsräumen versorgt werden konnte. In den Räumlichkeiten konnten etwa 80 – 90 Schleifer untergebracht werden, die jeweils einen Arbeitsplatz einschließlich Antriebskraft mieteten. Die Schleifer waren – abgesehen von einem Mietvertrag – von der Firma Hendrichs völlig unabhängig. Die Firmengründer hatten sich durch die Kombination der Schmiede mit dem Dampfschleifereigebäude eine zusätzliche Einnahmequelle erschlossen.



*Teilansicht der Werkzeugmacherei mit drei Bohrmaschinen*



*Gesenkwerkzeuge*



*Teilansicht der Schneiderei mit Stahlmaterial und Spaltpresse*

Der rasante Aufstieg, den die Solinger Schneidwarenindustrie im letzten Drittel des 19. Jahrhunderts erlebte, basierte ohne Zweifel auf der Entwicklung der Schmiedetechnologie: durch die Gesenkschmiedetechnik wurde es möglich, die Rohware in beliebigen Mustern und in größerer Zahl rationell herzustellen. Die zahlreichen Gesenkschmiedeten waren jedoch nur die eine Seite der Medaille. Der Produktivitätsanstieg auf seiten des Schmiedens wäre ökonomisch ohne Effekt geblieben, wenn nicht die Kapazitäten der Weiterverarbeitung angepaßt worden wären. Mit Hilfe der Dampfschleifereien wurde die Produktivität des Schleifsektors deutlich gesteigert. Indem nun auch die Schleifer an den Transmissionsmechanismus der Dampfmaschinen angeschlossen wurden, gelang es

nicht nur das Problem der witterungsbedingten Stillstandszeiten in den Wasserkotten, sondern auch das Problem der generellen Kapazitätsgrenzen in dem bislang auf die Wasserkraft angewiesenen Schleifsektor zu lösen. In den Dampfschleifereien blieben die Schleifer weiterhin selbständig, wobei sie – wie bereits in den Wasserkotten – ihre Arbeitsstelle mieteten. Die neue Antriebsenergie hatte in diesem Sektor keinen Einfluß auf die Arbeitstechnik. Diese blieb handwerklich geprägt.

Die Firma Hendrichs expandierte in wenigen Etappen bis zum Ersten Weltkrieg auf den heute erhaltenen Stand. Bereits zwei Jahre nach der Grundsteinlegung erfolgte die erste Fabrikerweiterung. Das Schmiedegebäude wurde auf mehr als die doppelte Größe gebracht. Die Haupt-

transmissionswelle wurde verlängert, so daß fünf weitere Fallhämmer aufgestellt werden konnten. Bis zur Jahrhundertwende wurde die Fabrik durch den Anbau einer eigenen Werkzeugmacherei direkt an die Straßenfront der Merscheider (damals Mängenberger) Straße vorgezogen.

Abgesehen von einem schräg angeordneten Fassadenstück wurde die Fabrik in keinerlei Hinsicht repräsentativ ausgeführt. Es handelte sich um einen eingeschossigen, shedüberdachten Zweckbau, dessen dunkle Backsteinmauern insbesondere bei den in der Region vorherrschenden Regenwetterlagen eine überaus unwirtliche Atmosphäre ausstrahlte. Dieses äußere Erscheinungsbild war geradezu charakteristisch für Gesenkschmiedebetriebe überhaupt, denn als Rohwarenproduzenten bildeten sie die Hinterzimmer der „Solinger Fabrik“, die auswärtige Handelspartner nie zu Gesicht bekamen. Denn die Fertigware wurde durch die in der Solinger Innenstadt ansässigen Verlagshäuser (Fabrikanten) vertrieben.

Bis 1915 dehnte sich das Unternehmen durch Anbauten quasi in alle Himmelsrichtungen aus. (Anbau der Schneiderei an der nördlich gelegenen Straßenfront, Vergrößerung des Lagerbereiches, im Westen Anbau einer weiteren Schmiedehalle zur südlich gelegenen Hofseite, Anbau eines Maschinenhauses im östlichen Teil der Fabrik). Die Grundfläche der Fabrikanlage erreichte durch den Anbau eines neuen Kesselhauses im Jahre 1939 mit etwa 4000 m<sup>2</sup> ihre maximale Ausdehnung. Schließlich waren bei der Firma Hendrichs 33 Hämmer installiert, womit der Betrieb zu den größten Solinger Gesenkschmiedeten überhaupt zählte.

Aufgrund der Struktur der Märkte und – infolgedessen – der Solinger Industrie kam es bei den Gesenkschmiedeten darauf an, einen großen Musterreichtum vorzuweisen und flexibel auch kleinere und kleinste Stückzahlen liefern zu kön-

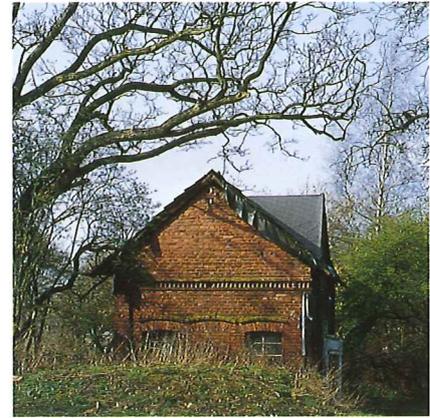
nen. Die Firma Hendrichs erreichte dies durch eine flexible Lagerhaltung. Bis in die 1960er Jahre hatte die Firma einen Lageristen angestellt. Im Laufe der Jahrzehnte entstand ein unermeßlicher Bestand von Werkzeugen (Leisten, Gesenke, Schnittwerkzeuge), der in einem eigens für diesen Zweck ausgestatteten Werkzeug- bzw. Gesenkekeller untergebracht war und das wichtigste Kapital des Unternehmens darstellte. Anhand dieser sorgfältig behüteten Werkzeuge läßt sich ein ganzes Jahrhundert Stilgeschichte der Schere nachvollziehen. Allein der Scherenkatalog des Unternehmens weist mehr als 1300 verschiedene Typen auf, die jeweils in mehreren Größenabmessungen hergestellt wurden. Somit wurden fast 10.000 verschiedene Scheren hergestellt.

Neben Scheren und chirurgischen In-

strumenten wurden alle erdenklichen kleineren Schmiedestücke für aufstrebende benachbarte Industriezweige – so etwa die in Solingen ansässigen Fahrrad(teile)industrie – geschmiedet. Spätestens seit den 1920er Jahren entwickelte sich die Herstellung von Schlüsseln für die Velberter Schloß- und Beschläge-Industrie zu einem weiteren wichtigen Standbein der Firma.

Das Wachstum des Unternehmens schlug sich nicht nur im Werkzeugbestand oder in den Geschäftsbüchern, sondern auch in der Entwicklung der Belegschaft nieder.

Mit jährlichen Wachstumsraten von mehr als 20 Prozent wurde es möglich, nicht nur den stillen Teilhaber Theodor Kieserling bis 1906 auszuzahlen, sondern auch den privaten Lebensstandard der Familie beträchtlich zu steigern. Im Jahre 1896



*Ehemaliger Pferdestall, Baujahr 1899*

bereits war auf dem Gelände eine schmucke Firmenvilla errichtet worden, die den Aufstieg der Fabrikantenfamilie nach außen dokumentierte. Das Erdgeschoß des ehemaligen Wohnhauses an der Merscheider Straße, in dem seit 1886 die Familie von Friedrich-Wilhelm Hendrichs gewohnt hatte, wurde zum Kontor umfunktioniert. Die Villa war von einer großzügig angelegten Parkanlage umgeben, die mit Ziersträuchern und wertvollen Gehölzen reich bestückt wurde. Peter-Wilhelm Hendrichs, der 1878 noch wie viele Handwerker und Kleingewerbetreibende in der dritten Steuerklasse wählte, schaffte bis in die 1890er Jahre den Sprung in die erste Steuerklasse und engagierte sich aktiv als Stadtverordneter von Ohligs in der Kommunalpolitik.

Während des Ersten Weltkrieges wurden bei Hendrichs in vermutlich beträchtlichem Umfang Rüstungsgüter produziert. Das Wachstum der Firma schlug sich in einer erheblichen Steigerung der Bilanzsumme nieder. Die Zahl der Beschäftigten sank allerdings in dieser Zeit infolge des Arbeitskräftemangels deutlich ab. (Vgl. Tab. 1) In der Zeit des Ersten Weltkrieges waren bei Hendrichs auch Frauen in der Produktion beschäftigt. 1920 erreichte die Belegschaft mit 79 Personen einen Stand, der, unterbrochen durch die Rezession 1925/26, bis

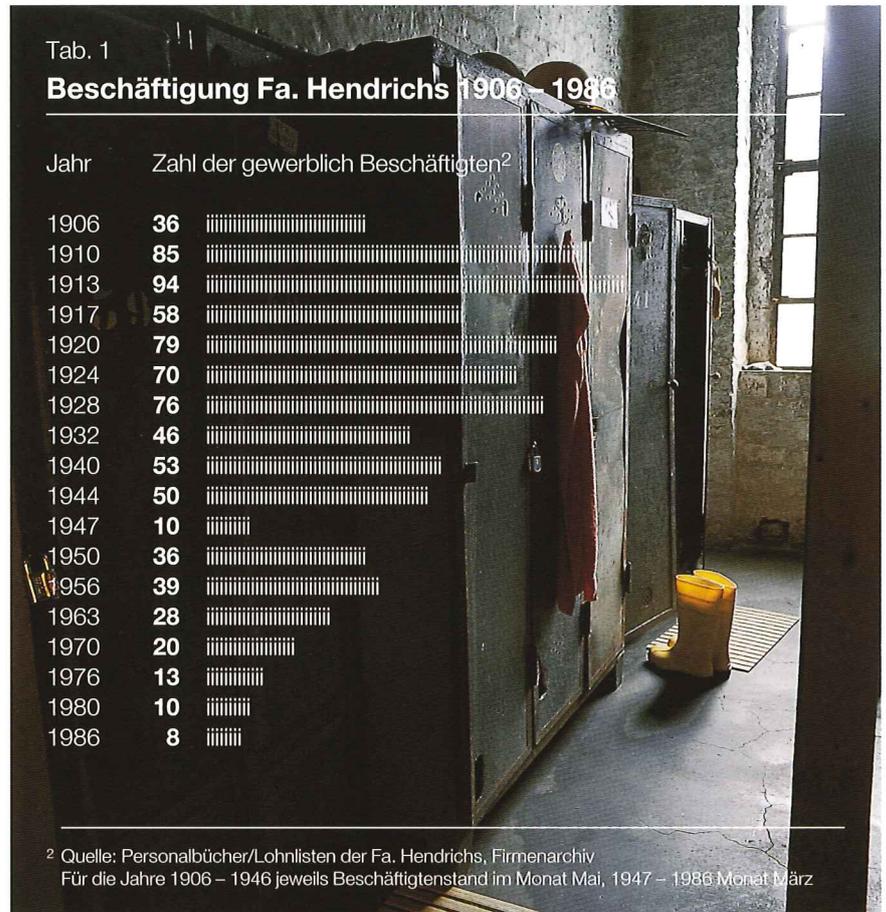


*Westeingang der Firmenvilla*

1929 einigermaßen gehalten werden konnte. In der Weltwirtschaftskrise reduzierte sich die Beschäftigungszahl fast auf die Hälfte.

Erst der Rüstungsboom des Zweiten Weltkrieges ließ sie noch einmal anwachsen. Im Zweiten Weltkrieg beschränkte die Firmenleitung einen anderen Weg, um den durch die Einberufung entstandenen Arbeitskräftemangel zu beheben und die gleichzeitig zunehmenden Rüstungsaufträge bewältigen zu können. Schon im Ersten Weltkrieg hatte man mit zwei Ausländern aus Belgien und Frankreich gute Erfahrungen gemacht, und so ging man 1942 dazu über, Fremdarbeiter aus dem westlichen Ausland zu beschäftigen. Auf einem der Fallhämmer in der 1915 fertiggestellten Schmiedehalle befindet sich noch heute ein Gesenckwerkzeug, mit dem während des Zweiten Weltkrieges u. a. durch einen holländischen Fremdarbeiter Granatköpfe gefertigt wurden. Die wirtschaftliche Entwicklung der Firma in der Zwischenkriegszeit war durch die allgemeine wirtschaftliche Entwicklung geprägt. Während einerseits der Aufbau des Unternehmens abgeschlossen war und eine gewisse Konsolidierung allein darin zum Ausdruck kam, daß das Unternehmen sich zunehmend auf dem Aktienmarkt engagierte, waren auf der anderen Seite spätestens nach der Währungsstabilisierung 1924 Liquiditätsgpässe, denen mit erneuter Fremdkapitalaufnahme begegnet werden mußte, unverkennbar. Schließlich benötigte das Unternehmen relativ lange, um sich von der Weltwirtschaftskrise zu erholen.

Nach dem Zweiten Weltkrieg nahm die Gesenckschmiede Hendrichs noch bis etwa in die Mitte der 1950er Jahre an dem allgemeinen wirtschaftlichen Aufschwung teil, was sich auch in einem leichten Anstieg der Belegschaft niederschlug. Danach sank die Zahl der Beschäftigten kontinuierlich auf den Stand von acht zum Zeitpunkt der Umwandlung der Fabrik in ein Museum im Jahre



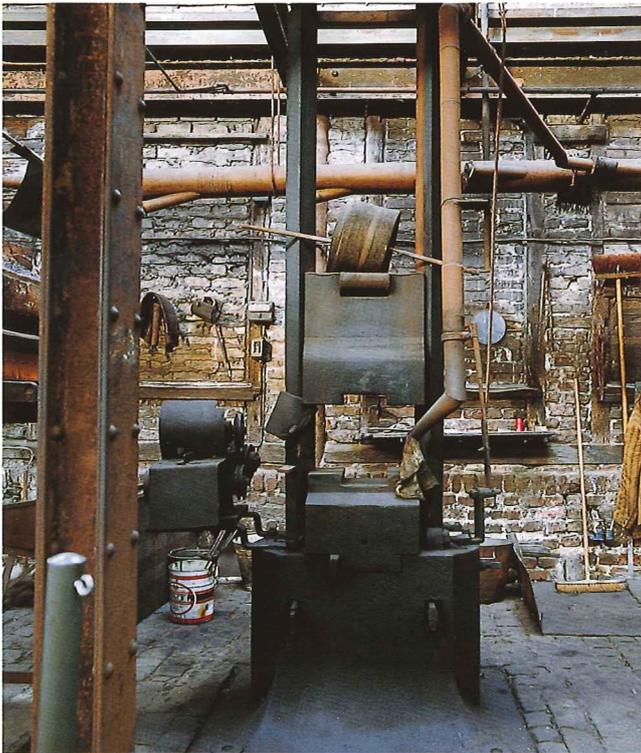
#### Umkleideraum

1986 ab. Die Investitionsfähigkeit hatte sich auf ein Minimum an Ersatz- und Reparaturinvestitionen reduziert. Das Unternehmen war – nicht zuletzt aufgrund schwerer Krankheit des Inhabers – nicht mehr in der Lage, auf die Veränderung der Konkurrenzbedingungen zu reagieren. Nicht nur die Produktionskosten mit dem in einigen Teilen stark veralteten Maschinenpark, sondern auch die hohen Nebenkosten in den vernachlässigten und veralteten Fabrikgebäuden hatten zur Folge, daß das Unternehmen sich an der Rentabilitätsgrenze bewegte, obwohl die Nachfrage nach den traditionellen Scherenmustern sich seit den 1970er Jahren wieder belebt hatte.

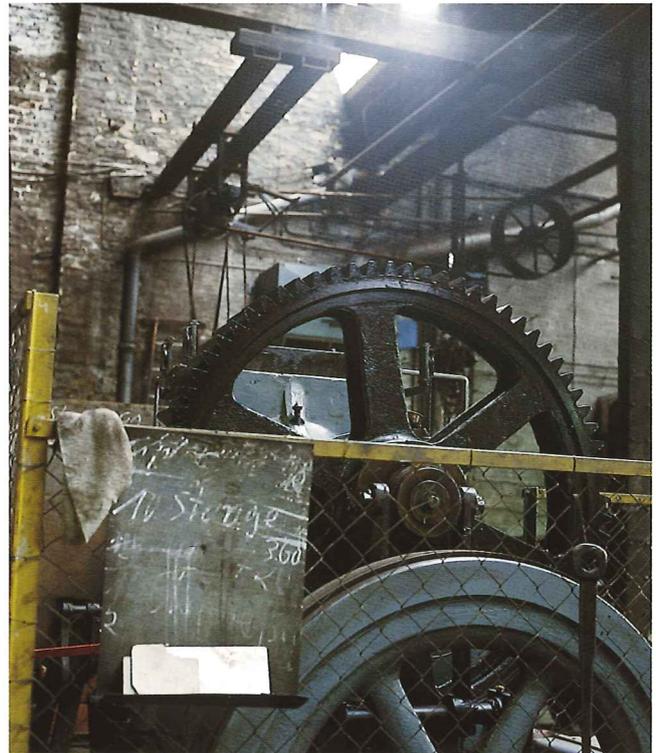
Angesichts dessen, daß nach dem Ersten Weltkrieg keine nennenswerten Investitionen mehr in das Fabrikensemble vorgenommen wurden, hat sich die ursprüngliche Gestalt der Anlage, ergänzt um die Spuren der Arbeit aus mehreren Jahrzehnten, bis heute erhalten. Im Inneren war die Fabrik zunehmend dadurch geprägt, daß Reparaturen, Installationen von Maschinen, Geräten und Anlagen und auch kleinere bauliche Maßnahmen durch die Belegschaft selber ausgeführt wurden. Die im tiefsten Sinne „hendrichsmäßigen“ Ausführungen, Notmaßnahmen und Improvisationen prägen den Charakter der Fabrik auf eine ebenso dominante wie sympathische Weise.



*Teilansicht des Lagers*



*Spaltpresse*



*Arbeitsplatz Hammer 3*

### 3.) Arbeitsteilung von Handwerk und Fabrik

Eine Skizze des traditionellen Herstellungsprozesses am Beispiel der Schere

#### I. Die Fertigung der Rohlinge in der Gesenkschmiede Hendrichs

##### 1.) Herstellung der Gesenkwerkzeuge

In der Werkzeugmacherei stellen qualifizierte Facharbeiter die Werkzeuge, also insbesondere die Gesenke und Schnittwerkzeuge, her. Mit Hilfe der sogenannten Leisten (Patrizen) wird die Form der Schere auf die Gesenke (Matrizen) übertragen. Die Form der Schere (Leisten) wird zunächst in getrennte Stahlblöcke

(Ober- und Untergesenk) eingeschlagen. Anschließend müssen die noch groben Gesenkwerkzeuge genau nachgearbeitet werden. Gut zwei Drittel der Arbeitszeit verbringt der Werkzeugmacher am Schraubstock, um mit Hilfe spezieller Riffelfeilen die Form der Schere, einen Schmiedekonus sowie feine Verzierungen exakt auszuarbeiten.

Auf einer Kurzhobelmaschine werden die Stoßflächen der Gesenke auf Maß gehobelt. Damit beim Schmieden das überflüssige Material, der Abgrat, abfließen kann,

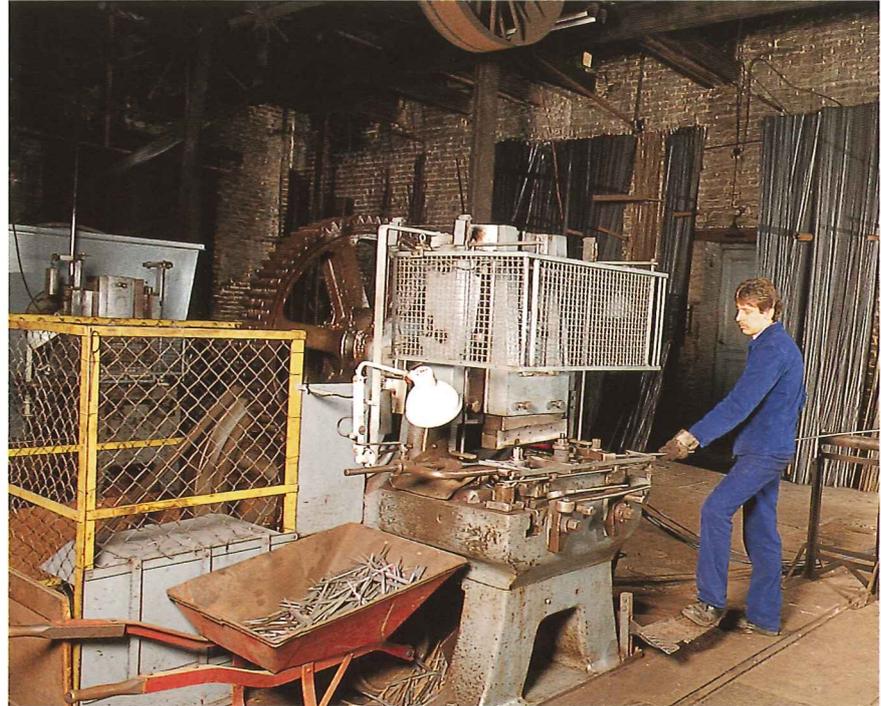
erhalten die Gesenkwerkzeuge auf der Hobelbank eine Schräge. Anhand eines Bleimodells wird schließlich die Maßgenauigkeit der Werkzeuge überprüft. Bevor die Werkzeuge zur Scherenherstellung verwendet werden können, müssen sie gehärtet und angelassen werden. Sie werden auf ca. 820° erhitzt, im Wasser abgeschreckt und anschließend zur Beseitigung der Materialspannungen noch einmal auf ca. 250° erwärmt (angelassen). Mit einem Gesenkepaar lassen sich nun bis zu etwa 15.000 Rohlinge schmieden.



*Einschlagen des Leisten (Patrize) in einen Gesenkblock (Matrize)*

## 2.) Spalten

Bevor das eigentliche Schmieden beginnen kann, muß zunächst das in vier bis sechs Meter langen Stahlruten angelieferte Rohmaterial auf einer Spaltpresse zu Spaltstücken verarbeitet werden. Aus den langen Stahlruten wird das Rohmaterial für die späteren Scheren herausgetrennt. Je nach Größe der zu schmiedenden Schere werden Stahlruten unterschiedlicher Dimension verwendet, die dann in der jeweils erforderlichen Länge geschnitten werden.



*Spalten des Rohmaterials*

## 3.) Schmieden

Die formgebenden Werkzeuge, das Ober- und das Untergesenk, werden vom Schmied auf einen Riemenfallhammer montiert und genau ausgerichtet. Das Untergesenk wird in der Schabotte, dem Amboß der Hammermaschine und das Obergesenk in dem Bärgewicht, dem Fallgewicht des Hammers, festgeklebt. Die vorbereiteten Spaltstücke werden in einem ölbeheizten Glühofen auf ca. 1100° erhitzt und kirschrot glühend am Fallhammer geschmiedet. Mit Hilfe eines Gebläses werden die Gesenke von Zunder (Oxyd, das beim Erhitzen entsteht) freigehalten. Vor dem Schmieden werden auch die Spaltstücke zwischen rotierenden Drahtbürsten entzündert. Der Schmied muß die Temperatur der Spaltstücke anhand der Färbung beurteilen und die Zahl und die Stärke der Hammerschläge für das jeweilige Werkstück genau abstimmen und dosieren.



*Schmieden am Fallhammer*



*Entgraten der geschmiedeten Werkstücke an der Exzenterpresse*

#### 4.) Entgraten

Nachdem die Schneidwarenrohlinge unter dem Fallhammer geschlagen sind, wird in der nächsten Abteilung, der sogenannten Schneiderei, das überflüssige Material abgetrennt. Dieser Arbeitsgang erfolgt ohne Erwärmen der Werkstücke mit Hilfe der auf Exzenterpressen eingespannten Schnittwerkzeuge. Nachdem der äußere Abgrat, der sogenannte Flügel, abgetrennt ist, wird im nächsten Arbeitsgang an einer anderen Presse das Auge ausgestanzt.

Die Arbeit an der Exzenterpresse erfordert eine hohe Aufmerksamkeit. Werden die Werkstücke nicht sorgfältig eingelegt, kann das teure Schnittwerkzeug zerstört werden. Die Schnittwerkzeuge verschleifen nicht so schnell wie die Gesenkwerkzeuge. Sie lassen sich durch einfaches Nachschleifen mehrmals aufarbeiten.



*Bündeln der Rohlinge für die Weitergabe an den Härter*

#### 5.) Bündeln

Die Rohlinge werden kontrolliert, gezählt auf Drähten aufgezogen und gelangen schließlich gebündelt in das Rohwarenlager.

## II. Das Härten der Scherenrohlinge in einer heimgewerblichen Härtereier

An einer kleinen Fräsmaschine wird zunächst der sogenannte „Gang“ (die Stelle, an der die beiden Scherenhälften zusammenkommen) gefräst. Anschließend wird mit Hilfe einer kleinen Handspindelpresse gekörnt. Das vorgekörnte Loch kann nun an einer kleinen transmissionsbetriebenen Bohrmaschine gebohrt werden. Nach dem Bohren wird das Gewinde geschnitten. Nachdem die beiden zusammengehörigen Scherenhälften aneinandergespaßt sind („Dreh drücken“), folgt der eigentliche Härtevorgang. Die Scherenbecke werden auf einer Stange aufgereiht und im Koksfeuer je nach Kohlenstoffgehalt des Stahls auf 740° bis 810° C erhitzt.

In einer mit Regenwasser gefüllten Wasbertonne werden die Scherenbecke abgeschreckt. Auf diese Weise wird eine Veränderung der Gitterstruktur der Kohlenstoffatome herbeigeführt, wodurch das Material eine extreme, spröde Härte erlangt. Um überhaupt weiterverarbeitet werden zu können, muß es anschließend durch die Erwärmung auf etwa 200° C bis 300° C entspannt werden. Auf diesen Vorgang des sog. „Anlassens“ folgt schließlich das Richten der Werkstücke mit Hammer und Amboß.

## III. Augenpliesten in einer heimgewerblichen Augenpliesterei

Die ersten Feinarbeiten an den Scherenbecken werden durch den Augenpliester (auch Scherenausmacher genannt) ausgeführt. Seine Aufgabe ist es, mit zunächst groben und dann feiner gekörnten Pliestbändern, die Fingerringe (Scherenaugen) von innen und außen zu bearbeiten. Zunächst werden die durch das Schmieden zwischen Obergesenk und Untergesenk entstandenen scharfen Kanten beseitigt, anschließend wird feingepliest und schließlich – bei besseren Qualitäten – von außen mit einer Drahtbürstenscheibe gebürstet.

Um die Innenseite der Scherenaugen zu bearbeiten, hat der Augenpliester ein spezielles Bandschleifgerät, den sogenannten „Läufer“, zur Verfügung. Jeweils für zwei bis acht Scherenbecke wird das Band von dem Durchläufer abgenommen und durch die Scherenaugen geführt. Der Augenpliester dreht und wendet die Fingerringe, durch die das rotierende Schleifband läuft, mit fachmännischem Geschick. Es heißt, daß das Gehör bei dieser Arbeit wichtiger ist als der geschulte Blick. Nachdem die beiden Augen fertig gepliestet sind, kommen die nächsten dran. Mit einer durch jahrelange Übung eintrainierten Geschwindigkeit wird das Band abgenommen, die beiden Scherenbecke werden durch unbearbeitete ersetzt und das Band wird wieder aufgelegt. Etwa 200 Scherenaugen bearbeitet ein geübter Augenpliester auf diese Weise in der Stunde. Alle bisherigen Versuche, diese Arbeit zu mechanisieren, sind mehr oder weniger gescheitert.

Nachdem das Innere des Scherenauges bearbeitet worden ist, wird das Äußere geschliffen. Zunächst werden die sogenannten „Einsätze“ (auch „Umschläge“ genannt) bearbeitet. Dies geschieht auf einem normalen Schleifbock. Während früher noch Pliestscheiben geleiht wurden, werden hierzu heute auch fertige Schleifbänder verwendet. Jede Schere muß bei diesem Arbeitsgang einzeln geschliffen werden. Der Rest der Außenseite des Auges wird an einer mit Schmirgel bestrichenen Lappenscheibe geschliffen. Hierbei werden mit einer Stange etwa 20 Scherenbecke zugleich ange-drückt. Sie werden beim Schleifen mit der Stange gedreht.

## IV. Schleifen in einer heimgewerblichen Scherenschleiferei

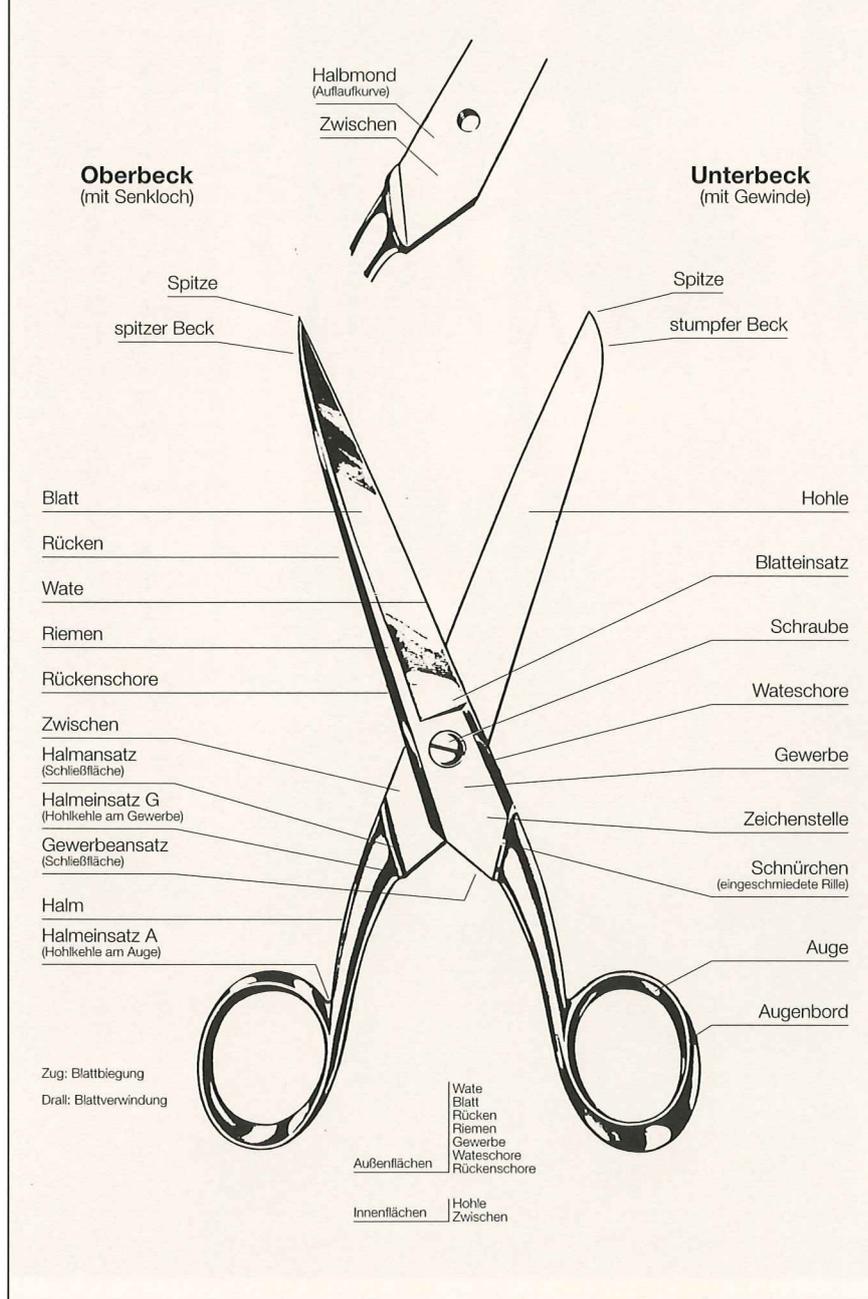
Erst durch das Schleifen wird der geschmiedete Rohling auf seine endgültige Form und Stärke gebracht. Besonders an den funktionellen Teilen muß der Schleifer exakt auf Maß schleifen. In einer Handschleiferei wird somit zunächst an

einem großen Schleifstein der grobe Formschliff vorgenommen. Da insbesondere die gehärteten Teile geschliffen werden, muß bei diesem Arbeitsgang mit Wasser gekühlt werden. Ansonsten würde die Härte des Werkstücks verloren gehen. Der Schleifer muß mit geschultem Auge den Drallverlauf auf der Innenseite der Schere beobachten und gleichmäßig glatt schleifen; bei mangelhafter Schmiedearbeit oder Härteverzug muß korrigiert werden. Der Gang und damit auch die Qualität der Schere hängt entscheidend von der sorgfältigen Ausführung dieses Arbeitsganges ab. Nach dem Schleifen auf dem Schleifstein folgt das Pliesten, d. h. der Feinschliff. Durch eine ganze Reihe von Arbeitsgängen wird das grobe Schleifbild verfeinert. Die Art der Pliestauführung bestimmt das Aussehen der Schere und somit die Qualität. Während einst ausschließlich hölzerne Pliestscheiben verwendet wurden, die vom Schleifer selbst hergestellt werden mußten, werden heute vielfach fertige Schleifbänder verwendet, die in jeder gewünschten Körnung erhältlich sind. Nacheinander werden das Zwischen- und Rückenschor, die runde Halmseite innen und außen mit Watschor, der Halm (Unter- und Oberseite), das Gewerbe, die Blattseite, der Gang, und schließlich das Außenbord in grober, feiner und feinsten Ausführung gepliestet.

## V. Montieren der Scheren in einer heimgewerblichen Scherennagelerei

Wenn die beiden Scherenbecken vollständig fertig geschliffen, poliert und ggf. vernickelt sind, werden sie zusammengefügt. Dies ist die Arbeit des Scherennaglers bzw. Scherenkontrolleurs. Die Bezeichnung Scherennagler stammt aus der Zeit, als die Scherenhälften noch mit einem Nagel zusammengefügt wurden, der eigens vom Scherennagler angefertigt, d. h. gefräst bzw. gefeilt wurde. Heute werden ausschließlich fertig bezogene Schrauben verwendet, die mit Hilfe einer kleinen Handkurbel eingedreht wer-

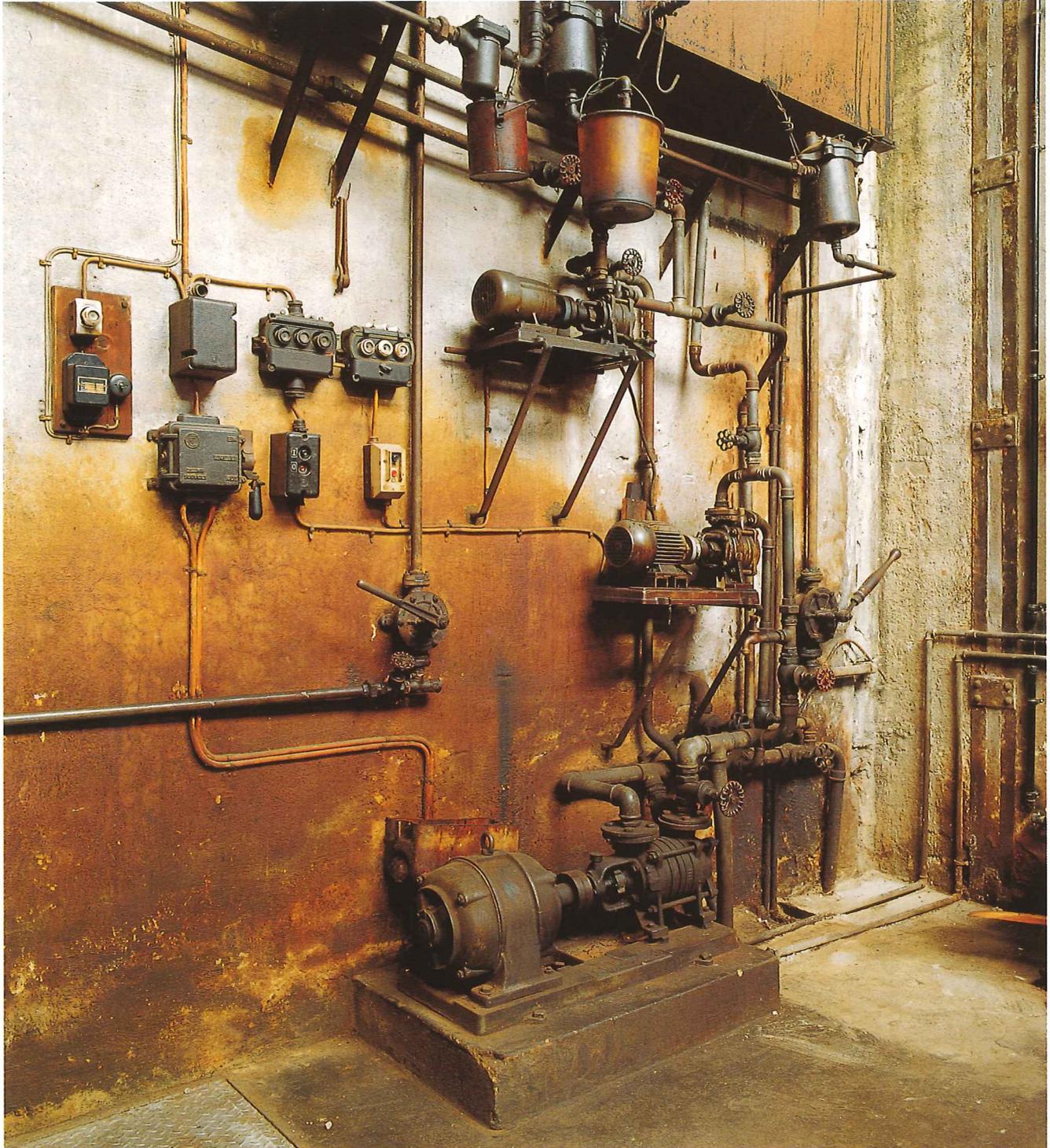
## SCHEREN-BEGRIFFE



den. Nachdem die überstehenden Enden abgekniffen sind, werden die Unterseiten der Schraube auf einer sog. „Knippe“ (Handspindelpresse) „gedüppt“ (vernietet). Anschließend wird auf einem Korund-Stein das „Zeug“ geschliffen, damit die Scheren gut schließen. Außer den genannten Geräten benötigt der Nagler für seine Arbeit vor allem einen Schraubstock. Mit gezielten Hammerschlägen werden die Fingeraugen und der Halm in die richtige Stellung gebracht („Halm setzen“). Die Spitzen der Scherenbecke müssen paß- und funktionsgerecht übereinander gebracht werden („Schneide richten“). Die beiden Scherenbecke müssen in eine solche Stellung gebracht werden, daß sie beim Schließen unter leichtem Druck so aneinander vorbeilaufen, daß sie sich immer nur an einem Punkt berühren („auf den Nagel stellen“). Schließlich werden die Scheren geschärft (Schleifen der Wate). Im letzten Arbeitsgang muß die Schnittfähigkeit der Schere kontrolliert werden. Hierzu wird Stoff (Scherennessel) verwendet. Alle diese Arbeiten erfordern ein hohes Maß an Intuition und Sensibilität, wie es nur geübte Spezialisten mitbringen.

Nur sehr wenige – in kleinen Serien hoher Qualität hergestellte – Scheren durchlaufen heute noch diesen handwerklich heimgewerblichen Fertigungsprozeß. In der Regel werden Scheren heute mit modernen mechanisierten Fertigungsmethoden in den Fabriken hergestellt. Bezeichnenderweise haben sich jedoch auch hierbei vielfach noch einzelne Handarbeitsgänge – etwa im Bereich der Montage oder beim Augenpiesten von Stahlscheren – erhalten können.

*Fachbezeichnungen  
der Scherenelemente*



*Pumpen zur Wasserversorgung des Dieselmotor-Kühlsystems*

## 4.) Fabrik wird Industriemuseum – Eine Projektskizze oder: Am Ende sind alle schlauer

---

Als der Autor dieser Zeilen anlässlich einer Betriebsbesichtigung in der Gesenkschmiede Hendrichs im Jahre 1983 den Beschäftigten zu verstehen gab, daß sich das Ensemble hervorragend als Industriemuseum eignen würde, wurde er hinter vorgehaltener Hand für einigermaßen verrückt gehalten. Die nachfolgende Etappe bis zur provisorischen Eröffnung der Solinger Außenstelle des Rheinischen Industriemuseums – ein ohne Zweifel dornenreicher Weg – erweist sich jedoch aus heutiger Sicht als die einfachste. Alle einzelnen Schritte – von der Erklärung zum Industriedenkmal über die Standort-Entscheidung des Rheinischen Industriemuseums bis hin zur Übernahme der Belegschaft durch den Landschaftsverband Rheinland – waren von der Überzeugungskraft des Objektes, der Gesenkschmiede Hendrichs, getragen. Besonders attraktiv erschienen allen Beteiligten die einzigartige Chance, die Produktion von Scherenrohlingen als Demonstrationsproduktion weiterzuführen.

Die eigentliche Aufbauarbeit begann jedoch erst, nachdem sich die Vertreter von Politik und Verwaltung bei der Eröffnung des ersten Industriemuseums-Standortes in Solingen zufrieden auf die Schulter geklopft hatten und die erste Euphorie bereits verflogen war. Gemäß der Vorstellung, daß der überkommene Zustand der Fabrik allein schon seine museale Qualität begründen könne, hielten viele das Kapitel Solingen bereits für weitgehend abgeschlossen.

Während die Konzeption für die Dauerausstellung auf der Basis der Vorarbeiten bereits in wenigen Monaten entwickelt und auch verabschiedet werden konnte, warfen die notwendige Sanierung des Gebäudes und die Schaffung der musealen Infrastruktur ungeahnte Probleme auf. Nicht nur, daß seriöse Untersuchungen der Bausubstanz und minutiöse Kostenberechnungen alle vorangegangenen Annahmen auf eine neue Basis stellten und einen langwierigen Entschei-

dungsprozeß nach sich zogen, der sehr viel Überzeugungsarbeit erforderte. Der durch die Anforderungen eines zum Museum umzufunktionierenden Denkmals ohnehin schon schwierige Planungsprozeß wurde im Zuge der Mitwirkung zahlreicher Aufsichts- und Genehmigungsbehörden zunehmend komplex. In zähen und langwierigen Verhandlungen mußten adäquate Kompromisse und ungewöhnliche Lösungen für ein Projekt gefunden werden, das in den sturen Buchstaben der Gesetze gar nicht vorgesehen war. Alle Beteiligten mußten bei der Planung eines arbeitenden Museums, noch dazu in einer denkmalgeschützten alten Fabrikanlage, neue Wege beschreiten und auch neue Formen der Zusammenarbeit finden. Der Charakter des Projektes brachte es mit sich, daß selbst die Anlage einer Steckdose oder die Verlegung einer Wasserleitung zu einem diffizilen Planungsproblem wurden, bei dem technisch-praktische, historisch-museale, gesetzlich-behördliche und nicht zuletzt gestalterisch-ästhetische Belange miteinander in Einklang gebracht werden mußten.

So war etwa darauf zu achten, daß die historischen Bestandteile des Ensembles und die neu eingebrachten Bau- oder Ausstellungselemente sich deutlich und trennscharf voneinander unterscheiden lassen. Der Funktionswandel von der Fabrik zum Museum muß transparent bleiben und darf nicht einer nostalgischen Verklärung zum Opfer fallen.

Die Arbeit an dem Projekt wurde durch die Einsparungszwänge, die seit den exakten Kostenermittlungen und im Zuge der Krise der öffentlichen Haushalte mit wachsendem Druck spürbar wurden, zusätzlich erschwert. Wiederholte Einspardebatten kosteten nicht nur Zeit und Mühe – und damit Geld –, sondern waren alles andere als geeignet, den ohnehin schon schwierigen Dialog unter den Beteiligten zu erleichtern.

Aus wissenschaftlicher, konservatorischer und museumspädagogischer

Sicht hatten die Verzögerungen durchaus ihr Gutes. Abgesehen davon, daß es für alle Mitarbeiter/innen der Außenstelle eine gehörige Kraftanstrengung bedeutete, das Museum gleichzeitig zu betreiben und aufzubauen, bringt der Publikumsbetrieb einen breiten Erfahrungsfundus, der sich fruchtbar in das Projekt einbringen läßt.

U. a. in Zusammenarbeit mit vom Solinger Schulamt freigestellten Lehrer/Lehrerinnen und Museumslehrern/innen konnte die Frequentierung des Museums durch Schulen gesteigert werden. Die wissenschaftlichen Mitarbeiter des Museums halfen bei der Ausarbeitung von museumspädagogischen Programmen und Materialien. Die ehemaligen Mitarbeiter der Fa. Hendrichs haben sich auf den Publikumsbetrieb eingestellt und z. T. außergewöhnliche pädagogische Fähigkeiten bei der Betreuung unterschiedlichster Besuchergruppen entwickelt. Das Museum hat besonders in Fachkreisen ein beachtetes Renommée und pflegt den regelmäßigen Austausch mit vergleichbaren Projekten im In- und Ausland.

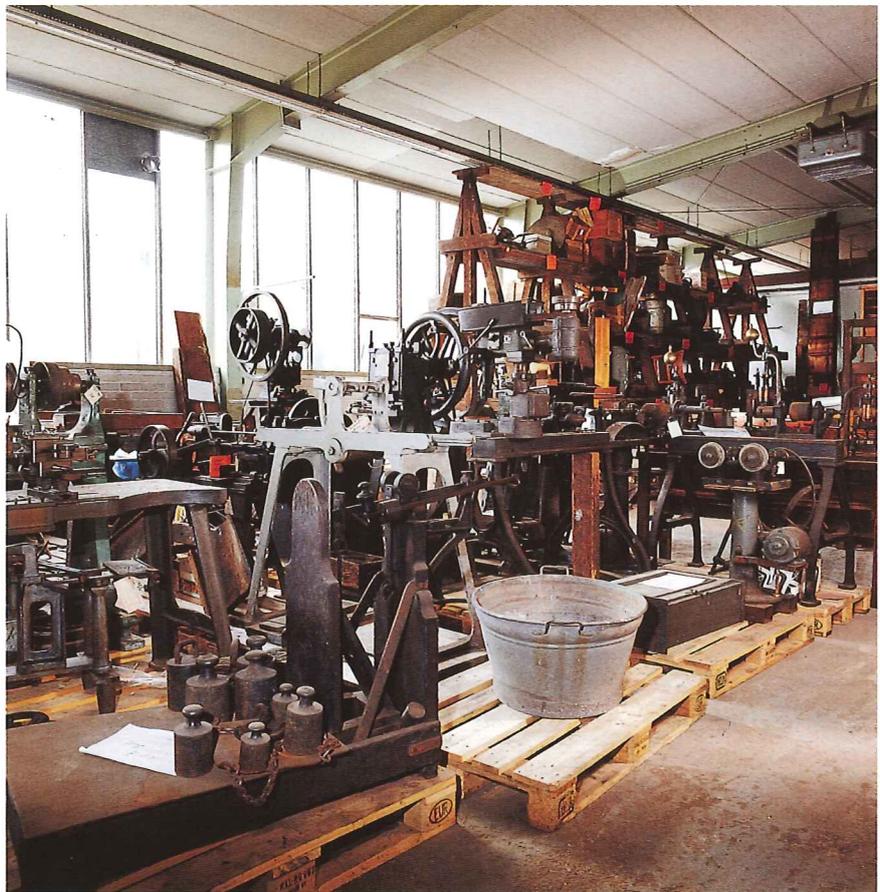
Auf nahezu allen relevanten Aktionsfeldern kann das Museum auf eine intensive Aufbauarbeit zurückblicken, die die Etablierung des Museumsstandortes auf eine solide Grundlage stellt. In den letzten Jahren sind von den Mitarbeitern umfangreiche wissenschaftliche Forschungsarbeiten durchgeführt worden, bei denen es vor allem darum ging, die im Hinblick auf die geplante Dauerausstellung bestehenden Lücken der lokalen und regionalen Wirtschafts- und Sozialgeschichte zu füllen.

Nicht zuletzt aufgrund der guten Kontakte zur Solinger Industrie sowie zur Solinger Heimarbeiterschaft und einem – u. a. mit Unterstützung des Fördervereins – angewachsenen breiten Freundeskreis, ist es gelungen, eine umfangreiche Museumssammlung aufzubauen. Die Sammlungsbestände ermöglichen die konzeptgeleitete Vervollständigung der

Dauerausstellung über den Bestand der Firma Hendrichs hinaus. In sehr aufwendigen Translozierungen wurden etwa ganze handwerkliche Werkstattenssembles für die Weiterverarbeitung der Scherenrohlinge gesichert. Zur Darstellung von Mechanisierungs- und Rationalisierungsvorgängen, von Zäsuren der technischen Entwicklung, steht inzwischen eine reiche Sammlung von Bearbeitungsmaschinen zur Verfügung. Besonders wichtig war die Sammlung von Objekten zur musealen Präsentation von Arbeitsbedingungen oder des Arbeitsalltages. So konnten etwa wichtige Exponate zur Darstellung der Schleiferkrankheit (Silikose) oder zum innerbetrieblichen Arbeitsschutz gesammelt werden. Nicht allein sozialgeschichtlich, sondern auch kulturhistorisch orientiert sind die Sammlungen zur bürgerlichen Wohnkultur und Lebensweise, zu Kindheit oder zur Geschichte der Rasur.

Diese hier nur beispielhaft umrissenen Bestände reichen über die Solinger Schneidwarenindustrie hinaus in andere Zweige der Solinger bzw. Bergischen Metall- und Kleineisenindustrie. Selbst andere Standorte der europäischen Schneidwarenindustrie sind inzwischen mit ausgewählten Exponaten vertreten. Somit bieten die Depots auch bei zukünftigen Wechselausstellungen für eine Vielzahl von Themen erste Ansatzpunkte.

Ein besonderer Akzent wurde auf die Dokumentation gelegt. Neben gezielten Oral History-Projekten (Mündliche Geschichte – mit dem Tonband aufgezeichnet) u. a. zur Frauengeschichte, zur Geschichte der Firma Hendrichs, zur Technik- und zur Alltagsgeschichte spielen Fotodokumentationen eine wichtige Rolle. Die Übernahmen größerer Bestände sind generell von ausführlichen Dokumentationsprojekten begleitet, wobei zuweilen auch das Medium Film zum Einsatz kommt. In Zusammenarbeit mit freien Filmemachern und dem Amt für rheinische Landeskunde Bonn sind eine



*Teilansicht im Depot Halfeshof*

Reihe von Filmen entstanden, in denen historische Handwerkstechniken oder markante Erscheinungen der gegenwärtigen Industriegeschichte aufgearbeitet werden. Gerade die Medien Film und Foto begleiten die museale Arbeit in ihrem Gegenwartsbezug.

Denn so sehr diese zunächst auf die Vergangenheit orientiert zu sein scheint, so sehr muß sie über die zwangsläufig enge Verbindung zu aktuellen industriellen Prozessen den Aktualitätsbezug suchen. Wenn etwa Heimarbeiter sich angesichts der wirtschaftlichen Krise zum Aufgeben gezwungen sehen und ihre Einrichtungen anbieten, dann darf das Museum beim Blick auf historisch wertvolle Sammlungsobjekte weder den/die da-

hinterstehenden Menschen noch überhaupt die gegenwärtige Dimension dieses Vorganges aus den Augen verlieren. Das gleiche gilt bei Betriebsschließungen, bei der Aufgabe von historischen Produktionsstätten oder dem Abwandern ganzer Teilbranchen. Oft sind hierbei die Möglichkeiten des klassischen musealen Instrumentariums (Sammeln – Bewahren – Ausstellen) schnell erschöpft. Auch die nicht „ausstellungs- oder publikationsfähigen“ Aspekte eines Prozesses müssen – konzeptionell oder zuweilen auch politisch – verarbeitet werden.

Ein in diesem Kontext angesiedeltes Beispiel ist der Industrie-Denkmalerschutz. Hier hat das Museum, in Orientierung an



*Lichthof zwischen Maschinenhaus und Dampfschleiferei*



*Dieselmotor*

seinem industriehistorischen Auftrag, die Pflicht einzugreifen und sich mit aller Kraft schützend vor die baulichen Zeugen der Vergangenheit zu stellen. Darüber hinaus gilt es durch die Ausarbeitung von industriehistorischen Wanderwegen oder Exkursionen eine entdeckende Spurensuche zu betreiben, die den Blick für industriehistorische Relikte auch über den Museumsstandort hinaus schärft.

Aus vielen, zunächst scheinbar alltäglichen Sammlungsvorgängen entstehen enge menschliche Beziehungen und Kontakte, die jenseits des musealen „Vermarktungsprozesses“ stehen. Gerade diese Kontakte begründen den besonderen und persönlichen Reiz einer musealen Arbeit, die sich als Bestandteil eines gegenwärtigen Prozesses versteht.



*Instrumententafel im Maschinenhaus*



*Löffelwalze, Baujahr um 1920, Spende der Fa. Kieserling*

## 5.) Maschinen sprechen nicht –

### Zur Didaktik und Konzeption der Museumsausstellung

Die 1886 gegründete Gesenkschmiede, die nicht nur aufgrund der weitgehend in ihrer Ursprünglichkeit erhaltenen Fabrikanlage, sondern angesichts eines relativ lückenlosen Firmenarchives und nicht zuletzt aufgrund der Verfügbarkeit der Erinnerungen der Beschäftigten sehr gut dokumentierbar ist, steht im Zentrum der musealen Präsentation. Dies gilt besonders im Rahmen der Gesamtkonzeption des Rheinischen Industriemuseums, gemäß der die authentischen Fabrikensembles als wesentliche Ausstellungsobjekte angesehen werden. Gleichwohl kann die Ebene der Firma Hendrichs nur einen Teil der musealen Intentionen abdecken, da sich weder die Geschichte der Region noch die Geschichte der Schneidwarenbranche in die Geschichte einer Gesenkschmiede auflösen lassen. Dies hat einmal damit zu tun, daß die Reichweite von Firmengeschichten immer in gewisser Weise „borniert“ bleiben muß. Im Falle der Gesenkschmieden kommt noch hinzu, daß sie zwar einen wesentlichen, aber doch nur einen Teil der Produktionswirklichkeit der dezentral organisierten Solinger Schneidwarenindustrie darstellen. Daneben steht vor allem der nicht minder wichtige Sektor der handwerklichen – oder später auch maschinellen – Weiterverarbeitung – ganz zu schweigen von der Ebene des Weltmarktes, zu der die Firma Hendrichs nur bedingt Kontakt hatte.

Somit galt es, die Ebene der Firma Hendrichs, die als wichtigstes Exponat aus verschiedensten Blickwinkeln erschlossen werden soll, mit einer systematischen Auswahl von sozial- und industrie-geschichtlich relevanten Themen zu verbinden. Ein wesentliches Merkmal der Grundkonzeption für die spätere Dauer-ausstellung besteht darin, daß die Ausstellungsthemen in einer Weise eingefügt werden, daß sie sich jeweils an der (ehemaligen) Funktionsbestimmung der Fabrikgebäudeteile orientieren. D. h., im ehemaligen Lager wird das Thema Weltmarkt präsentiert, im Steinhaus der

Naßschleifer das Thema Schleiferkrankheit, im Dampfschleifereigebäude die Geschichte der Handwerker-Arbeiter oder in der Firmenvilla die Lebenswelt des Bürgertums . . .

Obwohl das Fabrikensemble naturgemäß nicht nach den heutigen didaktischen Entscheidungen eines Museums gebaut wurde, ist es gelungen, einen Rundgang zu konzipieren, bei dem, aufbauend auf einem Grundverständnis der technischen Abläufe bei der Herstellung von Scherenrohlingen, die flexible Arbeitsteilung von Handwerk und Fabrik verständlich gemacht wird. Damit ist ein Grundraster bzw. -gerüst gelegt, von dem aus einzelne Verästelungen der zentralen Aspekte nach Belieben hinzugezogen werden können. Die Hauptelemente der Ausstellung sind quasi beliebig kombinierbar.

In geradezu programmatischem Sinne akzentuiert die Ausstellung bereits in der Eingangshalle die Zeit um die Jahrhundertwende als die Blütezeit der Solinger Schneidwarenindustrie. Auch für die Gesenkschmiede Hendrichs war diese Zeit die Sturm- und Drangperiode, in der alle wesentlichen Teile des Fabrikensembles entstanden. Die Erweiterungsbauten nach dem Einbau der letzten Dampfmaschine im Jahre 1910 haben – vielleicht abgesehen von der großen südlichen Schmiedehalle, die im Jahre 1915 fertiggestellt wurde – keinen wesentlichen Einfluß mehr auf das architektonische Erscheinungsbild der Anlage gehabt.

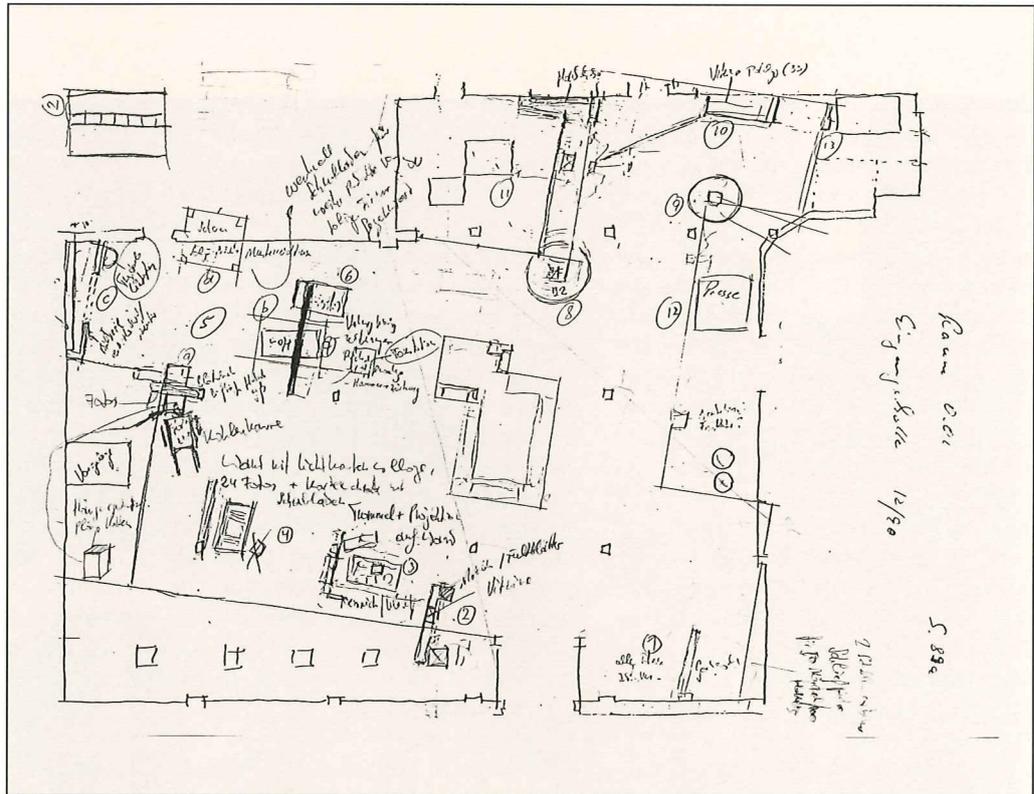
Auch die technischen Verfahren sowie die Arbeitsteilung von Handwerk und Fabrik, die mit Hilfe des Originalinventars der Gesenkschmiede und anhand translozierter Originalwerkstätten veranschaulicht werden, sind an diesem zeitlichen Rahmen orientiert. Das gleiche gilt für den Ausstellungsteil zum Thema Weltmarkt ebenso wie für die gesamte Ausstellung zur bürgerlichen Lebenswelt in der östlichen Hälfte der Firmenvilla.

Dabei geht es nicht darum, die „Blütezeit“ eines Industriezweiges oder gar

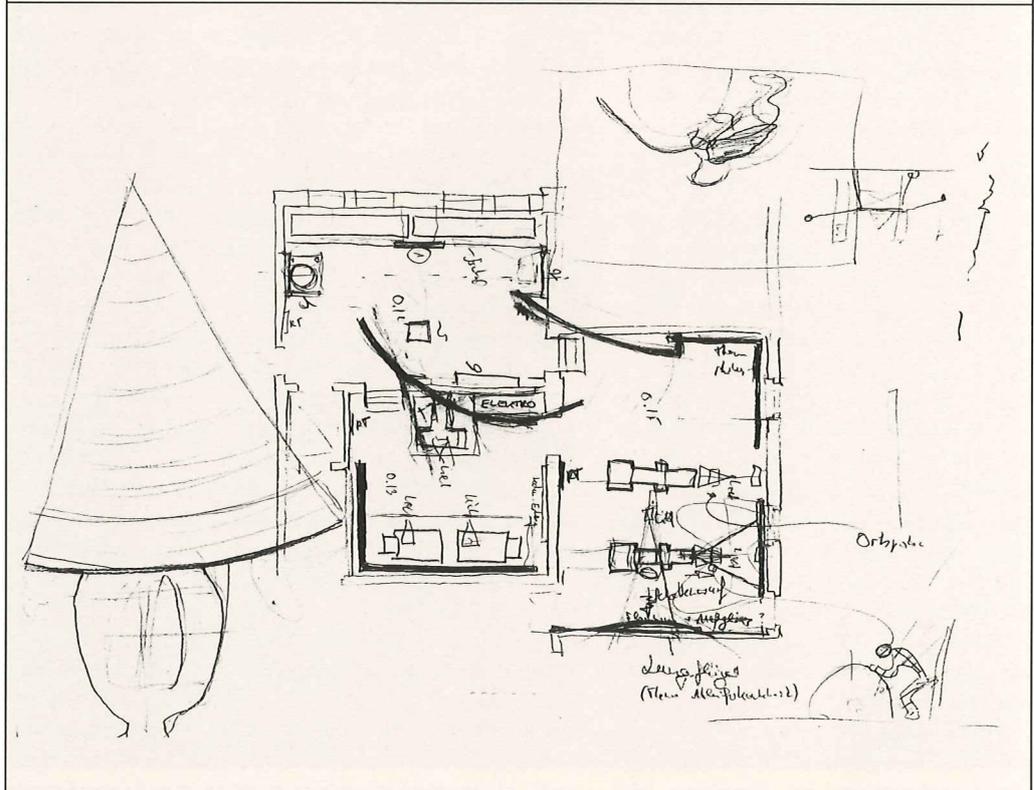
eines Betriebes zu glorifizieren. Vielmehr soll die Chance genutzt werden, die Fabrik als Bestandteil eines sozio-ökonomischen Systems zu begreifen. Die Ausstellung versucht, sich diesem überaus spannenden Thema aus der Perspektive verschiedener Fragestellungen – technik-, sozial-, wirtschafts- oder kulturgeschichtlicher Art – zu nähern, wobei besonderer Wert auf Querbeziehungen und Interdependenzen gelegt wird. In der Konsequenz haben somit einige Ausstellungseinheiten oder auch Teile von Ausstellungseinheiten die Funktion einer Hinführung zur sozio-ökonomischen Struktur der Solinger Industrie um die Jahrhundertwende. Ein weiterer Teil der Ausstellung beschäftigt sich dann auf der anderen Seite mit den Auflösungstendenzen und -erscheinungen dieser Struktur im 20. Jahrhundert. So wird etwa die Geschichte der Mechanisierung des Schleifens als dem wichtigsten Zweig der Weiterverarbeitung im Kontext der Konsequenzen für das Gesamtgefüge des Industriezweiges untersucht. Während die Hinführung zur Zeit der Jahrhundertwende eher abstrakt und auf die Region bezogen sein muß, hat sich die Auflösung der traditionellen Produktionsstrukturen in gewisser Hinsicht auch in dem heutigen Erscheinungsbild der Gesenkschmiede Hendrichs selbst niedergeschlagen, deren Exemplarität in dieser Hinsicht geprüft und soweit möglich einbezogen werden muß.

Hier wird eine zweite museumsdidaktische Dimension der Fabrikanlage deutlich. Sie ist zwar einerseits ohne Zweifel als ein relativ gut erhaltenes Relikt aus der Zeit um die Jahrhundertwende anzusehen, sie ist jedoch auch in einer anderen Hinsicht authentisch. Seit dem Ersten Weltkrieg wurden eine Vielzahl von Detailveränderungen am Gebäude, am Maschinenpark und an der Einrichtung vorgenommen, die oft erst auf den zweiten Blick erkennbar sind und deren Bedeutung sich in der Regel nur mit Hilfe von Eingeweihten erschließt. Viele dieser

Skizze des Ausstellungsgestalters P. Gössel, die bei einem Planungsgespräch entstand. Die Darstellung zeigt eine frühere Planung der Einbauten in der Eingangshalle des Museums. Zentrales gestalterisches Problem in diesem Raum – bzw. bei der Planung der Dauerausstellung überhaupt – ist das Verhältnis von vorhandener Originalfabrikausstattung und hinzugefügter Ausstellung. Neue Elemente sollten gemäß der damaligen Überlegung auf einer leicht gedreht eingebrachten neuen Bodenfläche präzentiert werden.



Skizze von P. Gössel zur Gestaltung des Ausstellungsgebietes „Mechanisierung“ in drei angrenzenden Räumen der Dampfschleiferei. Die Ausstellung soll die Geschichte der Mechanisierung und Automatisierung am Beispiel des Schleifens aufzeigen. Neben großen Schleifsteinen (rechts) und Messerschleifmaschinen (Mitte unten) wird auch ein Rasierklingschleifautomat (oben) zu sehen sein. Um- (bzw. durch-) laufende Texttafeln mit Zitaten aus der Rationalisierungsdebatte der 1920er Jahre stellen eine Verbindung zwischen den Räumen her.



Veränderungen sind durch ein hohes Maß an Improvisation gekennzeichnet; die meisten haben inzwischen ihre Funktion verloren. Genau betrachtet erzählen diese Details die Geschichte einer Fabrik, in der im Zeitraum ihrer Existenz viele hundert Menschen gearbeitet haben. Besonders dicht werden die Überlieferungen ab den 1950er Jahren, als die ältesten der heute noch greifbaren Mitarbeiter bei Hendrichs ihre Arbeit aufgenommen haben. Es ist unmöglich, diese Dimension der Geschichte der Gesenkschmiede Hendrichs in die Museumsausstellung erschöpfend einzubeziehen. Im Kontext der Ausstellung findet diese Ebene so weit Berücksichtigung, als sie zum Verständnis der Geschichte der Firma Hendrichs und damit der materiellen Überreste von Bedeutung ist. Beides zusammen genommen wiederum darf im Hinblick auf den Gesamtverlauf der Branchengeschichte ein gewisses Maß an Exemplarität beanspruchen. So ist zwar einerseits die Geschichte der Firma Hendrichs im 20. Jahrhundert in starkem Maße von den rein individuellen Entscheidungen, Erfolgen und Mißerfolgen der Unternehmer(-familie) bestimmt, andererseits setzte die Gesamtentwicklung des Industriezweiges diesen Entscheidungsspielräumen enge Grenzen. Zu denken wäre hier nicht nur an die Veränderung der Konstellation auf dem Weltmarkt als einem sicherlich entscheidenden ökonomischen Entwicklungsimpuls, sondern auch an die technisch bedingte Tendenz zu neuen Verfahren des Werkzeugbaus oder die Substitution von geschmiedeten Werkstücken durch gestanzte.

Eine quasi dritte Ebene des Authentischen ist die in der musealen Praxis problematischste und schwierigste. Dies vielleicht gerade deshalb, weil sie das stärkste Besucherinteresse auf sich zieht: Das Museum wurde nicht nur in einer authentisch erhaltenen Fabrikanlage, die eine ungeheure Fülle von Spuren der Arbeit hervorgebracht hat, einge-

richtet, sondern auch die im Jahre 1986 bei der Firma Hendrichs beschäftigten Arbeiter wurden in das Museum übernommen. Die ehemaligen Mitarbeiter der Gesenkschmiede Hendrichs stehen an ihren angestammten Arbeitsplätzen und demonstrieren die Herstellung von Scherenrohlingen. Ein daran anknüpfendes, weit verbreitetes Vorurteil besagt, daß in der Solinger Außenstelle des Rheinischen Industriemuseums industrielle Arbeit des 19. Jahrhunderts „authentisch“ demonstriert würde. In diesem Sinne wird etwa in Presseartikeln wehmütig von Schutzgittern bzw. -verkleidungen oder Absperrungen berichtet, die den Blick auf die „unvorstellbaren Arbeitsbedingungen“ des 19. Jahrhunderts trüben, als die „Arbeiter durch die Transmissionen an die Wand geschleudert wurden oder häufig Verbrennungen, Sehnen- und Muskelrisse erlitten“ – so ein Journalist im Kölner Stadtanzeiger vom 26. 11. 1986. Spätestens an diesem Beispiel wird deutlich, daß der Anspruch, industrielle Arbeit „authentisch“ darzustellen, wohl kaum einzulösen ist.

Nun sind die Voraussetzungen für die Darstellung der Geschichte der Arbeit im Falle des Solinger Museums durchaus relativ günstig. Es wäre jedoch ein Irrtum zu glauben, daß die landauf, landab seit einigen Jahren zu verzeichnenden musealen Bemühungen um eine treffende Darstellung der Geschichte der Arbeit zu lösen wären, indem – wie im Falle Solingens – einfach eine noch arbeitende Fabrik zum Museum gemacht wird. Ich denke hier gar nicht einmal an das Problem, daß die Totalität einer Original-Fabrik die Bemühungen um eine themenspezifische didaktische Reduktion ungeheuer erschwert und daß die sozusagen „chaotische“ Struktur des nicht pädagogisch motivierten Arrangements einer Fabrikhalle den Besucher leicht überfordert oder von ihm als ein rein ästhetisch konsumierbares Ambiente wahrgenommen wird. Im Zusammen-

hang der pädagogischen Vermittlungstätigkeit der Museumsarbeiter bzw. Vorführer gibt es eine Fülle von Problemen, die erst auf den zweiten Blick erkennbar werden und gerade deshalb besonders beachtet werden müssen. Es besteht die Gefahr, daß zumindest die museologisch unbelasteten „Durchschnittsbesucher“ sich durch die Faszination, die die Fabrik ohne Zweifel auslöst, zu einer unreflektiert nostalgischen Sicht der Industriegeschichte verleiten lassen. Die Arbeit im Museum unterscheidet sich jedoch qualitativ von derjenigen der Gesenkschmiede Hendrichs. Dies muß sie schon deshalb, weil es nicht darum gehen kann, im Interesse einer Darstellung der Arbeit „inhumane“ Arbeitsbedingungen zu konservieren. Bei der musealen Demonstrationsproduktion sind nicht nur die Akkordlöhne abgeschafft und die Arbeitszeiten an der Maschine reduziert worden. Nachträglich wurden die vorgeschriebenen Sicherheitsvorrichtungen oder auch leistungsfähigere Heizaggregat installiert. Auf die Einhaltung der Arbeitsschutzvorschriften an den Maschinen wird ebenso geachtet wie auf das Tragen der Schutzkleidung.

Ein wesentliches Merkmal des zunächst provisorisch aufgenommenen, aber auch des späteren Museumsbetriebes besteht darin, daß die Beziehung zwischen Besucher und Objekt – zumindest in den Produktionsräumen – entscheidend durch das – vorführende – Museumspersonal vermittelt ist. In dem durch die Exponate angeregten Gespräch können sich dem Besucher zahlreiche Aspekte des Arbeitsalltags, vom Produktionswissen über die Arbeitsbedingungen bis hin zu den spezifischen Eigenheiten des Betriebes einschließlich des Verhältnisses zur ehemaligen Unternehmensleitung, erschließen. Infolge der kommunikativen und entdeckenden Aneignung der musealen Präsentation, wie sie in den Produktionsräumen möglich wird, nimmt jeder Besuch des Museums Gesenk-

schmiede Hendrichs einen höchst individuellen Verlauf, der sich nicht nur aus den spezifischen Interessen und Wahrnehmungen des Besuchers, sondern auch aus den besonderen Erfahrungen des jeweiligen Gesprächspartners ergibt. Im Gegensatz zu Schrifttafeln ist das Museumspersonal als Medium durch die Interaktion mit dem Besucher beeinflussbar.

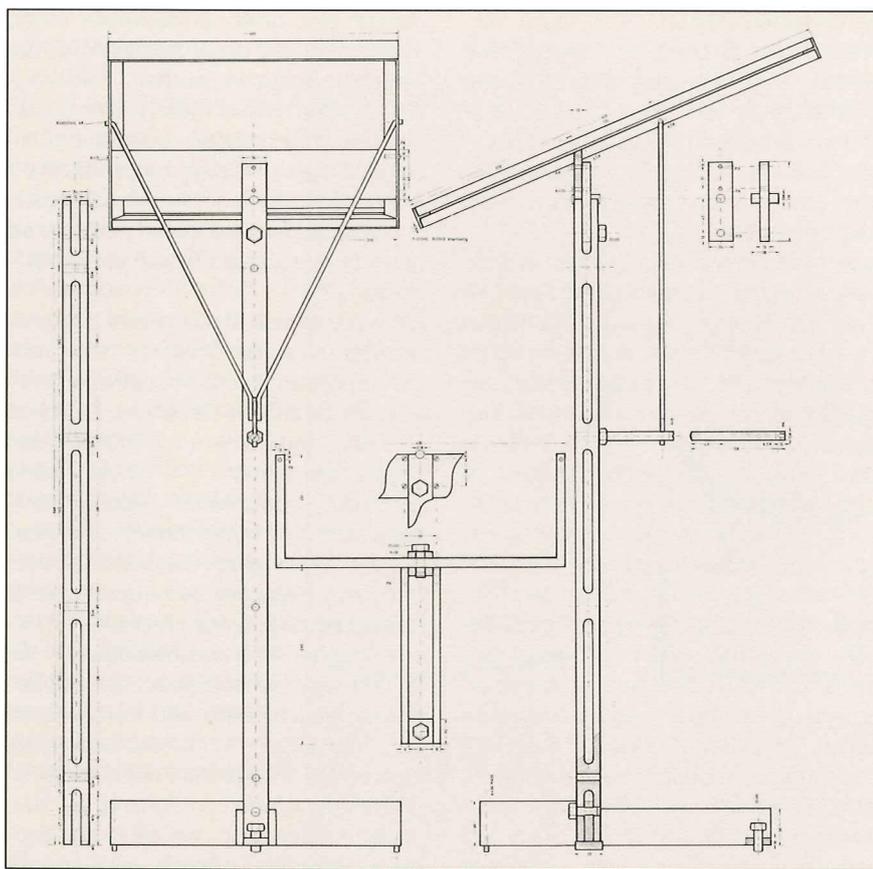
Im Zuge des Museumsausbaus werden weitere Räumlichkeiten des Gesamtensembles in einem Umfang in den Museumsbetrieb einbezogen, der das Ausmaß der bislang zugänglichen Produktionsräume erheblich übersteigt. Auf diese Weise wird die momentane Dominanz der Demonstrationsproduktion und da-

mit des Personals zurückgenommen. Die Funktion der musealen Dauerausstellung wird es sein, den Demonstrationsbetrieb in interdisziplinärer Hinsicht zu umrahmen und das Vorführpersonal zu entlasten. Auf diese Weise wird angestrebt, die Vermittlertätigkeit des Museumspersonals auf den engeren Bereich des Arbeitsplatzes und der Arbeitsbedingungen zu beziehen.

Ist die Rolle des Vorführpersonals auf diese Weise bestimmt, verliert die Perspektive des sukzessiven Ausscheidens der alten Hendrichs-Arbeiter ihre bedrohliche Dimension. Abgesehen von der sicherlich nur partiell transferierbaren spezifisch firmengeschichtlichen Ebene erscheinen mir die erforderlichen arbeits-

platzbezogenen Qualifikationen und Vermittlungskompetenzen prinzipiell ersetzbar zu sein.

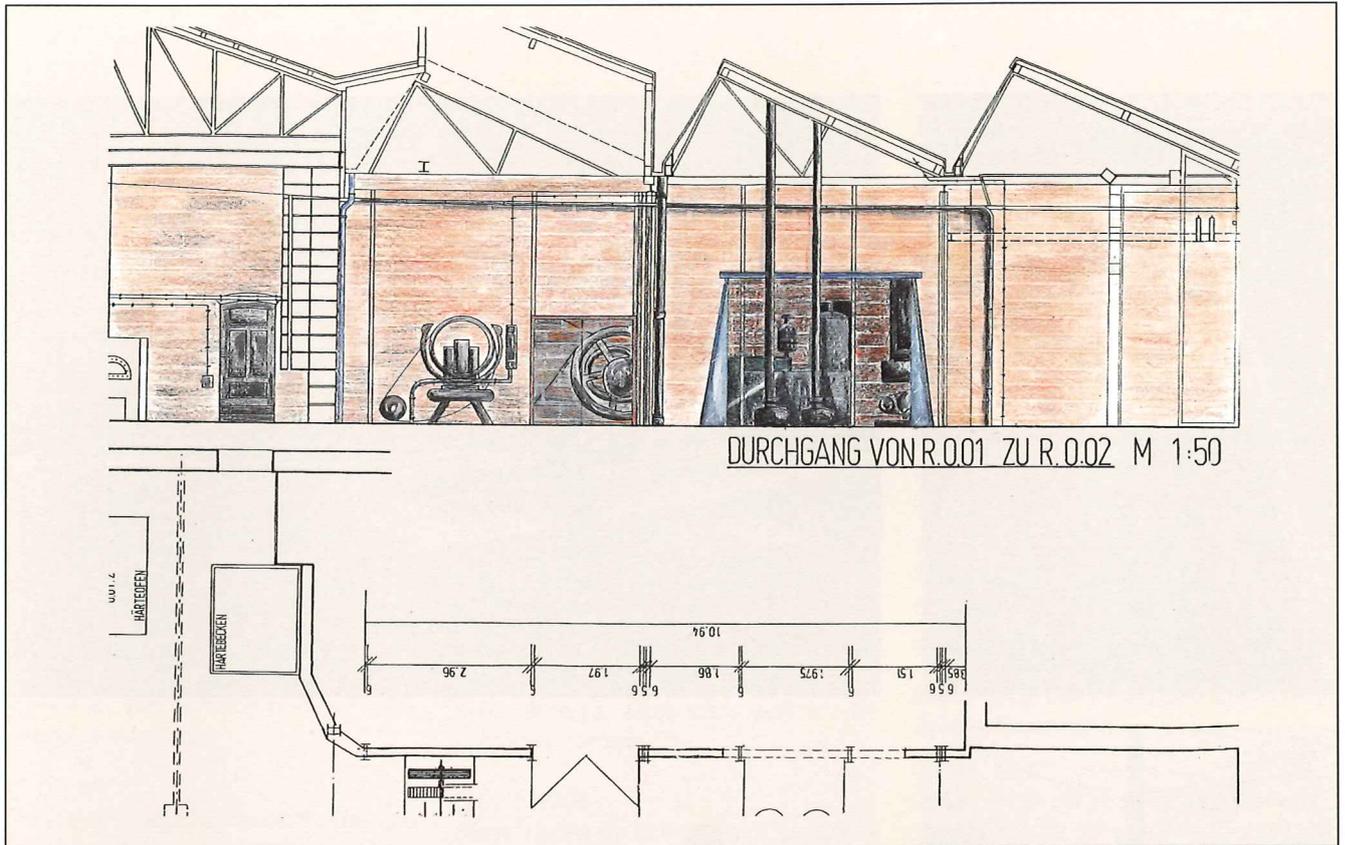
Die Konzeption und die Gestaltung müssen auf die gegebene Situation in aller Deutlichkeit Rücksicht nehmen. Der „Authentizitäts“-Illusion der Besucher im Hinblick auf die Demonstrationsproduktion – und auch das Fabrikensemble – wird mit baulichen Signalen begegnet werden müssen, die den Funktionswandel der Fabrik zum Museum deutlich erkennbar werden lassen. Eine naturalistische Rekonstruktion, die für das sogenannte naturwüchsige Konzept gehalten wird, kann der Komplexität der Problemstellung nicht gerecht werden und ist deshalb nicht beabsichtigt.



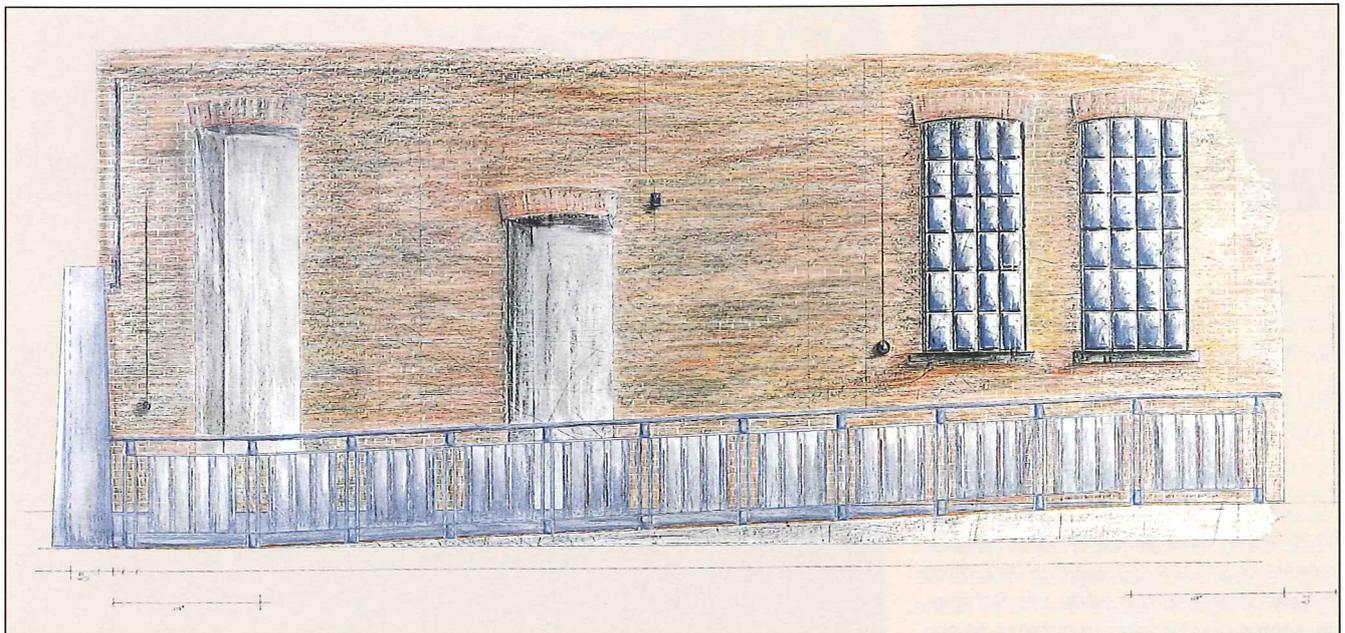
Technische Zeichnung des Ausstellungspultes



Prototyp des späteren Pultes für die Ausstellungstexte. Der Fuß wird durch Bodenhülsen ersetzt.



Darstellung der Wand zwischen Eingangshalle und Dieselraum mit vorhandenem Durchgang (links) und dem geplanten neuen Durchgang (rechts)



Darstellung des Geländers an einer behindertengerechten Rampe im Lichthof



*Dacharbeiten 1993. Einrüstung der Dampfschleiferei, unten: Glasdach des Lichthofes (oben links)*

*Dacharbeiten 1993. Herstellung der Öffnung für eine Lüftungsklappe (oben rechts)*

*Tiefbauarbeiten 1992/93. Ansicht des Fabrikgebäudes von West (unten links)*

*Blick vom Obergeschoß der Dampfschleiferei auf die Dachlandschaft nach der Sanierung. In der Mitte die Schmiede, rechts die Werkzeugmacherei, hinten das Kontorgebäude (unten rechts)*

## 6.) Besucherbuch-Auszüge

---

14. 07. 1987

*Ein Museum ganz anderer Art, in dem gezeigt wird, wieviel Ideenreichtum notwendig ist, um einfache Gegenstände des Alltags herzustellen. Sehr informativ!*

29. 07. 1987

*Es sollte auch das Umfeld um die Gebäude erhalten bleiben wie es jetzt sich darstellt, also mit Schrotthaufen, Sträuchern und Unkrautfluren.*

04. 08. 1987

*Wir fanden es ganz interessant und wir finden es gut, daß alle Maschinen noch laufen. Wir wünschen uns eine Erweiterung des Museums.*

11. 08. 1987

*Das Industriemuseum war sehr interessant, vor allen Dingen, weil noch vieles originell ist. Die Führung war wie keine andere! Vielen Dank.*

25. 08. 1987

*Endlich ein Industriemuseum, das die Zeit nicht stillstellt, das Technikgeschichte nicht funktional-abstrakt begreift und Produktionsabläufe nicht aus der Alltagswirklichkeit herauslöst. Daß tatsächlich produziert wird und nicht nur für didaktische Zwecke nimmt dem Museum die sonst so häufige, etwas angestrenzte Künstlichkeit.*

25. 08. 1987

*Ich bin begeistert über die „Echtheit“ eines lebendigen Industriebetriebes, der nicht die „Steifheit“ eines Museums hat, sondern viel lebendiger wirkt. Das kommt vor allem durch die individuelle wie freundliche Betreuung durch die Mitarbeiter zustande, die mit diesem Betriebe verbunden sind und sich nicht wie Aufsichtsbeamte benehmen. Insgesamt: super*

25. 08. 1987

*Es hat mir wirklich sehr gut gefallen. Das beste fand ich, daß noch alles funktioniert, das war das beste Museum, in dem ich war.*

26. 09. 1987

*Ich klage nie mehr über hohe Preise bei Scheren. Nach dieser Demonstration weiß ich die Preise zu würdigen.*

04. 10. 1987

*Schön, daß Museen leben können, insbesondere, wenn echte Fachleute, die selbst solche Maschinen bedienen, sie uns erklären! Danke für die tolle Führung.*

30. 01. 1988

*Es ist wichtig über Vergangenheit nachzudenken – sonst hat man keine Zukunft. Vielen Dank für die menschliche Führung.*

26. 09. 1988

*Das Museum gehört zu den interessantesten in der Bundesrepublik, es setzt neue Akzente. Besonders positiv: die persönliche Ansprache.*

23. 03. 1989

*Bisher hatten wir nicht gewußt, daß es in Solingen ein so interessantes und lebendiges Museum gibt. Herr Berger hat mit vielen Anekdoten und Schwänken aus dem Schmiede-Arbeitsleben sogar die toten Stahlteile mit Leben erfüllt. Unser Dank gilt aber auch allen anderen „Museumsarbeitern“.*

Jan. 1990

*Endlich mal ein Museum, wo man noch die Spuren der Geschichte erkennt.*

25. 08. 1990

*Ein sehr interessantes Museum und eine tolle Ausstellung (Technisierung im Haushalt)! Es war kein Fehler, hierher gekommen zu sein. Schade, daß so wenig Leute außer uns den Weg gefunden haben heute.*

25. 08. 1990

*Wir bedanken uns sehr herzlich für die interessante Führung durch das Museum. Wir kommen gerne wieder und erzählen anderen von hier.*

01. 11. 1990

*Dieses Museum ist ein gelungenes Beispiel, das zeigt, daß auch historische Arbeitsstätten durchaus erhaltenswert und sehenswert sind. Vielen Dank für die nette Feiertagsführung.*

03. 06. 1991

*Weil es so schön war, bin ich mit meinen Eltern noch einmal hierher gekommen.*

22. 10. 1991

*Wir danken für die so lebendige Führung. Besonders die Frauen haben viele „Aha-Erlebnisse“ gehabt.*

22. 10. 1992

*Wir waren sehr angetan von dieser Ausstellung und erfuhren viel Wissenswertes über die Herstellung einer Schere. Macht weiter so! Werdet schnell mit den Bauarbeiten fertig, damit man alles wieder richtig anschauen kann.*

05. 11. 1992

*Liebe Herren von der Gesenkschmiede! Vielen Dank für die schönen Sachen. Wir haben uns sehr darüber gefreut. Es war sehr schön. Die Entstehung der Schere haben wir auf einem Brett in der Klasse aufgehängt. Wir haben viele Fotos gemacht. Wir hatten viel Spaß! Viele wollen noch einmal dort hin. Alles Gute an alle in der Gesenkschmiede.*

03. 03. 1993

*Der Besuch in der Gesenkschmiede ist bei uns (Widukind-Gymnasium Enger) inzwischen fester Bestandteil des Epochenunterrichts Geschichte in Kl. 9 geworden. Die Einblicke in die Arbeitswelt sind beeindruckend, der größte Vorzug des Museums ist jedoch das Personal: in hohem Maße kompetent und außerordentlich entgegenkommend, offen, freundlich.*

*Es hat mich sehr gefreut, daß ich dieses Museum besichtigen konnte, ist es doch ein Stück Solinger Geschichte; ich bin selbst ein Kenner der Klingenbranche und über 60 Jahre Fabrikationsleiter gewesen!*

15. 04. 1993

*Tolles Personal, hilft + erklärt.*

22. 04. 1993

*Vormholzer Grundschule, Witten, Kl. 4a  
13.30 - 15.30 Uhr: anschauliche Infor-  
mation, besonders hoch zu bewerten  
waren die einbezogenen Aktivitäten der  
Kinder (Feilen, Suchspiel). Für weitere  
Besuchergruppen sehr empfehlenswert.  
Wir werden den Besuch bei Ihnen in leb-  
hafter Erinnerung behalten. Mit herzli-  
chem Dank.*

*Es war sehr informativ und überhaupt  
nicht langweilig. Das Prädikat „kinder-  
freundlich“ sollte um „lehrerfreundlich“  
erweitert werden.*

05. 07. 1993

*Dies ist eines der schönsten Museen, die  
ich je gesehen habe. Die Mitarbeiter sind  
so stark engagiert und mitteilend.*

21. 08. 1993

*Seit der sehr informativen Führung habe  
ich einen gewaltigen Respekt vor den  
Menschen, die in der Fertigung gearbei-  
tet haben.*

*Das Museumsfest hat uns auch dieses  
Jahr wieder ganz toll gefallen. Es ist sehr  
vielseitig für jung und alt. Es hat viel Spaß  
gemacht.*

31. 08. 1993

*Renovierung ist nicht notwendig. Original  
ist es schöner.  
Es ist wünschenswert, daß solche Ein-  
richtung eines Museums der nachkom-  
menden Generation erhalten bleibt.*

05. 09. 1993

*Die Museumsführungen sind spitze! Wir  
kommen ca. 6 – 8 Mal pro Jahr mit unse-  
ren Kunden. Diese sind immer wieder  
voller Begeisterung.*



*Schüler versuchen sich – wie einst die Gebrüder Hendrichs vor der Gründung der Ge-  
senkschmiede – als Scherenfeiler*

## 7.) Veröffentlichungen der Solinger Außenstelle des Rheinischen Industriemuseums

---

### 1.) Schriften

In dieser Reihe erscheinen die begleitenden Kataloge der Dauer- und Wechselausstellungen. Zur Eröffnung der Solinger Außenstelle im Jahre 1986 erschien ein erster Band, der die Geschichte der Gesenkschmiede Hendrichs und den Herstellungsprozeß zum Thema hat.

- G. Breuer/C. Hottes/W. Sölter: Gesenkschmiede Hendrichs. Geschichte einer Solinger Fabrik. Köln 1986.
- M. Krause/J. Putsch: Reisen zu den Standorten der europäischen Schneidwarenindustrie, Rheinland-Verlag

### 2.) Kleine Reihe

Im Rahmen dieser Publikationsreihe werden Dokumentationen zu Teilen der Dauer- ausstellungen, zu handwerklichen Werkstätten oder speziellen Arbeitstechniken und zu Spezialthemen der Industrie- und Sozialgeschichte in Solingen veröffentlicht.

Bisher erschienen:

- Horndrechselei Höpp. Hist. Handwerksstätten der Solinger Schneidwarenindustrie. Köln 1986.
- J. Putsch: Scherenschleiferei Leverkusen. Hist. Handwerksstätten der Solinger Schneidwarenindustrie. Köln 1988.
- U. Herborg u. a.: Einsteckreiderei Krebs. Hist. Handwerksstätten der Solinger Schneidwarenindustrie. Köln 1989.
- D. Thiemler/R. Dauber/J. Putsch: Solinger Dampfschleifereien. Hist. Handwerksstätten der Solinger Schneidwarenindustrie. Köln 1991.

In Vorbereitung:

- Solinger Frauenportraits
- Scherenhärtere Angermund. Hist. Handwerksstätten der Solinger Schneidwarenindustrie
- Augenpfiester und Scherennaglerwerkstatt Ohliger. Hist. Handwerksstätten der Schneidwarenindustrie
- Veredelungstechniken

### 3) Beiträge zur Industrie- und Sozialgeschichte

In dieser Publikationsreihe werden wissenschaftliche Arbeiten veröffentlicht, die der direkten oder mittelbaren Fundierung der Museumsarbeit dienen. Es handelt sich etwa um Themen aus der Region, der hier vertretenen Industriebranchen oder der historisch relevanten sozialen Gruppen.

Bisher erschienen:

- J. Putsch: Vom Ende qualifizierter Heimarbeit. Entwicklung und Strukturwandel der Solinger Schneidwarenindustrie von 1914 - 1960. Köln 1989.

Beachten Sie in diesem Zusammenhang auch die beiden nachfolgenden Bände, die (unter Mitwirkung) von Mitarbeitern des Solinger Industriemuseums erstellt worden sind:

- J. Putsch: Vom Handwerk zur Fabrik. Solingen 1985. Bezug: Stadtarchiv Solingen, Gasstr. 22b
- R. Boch/M. Krause: Historisches Lesebuch zur Geschichte der Arbeiterschaft im Bergischen Land. Köln 1983. Bezug: Bund-Verlag

### 4.) Museumspädagogische Materialien

In Form von Loseblattsammlungen werden hier Materialien, methodisch-didaktische Hilfestellungen und Arbeitsblätter angeboten, die von Lehrkräften im Rahmen ihrer pädagogischen Arbeit eingesetzt werden können.

Bisher erschienen:

- Bd. I Von Kotten und Fabriken. Eine Einführung in die Geschichte der Schneidwarenindustrie. Köln 1989.
- Bd. II Schmieden. Entwicklung eines Gewerbes vom Handwerk zur Fabrik. Köln 1989.
- Bd. III Die Gesenkschmiede Hendrichs als außerschulischer Lernort.

### 5.) Wanderwege zur Industriegeschichte

Als Ergänzung der industriehistorischen Präsentation im Museum soll mit Hilfe von ausführlichen und reich illustrierten Industriewanderführern die historische Spurensuche vor Ort ermöglicht werden.

Bisher erschienen:

- J. Putsch/P. Wiemer: Auf den Spuren der Solinger Schleifer. Historische Touren in Solingen-Widdert. Köln 1992.

In Vorbereitung:

- Rund um Hendrichs. Industriehistorische Wanderung in Solingen-Merscheid
- Rund um den Bahnhof Solingen. Wanderung in einem alten Industriegebiet

## 8.) Filmdokumentationen

---

- F. & W. Hendrichs. Gesenkschmiede und Scherenschlägerei. Landesbildstelle 1986  
Die Arbeiter der Gesenkschmiede Hendrichs. Landesbildstelle 1987  
Schleiferei Leverkusen. P. Holtfreter 1987.  
Der Einsteckreider. Werkstatt Walter Krebs. Amt f. rhein. Landeskunde 1988.  
Schleifen - Entwicklung eines Gewerbes vom Handwerk zur Fabrik. RIM AS Solingen/D. Hennig 1988  
Die Loos'n Maschinn. P. Holtfreter 1988/89  
Der Scherenhärter. Werkstatt Günter Angermund. Amt. fr. rhein. Landeskunde 1989  
Fa. Hoppe, Solingen-Merscheid. Herstellung eines Korkenziehers. P. Holtfreter 1989  
Zwischen Haushalt + Kotten. Die Solingerin Herta Unshelm erzählt. P. Holtfreter 1990  
Messer auf dem Kopf. Die Arbeit der Solinger Lieferfrau. B. Koch, E. Welling 1990  
Gesenkschmiede Hendrichs - Rhein. Industriemuseum. Akademie Remscheid 1990  
Rasierklängenverpackung. A. Macat, K. Weingartz 1990  
Augenpfiester- und Scherennaglerwerkstatt Ohliger. Amt f. rhein. Landeskundes 1992  
Schlemper - Impressionen der letzten Schicht. P. Holtfreter 1993  
Improvisationen - Albert Jandt und seine Scherenschleifmaschine. P. Holtfreter 1993  
Herstellung einer Storchenschere. Amt f. rhein. Landeskunde 1994

## Werden Sie Mitglied im Förderverein Industriemuseum Solingen e. V.!

Der Förderverein mit inzwischen fast 200 Mitgliedern unterstützt den Landschaftsverband Rheinland bei der Errichtung, dem Ausbau und dem Betrieb des Museums. Hierzu gehören:

- die Gewährung von Zuschüssen zum Ankauf von Museumsgut aller Art oder von Hilfsmitteln für die wissenschaftliche und praktische Arbeit des Museums;
- die Förderung der wissenschaftlichen Erforschung der Geschichte von Handwerk und Industrie, von Technik und Kultur, von Unternehmerschaft und Arbeiterschaft im Raume Solingen;
- die Verbreitung der Forschungsergebnisse des Museums durch die Werbung von Mitgliedern und die Beteiligung an Veranstaltungen.

Die Mitglieder des Fördervereins werden in den Adressverteiler des Museums aufgenommen und erhalten somit alle Veranstaltungshinweise. Sie haben freien Eintritt im Museum.

Mindestbeiträge pro Jahr: für Einzelpersonen 15 DM, für Firmen etc. 60 DM.

### **Anschrift der Geschäftsstelle:**

**Förderverein Industriemuseum Solingen e. V., Merscheider Str. 289/297, 42699 Solingen, Telefon (0212) 331005**

Geldinstitut:

Stadt-Sparkasse Solingen (BLZ 342 500 00) Konto-Nr. 41 400

## Impressum

Herausgeber:	Stadt-Sparkasse Solingen, 1994
Grafische Gestaltung:	Hannelore Krebs, Solingen
Fotos:	Doris Reinemann, Solingen, 1994 Umschlagfotos und Seiten 2, 5, 6, 8, 9, 10, 11, 12, 18, 20, 21, 22, 26, 28 (unten rechts)
	Franziska Scherer, Bendorf-Rhein, 1989 Seiten 13, 14, 15
	Landesbildstelle Rheinland, 1993 Seite 28
Technische Zeichnungen:	P. Gössel, Büro für Gestaltung, Nürnberg, 1990 Seiten 24, 26
	R. u. K. Morsbach, Büro für Architektur und Stadtplanung, Solvingen, 1994 Seite 27
	Fachbezeichnungen der Scherenelemente (Vorlage nach: Firmenarchiv Henckels-Zwillingswerk) Seite 17
Gesamtherstellung:	Druckhaus Knoche, Solingen
Umschlagmotive:	Titel: Seilscheibe des Dieselmotors, Rückseite: Kupplung einer Exzenterpresse

