Fachgebiet: Volkskunde / Europäische Ethnologie

„Wir waren klein und bescheiden...“

Sattler und Polsterer im Rheinland

Handwerkliche Kleinbetriebe im Zeitraum von 1910 bis 1960

Inaugural-Dissertation

der

Philosophischen Fakultät

der

Westfälischen Wilhelms-Universität

zu

Münster (Westf.)

vorgelegt von

Andreas Garitz

aus Mainz

2009

(Jahr der Drucklegung)

Tag der mündlichen Prüfung: 15.06.2001

Dekan (Prof. Dr. Dietrich Thränhardt)

Referent (Prof. Dr. Hinrich Siuts)

Korreferent (Prof. Dr. Horst Lademacher)

Andreas Garitz

„ Wir waren klein und bescheiden ...“

Sattler und Polsterer im Rheinland

Handwerkliche Kleinbetriebe im Zeitraum von 1910 bis 1960

Inhaltsverzeichnis

1. Einleitung.....6

1.1. Auswahl des Themas, Untersuchungsraum und untersuchte Betriebe.....10

1.2. Der Untersuchungszeitraum.....15

Exkurs: Definition des Begriffs „Handwerk“.....16

1.3. Quellen und Untersuchungsziele

1.3.1. Die Quellen.....23

1.3.2. Untersuchungsziele.....30

2. Literatur und Quellenlage.....33

3. Historische Entwicklung des Sattler- und Polstererhandwerks bis zum Zweiten Weltkrieg.....49

4. Die untersuchten Betriebe.....63

4.1. Geschichte der untersuchten Sattler- und Polstereien.....64

4.2. Zur Frage der Vollständigkeit der erfaßten Werkzeugbestände und Archivalien.....93

5. Das Werkzeug

5.1. Die Werkzeuge in der Sattler- und Polsterei.....97

5.1.1. Allgemeines über Arbeit und Gerät.....104

5.1.2. Systematisierung der Werkzeuge der Sattler- und Polsterei.....118

5.1.3. Beschreibung der Werkzeuge der Sattler- und Polsterei nach der in 5.1.2. festgelegten Systematik.....132

5.2. Zur Maschinenausstattung der Werkstätten.....199

5.3. Vergleich der Werkzeugbestände in den einzelnen Betrieben.....204

6. Die Werkstätten
6.1. Vergleich der Aussagen der Handwerkerliteratur mit den untersuchten Werkstätten und den dort vorhandenen Einrichtungsgegenständen.....206
6.2. Die Räumlichkeiten der untersuchten Betriebe und ihre Einrichtung.....212
6.2.1. Die Werkstatträume.....213
6.2.2. Zusätzliche Räume und Arbeitsflächen.....215
6.3. Die Wohnverhältnisse der Handwerker.....217
6.4. Die Einrichtungsgegenstände der Werkstätten nach der in 5.1.2. festgelegten Systematik.....220

7. Die Produkte.....229
7.1. Zur Geschichte der verschiedenen Produkte.....236
7.2. Die Produkte anhand der Interviewaussagen und Bestände.....259
7.3. Die Produkte ausgewählter Betriebe anhand der Archivalien.....283
7.3.1. Die Sattler- und Polsterei Loosen aus Nörvenich (Kreis Düren)....284
7.3.2. Die Sattler- und Polsterei Kuhles aus Neersen (Kreis Viersen).....304
7.4. Der Bezug von Verkaufswaren, Leder und Arbeitsmaterialien laut den Interviewaussagen.....321
7.5. Die örtliche Warenversorgung: Daten der Statistik.....325

8. Zusammenfassung und Schluß: Die Ergebnisse für den Untersuchungsraum im Vergleich mit der Entwicklung des Sattler- und Polstererhandwerks in Deutschland seit der Jahrhundertwende.....329

Anhang (Band II).....339

Literaturverzeichnis.....469

Dokumentationskatalog (eigene Seitenzählung).....1-163

1. Einleitung

> *„Vielleicht interessiert es den Leser, wie man auf dem Kontinent „Pferde anspannt“. Der Mann stellt die Pferde zu beiden Seiten des Dinges auf, das vom vorderen Ende des Wagens vorragt, dann wirft er den verfilzten Haufen Geschirr auf die Pferde drauf und führt das Ding, das nach vorn läuft, durch einen Ring und führt es nach achtern und führt den anderen Ring durch das andere Ding und zieht es auf der anderen Seite des anderen Pferdes nach achtern, dem ersten gegenüber, nachdem er sie gekreuzt und das lose Ende zurückgeführt hat, und dann schnallt er das andere Ding unter dem Pferd fest und nimmt ein anderes Ding und schlingt es um das Ding, von dem ich vorher gesprochen habe, und zieht über den Kopf jedes Pferdes ein anderes Ding, an dem breite Klappen sitzen, um ihm den Staub aus den Augen fernzuhalten, und steckt ihm das eiserne Ding ins Maul, damit es bergaufwärts mit den Zähnen darauf knirschen kann, und führt die Enden dieser Dinger nach achtern über seinen Rücken, nachdem er ihm ein weiteres unter den Hals geschnallt hat, um ihm den Kopf hochzuhalten, wenn es einen Berg ersteigt, und dann nimmt er das lose Ende von dem Ding, das ich vor einer Weile erwähnt habe, und führt es nach achtern und befestigt es an dem Ding, das den Wagen zieht, und reicht die anderen Dinger dem Kutscher zum Lenken hinauf. Ich selbst habe noch nie ein Pferd angeschirrt, glaube aber nicht, daß wir es so machen.“*[1]
>
> *Mark Twain, 1880*

Ganz so umständlich wie in dem vorangegangenen Zitat dürfte sich die Anspannung eines Pferdes auf dem Kontinent in der Realität nicht dargestellt haben. Wenn Mark Twain sich hier in humoristischer Weise über die Kompliziertheit einer in der Schweizer Bergregion benutzten Wagenanspannung ausläßt,[2] so ist dies vor allem in Zusammenhang mit den Geschirren zu sehen, die ihm aus Amerika bekannt waren und gegen welche ihm die aufwendigen, europäischen Exemplare besonders ins Auge fallen mußten: „Die ungeheure Leichtigkeit der amerikanischen Gebrauchswagen bedingt

[1] Twain, Mark, Bummel durch Europa (Originaltitel: A tramp abroad, 1880), nach der Lizenzausgabe einer 1966 im Carl Hanser Verlag München erschienenen und durch Ana Maria Brock für den Aufbau-Verlag Berlin übersetzten Fassung, Diogenes Verlag Zürich 1990, S.247.

[2] Twain beschreibt dieses Geschirr während der Schilderung seiner Reise durch die Schweiz.

auch, daß dazu sehr leichte Geschirre angewendet werden“, so Karl Schlüter im „Handbuch für Sattler, Riemer und Täschner“ aus dem Jahr 1897.[3]

Mark Twains Schilderung nimmt aber nicht nur einen bestimmten Sachverhalt als Anlaß zu amüsanter Satire, sondern läßt auch etwas von der Bandbreite der Fertigkeiten ahnen, die zur Herstellung eines Geschirres notwendig waren. Die verworrene Führung der verschiedenen „Dinger“, mit denen Twain die Leinen und Strippen meint, mußte nämlich am Ende ein funktionierendes Ganzes ergeben, das technisch durchdacht und präzise gearbeitet war. Der Sattler mußte dieses nicht nur an die Konstruktion einer Kutsche oder eines Wagens anpassen, sondern auch an ein empfindliches Zugtier, dessen Eigenheiten er kennen mußte. Er machte das „Ding, an dem breite Klappen sitzen“, um dem Pferd „den Staub aus den Augen fernzuhalten“ und versah das Geschirr mit dem „eiserne(n) Ding (...), damit es bergaufwärts mit den Zähnen darauf knirschen kann“.[4]

Die mannigfaltigen Arten von Geschirren und Anspannungen, welche in der noch nicht „motorisierten“ Vergangenheit der Landwirtschaft und des Waren- und Personentransportes verbreitet waren, sowie die Unterschiedlichkeit von Körperbau und Charakter der Zugtiere setzten vom Sattlerhandwerk die Beherrschung einer Vielfalt an unterschiedlichen Fertigungsmethoden, Materialien und speziellen Kenntnissen voraus. Das Warenspektrum reichte von der Herstellung rein funktionaler Produkte – wie landwirtschaftlicher Arbeitsgeschirre – bis hin zur Anfertigung kunstvoll gestalteter Sättel und „Luxusgeschirre“ und dem Lackieren und „Ausschlagen“ von wertvollen Kutschen. Die verwendeten Rohmaterialien wiederum bedingten, daß das Gewerbe bis weit in das 20. Jahrhundert hinein fast ausschließlich von Handarbeit geprägt blieb. Der Sattler mußte in der Lage sein, mit einfachen Werkzeugen und nur durch lange Erfahrung zu erwerbender, manueller Geschicklichkeit aus „eindimensionalen“ Materialien „dreidimensionale“ Produkte zu gestalten, an welche die Kunden einen gewissen Anspruch stellten und die gleichzeitig lange halten sollten.

War die Produktpalette des Sattler- und Polstererhandwerks insgesamt sehr umfangreich, so wurde auf dem Land in der Regel eine kleinere Bandbreite von Bedarfsartikeln hergestellt, die relativ unaufwendig gestaltet waren. Jedoch übernahmen die Handwerker neben der Anfertigung und Instandhaltung von einfachen

[3] Schlüter, Karl, Vollständiges Handbuch für Sattler, Riemer und Täschner, S.104.
[4] Twain, Mark, Bummel durch Europa, S.247.

Arbeitsgeschirren meist noch andere Arbeiten, wie das Dekorieren, die Autosattlerei, die Reparatur von Treibriemen oder Taschen und Galanteriewaren. Dies spiegelt sich nicht nur in den Viten der für diese Arbeit interviewten Handwerker, sondern auch in der Organisationsstruktur der Innungen wider.[5] In diesem Zusammenhang ist die Rolle des Handwerkers in der dörflichen Versorgungsstruktur von Interesse: Die Sattler- und Polsterei war ein wichtiger Bestandteil der dörflichen Wirtschaft und eine feste Instanz für alle die Dinge, die – ausgenommen der Schuhe – aus Leder oder grobem Stoff hergestellt wurden. Für die Bauern fungierte der Sattler als Geschirrproduzent und Reparatur-Notdienst zugleich:

> *„Dann kamen ja abends die Bauern (...) und warfen einem das da hin (...), wenn die abends beim Rüben ausmachen ihre Hamen und ihre Zugstränge kaputtrissen, (...) da mußte das wieder gemacht werden, daß die am anderen Tag wieder fahren konnten“.*[6]

Der Sattler trug wesentlich dazu bei, daß im Frühjahr oder in der Erntezeit die Arbeit auf den Feldern nicht zum Erliegen kam. Seine Werkstatt war eine oft frequentierte Anlaufstelle für die Bauern und diente manchmal auch als ein sozialer Treffpunkt:

> *„Wie der Winter kam, oder in den Herbst rein, (...) kamen die morgens oft, (...), nur das sie sich wärmen konnten, konnte man sagen (...), da wurde sich der ganze Tag erzählt, (...) über Pferde haben wir oft diskutiert, da haben wir heute keine Zeit mehr für. Aber da waren in dieser Werkstatt immer fünf, sechs bis sieben, acht Bauern da, (...) so daß das auch noch so ein Zentrum der Kommunikation war“.*[7]

[5] Auf die handwerksorganisatorische Zusammenfassung der einzelnen Gewerbe wird im laufenden Text des Kapitels 1 noch näher eingegangen.
[6] Interview Flücken (die Angaben „Interview Name“ sind auf die mit den verschiedenen Gewährspersonen durchgeführten Interviews bezogen, welche im Dokumentationskatalog dieser Arbeit zusammengefaßt sind).
[7] Ebd.

Die Untersuchung eines Handwerks muß sich also nicht nur auf die technischen und wirtschaftlichen Aspekte der Produktherstellung beschränken. Sie kann darüber hinaus etwas zur Beschreibung der Lebenswelt in einer dörflichen Gemeinschaft beitragen und das Selbstverständnis eines Handwerkers in diesem Kontext umreißen. Sie kann erläutern, in welchem Verhältnis dieser zu seiner Kundschaft stand und welchen wirtschaftlichen und sozialen Status er in seinem Umfeld inne hatte bzw. sich selbst zusprach. „Stolz“ und der „Ehre“ eines Handwerkers beruhten wohl auch auf der Tatsache, daß ihm innerhalb seines Wirkungskreises die Rolle des gefragten Fachmanns zukam und sein Betrieb als feste „Institution“ für einen bestimmten Produktbereich angesehen wurde. Dies hat auch unabhängig davon Gültigkeit, daß die meisten Landsattler weniger „kunstvolle“ Luxusgüter als Gebrauchsgegenstände produzierten und sich ihr Gewerbe in der Regel nicht mit finanziellem Reichtum verband:

> *„Wir waren klein und bescheiden, sind klein und bescheiden geblieben, und das ist eben so gewesen. Wir haben eben unsere Arbeit gemacht, auch den Dreck, den wir gemacht haben noch selber weggefegt, das war nun einfach so, und ich bin aus dieser Rolle nicht rausgekommen, naja, war so“.*[8]

[8] Interview Kuhles.

1.1. Auswahl des Themas, Untersuchungsraum und untersuchte Betriebe

Im Rahmen eines Praktikums wurde dem Verfasser vorliegender Arbeit durch das Rheinische Freilichtmuseum und Landesmuseum für Volkskunde in Kommern die Inventarisation einer Sattlerwerkstatt übertragen, die 1993 durch eine Schenkung in den Besitz des Museums gekommen war und von einem Handwerker stammte, der zunächst in Ostpreußen und nach dem zweiten Weltkrieg in Oberhausen als Sattler und Polsterer tätig war. Das übernommene Inventar beinhaltete hauptsächlich Werkzeuge und Verbrauchsmaterialien, sowie einige Fachliteratur, nicht aber Archivalien wie Anschreibe- und Rechnungsbücher. Als das Museum zu einem späteren Zeitpunkt eine weitere Sattler- und Polstererwerkstatt aus Nörvenich / Kreis Düren erhielt, zu der auch eine sehr umfangreiche Menge an Betriebsarchivalien gehörte, stellte diese Material ein gute Ergänzung dar. Die Sichtung und Inventarisation beider Werkstattbestände führte schließlich zu dem Entschluß des Verfassers, die Betriebe und ihre Geschichte als Thema seiner 1996 dem Seminar für Volkskunde / Europäische Ethnologie in Münster vorgelegten Zwischenarbeit zu wählen.[9] Da diese Gewerbe bis dahin weder in einer umfangreiche musealen Präsentation noch in der volkskundlichen und handwerksgeschichtlichen Literatur ausreichend behandelt worden waren, erschien diese Aufgabe schließlich auch als Thema einer Dissertation von genügender Wichtigkeit zu sein.

Die Bearbeitung der Oberhausener und Nörvenicher Werkstätten vermittelte dem Verfasser einen ersten Eindruck von den Produkten und Produktionsweisen des zu untersuchenden Handwerks. Die Methoden bei der Befragung von Gewährpersonen konnten konkretisiert und die Probleme bei der Dokumentation von Arbeit und Gerät kennengelernt werden. Für eine weitergehende Erforschung des Sattler- und Polsterergewerbes im Rahmen einer Dissertation mußte die Untersuchung dann nicht nur inhaltlich differenzierter ausgearbeitet, sondern auch räumlich konkreter gefaßt und um eine ausreichende Anzahl an Fallbeispielen aufgestockt werden. So war zunächst an eine möglichst flächendeckende Erfassung von Handwerksbetrieben mit Betriebsgrößen

[9] Garitz, Andreas, Die Inventarisation zweier Sattlerwerkstätten aus Nörvenich und Oberhausen, Zwei Handwerkernachlässe und ihre Dokumentation für das rheinische Freilichtmuseum Kommern, Probleme bei der Inventarisation, Dokumentation und bei der Erstellung einer Ausstellungskonzeption für das Handwerk der Sattler- und Polsterei, vorgelegt als Zwischenarbeit im Fach Volkskunde an der Westfälischen-Wilhelms-Universität Münster im Wintersemester 1995/96.

von 1-4 Mitarbeitern innerhalb einer auszuwählenden, ländlichen Region gedacht.[10] Der Verfasser entschied sich aufgrund der Verortung der Werkstatt Loosen und seiner eigenen Herkunft für den heutigen Kreise Düren, welcher bis 1972 aus den Altkreisen Jülich und Düren bestand.[11] Einige der hier in Frage kommenden Betriebe bzw. Gewährspersonen waren dem Verfasser bereits bekannt. Sie wurden durch telefonische Anfragen kontaktiert, wobei mit folgenden Interviewpartnern Termine vereinbart wurden:[12]

- Herr Werden, Inhaber eines Raumausstatterbetriebes in Jülich (ehemals Autosattlerei und Polsterei).
- Frau Hellenbrandt, Witwe eines Sattlers und Polsterers aus Jülich-Barmen.
- Ungenannter Name, gelernter Polsterer aus Jülich-Barmen.[13]
- Frau Schmitz, Tochter der verstorbenen Sattlers und Polsterers Hürtgen aus Jülich-Koslar.
- Herr Schall und dessen Sohn, gemeinsame Inhaber eines Raumausstatterbetriebes und der dazugehörigen Autosattlerei in Jülich-Broich (ehemals Sattler- und Polsterei).
- Herr Küpper, nicht mehr im Lehrberuf arbeitender Sattler und Polsterer aus Titz-Hasselsweiler.
- Der gelernte Schuhmacher Jumpertz aus Brachelen, welcher besonders unter den Jülicher und Linnicher Turnier- und Freizeitreitern bekannt ist und noch im Befragungsjahr an Sätteln und Reitgeschirren aller Art Reparaturarbeiten vorgenommen hat.

[10] Da die Inhaber kleinerer Betriebe stets selbst in der Produktion mitgearbeitet bzw. sie alleine bewältigt haben und ihre persönlichen Lebensgeschichten eng mit der Geschichte der jeweiligen Betriebe verknüpft sind, liegen hier besonders gute Dokumentationsvoraussetzungen vor.
[11] Innecken, Gustav, Der neue Kreis Düren, in: Gerhard Stalling AG, Verlagsgruppe Kommunalpolitik und Wirtschaft (Hg.), Der Kreis Düren, Oldenburg 1974, S.10. Vgl. die Karte 1 im Dokumentationskatalog, S.4-5.
[12] Vgl. Karte 1 im Dokumentationskatalog, S.4-5.
[13] Der Handwerker aus Barmen wird hier auf seinen eigenen Wunsch hin nicht mit Namen genannt.

Folgende Interviewpartner wurden dem Verfasser von den bereits genannten Handwerkern empfohlen und ebenfalls befragt:

- Sattlerei Goertz in Jülich. Herr Jumpertz ist dort in einer Nebenbeschäftigung tätig, so daß ein Kurzinterview und eine Besichtigung der Betriebsräumlichkeiten möglich wurde.
- Der Sattler und Polsterer Wenzel, welcher bis heute in Jülich-Niederzier einen Raumausstatterbetrieb betreibt (Hinweis durch Herrn Werden).
- Der nicht mehr arbeitende Polsterer Vendt aus Jülich-Koslar (Hinweis durch den ungenannten Handwerker aus Barmen).
- Raumausstatter- und ehemaliger Sattlerbetrieb Flücken aus Titz (Hinweis durch den Handwerker Küpper).

Aus weiteren Recherchen ließen sich noch einige andere Adressen im Kreis Düren eruieren. Die daraufhin kontaktierte Personen waren jedoch nicht zu einem Interview bereit, da sie entweder meinten, nicht ausreichend über die Geschichte ihres Handwerks berichten zu können, oder aber einen Raumausstatterbetrieb führten, der keine Sattler- oder Polsterei als Vorgängerbetrieb besessen hatte. In einigen Fällen wurde als Grund auch Zeitmangel oder Desinteresse angegeben.

Trotzdem ist zumindest für den Altkreis Jülich insgesamt eine ausreichende Dokumentationsdichte erreicht worden.[14] In den bisher genannten Fällen waren allerdings nur Interviews möglich, deren Aussagen nicht durch entsprechende Betriebsunterlagen überprüft werden konnten, da die Gewährpersonen keine Archivalien mehr besaßen, welche sie dem Verfasser für eine Bearbeitung hätten überlassen können (einzige Ausnahme war hier der Fall Loosen). Sie verfügten außerdem nur noch über sehr wenige, „alte“ Werkzeuge. Aus diesem Grund mußte die ursprünglich festgelegte, räumliche Begrenzung der Untersuchung ausgeweitet werden. Die gesuchten und von den Gewährspersonen erwähnten Materialien fanden sich dann an folgenden Orten:

[14] Vgl. Karte 1 im Dokumentationskatalog, S.4-5.

- Hillesheim / Eifel: Sattler und Polsterer Schwab. Es handelt sich hierbei um eine weitere Übernahme des Museums in Kommern, welche auch Werkzeuge und Dokumente zur Geschichte der Werkstatt beinhaltete.
- Neersen im Krefelder Raum: Sattler- und Polsterei Kuhles. Herr Kuhles war dem Verfasser durch eine Ausstellung zum Fuhrmannswesen im Niederrheinischen Freilichtmuseum Grefrath[15] bekanntgeworden und besaß ebenfalls noch die meisten seiner Werkzeuge sowie umfangreiche Archivalien, welche er auch ausführlich beschreiben und kommentieren konnte.
- Herzogenrath-Horbach (bei Aachen): Sattlerei und Raumausstatter Corsten. Dieser war dem Verfasser durch Herrn Werden in Jülich empfohlen worden. Eine Einbeziehung dieser Werkstatt in die Untersuchung erschien sinnvoll, da der Betrieb noch heute überregional in Reiterkreisen für den Verkauf, die Anpassung und die Reparatur von Reitzeugen und Sättel bekannt ist.[16]

Die Berücksichtigung dieser Fälle war besonders lohnend, weil sich hier in ausreichendem Maße an anderen Orten fehlende Quellen auffinden ließen und durch die Geschichte der Werkstätten Aspekte des Handwerks angesprochen wurden, die ansonsten in den Interviews zu den Jülicher und Dürener Betrieben nicht greifbar gewesen wären. Gerade weil über die Arbeit der Sattler und Polsterer in der volkskundlichen Literatur noch sehr wenig bekannt ist, erschien die Einbezugnahme solch relativ verstreut und weit vom Kreis Düren entfernt liegender, in ihrem Aussagewert aber wichtiger Belegfälle akzeptabel. Das Untersuchungsgebiet bleibt trotz der Ausweitung regional eingrenzbar und wird nun in etwa durch ein Dreieck mit den Eckpunkten Köln, Krefeld und Aachen gebildet.[17]

Um weitere Werkstätten zu erfassen, schrieb der Verfasser verschiedene Innungen an (Aachen, Köln, Düren etc.) und bat um Informationen, ob dort archivalische Unterlagen vorhanden oder Handwerker bekannt seien, welche für eine Befragung in Frage kommen und eventuell noch über interessante Materialien verfügen könnten. Der postalische Rücklauf war jedoch sehr gering. Lediglich die Innungen aus Düren und

[15] „Ein Fuhrmann erzählt - Gütertransporte mit Pferd und Wagen“, Ausstellung des Niederrheinischen Freilichtmuseums Grefrath (Dr. Katharina Hüser-Döhmen) und des Museumsvereins Dorenburg e.V. vom 4.2.1996 - 21.4.1996 in der im Museumsgelände befindlichen Dorenburg.
[16] „Heute“ bezieht sich auf das Untersuchungsjahr 1996.

Köln meldeten sich beim Verfasser, wobei sich keine besonderen Ergebnisse zeigten. Die Dürener Adressen waren dem Verfasser bereits bekannt und in Köln fanden sich lediglich Akten der Zwangsinnung aus den 1920er Jahren, aus denen etwas über die dortige Organisation des Handwerks und die dirigistische Vergabe von Großaufträgen innerhalb Kölns herauszulesen war.

[17] Vgl. Karte 2 im Dokumentationskatalog, S.6.

1.2. Der Untersuchungszeitraum

Der Beginn des Untersuchungszeitraumes soll auf 1910 festgelegt werden, da die verschiedenen Betriebsgeschichten in den Aussagen der Gewährspersonen erst ab diesem Zeitpunkt greifbar werden. Ebenfalls sind die dem Verfasser zur Verfügung gestellten Betriebsarchivalien (wie z.B. Anschreibe- und Rechnungsbücher) erst ab 1910 umfangreich auswertbar.[18] Die Einträge in den Rechnungsbüchern enden ca. im Jahr 1960, welches deshalb als letztes Untersuchungsjahr definiert werden soll. Die historische Entwicklung vor und nach dem gewählten Zeitraum wird nur am Rande berücksichtigt und kurz in den Kapiteln 3 und 8 umrissen.

Die Beschränkung der Untersuchung auf den Zeitraum von 1910 bis 1960 ist nicht allein durch das vorhandenen Material bedingt, sondern auch durch das angestrebte Erkenntnisziel: es sollen hauptsächlich Fragen zum Arbeits- und Lebensalltag und zur geschichtlichen Entwicklung einzelner Betriebe im Mittelpunkt stehen. Solche Fragen lassen sich nur durch Interviews mit Gewährspersonen hinreichend beantworten, die selbst noch im Gewerbe gearbeitet haben und mit der Materie vertraut sind. Nur sie vermögen das gesamte, mit ihrem Handwerk verbundene Lebens- und Arbeitsumfeld faktenreich und plastisch zu schildern. Auf die Zeit vor 1910 bezogene Quellen dieser Art liegen dem Verfasser nicht vor und sind auch nicht durch Umfragen (etwa durch die volkskundliche Geräteforschung) oder die bisher zum Sattlerhandwerk erschienene Literatur greifbar. Letzere ist meist auf eine Analyse der Zunft- bzw. Gewerbegeschichte beschränkt (vgl. Kap.2): „Ein Überblick über die volkskundliche Forschungsgeschichte des Handwerks zeigt, daß die meisten Arbeiten sich vor allem mit den Rechts- und Lebensformen der Zünfte, der Zunft- und Verbandsgeschichte, doch recht wenig mit der Arbeitswelt der in den Zünften zusammengeschlossenen Handwerker beschäftigen“,[19] so Hinrich Siuts 1988.

Darüber hinaus hat eine auf das 20. Jahrhundert fokusierte Untersuchung noch eine andere, ebenso wichtige Berechtigung: Sie dient dazu, die Entwicklung des Sattler- und Polstererhandwerks bis in die Gegenwart nachzuverfolgen und die besonders in der

[18] Eine genaue Aufschlüsselung der zur Verfügung stehenden Materialien wird in Kapitel 4 und im Dokumentationskatalog gegeben.

[19] Siuts, Hinrich, Geräteforschung, in: Brednich, Rolf Wilhelm (Hg.), Grundriss der Volkskunde, Einführung in die Forschungsfelder der europäischen Ethnologie, Berlin 1988, S.137-152, hier S.145.

populärwissenschaftlichen Literatur[20] verbreitete Vorstellung zu korrigieren, der Beruf der Sattlers oder Polsterers sei zu einem konkreten Zeitpunkt in seiner „althergebrachten“ Form gänzlich „ausgestorben“, um durch andere Erwerbsformen ersetzt zu werden. Tatsächlich hat die Sattler- und Polsterei bis heute überlebt und ist – genau wie die meisten anderen Handwerke – dadurch zu charakterisieren, daß sie auf geänderte Absatzmärkte und technische Innovationen sehr flexibel reagierte. Um zu zeigen, inwieweit eine Analyse handwerklicher Anpassungsprozesse von volkskundlicher Relevanz ist, soll sich der folgende Exkurs kurz mit einer Definition des Begriffs „Handwerk“ beschäftigen.

Exkurs: Definition des Begriffs „Handwerk“

> Für die Bestimmung des Begriffes Handwerk bis in das Jahr 1800 gilt laut Hinrich Siuts[21] unumstritten die Definition Karl Heinrich Kaufholds, der Handwerk „als selbständige gewerbliche Tätigkeit begreift, die mit der Person ihres Trägers unlösbar verbunden ist und bei der auf der Grundlage individueller, erlernter Handfertigkeit und umfassender Werkstoffbeherrschung produziert wird (...) oder Dienstleistungen angeboten werden, (und) die eine Produktionstechnik anwendet, bei der Werkzeuge und Maschinen nur zur Ergänzung der Handarbeit eingesetzt werden“.[22] Prägend ist nach Hinrich Siuts für das Handwerk der älteren Zeit des weiteren, daß es sich stets mit einem eigenen Standesrecht und Brauchtum verband.[23]

---

[20] Vgl. Punkt 2 dieser Arbeit.

[21] Siuts, Hinrich, Probleme volkskundlicher Untersuchung der Handwerker nach der Industrialisierung, in: Dauskardt, Michael (Hg.), Der industrialisierte Mensch, Kongreßband 28.Deutscher Volkskunde-Kongreß, Hagen 7. bis 11.Oktober 1991, Münster 1993, S.267-274, hier S.270.

[22] Kaufhold, Karl Heinrich, Umfang und Gliederung des deutschen Handwerks um 1800, in: Abel, Wilhelm (Hg.), Handwerksgeschichte in neuer Sicht, = Göttinger Beiträge zur Wirtschafts- und Sozialgeschichte 1, Göttingen 1978, S.27-63, hier S. 28.

[23] Bartsch, Gerhard, Die materielle Kultur des Handwerks, Ihr Aussagewert für die Sozial- und Wirtschaftgeschichte, in: Elkar, Rainer (Hg.), Deutsches Handwerk in Spätmittelalter und Früher Neuzeit, Sozialgeschichte – Volkskunde – Literaturgeschichte, = Göttinger Beiträge zur Wirtschafts- und Sozialgeschichte 9, Göttingen 1983, S.203-220, hier S.219.

Für die Zeit nach 1800 aber gestaltet sich die Definition dessen, was Handwerk umfaßt und beinhaltet, wesentlich schwieriger. In nahezu allen Gewerbezweigen sind tiefgreifende Anpassungs- und Novationsprozesse zu beobachten, wobei sich eine klar definierte, zeitliche Grenze zwischen einem Handwerk alten und einem Handwerk neuen Charakters nur schwerlich ziehen läßt. Zu verschwommen und von Gewerbezweig zu Gewerbezweig verschieden gestalten sich die Zäsuren und Umbrüche in den Arbeitstechniken und Produktpaletten. Ob man dabei die Gewerbefreiheit zu Beginn des 19. Jahrhundert oder den Durchbruch der Industrialisierung seit den 1860er Jahren als entscheidendes Wandlungskriterium erkennen mag, spielt angesichts der vielschichtigen Entwicklungsstränge keine bedeutsame Rolle. Klar erscheint lediglich, daß spätestens seit den 1870er Jahren in den meisten handwerklichen Arbeitsbereichen die bei Kaufhold genannten Kategorien Handfertigkeit und Produktionstechnik alleine nicht mehr ausreichen, um die neu entstandenen Betriebsformen begrifflich zu fassen und einzuordnen: Zunehmend verwendet man in Handwerksbetrieben halbautomatische Herstellungsverfahren und fertigt in Serie, bietet Dienstleistungen, Verkauf von Fertigwaren oder reine Reparaturdienste an. So verwundert auch nicht, daß man in der Wirtschaftsgeschichte stets nach neuen Ordnungsschemata gesucht hat, um den Umwälzungen der Arbeitswelt im 19. und 20. Jahrhundert begrifflich gerecht zu werden: So z.B. durch die Einführung der Kategorie „Kleingewerbe“, welche Betriebe mit maximal fünf Mitarbeitern umschreibt, oder des Begriffes „Mittelstand“, welcher die Nivellierung industrieller und handwerklicher Arbeitstätigkeiten durch eine Betonung des sozialen Status des Produzierenden zu umgehen versucht.[24]

Wie auch immer man die gewerbegeschichtlichen Tendenzen und Strömungen unterteilen und umschreiben will, man wird stets auch den Wandel selbst als Merkmal handwerklicher Überlebenskonzepte begreifen müssen. Das Handwerk des 20. Jahrhunderts ist durch einen stetig in Bewegung befindlichen, dynamischen Anpassungsprozeß gekennzeichnet und hat sich, um mit Wilhelm Wernet zu sprechen, stets den „wechselnden

[24] Siuts, Hinrich, Probleme Volkskundlicher Untersuchung, S.270.

Umweltbedingungen im Wege der Differenzierung, d.h. der vielseitigen Abwandlung seiner Berufsleistung“[25] angeglichen. Warenkörbe und Herstellungsverfahren haben sich im Laufe der letzten 100 Jahre soweit verändert, daß manche Handwerker zu Spezialisten für die Anwendung modernster Techniken und in jüngster Zeit gar zu Computerexperten gereift sind. Zu denken sei hier an den Stellmacher, der vielerorts zum KFZ-Mechaniker wurde, oder den Klempner, der heute als Heizungsmonteur arbeitet.[26] Viele Betriebe wandelten sich vom Herstellungsort handwerklicher Waren zum Hightech-Betrieb oder auch zum reinen Dienstleistungsunternehmen.[27]

Auch die Struktur der Handwerksorganisationen war stets einem Wandel unterzogen und kann im 20. Jahrhundert genauso wenig wie die Unterscheidung zwischen Hand- und Maschinenarbeit zur Bestimmung des Begriffs „Handwerk“ herangezogen werden.: Zwar haben die hierarchisch aufgebauten[28] und das Gewerbe maßregelnden Innungen dem Handwerk bis heute den Charakter einer von den anderen Erwerbsformen abgegrenzten, sozialen Einheit bewahrt.[29] Sie haben damit in gewisser Weise die Traditionen der mittelalterlichen Zünfte fortgesetzt,[30] welche vor allem zur Verteilung und Verteidigung der Erwerbsquellen und sozialen Absicherung der Zunftmitglieder gedient hatten.[31] Andererseits haben sich die

[25] Wernet, Wilhelm, Eine Auswahl von Abhandlungen und Vorträgen 1950-1965, Münster 1965, S. 18.
[26] Vgl.: Piest, Heinz, Probleme des Handwerks im Zeitalter der modernen Technik, Göttingen 1959, S.15: „Mit erstaunlicher Wandlungsfähigkeit greift es (das Handwerk: Anm.d.Verf.) nach neuen Möglichkeiten, und Beispiele dafür, daß Handwerksbetriebe sich mit Erfolg von ihren ursprünglichen auf völlig neue Arbeitsgebiete umgestellt haben, sind zahllos“.
[27] Unter Dienstleistung sind hier Tätigkeiten wie das Verlegen von Böden, das Anbringen von Gardinen oder das Bespannen von Wänden gemeint, also diejenigen Arbeiten, bei denen Produkte nicht hergestellt, sondern z.T. vom Großhandel bezogene Fertigprodukte vor Ort montiert bzw. verarbeitet werden.
[28] Gemeint ist z.B. die Hierarchie zwischen Lehrlingen, Gesellen und Meistern bis hin zum Obermeister und den verschiedenen handwerksorganisatorischen Einrichtungen.
[29] Handwerkswissenschaftliches Institut Münster (Hg.), Handwerk im Widerstreit der Lehrmeinungen, Das neuzeitliche Handwerksproblem in der sozialwissenschaftlichen Literatur, Münster 1960, S.130. Die These geht auf Fritz Voigt zurück.
[30] Bartsch, Gerhard, Die materielle Kultur des Handwerks, S.207: „Mit der offiziellen Aufhebung der Zünfte (...) verschwanden keineswegs auch schlagartig ihre Organisationsformen, Kommunikationskanäle, sozialen Leistungsfragen, Mentalitäten oder gar eine spezielle Kulturbefähigung aus dieser Sicht. Diese langen geschichtsprägenden Faktoren blieben (...) durchaus vorbildhaft und wirksam für quasi ersatzweise gebildete korporative Verbände wie Meisterinnungen, berufliche Krankenversicherungen oder Sterbekassen, Parteibildungen und Gewerkschaften.“
[31] Ebd., S.218: Die soziale Absicherung war laut Bartsch sehr umfassend: „Der zunftorganisierte Lebensvollzug von der Geburt an über Erziehung, berufliche Ausbildung, Bildung durch Wandern, weiterer Werdegang etc. bis hin zur Gewißheit einer würdevollen Bestattung durch den und in dem

Gewerbeorganisationen im 20. Jahrhundert aber stets auch den veränderten Sozialsystemen, technischen Modernisierungen und Veränderungen auf den Absatzmärkten angepaßt und es den Handwerkern ermöglicht, sich den Anforderungen der modernen Wirtschaftssysteme zu stellen.

Was für die Kategorien „Organisationsform“ und „Arbeits- und Produktionsweise“ gilt, gilt auch für den Begriff „Lebensweise“: Die Tätigkeit und damit das Arbeitsumfeld des Handwerkers ist dem vieler Fabrik- und Facharbeiter in vielerlei Hinsicht zu ähnlich geworden, um die Angehörigen der verschiedenen Berufsgruppen nach ihren unterschiedlichen Lebensstilen und Mentalitäten klassifizieren zu können. Sowohl in modernen Handwerksstätten, als auch in Großbetrieben und Fabriken arbeiten Handwerker und Fachangestellten, Sekretärinnen und Ingenieuren Seite an Seite, eine Tatsache, welcher bei der Auswertung von Gewerbestatistiken generell zu wenig Beachtung geschenkt wird.[32] Die Unterteilung und Klassifizierung der einzelnen Handwerksberufe scheint auch in diesen Quellen Probleme zu bereiten: „Bei der Schichtung nach Berufskreisen finden sich Handwerker neben Facharbeitern und Meister sowohl unter den Arbeitern als auch den Angestellten, und bei den drei Produktionssektoren verschwinden sie ebenfalls im sekundären (produzierenden) und tertiären Sektor (Handel, Verkehr und Dienstleistungen)“.[33] Drastisch zusammengefaßt findet sich also eigentlich keine „sinnvolle Kategorie für eine wissenschaftliche Analyse“ mehr.[34] Für den Handwerksforscher ergibt sich angesichts fehlender Ordnungskriterien die zwingende Notwendigkeit, von festen, vorformulierten Begriffsbestimmungen Abstand zu nehmen. Deshalb schließt sich der Verfasser an dieser Stelle keiner bestimmten Handwerksdefinition an.[35] Er stellt mit Andreas Kunz und Beate Bickel fest, daß die unterschiedlichen

---

Solidarverband beinhaltete bereits einen vorgezeichneten namenlosen Lebenslauf, der nur bei aktenkundigen Streitigkeiten aus dem Anonymen kurz aufleuchtete.“

[32] Siuts, Hinrich, Probleme Volkskundlicher Untersuchung, S.272.

[33] Ebd., S.269.

[34] Lenger, Friedrich, Sozialgeschichte der deutschen Handwerker seit 1800, Frankfurt 1988, S.217.

[35] Der Verfasser hat die Auswahl seiner Untersuchungsfälle nicht von den in diesem Kapitel beschriebenen Ordnungskriterien abhängig gemacht. Vielmehr hat er einen Schwerpunkt auf die im Untersuchungsraum vorhandenen Kleinbetriebe mit 1-5 Mitarbeitern gelegt, und zwar unabhängig von den dort verwendeten Produktionsverfahren, angebotenen Dienstleistungen und den innerbetrieblichen Strukturen.

Gewerbe sich letztendlich nur getrennt voneinander und nach historischen Phasen differenziert charakterisieren lassen.[36]

Die Entwicklungen im kleinbetrieblichen Sattler- und Polstererhandwerk des 20. Jahrhunderts – dem Untersuchungsgegenstand dieser Arbeit – können vielleicht am besten in folgender Weise beschrieben werden: Auch hier haben viele Handwerker ihre Existenz durch eine stetige Umstrukturierung ihrer Betriebe zu sichern versucht. So hatte sich die Nachkriegsgeneration neben der Polsterei zunehmend auf den Bereich der Autosattlerei verlagert, die Generation der 1960er und 70er Jahre immer mehr auf das Raumausstatter- bzw. Dekorateurshandwerk. Der Umgang mit den in diesen Bereichen ständig neu entwickelten Werkstoffen und dazugehörigen Spezialwerkzeugen führte zu Produktionsmethoden, welche mit den „klassischen“ Arbeiten in der Geschirrsattlerei und Polsterei in der ersten Hälfte des Jahrhunderts oft nur noch wenig gemein hatten. Gemein war den neuen Arbeitsgebieten aber mit den „herkömmlichen“, daß es sich jeweils um Produktbereiche (z.B. Aufpolsterung von Möbeln) und Dienstleistungen (z.B. Verlegen von Böden) handelte, die nicht bzw. noch nicht von Fabriken oder industriell fertigenden Großbetrieben angeboten wurden. Bei der Suche nach neuen Tätigkeitsfeldern war nicht unbedingt das Kriterium „Handarbeit“ wichtig, sondern in erster Linie das Bestreben, potentielle Kunden durch Waren- und Dienstleistungsangebote zu gewinnen, für die es nur wenig Konkurrenz gab. Verbunden war damit stets die Vorstellung, sich mit der eigenen Arbeit in der Qualität grundsätzlich positiv von der Massenproduktion zu unterscheiden und dadurch die Akzeptanz einer gesicherten Kundschaft erlangen und aufrechterhalten zu können. Auf diese Weise hat sich die Sattler- und Polsterei im Verlaufe des Untersuchungszeitraumes dieser Arbeit – abgesehen von einigen wenigen auf Reitbedarf spezialisierten Betrieben – allmählich zum Raumausstatterhandwerk umstrukturiert.

[36] Bickel, Beate; Kuntz, Andreas, Handwerksforschung, in: Brednich, Rolf Wilhelm (Hg.), Grundriss der Volkskunde, Einführung in die Forschungsfelder der europäischen Ethnologie, Berlin 1988, S.161-188, hier S.179: Weder Produktions- und Wirtschaftsweisen, noch Organisationsformen (Zünfte, Innungen, Kammern etc.) oder der Begriff „Arbeit“ im Sinne einer manuellen, schöpferischen Tätigkeit lassen eindeutige Charakterisierungen des Begriffs Handwerk zu. Statt dessen sind je nach

Angesichts dieser Entwicklungen wäre es falsch, sich auf die Suche nach einer als ursprünglich erachteten, etwa auf die vorindustrielle Zeit bezogenen Erscheinungsform der Sattler- und Polsterei zu begeben und dieser Form die Situation des Gewerbes im 20. Jahrhundert lediglich als Randerscheinung konträr gegenüberzustellen zu wollen. Im Handwerk haben durch alle Zeiten hindurch zeitliche und regionale Unterschiede bestanden und stets kamen „irgendwelche Handwerke ab- und neu auf", es existierte immer „ein Nebeneinander von neuen, damals modernen und hinsichtlich ihrer Produkte und Produktion veralteten Berufen"[37]. Eine Trennlinie zwischen alten und neuen Handwerksformen zu ziehen hieße, an einem bestimmten Punkt der Entwicklung stehenzubleiben und bestimmte Produktfelder, Produktionsmethoden und die in vielen Bereichen erfolgte Mechanisierung aus der Untersuchung auszuklammern. Das Gegenteil ist aber erforderlich: „Volkskundliche Handwerksforschung darf nicht im 18. und 19. Jahrhundert verharren, sondern muß (...) dort ansetzen, wo schriftliches Material spärlich ist, die letzten Vertreter handwerklicher Traditionen mit ihrem Erinnerungsvermögen aber noch faßbar sind".[38] Erweiternd ließe sich sagen: Sie muß soweit wie es möglich und machbar erscheint in die Gegenwart reichen, um das heute noch gut faßbare Material auch zukünftig interessierten Wissenschaftlern oder Laien in ausreichender Menge zur Verfügung zu stellen. Sie muß den Wandel selbst als Merkmal des Handwerks erkennen, ihn zum Untersuchungsgegenstand machen und versuchen zu klären, inwieweit die anhaltenden Anpassungsprozesse eines Gewerbes das berufliche Selbstbewußtsein der Handwerker geprägt haben.[39] Auf diese Weise läßt sich vielleicht auch eine Feststellung darüber treffen, ob sich die Mentalität und der Berufsethos der Handwerker auch im 20. Jahrhundert noch von denen der Bauern, Arbeiter oder Angestellten

---

Untersuchungszeitraum „zuweilen wohl technologische, dann wieder soziale und zuweilen auch politische Merkmale dominant."

[37] Siuts, Hinrich, Probleme Volkskundlicher Untersuchung, S.272.

[38] Rodekamp, Volker, Das Drechslerhandwerk in Ostwestfalen. Ein traditionelles Handwerk im Strukturwandel des 20. Jahrhunderts, Münster 1981, S.19.

[39] Dies geschieht in dieser Arbeit in den Kapiteln 3, 7 und 8.

unterscheiden läßt, oder ob sie nur unbedeutende Facetten in der von allen Berufsständen gebildeten Wirtschafts- und Sozialkultur darstellen.[40]

[40] Siuts, Hinrich, Probleme Volkskundlicher Untersuchung, S.274. In dieser Arbeit soll dieser umfassende Versuch allerdings nicht unternommen werden.

1.3. Quellen und Untersuchungsziele

1.3.1. Die Quellen

Werkzeugbestände und Interviews

Ohne ein intensives Vorstudium der Geräte und der damit verbundenen Arbeitsweisen anhand der Insichtnahme und Bestimmung von Werkzeugbeständen, Fach- und Lehrbüchern, Werkzeugkatalogen und Fachzeitschriften kann der Bearbeiter einer handwerklichen Thematik sich nicht in die Befragung mit seinen Gewährspersonen begeben. Er muß zumindest soweit informiert sein, daß er die Grundtypen und -funktionen der Werkzeuge und die wichtigsten Waren kennt, die durch das Gewerbe hergestellt, repariert und zum Verkauf angeboten werden.[41] Der Verfasser konnte sich vor dem Beginn seiner Erhebungen durch die Inventarisation der Bestände Klein, Loosen und Schwab für das Freilichtmuseum Kommern einen Überblick verschaffen.

Nachdem diese Vorarbeit geleistet war, mußte ein Leitfaden für die zu führenden Interviews gefaßt und eine bestimmte Befragungsweise festgelegt werden. Hier orientierte der Verfasser sich an Rolf Wilhelm Brednich.[42] Dieser bezeichnet für die volkskundliche Methodik eine Interviewführung als adäquat, durch welche ein offener bzw. narrativer, an den „gewohnten Kommunikationsweisen und alltäglichen Gesprächsformen“ orientierter Dialog gesucht wird. Gegenüber dem mit einem festen Katalog vorgefaßter Fragen „hart“ geführten Interview ist nach Brednich eine „weiche“ Befragung zu bevorzugen, die durch das „thematische Bewußtsein“ des Befragten gesteuert wird.[43] Der Interviewte soll seine Aussagen und Themen soweit wie möglich selbst gewichten, um seine eigenen, subjektiven Empfindungen und damit die wirkliche Bedeutung der verschiedenen Sachverhalte entsprechend deutlich machen zu können. Die Frageliste darf lediglich als Grundgerüst dienen, die bestimmte Einstiegspunkte vorgibt und muß genügend Spielraum für Schilderungen oder auch Anekdoten

[41] Siuts, Hinrich, Geräteforschung, S.139.
[42] Brednich, Rolf Wilhelm, Quellen und Methoden, in: Ders. (Hg.), Grundriss der Volkskunde, Einführung in die Forschungsfelder der europäischen Ethnologie, S.73-94, hier S.86.
[43] Vgl. zum Unterschied „harter“ und „weicher“ Interviewmethoden: Atteslander, Peter, Methoden der empirischen Sozialforschung, Berlin/New York 1975, S.94 ff.

offenlassen. Während des Gesprächs ist die Liste sozusagen „aus dem Augenwinkel“ zu überwachen und einzelnen Unterpunkten dann genauer nachzugehen, wenn der Befragte von allein auf das jeweilige Thema zu sprechen kommt.[44] Der Fragekatalog (oder besser: Interviewleitfaden) dient hauptsächlich zur Kontrolle und Orientierung während der laufenden Erzählungen.[45]

Diese Methode birgt natürlich auch Gefahren in sich. So können die einzelnen Interviews in ihrem Endergebnissen sehr unterschiedlich ausfallen, da den Interviewten nicht klar wird, auf was die Fragen in ihrer Gesamtheit abzielen. Der besondere Erzählbegabte wird vieles beschönigen und seine Antworten umfangreich ausschmücken. Er konzentriert sich unter Umständen auf weniger wichtige Randgeschichten, wodurch der Befragende wiederum schnell den Überblick darüber verlieren kann, welche für ihn wichtige Informationen bereits gegeben wurden oder noch fehlen. In einem anderen Fall kann es passieren, daß der Befragende weniger redegewandten Interviewpartnern Antworten „in den Mund legt“, indem er die nach seiner Meinung zu erwartenden Inhalte zu konkret vorformuliert. Ein eher „ruhiger“ Interviewpartner ist für jede Vorgabe aufnahmebereit.

Trotz der geschilderter Probleme hat die „weiche“ Interviewmethode große Vorteile. Man erhält statt quantitativ angelegter Stichwortsammlungen eine Fülle von Hinweisen auf den gesamten Lebenslauf der Handwerker und die Orte, an denen sie agierten, sowie Aussagen, welche neben den rein sachlichen Informationen auch persönliche Bewertungen und Ansichten der Befragten transportieren. Dagegen würden Befragungen nach festen Stichworten zwar die Möglichkeit bieten, mit dem gleichen Arbeitsaufwand mehr Belegfälle zu erfassen, sie führten aber nicht zwangsläufig zu besseren Ergebnissen. Sie hätten dann einen Vorteil, wenn es in erster Linie um statistische Daten und das Sammeln von Fakten ginge. Im Mittelpunkt volkskundlicher Forschung sollte aber der Versuch stehen, den „Menschen durch die Dinge und die Beziehungen zu den Dingen zu erkennen“[46] und das heißt auch zu erfassen, welche Vorstellungen die Befragten mit den jeweiligen Sachverhalten und den sie umgebenden Gegenständen verbinden.

---

[44] Schmitz, Britta, Schuhmacherei in Lindlar, Werdegang eines Schuhmachers und seines Betriebes im 20. Jahrhundert, Köln 1992, S.9 ff.

[45] Der für alle Interviews des Verfassers verwendete Interviewleitfaden ist im Anhang (S.344) wiedergegeben.

[46] Siuts, Hinrich, Geräteforschung, S.142.

Ein Problem bei den Erhebungen des Verfassers entstand dadurch, daß einige der Interviews leider nur mit Drittpersonen durchgeführt werden konnten, da die Handwerker selbst bereits verstorben waren.[47] Hier waren ausreichende Ergebnisse nur durch eine gemeinsame Recherche des Verfassers und der jeweilig Befragten mit Hilfe bestimmter Fach- und Lehrbücher bzw. Werkzeug- und Warenkataloge möglich. Daß durch diese Methode eine gewisse Unkenntnis mit eingeflossen und die eine oder andere Fehlinformation provoziert worden ist, mußte in Kauf genommen werden. Erleichtert wurden diese Gespräche dadurch, daß in den Formen und Funktionen der verschiedenen Sattlerwerkzeuge in den einzelnen Werkstätten in der Regel keine besonderen Unterschiede bestanden (vgl. Kapitel 5.1.1., S. 104 ff.).

Zum Schluß ist noch auf die Problematik hinzuweisen, welche durch die Benutzung eines Aufnahmegerätes hervorgerufen wird. Bei einer Befragung mittels eines Diktiergerätes – wie vom Verfasser verwendet – ist nicht sichergestellt, daß die Gewährspersonen tatsächlich über alle Aspekte ihres Berufslebens ausführlich berichten. Diese Methode ermöglicht zwar durch die spätere Transkription eine originalgetreue und dadurch sehr lebendige Wiedergabe der Formulierungen der entsprechenden Gewährspersonen, hemmt unter Umständen aber auch den Gesprächsfluß. Die Aufnahme wird zu einer sehr offiziellen und formellen Angelegenheit und stört das freie Erzählen. Der Interviewte entscheidet sich in einer solchen Situation möglicherweise für das Auslassen der ein oder anderen, ihm weniger seriös und wichtig erscheinenden Information.

[47] So in den Fällen Loosen, Klein, Schwab, Hellenbrandt und Hürtgen.

Betriebsarchivalien

Als Quellen zur Erforschung der Geschichte von Handwerksbetrieben eignen sich besonders auch die Geschäftsbücher, in welchen die Handwerker den größten Teil des Kundenverkehrs und der durchgeführten Arbeiten festhielten. Nach der 1944 erschienenen Broschüre „Buchführung leicht gemacht“[48] teilt sich die einfache Buchführung wie folgt ein: Das „Tagebuch“, auch „Grundbuch“ oder „Memorial“ genannt, dient als eine Art Notizbuch für die täglichen Aufträge, die hier nach der Reihenfolge ihrer Ausführung eingetragen werden. Aus dem Tagebuch sind dann regelmäßige Überträge in die Hauptbücher zu tätigen, in welchen die gesamten Ein- und Ausgaben verbucht werden. Eine Art der Hauptbücher sind die sogenannten Anschreibebücher, in welchen die Schuldenkonten der einzelnen Kunden aufgelistet sind und mit deren Hilfe die Rechnungen erstellt werden.

Die differenzierte Kontoführung diente der Kalkulation der Umsätze und Gewinne und war wegen der in vielen Betrieben oft nur einmal im Jahr ausgeschriebenen Kundenrechnungen unumgänglich für die Übersicht über die Außenstände. Sie diente aber auch der Überprüfbarkeit von Geschäftsdaten im Falle einer Nachfrage durch die Steuerbehörden. Gesetzlich vorgeschrieben war beispielsweise seit 1935 die Führung eines Wareneingangsbuches zur Ermittlung der Umsatzsteuer.[49]

Positionen des privaten Haushaltes sind in keinem der untersuchten Bücher aufgenommen. Ebensowenig finden sich Vermerke über allgemeine Tagesereignisse, denn im Gegensatz zu den umfangreichen Angaben solcher Art in bäuerlichen Tagebüchern wurden private Aufzeichnung in der Buchführung des Handwerks „schon früh vom handwerklichen Betrieb getrennt“.[50]

Einen besonderen Aussagewert haben Geschäftsbücher durch die sehr genaue Auflistung der angefertigten oder reparierten Produkte nebst den Preisen, Kunden und vereinzelten Hinweisen auf die Arbeitszeiten und die Materialien. In Tabellen und

[48] Arens, Eberhard; Straube, Waldemar, Buchführung leicht gemacht, Teil I: Einführung und Übungen, Ein Arbeits- und Übungsbuch der doppelten Buchführung für kaufmännische Berufsschulen, Berufsfachschulen und Lehrgänge, Darmstadt 1944, S.40 ff.

[49] Spraul, A., Vom Lehrling zum Meister, Lehrbuch für Berufs- und Fachschulen, Vorbereitungsbuch zur Meisterprüfung, Allgemeine Kenntnisse, Staatsbürgerkunde, Gesetzeskunde, Zahlungsverkehr, Schriftverkehr, mit den jeweiligen Wiederholungsfragen, Freiburg i. Breisgau 1954, S.177.

Statistiken gebracht, lassen sich durch diese Daten die Interviewaussagen zu den Produktfeldern ergänzen und gegebenenfalls relativieren. Wertet man die Bücher seriell aus, so können sie beispielsweise „Übergänge (...) vom produzierenden Gewerbe zum Reparaturhandwerk“[51] aufzeigen. Es bleibt jedoch immer zu bedenken, daß im Laufe der Jahre nicht alles wirklich in die Bücher eingetragen worden sein muß, bzw. eventuell ganze Bücher fehlen können (näheres hierzu s. Kap. 7.3., S. 283 ff.).

Betriebsarchivalien mußten nach ihrem Verfall nicht in öffentliche Archive übergeben werden, da sie als privates Schriftgut galten.[52] Aus diesem Grund wurden sie meistens auch nicht lange aufbewahrt und verschwanden spätestens bei der Auflösung des Geschäftes durch den jeweiligen Inhaber. Wohl deshalb standen dem Verfasser nur in zwei Fällen größere Bestände zur Verfügung (Loosen und Kuhles), hier allerdings in ausreichender Menge und inhaltlich auf mehrere Jahrzehnte bezogen.

Wichtige Archivalien sind neben den Geschäftsbüchern Lehr- und Arbeitsverträge, Gesellen- und Meisterbriefe, Zeichnungen zu Gesellen- und Meisterstücken, Unterlagen zur Geschäftseröffnung und -führung, Ausweise, Postverkehr mit der Innung und dem Großhandel und die z.B. in den Beständen Klein, Loosen und Schwab umfangreich vorhandenen Fach- und Lehrbücher, Werbematerialien und -kataloge.[53]

---

[50] Hopf-Droste, Marie-Luise, Vorbild, Formen und Funktionen ländlicher Anschreibebücher, in: Ottenjann, Helmut; Wiegelmann, Günter (Hg.), Alte Tagebücher und Anschreibebücher, Quellen zum Alltag der ländlichen Bevölkerung in Nordwesteuropa, Münster 1982, S.61-84, hier S.82.

[51] Bickel, Beate; Kuntz, Andreas, Handwerksforschung, S.168.

[52] Reininghaus, Wilfried, Anschreibebücher, Zu Problemen der Erfassung und Erschließung privaten Schriftguts, in: Der Archivar, Mitteilungsblatt für deutsches Archivwesen, November 1989 Heft 4, S.544-548, hier S.546.

[53] Nähere Aufschlüsselung der vorgefundenen Materialien siehe im Dokumentationskatalog (Fußnoten).

Videodokumentationen, Fotografien und weitere Quellen

Der Verfasser fertigte in den Betrieben Goertz, Jumpertz und Schall Videoaufnahmen an, welche ihm dabei helfen sollten, sich mit einigen wichtigen Arbeitsschritten auf eine anschauliche Art und Weise vertraut zu machen. Ausschließlich mit Hilfe von Beschreibungen in den Fach- und Lehrbüchern des Handwerks oder durch die Aussagen von Gewährpersonen sind die Arbeitsvorgänge und Handhabungen der Werkzeuge nicht verständlich. Der Forschende muß zumindest einige Dinge mit eigenen Augen gesehen haben, um die Erklärungen und Schilderungen der Befragten besser nachvollziehen zu können. Zusätzlich zu den eigenen Aufnahmen halfen dem Verfasser von verschiedenen anderen Autoren erstellte Videodokumentationen, die in Kapitel 2 dieser Arbeit kurz erläutert werden. Die vom Verfasser gedrehten Videoaufnahmen, die mit einem Diktiergerät aufgezeichneten Interviews und verschiedene andere, nicht durch Publikationen oder Quellensammlungen zugängliche Materialien (z.B. Texte aus dem Internet) sollen zwecks ihrer Überprüf- und weiteren Verfügbarkeit dem Rheinischen Freilichtmuseum in Kommern übergeben werden.[54]

Selten greifbar sind historische Fotografien von Werkstätten, welche Innenansichten der Räumlichkeiten oder Personen bei bestimmten Arbeitsvorgängen zeigen. Bei den wenigen dem Verfasser zur Reproduktion überlassenen Fotografien handelte es sich fast ausschließlich um Aufnahmen jüngeren Datums oder Außenansichten der Gebäude. Es ist hierbei zu bedenken, daß der Besitz eines Fotoapparates bis in die 1960er Jahre keine Selbstverständlichkeit war und die meisten vorhandenen Apparate sich nicht für Innenaufnahmen eigneten. Fotografieren war teuer und der alltägliche Arbeitsraum wurde selten zum Motiv.

Als eine weitere Quelle sind die Produkte der Handwerker zu nennen. So konnten z.B. bei den Handwerkern Loosen und Kuhles verschiedene Geschirrteile aufgefunden werden, die in früherer Zeit von ihnen selbst hergestellt worden waren. Ergiebig sind Aussagen anhand von Produkten jedoch erst dann, wenn der jeweilige Produzent – wie im Fall Kuhles – selbst Informationen über die Konstruktion und Besonderheiten der Werkstücke machen kann.[55]

---

[54] Zum jetzigen Zeitpunkt liegt hierzu noch keine Signatur vor.
[55] Produkte aus eigener Produktion fanden sich auch in den meisten anderen untersuchten Werkstätten.

Ergänzt werden die in dieser Arbeit verwendeten Quellen schließlich durch die in den 1950er und 60er Jahren von der Westfälischen Kommission für Volkskunde in Münster durchgeführten Erhebungen für das „Archiv für westfälische Volkskunde“, durch die u.a. Informationen über verschiedenen Arbeitsmethoden und -geräte erfragt wurden, die das Thema „Pferde“ umfaßten.[56] Hier ergaben sich umfangreiche Hinweise auf Art und Umfang der von Sattlern in den 1930er Jahren auf westfälischen Bauernhöfen durchgeführten Arbeiten.[57]

[56] Archiv für westfälische Volkskunde in der volkskundlichen Kommission des Landschaftsverbandes Westfalen Lippe, Frageliste Nr.32: „Pferde“, Signatur XII 2a. Ein Kurzbericht wurde 1961 veröffentlicht: Balkenholl, Otto, Aus Berichten des Archivs für westfälische Volkskunde, Münster, in: Rheinisch-Westfälische Zeitschrift für Volkskunde 8 (1961), S.206-220.

[57] Dieses Vergleichsmaterial soll in Kapitel 7.2. (S. 266 f.) berücksichtigt werden.

1.3.2. Untersuchungsziele

In Anbetracht der erst in unzureichender Menge vorliegenden Ergebnisse einer an der Arbeits- und Lebenswelt orientierten Handwerksforschung stellt sich zunächst die wissenschaftliche Aufgabe, „Mikroanalysen“ für einen jeweils fest umrissenen, regionalen Raum zu erstellen und zu versuchen, den dort vorzufindenden Gerätebestand und die dort produzierten Produkte näher zu bestimmen. Erst auf der Grundlage einer Reihe solcher Untersuchungen wird es möglich, zu Aussagen überregional verbindlicher Natur zu gelangen[58] und auf die Gesamtheit des Handwerks oder eines Gewerbezweiges bezogene „Makroanalysen“ in Angriff zu nehmen. In diesem Sinne soll die vorliegenden Arbeit anhand von Interviews, der Bearbeitung von Werkzeugbeständen und der seriellen Auswertung von Betriebsarchivalien[59] die im Untersuchungsraum vorgefundenen Verhältnisse schildern.

Eine auf wenige Untersuchungsfälle und einen regional begrenzten Raum bezogene Mikroanalyse schließt jedoch nicht aus, die über die untersuchten Werkstätten gewonnenen Erkenntnisse in einen überregionalen Vergleich mit der deutschsprachigen Literatur und den Fach- und Lehrbüchern des Handwerks zu bringen.[60] Letzere sind besonders in Hinsicht auf die Erfassung und Beschreibung der Sachkultur von Interesse, da sie das regional erhobene Material weiter spezifizieren und bestimmen helfen. Sie erleichtern den laut Hinrich Siuts viel zu selten gesuchten und tatsächlich bis heute nur durch wenige wissenschaftliche Arbeiten gewählten Zugang zum Forschungsgegenstand Handwerk über eine Analyse der Arbeit, der Geräte und der hergestellten Waren, der Untersuchungsgegenstände also, welche de facto den wesentlichen Anteil an der eigentlichen Lebenswelt eines Handwerks ausmachen und das Gewerbe am ehesten von anderen Berufszweigen unterscheiden.[61] Es bleibt zu fragen, warum die Handwerksforschung lange Zeit die Frage nach den organisatorischen und wirtschaftsgeschichtlichen Aspekten in den Vordergrund gestellt hat und „was die soziologische Analyse eines historischen und aktuellen Handwerkszweiges nutzt, wenn

[58] Vgl.: Siuts, Hinrich, Geräteforschung, S.148 f.
[59] In Kapitel 7 dieser Arbeit sollen zwei Inventare (Loosen und Kuhles) ausgewertet werden. Es werden pro Inventar und Jahrzehnt jeweils die Daten eines kompletten Jahrganges untersucht.
[60] Damit ist die Handwerkerliteratur (Fachzeitschriften, Fachbücher, Unterrichtswerke etc.) gemeint, vgl. Kap.2.
[61] Siuts, Hinrich, Geräteforschung, S.145. Vgl. hierzu die Ausführungen in Kapitel 2 dieser Arbeit, in welchen auch die neueren Veröffentlichungen und deren Forschungsansätze zusammengefaßt sind.

man weder weiß, was dieses Handwerk herstellte, noch wie es dies tat, noch wie die Waren bestellt oder vertrieben wurden, (oder) woher die Rohstoffe kamen“.[62]

Der Verfasser hofft, daß er durch die umfangreiche, über den Untersuchungsraum hinausgehende Berücksichtigung der Sachkultur denjenigen Forschern oder Bearbeitern eine Arbeitserleichterung bieten kann, die sich zukünftig einem Themenbereich aus dem Sattler- und Polstererhandwerk zuwenden wollen. Zu diesem Zweck sollen die verschiedenen Sachgüter in Schautafeln (Übersichten 1-16) dargestellt und in den Texten detailliert beschrieben werden. Die Werkzeuge sind unter Berücksichtigung der bereits durch Otto Kettemann[63] und Walter Trachsler[64] entwickelten Ordnungsschemata zusammengestellt worden, um die Vergleichbarkeit des hier erhobenen Materials mit ähnlich angelegten oder noch anzulegenden Arbeiten zu gewährleisten.

Laut Hinrich Siuts ist es ein Hauptanliegen der Volkskunde, „den Menschen durch die Dinge und seine Beziehungen zu den Dingen zu erkennen“.[65] Übertragen auf den Forschungsgegenstand „Handwerk“ führt dies zu der Aufgabe, das „persönliche Verhältnis“ der Handwerker zu ihren Werkzeugen und Produkten näher zu beschreiben. Die Bestimmung der Wertigkeit der in einer Werkstatt aufzufindenden Sachkultur und der unterschiedlichen Bedeutung einzelner Exponate hilft z.B. bei der Aufklärung der Frage, inwieweit die tägliche Arbeitspraxis der Handwerker zu einem positivem Verständnis von Handarbeit und Handarbeitsprodukten und umgekehrt zu einer kritischen Beurteilung der industriellen Konkurrenz führt bzw. führen kann.[66]

Des weiteren hat diese Untersuchung zur Aufgabe, die Rolle näher zu analysieren, welche die Sattler- und Polstereien durch das Angebot bestimmter Warengruppen und Dienstleistungen innerhalb der dörflichen oder städtischen Versorgungsstruktur spielten. Wie in der Einleitung bereits erwähnt, war der Sattler und Polsterer in den Dörfern der

---

[62] Bickel, Beate; Kuntz, Andreas, Handwerksforschung, S.180.

[63] Kettemann, Otto, Handwerk in Schleswig-Holstein, Geschichte und Dokumentation im schleswig-holsteinischen Landesmuseum, Neumünster 1987.

[64] Trachsler, Walter, Systematik kulturhistorischer Sachgüter, Eine Klassifikation nach Funktionsgruppen zum Gebrauch in Museen und Sammlungen im Auftrag des Verbandes der Museen der Schweiz, Bern 1981.

[65] Siuts, Hinrich, Geräteforschung, S.142. Karl-Sigismund Kramer prägte in diesem Zusammenhang den Begriff der „Dingbedeutsamkeit“, der laut Siuts a.a.O. über das Objekt hinaus auch dessen wechselseitige Beziehungen zu den Menschen mitumfaßt. Vgl.: Kramer, Karl-Sigismund, Zum Verhältnis zwischen Mensch und Ding, in: Schweizer Archiv für Volkskunde 58 (1962), S.91-101.

[66] Vgl.: Handwerkswissenschaftliches Institut Münster (Hg.), Handwerk im Widerstreit der Lehrmeinungen, Das neuzeitliche Handwerksproblem in der sozialwissenschaftlichen Literatur, Münster 1960, S.129 f. Eine von Fritz Voigt stammende These wird hier wie folgt ausgelegt: „Das besondere Arbeitsethos des Handwerks stellt einen positiven Wert auch in der modernen Arbeitswelt dar“.

Produzent und Reparaturdienst für Leder- und Stoffarbeiten sehr verschiedener Art und lehnte in der Regel keine Arbeiten ab, für die er über das nötige Werkzeug und Fachwissen verfügte.[67] Wenn sich in einem Ort nicht bereits eine speziell auf das Tapezieren oder Dekorieren spezialisierte Werkstätte befand, so übernahm er auch diese Bereiche.[68] Im Kontext des breiten Warenspektrums ist schließlich nach dem Selbstverständnis des Sattlers und Polsterers zu fragen, das er aus der Verortung seines Handwerks in der Erwerbslandschaft des 20. Jahrhunderts und dem sozialen und wirtschaftlichen Status seines Berufsstandes ableitet.[69]

Insgesamt ist jede Art von monokausalen Erklärungsmustern zu vermeiden: Es geht ebensowenig allein um die soziologischen, gesellschaftlichen oder wirtschafts-wissenschaftlichen Dimensionen, als um die rein technischen und produktionsbezogenen Aspekte. Vielmehr sollte im Mittelpunkt der Versuch stehen, zu einer „ganzheitlichen Darstellung von Arbeitsform, Gruppe und Ritual“[70] zu gelangen.

---

[67] Vgl. ähnliche Feststellungen bei: Oberem, Peter, Handwerk, Wege und Methoden volkskundlicher Forschung und Dokumentation, in: Volkskultur an Rhein und Maas 3/92, S. 5-15, hier S.11.

[68] Das berichten verschiedene Gewährspersonen (z.B. in den Interviews Hellenbrandt, Wenzel, Werden).

[69] Kaufhold, Karl Heinrich, Die Entwicklung des Handwerks im 19. und frühen 20.Jahrhundert, in: Hugger, Paul (Hg.), Handwerk zwischen Idealbild und Wirklichkeit, Kultur- und sozialgeschichtliche Beiträge, Stuttgart 1991, S.53-80, hier S.77: „Dazu gehört vor allem die Vorstellung, einen eigenen Berufsstand mit einer besonderen Stellung innerhalb des Gewerbes zu bilden. Sie wird durch die Handwerksgesetzgebung nachhaltig unterstützt, die seit 1934 (in der Bundesrepublik seit 1953) mit dem großen Befähigungsnachweis und den Zwangsinnungen wesentliche Elemente der alten Zunftorganisation in modernisierter Form wieder aufgenommen hat.“

[70] Bickel, Beate; Kuntz, Andreas, Handwerksforschung, S.181. Dabei können mit Gruppe hier alle Handwerker eines Handwerks oder alle von einem bestimmten Betrieb lebenden und in ihm arbeitenden Menschen gemeint sein.

2. Literatur und Quellenlage

In der hier zusammengestellten Übersicht soll die vorhandene Literatur zum Sattler- und Polstererhandwerk kurz umrissen werden. Neben historisch und volkskundlich angelegten Arbeiten werden dabei die Lehr- und Fachbücher des Handwerks, betriebswirtschaftliche Studien, Statistiken, Lexika, dem Verfasser bekannte Ausstellungen und Museumsbestände, sowie handwerkskundliche Filme berücksichtigt. Es soll in erster Linie auf den Forschungsstand bezüglich der hier untersuchten Gewerbe eingegangen werden, während allgemeine Aussagen über Stand und Methoden der Handwerksforschung den Kapiteln 1 und 5 vorbehalten bleiben. Wie auch im Literaturverzeichnis dieser Arbeit finden an dieser Stelle nur Publikationen und Aufsätze Erwähnung, die von inhaltlicher oder methodischer Relevanz für die vorliegenden Untersuchungen waren und sich bei der Erstellung dieser Arbeit behilflich zeigten.

Bei der Literaturrecherche wurde dem Verfasser sehr bald deutlich, daß eine umfassende Arbeit zum Sattler- und Polstererhandwerk noch völlig aussteht. Die wenigen bis dato vorhandenen Publikationen und Aufsätze fallen sehr knapp aus oder beschränken sich auf gewerbe- und zunftgeschichtliche Aspekte: So z.B. auch die „Geschichte der lederverarbeitenden Handwerksberufe in der Stadt und im Amt Flensburg“[71] von Wilhelm Rust, in der u.a. die Entwicklung des Riemer- und Sattlerhandwerks im 17. und 18. Jahrhundert behandelt wird. Besonderen Bezug nimmt Rust auf das Organisationswesen und die Abgrenzungsschwierigkeiten, die zwischen den einzelnen Gewerbezweigen bestanden und zu vielen Streitigkeiten und internen Regelungen innerhalb der Zünfte geführt hatten. Auf Lebensweise und -alltag der Handwerker, auf ihren Bezug zu den Dingen und Materialien, die ihr Umfeld prägten, geht er nicht näher ein. Rudolf Wissel wiederum stellt in „Des alten Handwerks Recht und Gewohnheit“[72] eine Sammlung von Handwerkssprüchen und -bräuchen zusammen, die für das Lehrlingseinstellen, Gesellenwandern und die Gemeinschaftsorganisation in den Zünften des 16. bis 18. Jahrhunderts eine Rolle gespielt hatten. Ist die Arbeit Wissels unter anderen Forschungsansätzen als denen des Verfassers auch von großer

[71] Rust, Wilhelm, Die Geschichte der lederverarbeitenden Handwerksberufe in der Stadt und im Amt Flensburg, zugleich ein Stück Flensburger Handwerksgeschichte von 1437-1962, Flensburg 1962.

Bedeutung, so geht seine Arbeit doch nicht über eine reine Beschreibung der äußeren Formen und Rituale des Zunftlebens hinaus. Nur Unwesentliches wird über Alltag, fast gar nichts über Arbeitsgeräte, Produktionstechniken, Kundschaft oder Produktpaletten deutlich.

Diese Einschränkungen treffen erst recht auf die ungezählten populärwissenschaftlichen Veröffentlichungen zum "alten Handwerk" zu, so z.B. auf Karl Wächters „fröhliches Handwerkerbuch“[73], das sich auf die Wiedergabe von Handwerksliedern und -sprüchen beschränkt, oder das „Volksbuch vom deutschen Handwerk“[74] von Herbert Sinz, in dem nicht über eine sehr allgemeine historische Einleitung hinausgegangen und in Folge aus Weigels sehr knapp gehaltenem Ständebuch aus dem Jahre 1698[75] zitiert wird. Auch Walter Wewezer arbeitet 1928 in seiner „Geschichte des Sattlergewerbes“[76] nur historisches Material zu zünftigen Formen, Bräuchen und Gesetzgebungen auf. Wilhelm Vocke bietet in seiner zweibändigen „Geschichte der Handwerksberufe“[77] zumindest eine bis in die 1950er-Jahre hinein reichende Übersicht über die Entwicklungsstränge der verschiedenen Zweige des Sattler-, Polsterer, Dekorateurs- und Tapeziererhandwerkes, in der neben gewerbegeschichtlichen Aspekten auch die Veränderungen in den Absatzmärkten und Produktpaletten brauchbar umrissen werden. Insgesamt aber bedient sich die Literatur sehr eingeschränkter Sichtweisen: Selbst im Katalog des deutschen Ledermuseums,[78] von dem man eigentlich eine ausführliche Analyse der lederverarbeitenden Gewerbe erwarten dürfte, findet die Sattlerei nur stichwortartige Erwähnung: Im Mittelpunkt stehen künstlerische „Highlights“ aus aller Welt, von den für sehr viele Menschen in den unterschiedlichen Kulturen sehr viel wichtigeren, ledernen Alltags- und Gebrauchsartikeln keine Spur. Das Beispiel steht symptomatisch für die Zielrichtung eines veralteten und zu überdenkenden Ansatzes in der Handwerksforschung: die

---

[72] Wissell, Rudolf, Des alten Handwerks Recht und Gewohnheit IV, =Einzelveröffentlichungen der Historischen Kommission zu Berlin, Band 7, Berlin 1971.
[73] Wächter, Karl (Hg.), Das fröhliche Handwerkerbuch, Heitere Erzählungen, Schnurren und Späße, Rudolstadt 1957.
[74] Sinz, Herbert, Volksbuch vom deutschen Handwerk, Köln 1958.
[75] Langewiesche-Brandt, Wilhelm (Hg.), Christoff Weigels Ständebuch von 1698, Das ist Abbildung der Gemein-Nützlichen Haupt-Stände von allerley Stands-, Ambts-, und Gewerbs-Persohnen, meist nach dem Leben gezeichnet und in Kupffer gebracht, auch kurtz, doch gründlich beschreiben von Christoff Weigel, Kupferstechern und Verlegern, Leipzig 1936.
[76] Wewezer, Walter, Geschichte des Sattlergewerbes, Berlin 1926.
[77] Vocke, Helmut, Geschichte der Handwerksberufe, 2 Bände, Waldshut und Baden 1959-1960.
[78] Gall, Günter; Wente-Lukas, Renate, Deutsches Ledermuseum – Deutsches Schuhmuseum Offenbach, = Museum, Ausgabe September 1981, Braunschweig 1981.

Geschichte der Lederberufe wird auf die „heile“ Welt der alten Kunst und Zunft reduziert und das Besondere, Ausgefallene und Prachtvolle zum Mittelpunkt handwerklicher Alltagserfahrung erhoben.[79]

Wenig ergänzend auch die Durchsicht der Internationalen Volkskundlichen Bibliographie:[80] Unter den Stichworten Sattler, Riemer und Polsterer lassen sich nur sehr kurze, regional bezogene Aufsätze, recht volkstümliche Beiträge aus Heimatzeitschriften, sowie vereinzelte Aufsätze aus dem europäischen Ausland ausfindig machen.[81] Es lassen sich nur bruchstückhafte Informationen entnehmen, zudem fallen viele Aufsätze aus dem Zeitrahmen, den der Verfasser seiner Untersuchung gesetzt hat.[82]

Knappe Informationen zu den verschiedenen Entwicklungsperioden des Sattlerhandwerks bieten diverse Lexika. Im Vergleich der einzelnen Lexika untereinander wird z.B. die geringe Veränderung in der Form der Werkzeuge und damit in den Herstellungsmethoden innerhalb sehr langer Zeiträume sichtbar. Allerdings gilt hier die Einschränkung, daß ältere, deutsche Lexikaausgaben kritisch im Bezug auf

---

[79] Bickel, Beate; Kuntz, Andreas, Handwerksforschung, S.161. Bickel und Kuntz stellen 1988 fest, daß die volkskundliche Handwerksforschung erst seit wenigen Jahren damit begonnen hat, sich „...modernen, betrieblichen wie gestalterischen Varianten der nicht großindustriellen Fertigung und arbeits(platz)bedingter kultureller Muster (Betriebskultur, Design)“ zu öffnen. Zuvor sei das Untersuchungsgebiet der traditionellen Volkskunde vor allem das zünftige Handwerk der Städte seit dem hohen Mittelalter gewesen, so die Autoren.

[80] Internationale Volkskundliche Bibliographie, IVB, International folklore bibliography, = Bibliographie internationale d'ethnologie / publ. par la Société Internationale d'Ethnologie et de Folklore sous les auspices du Conseil International de la Philosophie et des Sciences Humaines et avec le concours de l'Unesco, im Auftr. der Deutschen Gesellschaft für Volkskunde e.V. Réd. par Robert Wildhaber, Bonn 1948-1998.

[81] Z.B.: Koster, Jorgen, Sadelmagerit, Kopenhagen 1978; Davis, Sidney, The saddler, Aylesbury, Shire 1980; Bogner, Josef, Das alte Riemer- und Sattlerhandwerk in Freising, in: Amperland 24, 1988, S. 77-79; Weißfloch, L., Das eingegangene Handwerk der Sattler in Kaufbeuren, in: Kaufbeurer Geschichtsblätter, 6/1988, S. 230-233; Dittrich, H., Beiträge zur Geschichte der Neißer Sattler- und Riemerinnung, Hdb-NG 11/ 1929; Sturmberg, Georg, Vom Pferdegeschirr das aus China kam, Einer der letzten Hamenmacher, Anton Daubenbüchel in Untereschbach, in: Rheinisch-Bergischer Kalender 1982, Heimatjahrbuch für das Bergische Land, 52.Jg., Bergisch-Gladbach 1982, S.180-184; Häker, Friedrich, „Bitte mit Musik abzuholen“, Rheinisch-Bergisches Bauerntum und Handwerk in alter Zeit, in: Rheinisch-Bergischer Kalender 1964, Ein Heimatjahrbuch für den Rheinisch-Bergischen Kreis, 34.Jg., Bergisch-Gladbach 1964, S.19-21; Ders., Der zerbrochene goldene Boden, Kunde von einem ausgestorbenen Handwerk, in: Rheinisch-Bergischer Kalender 1965, Ein Heimatjahrbuch für den Rheinisch-Bergischen Kreis, 35.Jg., Bergisch-Gladbach 1965, S.97-98.

[82] Bedingt hilfreich und zum Teil mit gutem Bildmaterial versehen sind lediglich die Arbeiten von: Lassen, Hans, Sadler op draperier, og polstermoblets historie, Udsendt i anledning af sadelmager- & tapetsererlaugets 500 Ars Jubilaeum, Kopenhagen 1960; Nellemann, G.; Danielsen, J., Gamle danske handvaerk, Kopenhagen 1971; Seymour, John, Vergessene Künste, Bilder vom alten Handwerk, London 1984; Arnold, James, The Shell Book of Country Crafts, London 1974; Hanak, Elfriede; Martischnig, Michael, Salzburg, Traditionelles Handwerk – Lebendige Volkskunst, Wien 1981.

bildliche und textliche Übernahmen beispielsweise aus dem Diderot d`Alembert[83] betrachtet werden müssen.[84] In technisch ausgerichteten Lexika (z.B. Pierer 1845)[85] werden die konstruktiven Elemente des Sattels sehr genau erläutert, andere Lexika helfen dabei, die Produktpaletten des Sattlers näher für bestimmte Zeitschnitte zu definieren (Jacobsen 1781-1784, Brockhaus 1956, Reith 1990).[86] Es finden sich vereinzelte Hinweise auf die Besonderheiten einzelner Produkte und auf ihre innovative Wirkung zur behandelten Zeit, sowie Bemerkungen über Absatzmärkte und Absatzschwierigkeiten. Der Brockhaus von 1956 fügt außerdem Informationen zur Handwerksorganisation, ihren Organen (Zeitschriften) und zum aktuellen Berufsbild bei. Relevante lexikalische Artikel sind ferner in den Werken von Rehlen (1855) und Poppe (1847)[87] zu finden. Während Rehlen knappe Informationen zur Geschichte verschiedener Produkte gibt und Daten zur wirtschaftlichen Lage des Gewerbes um die Mitte des 19. Jahrhunderts bietet, kann man bei Poppe neben den ausführlich behandelten technischen Entwicklungen auf dem Gebiet der Lederverarbeitung auch die zu seiner Zeit neuesten Entwicklungen auf dem Gebiet der Wagentechnik nachvollziehen. Dieser Bereich wird in der historisch orientierten Literatur nur selten gestreift, obwohl er für das Handwerk einen wichtigen Teil der Erwerbsquellen darstellte (Aufpolsterung, Wagengeschirre, Lackierung der Wagen). Zuletzt seien in der Gruppe der Lexika noch die Bildduden der Jahre 1958 und 1992[88] erwähnt, welche die verschiedenen, von einem Sattler und Polsterer benutzten Werkzeuge und Materialien,

---

[83] Diderot d´Alembert, Encyclopédie, ou dictionnaire raisonné des sciences, des arts et des métiers, Paris 1751-1772.

[84] Vgl.: Siuts, Hinrich, Musterbücher und Firmenarchivalien als Quellen für die bäuerliche und handwerkliche Arbeit im 19. und 20. Jahrhundert, in: Dascher, Ottfried (Hg.), Mein Feld ist die Welt, Musterbücher und Kataloge 1784 bis 1914, Eine Ausstellung der Stiftung Westfälisches Wirtschaftsarchiv Dortmund in Zusammenarbeit mit dem Westfälischen Museumsamt Münster, Dortmund 1984, S. 61-65.

[85] Pierer, H.A. (Hg.), Universal-Lexikon der Gegenwart und Vergangenheit oder neuestes encyclopädisches Wörterbuch der Wissenschaften, Künste und Gewerbe, Bd. 26, Altenburg 1845.

[86] Jacobson, J.K.G., Technologisches Wörterbuch oder alphabetische Erklärung aller nützlichen mechanischen Künste, Manufakturen, Fabriken und Handwerker, wie auch alle dabey vorkommenden Arbeiten, Instrumente, Werkzeuge und Kunstwörter, nach ihrer Beschaffenheit und wahrem Gebrauche, hg. von O.L. Hartwig, Bd. I-IV, Berlin Stettin 1781-1784, Fortgesetzt durch G.E. Rosenthal, Bd. V-VIII, 1793-1795; Brockhaus FA (Hg.), Der große Brockhaus, Bd. 10, Wiesbaden 1956; Kettemann, Otto, Stichwort: Sattler und Riemer, in: Reith, Reinhold, Lexikon des alten Handwerks, vom Spätmittelalter bis ins 20. Jahrhundert, München 1990.

[87] Rehlen, Dr. C.G., Geschichte der Gewerbe, Leipzig 1855; Poppe, Johann Heinrich Moritz von, Geschichte aller Erfindungen und Entdeckungen im Bereiche der Gewerbe, Künste und Wissenschaften, von der frühesten Zeit bis auf unsere Tage, Frankfurt a.M. 1847, hier in Neuauflage: Manegold, Karl-Heinz; Treue, Wilhelm (Hg.), Documenta Technica, Darstellungen und Quellen zur Technikgeschichte, Reihe II, Quellenschriften zur Technikgeschichte, Hildesheim und New York 1972.

[88] Fachredaktion des Bibliographischen Instituts; Dudenredaktion (Hg.), Duden, Bildwörterbuch der deutschen Sprache, = Der große Duden, Bd.3, Mannheim, Wien und Zürich 1958; Meyers Lexikon-

sowie Gegenstände der Werkstatteinrichtung zeigen und benennen. Dabei kennt der Duden von 1992 allerdings nur noch den „Raumausstatter“, da der Beruf des Sattlers offensichtlich als bereits ausgestorben gilt.

Soweit die vorliegenden Nachschlagewerke und die historisch-volkskundlich orientierte Literatur zum Sattler- und Polstererhandwerk. Ein spezielles Augenmerk gilt in Kapitel 5 noch den Arbeiten über die Werkzeuge in der Lederverarbeitung, die z.T. sehr umfangreich und ergiebig sind. Dort erfolgt eine genaue Literaturübersicht über dieses Thema. Was aber die Literatur betrifft, die sich mit der Geschichte, der Arbeit und dem Lebensalltag in der Sattlerei beschäftigt, so läßt sich aus den hier eruierten, knappen Einzelangaben wohl kein umfassendes Bild des Sattler- und Polstererhandwerks rekonstruieren. Hierfür fehlt es an ausreichenden Editionen oder Untersuchungen lebens- und alltagsgeschichtlicher Quellen, wie etwa anhand von Zeitzeugen, Handwerkerviten, Inventaren, Werkstätten oder Beschreibungen von Handwerkerwohnungen. Der Verfasser muß sich in dieser Arbeit an seinem eigenen Erhebungsmaterial orientieren und kann die Ergebnisse seiner Recherchen, seiner Interviews und seiner in Form von Betriebsarchivalien und Werkstattinventaren vorliegenden Quellen nur bedingt in einen überregionalen Kontext einbinden. Sein Ziel wird es sein, eine räumlich begrenzte Mikroanalyse der Sattler- und Polsterei im Jülich-Dürener Land zu erstellen,[89] in der die vorhandene Literatur lediglich als bruchstückhaftes Additiv dienen kann. Erst in Ergänzung weiterer, auf einen regionalen Kontext fokussierter Arbeiten kann dann zu umfassenderen Aussagen gelangt werden. Ein Ziel, das allerdings – angesichts der überall in der Volkskunde zu beobachtenden Neu- und Umorientierung in den Forschungsinhalten – nur schwerlich erreicht werden wird.

Dennoch gibt es für derartig ausgerichtete Mikroanalysen bereits einige jüngere und durchaus gelungene Beispiele, wenn auch aus anderen Handwerksbereichen: So hat beispielsweise Britta Schmitz eine kurze, aber sehr hilfreiche Monographie zum Schuhmacherhandwerk in Lindlar (Bergisches Land) vorgelegt.[90] In dem Sammelband „Schreinerhandwerk in Franken“ wurde indes der interessante Versuch unternommen, in einem regional eingegrenzten Rahmen durch Aufsätze verschiedener Autoren den

---

Redaktion in Zusammenarbeit mit der Dudenredaktion (Hg.), Duden, Bildwörterbuch der deutschen Sprache, = Der große Duden, Bd.3, Mannheim, Leipzig, Wien und Zürich 1992.

[89] Vgl.: Siuts, Hinrich, Geräteforschung, S.144.

mannigfaltigen Möglichkeiten zur Beschreibung handwerklicher Lebenswelten aus möglichst vielen Perspektiven gerecht zu werden.[91] Volker Rodekamp hat Arbeit und Gerät des Drechslerhandwerks für Ostwestfalen bearbeitet,[92] Franz-Josef Kosel den Alltagsbetrieb innerhalb des Malerhandwerks in Ahlen bis in das Jahr 1980.[93] Besonders zu erwähnen ist weiterhin die Arbeit von Rainer Söntgen[94] über eine rheinische Stellmacherei, sowie die Dissertation Hermann Josef Stenkamps über Wagen und Karren und ihre Hersteller in Nordwestdeutschland und den benachbarten belgischen und niederländischen Regionen.[95] Söntgen orientiert seine Untersuchungen an der Betriebs- und Familiengeschichte einer einzigen Handwerksstätte. Er schafft so ein sehr plastisches Bild von der täglichen Praxis eines Betriebes, und verzichtet dennoch nicht auf eine umfangreiche Erfassung der in diesem Handwerk aufzufindenden Sachkultur, die – nebenbei bemerkt – auch erst im Kontext der detaillierten Betriebsbiographie wirklich greifbar zu werden scheint. Stenkamp geht dagegen den entgegengesetzten Weg: er erzählt nicht die Geschichte eines oder vieler Handwerksbetriebe nach, sondern ordnet sein Material nach sachkulturellen Kategorien: doch darin eingebunden finden sich stets auch – hinter den „sichtbaren“ Produkten versteckt – die Geschichten der Produzenten wie auch Konsumenten. Wegweisend für kleinräumige Analysen sind in jedem Fall auch die methodischen Ansätze innerhalb der Geräteforschung bei Fél und Hofer[96], die schon 1974 einen beinahe als „ganzheitlich“ zu bezeichnenden Zugang zu den Themen Arbeit und Arbeitsgeräte gesucht haben (s. hierzu nähere Ausführungen Kap. 5).

Von einer ganz anderen Seite her nähern sich verschiedene wirtschaftswissenschaftliche Abhandlungen der Sattler- und Polsterei. Basieren die

---

[90] Schmitz, Britta, Schuhmacherei in Lindlar, Werdegang eines Schuhmachers und seines Betriebes im 20. Jahrhundert, Köln 1992.

[91] Kilian, Ruth; Neukum, Michaela; Sangl, S.; Ulmann, Bettina, Schreinerhandwerk in Franken, = Veröffentlichungen zur Volkskunde und Kulturgeschichte 31, Hervorgegangen aus Magisterarbeiten über Werkstattbücher, Archivalien in Kitzingen, Stadtarchivalien Bambergs, Statistischen Quellen, Coburger Archivalien – sämtlich zum Schreinerhandwerk, Würzburg und München 1988.

[92] Rodekamp, Volker, Das Drechslerhandwerk in Ostwestfalen, Ein traditionelles Handwerk im Strukturwandel des 20. Jahrhunderts, Münster 1981.

[93] Kosel, Franz-Josef, Das Handwerk der Maler und Anstreicher in einer industriellen Kleinstadt des 20.Jahrhunderts (Ahlen 1900-1980), Münster 1988.

[94] Söntgen, Rainer, Stellmacherei Kilian Gut, Untersuchungen zum Wandel des Handwerks im Rheinland im 20. Jahrhundert, Köln 1996.

[95] Stenkamp, Hermann Josef, Karren und Wagen, Fahrzeugbauer und Fahrzeugtypen in der Region Niederrhein, Westmünsterland, Achterhoek und Liemers vom 18. Jahrhundert bis in die Gegenwart, Köln 1997.

Ergebnisse hier auch vorwiegend auf statistischen Erhebungen und betriebswirtschaftlichen Untersuchungen, so finden sich dennoch einige wertvolle Informationen zu den Entwicklungen und Zuständen innerhalb des Sattler- und Polstererhandwerks, die sich als hilfreich zur Beschreibung der hier zu untersuchenden Einzelfälle erweisen. In Rudolf Pades Zusammenfassung der wirtschaftlichen Entwicklung des Sattlerhandwerkes aus den 1930er Jahren[97] wird z.B. Wichtiges über die verschiedenen Arten der Kleinbetriebe bis hin zu den ländlichen Werkstätten und ihre Kontraktarbeit gesagt, bei Max Genath[98] werden insbesondere die Umwandlungen der Bedarfs-, Absatz-, und Betriebsstrukturen am Anfang des 20. Jahrhunderts deutlich, die das Sattlerhandwerk stark verändert haben. Die umfangreichen Untersuchungen des Ausschusses zur Untersuchung der Erzeugungs- und Absatzbedingungen der Deutschen Wirtschaft aus dem Jahr 1930 liefern in vier für das Thema relevanten Bänden[99] detaillierte Marktanalysen und schildern konkrete Betriebsbeispiele. Es werden Unterschiede zwischen Stadt und Land sichtbar und die Konjunkturkurven bestimmter Produkte interpretiert (z.B. der Arbeits- und Luxusgeschirre für Pferde und Zugtiere). Ein umfangreiches Bild ergibt sich auch aus den Interviews mit mehreren Sachverständigen, die sich aus verschiedenen Blickwinkeln heraus (verschiedene Arten der Betriebe), als Betriebsleiter oder Sattlermeister zur aktuellen Situation in ihrer Zeit äußern. Behandeln werden ferner die deutsche Lederindustrie (als Konkurrenz zum Sattlerhandwerk), oder etwa die kleinbetriebliche Organisation der deutschen Treibriemenindustrie, die im Zusammenhang mit der Spezialisierung vieler Handwerker steht. Hinweise auf Art und Umfang der Sattlerei zu Ende des 19. Jahrhunderts geben ferner verschiedene Aufsätze in den Schriften des Vereins für Sozialpolitik.[100] Die

---

[96] Fél, Edit; Hofer Támas, Die Geräte der Átányer Bauern, = Kommission der Königlich Dänischen Akademie der Wissenschaften zur Erforschung der Geschichte der Ackerbaugeräte und der Feldstrukturen, Publikation Nr. 2, Kopenhagen 1974.

[97] Pade, Rudolf, Die wirtschaftliche Entwicklung und Lage des Tapezierer- und Sattlerhandwerks, Berlin 1935.

[98] Genath, Max, Der Niedergang des Tapezierer- und Polsterhandwerkes, Dresden 1935.

[99] Ausschuß zur Untersuchung der Erzeugungs- und Absatzbedingungen der deutschen Wirtschaft (Hg.), Die deutsche Lederwarenindustrie, 5.Arbeitsgruppe, Bd.4, Berlin 1930; Ders. (Hg.), Die deutsche Treibriemenindustrie, 5.Arbeitsgruppe, Bd.6, Berlin 1930.; Ders. (Hg.), Das deutsche Handwerk (Statistische Grundlagen), 8.Arbeitsgruppe, Bd.2, Berlin 1930; Ders. (Hg.), Das deutsche Handwerk (Sonderuntersuchung über das Sattler-, Schmiede-, Tischler-, Zimmerer-, Elektroinstallations- und Klempnerhandwerk), 8.Arbeitsgruppe, Bd.4, Berlin 1930.

[100] Lubnow, Adolf, Das Sattler- und Stellmachergewerbe in Konitz, Westpr., in: Schriften des Vereins für Socialpolitik, Band 70, 1897, Untersuchungen über die Lage des Handwerks in Deutschland, unter besonderer Rücksicht auf seine Konkurrenzfähigkeit gegenüber der Großindustrie, Verschiedene Staaten, S. 523-542; Im selben Band finden sich Aufsätze zu den Region bzw. Orten: Eisleben (Lederindustrie), Niederschlesien (Sattlerei), Konitz in Westpreußen (Sattler und Stellmacher), und zur Lage des Deutschen Handwerks nach den Berufszählungen von 1882 und 1895; Broesike, Max, Das Berliner

Aussagen sind hier stets sehr regional bezogen, bieten dadurch aber recht detaillierte Informationen über konkrete Betriebe und deren Arbeit und Gerät.

Über die Situation des Gewerbes nach 1960 informieren die von verschiedenen Handwerksinstituten, Innungen und dem Bundeswirtschaftsinstitut herausgegebenen Betriebsvergleichsstudien und Schriften zum Berufsbild der Sattler- und Polsterei,[101] wobei der inhaltliche Schwerpunkt dieser relativ jungen Veröffentlichungen bereits deutlich auf das Raumausstatterhandwerk verlagert ist. Generell gilt, daß bereits in den Publikationen der 50er Jahre die Berufszweige der Lederverarbeitung zumeist zusammenfassend behandelt werden, weil sich in den Betrieben vor Ort de facto keine deutlichen Grenzen zwischen den einzelnen Gewerbezweige mehr ziehen ließen und sich die klassischen Tätigkeiten der Polsterer und Sattler oft schon unter dem gemeinsamen Dach der Raumausstattung zusammengefunden hatten.

Tapezierergewerbe, in: Schriften des Vereins für Sozialpolitik, Bd.62/1, 1895, Untersuchungen über die Lage des Handwerks in Deutschland, Königreich Preußen, 1.Teil, S.99-116; Bolte, Alfred, Die Lage der Handwerke in Nakel (Netze) mit besonderer Berücksichtigung des Schmiedehandwerks, in: Schriften des Vereins für Sozialpolitik, Bd. 65, 1895, Untersuchungen über die Lage des Handwerks in Deutschland, Königreich Preußen, 2.Teil, S.203-246.

[101] In Auswahl: Dienstblatt der Bundesanstalt für Arbeitsvermittlung und Arbeitslosenversicherung, Ausgabe D, Berufskundliche Mitteilungen, Nürnberg 1968/4; Deutsches Handwerksinstitut München (Hg.), Betriebswirtschaftlicher Struktur- und Entwicklungsvergleich im Sattlerhandwerk, = Handwerkswirtschaftliche Reihe Nr.105 des Instituts für Handwerkswirtschaft München, Forschungsinstitut im deutschen Handwerksinstitut, München 1990; Günther, Barbara: Strukturuntersuchung im Raumausstatterhandwerk, Eine empirische Analyse, = König, Wolfgang; Kucera, Gustav (Hg.): Göttinger Handwerkswirtschaftliche Studien Bd.42, Göttingen 1989; Deutsches Handwerksinstitut München (Hg.), Strukturdaten des Sattlerhandwerks, Ergebnisse einer Umfrage im Bundesgebiet einschließlich Berlin (West) unter Beteiligung von 255 Betrieben, = IHW-Studien und -berichte, Institut für Handwerkswirtschaft München, Forschungsinstitut im Deutschen Handwerksinstitut, Bd.22, München 1988; Arbeitsamt online (im Internet unter www.arbeitsamt.de gefunden), Bundesanstalt für Arbeit, Berufskundliche Kurzbeschreibungen, Stichwörter Sattler/Sattlerin, Polsterer/Polsterin, Raumausstatter/Raumausstatterin.; Bundesministerium der Justiz (Hg.), Bundesanzeiger 1984, Nr. 63, = Bekanntmachung der Verordnung über die Berufsausbildung zum Sattler, zur Sattlerin (Sattler-Ausbildungsverordnung – SaAusbV) nebst Rahmenlehrplan vom 9. März 1984, ohne Ort 1984; Bundesministerium der Justiz (Hg.), Bundesanzeiger 1997, Nr. 198a, = Bekanntmachung der Verordnung über die Berufsausbildung zum Polsterer, zur Polsterin in der Industrie vom 13. Februar 1997, Köln 1997.

Gestützt wird das Material der betriebswirtschaftlichen wie auch der handwerksinternen Untersuchungen stets durch die Daten der Statistik. Hier sind vor allem die verschiedenen Handwerkszählungen zu erwähnen. Folgendes statistisches Material aus dem Untersuchungszeitraum ist vom Verfasser eingesehen worden:

1. Statistiken des Deutschen Reichs von 1907 bis 1926
2. Ergebnisse der Handwerkszählungen vom September 1949 (enthält auch regionale, statistische Daten für den Landkreis Düren)
3. Ergebnisse der Handwerkszählungen vom 31.Mai 1956
4. Ergebnisse der Handwerkszählungen vom 31.Mai 1963
5. Zusammenfassender Vergleich der Zählungen von 1956 bis 1970 in NRW[102]

Einige der hier aufgezählten Statistiken bieten durchaus Daten, die Aussagen über die regionale Struktur im Untersuchungsraum erlauben. Diese Aussagen müssen jedoch fragmentarisch bleiben, da sich das Material generell auf größere Raumstrukturen bezieht und die Situation der verschiedenen Gewerbe auf der gesamten Reichs- bzw. Bundeslandebene erfassen will. Schwierigkeiten bestehen zudem darin, daß die einzelnen Quellen nicht einheitlich lesbar sind: so sind z.B. in einigen Übersichten der Zählungen nach 1963 die Leder- und Textilgewerbe in eine Kategorie zusammengefaßt worden, wodurch die für das Sattler- und Polstererhandwerk relevanten Daten nicht mehr ausreichend ersichtlich sind.

Vor 1907 zurückreichende Zählungen und Statistiken sollen hier nicht berücksichtigt werden. Eine Ausnahme bildet lediglich die Untersuchung von Leo

---

Die Vorgänger lauteten im Titel: „Die fachlichen Vorschriften zur Regelung des Lehrlingswesens im Sattlerhandwerk“ und waren bei der zuständigen Innung oder entsprechenden Fachverlagen zu erhalten.

[102] Statistik des deutschen Reiches, Band 213, Berlin 1907; Statistik des deutschen Reiches, Band 413 I, Berlin 1926; Statistik des deutschen Reiches, Bd. 214 II, Berlin 1910; Statistik des deutschen Reichs, Bd. 220, Berlin 1914; Statistisches Landesamt NRW (Hg.), Das Handwerk in NRW, Ergebnisse der Handwerkszählung vom September 1949, = Beiträge zur Statistik des Landes NRW, H.8, Düsseldorf 1951; Ders. (Hg.), Beiträge zur Statistik des Landes Nordrhein-Westfalen, Heft 86, Das Handwerk in Nordrhein-Westfalen, Ergebnisse der Handwerkszählung vom 31. März 1956, Düsseldorf 1958; Ders. (Hg.), Beiträge zur Statistik des Landes Nordrhein-Westfalen, Sonderreihe Volkszählung 1961, Heft 3c, Gemeindestatistik des Landes Nordrhein-Westfalen, Bevölkerungsentwicklung 1871-1961, Düsseldorf 1964; Ders. (Hg.), Das Handwerk in NRW, Ergebnisse der Handwerkszählung vom 31.Mai 1963, = Beiträge zur Statistik des Landes NRW, H.211, Düsseldorf 1966; Ders. (Hg.), Das Handwerk in NRW 1956-1970, = Beiträge zur Statistik des Landes NRW, H.278, Düsseldorf 1972; Ders. (Hg.), Beiträge zur Statistik des Landes Nordrhein-Westfalen, Beihefte IV / 4.1. und IV / 4.3. (1985).

Gillessen für die Zeit um 1800.[103] Aus umfangreichen Auswertungen gedruckter und handschriftlicher Quellen (französische Bevölkerungslisten, Lagerbücher, Rechnungsakten, Huldigungslisten etc.) rekonstruiert Gillessen die Verbreitung verschiedener Handwerke im Raum Erkelenz/Heinsberg. Gillessen erfaßt dabei auch das im Untersuchungsraum des Verfassers liegende, zum früheren Landkreis Jülich gehörende Linnich/Rur. Relevante Daten über die Untersuchungskreise hat der Verfasser außerdem dem Stadtarchiv Jülich, sowie verschiedenen Kleinschriften und „Beiträge(n) zur Statistik NRW“ entnommen.[104]

Neben den betriebswirtschaftlichen und statistischen Quellen stellen die Fach- und Lehrbücher des Handwerks eine weitere wichtige Quellengattung dar. Da diese Art der Fachliteratur in Bibliotheken und Archiven fast nicht mehr greifbar ist, muß ihre Zusammenstellung (wie auch die der weiter unten besprochenen Kataloge und Werbeprospekte) zwangsläufig ausschnitthaft bleiben. Die in dieser Untersuchung berücksichtigten Titel stammen zum großen Teil aus den Beständen der übernommenen Werkstätten. In Neuauflage publiziert und im Buchhandel erhältlich ist nach Kenntnis des Verfassers nur das von Schlüter und Rausch herausgegebene Handbuch für Sattler und Riemer, das allerdings als Standardwerk für die zweite Hälfte des 19.Jahrhunderts gelten dürfte.[105] Als Fachbuch bietet es nicht nur Übersichten über die verschiedenen Werkzeuge und ihre Herkunft, sondern auch über die umfangreichen Produktpaletten und Arbeitsmaterialien nebst den neusten Innovationen, sowie über die Details verschiedener Geschirre, Wagenausstattungen und -dekorationen. Dies alles wird durch einen Abbildungskatalog erhellt, der erlaubt, die Werkzeuge und Produkte ihrer Benennung nach zu identifizieren und mit anderen Quellen zu vergleichen. Ähnliches gilt auch für die Lehrbücher der 20. Jahrhunderts, wie für den „Praktische(n) Sattler, Riemer und Täschner“ K. Vollmers aus dem Jahr 1903.[106] „Der Praktische Sattler“ hat

---

[103] Gillessen, Leo, Altes Handwerk, Vorindustrielles Gewerbe in einem ländlichen Raum, Geilenkirchen 1988.

[104] S. Fußnote 102 und die Hinweise auf die Jülicher Adreßbücher im Anhang, S.467.

[105] Schlüter, Karl; Rausch, Wilhelm (Hg.), Vollständiges Handbuch für Sattler und Riemer, Weimar 1879 = Gesellschaft von Künstlern, technischen Schriftstellern und Fachgenossen (Hg.), Neuer Schauplatz der Künste und Handwerke, mit Berücksichtigung der neuesten Erfindungen, 64. Band, Weimar 1879; Schlüter, Karl; Rausch, Wilhelm (Hg.), Vollständiges Handbuch für Sattler, Riemer und Täschner, Weimar 1897, = Gesellschaft von Künstlern, technischen Schriftstellern und Fachgenossen (Hg.), Neuer Schauplatz der Künste und Handwerke, mit Berücksichtigung der neuesten Erfindungen, 64. Band, Weimar 1897, hier in Neuauflage: Edition „Libri Rari“ des Th. Schäfer Verlags Hannover, Neuer Schauplatz der Künste und Handwerke, Sattler, Riemer und Täschner, Bibliothek Technik und Handwerk im 19.Jahrhundert, Bd.2., Hannover 1991.

[106] Vollmer, K., Der praktische Sattler, Riemer und Täschner, Ein Hand- und Nachschlagebuch aus der Praxis für die Praxis, Leipzig 1903.

aber im Gegensatz zu Schlüter und Rausch bereits mehr den Charakter eines Lehrbuches denn eines Fachkataloges, denn er bietet neben Produkt- und Gerätebeschreibungen auch detaillierte Beschreibungen der einzelnen Arbeitsvorgänge. Interessant sind auch die Bemerkungen über die Einrichtung und Ausstattung einer Sattlerwerkstatt. Die Lehrbücher von Leonhard Klein und Robert Bücheler aus den 1930er-50er Jahren[107] behandeln dann auch ausführlich den Bereich der Autosattlerei, sowie stärker als ihre Vorgängerwerke die Polster- und Täschnerei. Ein Manko stellt in allen Lehrbüchern das Fehlen von Maßangaben zu den abgebildeten Werkzeugen und Produkten dar. Auch kann man aus den Büchern heraus natürlich nicht die tatsächliche Verbreitung der Geräte und das Verhalten der Kundenkreise nachvollziehen. Die Fach- und Lehrbücher werden im Übrigen noch einmal ausführlich in Kapitel 5 dieser Arbeit besprochen und ausgewertet.

Wichtig sind ferner die Fachzeitschriften des Handwerks. Hier sind die "Deutsche Sattlerzeitung / Wagenbaukunst", die "Deutsche Tapeziererzeitung /Schreinerkunst" und ihre Nachfolger, wie etwa "Raumgestaltendes Handwerk" zu erwähnen.[108] Die Zeitschriften stellen die jeweiligen Neuheiten und Neuentwicklungen auf dem Werkzeug- und Materialmarkt vor und klären über Veränderungen auf den Absatzmärkten und mögliche neue Erwerbsquellen auf. Sie führen dabei auch das Arbeiten mit bestimmten Materialien oder Techniken vor und zeigen Musterprodukte, z.T. in Aufriß- oder Schnittzeichnungen. Die Zeitschriften sind Instrument zur „Stilbildung“ im Handwerk, indem sie die Handwerker mit den neusten Dekorationsstilen vertraut machen und allgemein zur Hebung der handwerklichen Qualität beitragen.

Über Werkzeuge und Waren informieren weiterhin die Verkaufskataloge, Preislisten und Kundenkorrespondenzen verschiedener Werkzeug- und Fertigwarenhersteller sowie des Großhandels. Auch hier stammen die meisten in dieser Arbeit berücksichtigten Materialien aus den übernommenen Inventaren. Sie reichen etwa von 1910 bis 1970. Sie alle im Einzelnen aufzuführen, würde an dieser Stelle zu

---

[107] Klein, Leonhard; Wetzel, Willi (Bearb.), Fachbuch der gesamten Sattlerei, Werkzeug-, Maschinen-, Arbeits- und Materialkunde, Berlin und Zürich o.J. (1950er Jahre); Bücheler, Robert, Das praktische Polstern, Illustrierte Anleitung zur Herstellung der verschiedenen Arten von Polsterarbeiten mit Kostenberechnungen und Materialkunde, Augsburg 1939; Ders., Das praktische Sattlerhandwerk, Illustrierte Anleitung zur Herstellung der verschiedenen Arten von Sattlerarbeiten mit Materialkunde unter Berücksichtigung der Autosattlerei, München 1951.

[108] Genaue Auflistung der verschiedenen Fachzeitschriften s. im Literaturverzeichnis.

weit führen. Sie sollen nur dann näher benannt werden, wenn im Verlauf der Untersuchung auf sie zurückgegriffen wird.

Nach der Zusammenstellung der greifbaren Literatur soll im Folgenden noch kurz auf die in Museumsbeständen und -ausstellungen auffindbaren, materiellen Zeugnisse zum Thema Sattler- und Polsterei eingegangen werden. Vorausgeschickt werden muß, daß dieses Gewerbe relativ selten zum Gegenstand musealer Präsentationen geworden ist: Sattlereien standen nicht in dem zahlenmäßigen Verhältnis zur Bevölkerung wie z.B. Schustereien oder Schmieden und wurden dementsprechend selten durch Museen übernommen. In den dem Verfasser bekannten Fällen fehlt es dann darüber hinaus auch an einer ordentlichen Dokumentation: So ist z.B. der Text im Führer des Freilichtmuseums Hagen[109] auf das Wesentlichste beschränkt, während die vorhandene Sattlerwerkstatt im Museumsgelände zusammen mit einem ganzen Ensemble von anderen, lederverarbeitenden Gewerben in einem einzigen Gebäude gezeigt wird. Auf diese Weise ist von vorne herein eine Einbezugnahme wichtiger Aspekte, wie z.B. des Wohn- und Lebensalltag der Handwerker, unmöglich gemacht. Die Räume erscheinen zu sehr staffiert und statisch und spiegeln durch das Fehlen jeglicher Arbeits- und Gebrauchsspuren nur ansatzweise etwas von den Arbeitsbedingungen in einer Sattlerwerkstatt wieder.[110]

Die 1996 in Grefrath durchgeführte Ausstellung zum Güterverkehr am Niederrhein[111] mit dem Schwerpunkt auf dem Fuhrmannswesen dokumentierte auch die seit 1862 in Neersen arbeitende Sattlerei Mathias Kuhles (einen der hier relevanten Untersuchungsfälle). Ebenso wie in vielen anderen (z.T. in Fußnote 110 genannten) Ausstellungen, beschränkte man sich aber auch in Grefrath auf die Darstellung von Werkzeugtypologien in lebensleer gestalteten „Handwerkerkojen“.[112] Hinweise auf Arbeitsumfeld, Wohnverhältnisse, Kundenkontakte oder Entwicklungen in der

[109] Dauskart, Michael (Hg.), Museumsführer, Westfälisches Freilichtmuseum Hagen, Landesmuseum für Handwerk und Technik, Hagen 1993.

[110] Das gilt auch für viele andere Austellungen: So z.B. für die Dauerausstellung im Provinciaal Museum van het bulskampveld in Beernem (NL), oder für diverse, noch oder auch nicht mehr bestehende Präsentationen in deutschen Freilicht- und Heimatmuseen (etwa in Detmold, Hamburg, Jever, Linnich, Stolberg, Bergisch-Gladbach, Dülmen etc. Auf eine detaillierte Aufzählung der Museen soll hier verzichtet werden).

[111] „Ein Fuhrmann erzählt - Gütertransporte mit Pferd und Wagen“, Fuhrunternehmen am linken Niederrhein, Ausstellung vom 4.2. bis 21.4.1996 im Niederrheinischen Freilichtmuseum Grefrath, Kreis Viersen, Leitung: Dr. Katharina Hüser-Döhmen.

[112] Vgl. die Verwendung des Begriffs bei: Kettemann, Otto, 40 Handwerke – 40 Kojen, Zur Präsentation von Handwerk im Museum, in: Götsch, Silke; Sievers, Kai Detlev (Hg.), Kieler Blätter zur Volkskunde XVII, Kiel 1985, S.243-253.

Produktgeschichte fehlten in den dem Verfasser bekannt gewordenen Präsentationen annähernd vollständig.

Wieder andere Schwerpunkte setzen sowohl das Deutsche Pferdemuseum in Verden als auch das mit dem Deutschen Schuhmuseum zusammengefaßte Deutsche Ledermuseum in Offenbach:[113] Die ausgestellten Exponate zum Thema Sattelzeug und Geschirr sind ausschließlich besondere Prunksättel oder -geschirre (es ist auf den völkerkundlichen Ansatz der Sammlungen zu verweisen). In den vom Verfasser eingesehenen Führern finden sich keinerlei Alltags- oder Arbeitsgeschirre, die man der Produktion durch Dorfhandwerker zuordnen könnte. Das Handwerk wird nur in Form von Zunftinsignien wie Zunftgläsern, Zunftscheiben, Pokalen etc. behandelt, das Thema Arbeit wird gar nicht erwähnt oder beschrieben. Es werden vor allem kunsthandwerkliche Aspekte und Einflüsse der zeitgenössischen Moden thematisiert.

Exponate zu Sattler- und Polstereien verbleiben oft in den Magazinbeständen der Museen und sind in den Karteien nur fragmentarisch erfaßt und bearbeitet. So existieren in den Freilichtmuseen Kommern und Detmold mehrere kleinere, nur sehr spärlich inventarisierte Werkzeugbestände (abgesehen von den vom Verfasser bearbeiteten Inventaren), oder beispielsweise im Lippischen Landesmuseum Detmold eine zwar relativ umfangreiche, aber ebensowenig aufschlußreich dokumentierte Geschirrsammlung. Lediglich das Fotomaterial der Karteien gab hier und da brauchbare Hinweise. Gerätschaften und Produkte aus der Sattlerei dienen in diesen und anderen Museen zumeist nur zur Ausstaffierung von translocierten Häusern und Scheunen, Einzelstücke wie Kumte oder Trage-Last-Sättel tauchen als typologische Beispiele für bestimmte Wagen- und Karrentypen auf, oder werden unkommentierter Teil besagter „Handwerkerkojen“.

Die Thematik Wagen und Karren wiederum ist generell besser bearbeitet: Informationen hierzu finden sich in den Museumsführern und -kurzführern aus Kommern, Grefrath oder beispielsweise Cloppenburg.[114] Die zur Thematik gehörenden Bereiche Anspannung, Wagen, Karren und Mechanisierung der Landwirtschaft können

[113] Deutsches Pferdemuseum und Hippologisches Institut, Verden (Aller), Kurzführer. Andere Schwerpunkte des Museums sind: Kunsttätigkeit der Pferdemaler des 17. Und 18. Jh., naturwissenschaftlich-historische Geschichte und Entwicklung des Pferdes; Gall, Günter (Hg.), Deutsches Ledermuseum, Kunsthandwerk, Volkskunde, Völkerkunde, Fachtechnik, Deutsches Schuhmuseum, Offenbach am Main 1961.

in dieser Arbeit aber nur gestreift werden (Kap. 7). Hinweise hierzu finden sich in den Lehrbüchern des Handwerks oder den technischen Lexika, einen hervorragenden Überblick über den nordwestdeutschen, flämischen und niederländischen Grenzraum bietet aber vor allem die Dissertation von Hermann Josef Stenkamp.[115] Soweit Informationen zur Verbreitung der verschiedenen Anspannungsarten benötigt werden (wie in Kap.7), sollen die Ausführungen Stenkamps ausreichen. Weitere Literatur wird zu diesem Thema nicht herangezogen.

Dem zuvor Zusammengefaßten folgend, sind für die Untersuchungen des Verfasser keine externen, nicht ohnehin durch die Untersuchungsfälle erfaßten Museumsbestände oder Sammlungen relevant geworden. Denn auch Recherchen in Heimatmuseen, wie z.B. in Stolberg und Linnich[116], ergaben das übliche Bild. Zwar waren hier – wie in vielen anderen Heimatmuseen und Sammlungen – einige Sattler- und Polstererwerkzeuge, sowie Produkte (Hamen, Trage-Last-Sättel, Geschirrteile) zu finden, über deren Herkunft gab es aber nur noch Mutmaßungen. Die notwendigen Informationen über die Materialien fehlten und waren sowohl in den Museumsleitungen, als auch in den Familien, die sie dem Museum übergeben hatten, in Vergessenheit geraten.

Als letzte Quellengruppe seien noch die verschiedenen Handwerksfilme genannt: So gibt es filmische Darstellungen von den Arbeiten eines Sattlers bei Weber-Kellermann,[117] wobei hier aber nur stark zusammengeschnitten die Herstellung eines Kumtes gezeigt wird. In „Berufe einst und jetzt“ des fränkischen Freilandmuseums[118] wird die Herstellung eines aufwendigen Zuggeschirrs für die Anspannung schwerer Kaltblutpferde vorgeführt. Dies gehört allerdings weniger zu den typischen Arbeiten eines Landsattlers, der ja in erster Linie zweckorientierte Arbeitsgeschirre herstellte bzw. reparierte. Das dreiteilige Filmwerk „Das Handwerk der Hamenmacher“[119] des

---

[114] Rheinisches FLM Kommern, Einzelführer 4.5.3., Land- und Waldwirtschaft, Heft I, II, III; Diverse Informationsblätter des FLM Grefrath; Kaiser, Hermann; Ottenjann, Helmut, Museumsführer, Museumsdorf Cloppenburg, Niedersächsisches Freilichtmuseum, Cloppenburg 1988.

[115] Stenkamp, Hermann Josef, Karren und Wagen, Köln 1997.

[116] Verein zur Erhaltung und Pflege heimatlichen Kulturgutes Linnich 1978 und Museumsverein Linnich e.V., Dauerausstellung Altermarkt 9 in Linnich.

[117] Weber-Kellermann, Ingeborg, Tradition und Gesellschaft in Hessen, Vergehendes Handwerk, i.A. des hessischen Rundfunkes 1977, 27. min.

[118] Fränkischen Freilandmuseum, Berufe einst und jetzt- Der Sattler, Bad Windsheim 1989, 30 Min.

[119] Döring, Alois, Das Handwerk der Hamenmacher I, Herstellen eines Sattelgestells und Sägen eines Hamenspans, Videodokumentation des Landschaftsverbands Rheinland, Aufnahme und Edition: Amt für rheinische Landeskunde Bonn, Gabriel Simons und Berthold Heizmann, Eicherscheid Eifel 1977; Ders., Das Handwerk der Hamenmacher II, Zuschneiden, Nähen und Füllen des Hamenleibes,

Amtes für rheinische Landeskunde von 1977 zeigt sehr ausführlich die einzelnen Arbeitsschritte bei der Herstellung von Kumten und Karrenlastsätteln und war in dieser Hinsicht sehr ergiebig für die Auswertungen des Verfassers. Allerdings bleibt bei einer Gesamtlänge des Dreiteilers von insgesamt gut 120 Minuten die Frage offen, warum inhaltlich nicht über eine reine Beschreibung von Arbeitsvorgängen, Handgriffen und Werkzeughandhabungen hinausgegangen wird.

Videodokumentation des Landschaftsverbands Rheinland, Aufnahme und Edition: Amt für rheinische Landeskunde Bonn, Fritz Langensiepen, Morsbach/Sieg 1985; Ders., Das Handwerk der Hamenmacher III, Fertigstellen des Hamens, Videodokumentation des Landschaftsverbands Rheinland, Aufnahme und Edition: Amt für rheinische Landeskunde Bonn, Fritz Langensiepen, Morsbach/Sieg 1985.

3. Historische Entwicklung des Sattler- und Polstererhandwerks bis zum Zweiten Weltkrieg

Vom Mittelalter bis in das 20. Jahrhundert: Streitigkeiten über die Produktpalette

Die Handwerke der Sattlerei, Polsterei, Riemerei und aller anverwandten, lederverarbeitenden Gewerbe waren durch ihre gesamte Geschichte hindurch dadurch gekennzeichnet, daß sie sich in ihren Produktpaletten nur schwer voneinander abgrenzen ließen. In den unterschiedlichen, regionalen Zünften bzw. Innungen Deutschlands waren die Bestimmungen bzw. Regelungen darüber, welche Berufsgruppen welche Produkte in welchem Umfang produzierten bzw. herstellen durften, alles andere als einheitlich. Mancherorts waren Lederartikel wie Ranzen und Taschen, bzw. in späteren Zeiten die Koffer, Portemonnaies und Schultaschen den Täschnern und Beutlern vorbehaltenen, anderenorts wurden sie im Sattlerhandwerk produziert.[120] Zudem waren die einzelnen Ledergewerbe in den Zünften und Innungen sehr verschiedenartig organisiert bzw. zusammengefaßt, alle Gewerbezweige unterlagen außerdem einem ständigen Wandel der Moden und Kundenbedürfnisse. Eine klare Definition der einzelnen Berufe wie „Sattler“ oder auch „Polsterer“ ist folglich weder für das Mittelalter noch für die Neuzeit zu fassen. Die im folgenden zusammengestellten Skizzen können daher auch nur Tendenzen innerhalb einer insgesamt sehr komplexen und komplizierten Sachlage aufzeigen.

Probleme ergeben sich schon bei einer Betrachtung der unterschiedlichen Verwendung der Berufsbezeichnungen: Im Rheinland war beispielsweise die Bezeichnung „Sattler“ zunächst nicht in allen Gebieten geläufig, statt dessen war der „Hamenmacher“ häufig anzutreffen. Gillessen stellt z.B. für den Raum Heinsberg fest, daß die differenzierte Bezeichnung „Sattlemecher“ – „Sattelmacher“ dort erst im 17. Jahrhundert, die Bezeichnung „Sattler“ sogar erst im 19. Jahrhundert auftaucht. In älteren Heinsberger Quellen ist vor allem vom „Hammacher“ die Rede, der „ursprünglich vor allem als Kummethersteller und weniger als Sattler im jüngeren Sinne

[120] Vocke, Helmut, Geschichte der Handwerksberufe, Bd.1, S.175 ff. Zur Entstehung und Entwicklung des Sattler- und Riemerhandwerks im Mittelalter – spätestens wohl im 14. Jahrhundert – sei auf die knappe Darstellung von Kettemann, Otto, Stichwort: Sattler und Riemer, in: Reith, Reinhold, Lexikon des alten Handwerks, S.188-191 verwiesen.

zu betrachten ist“.[121] Es steht zu vermuten, daß bis zum Auftauchen des Begriffes „Sattler“ andere Lederarbeiten als die an Kumten bzw. Hamen den Riemern, Beutlern oder Täschnern etc. vorbehalten waren. In benachbarten Jülich wurden dagegen bereits 1673 in einer Kapitationsliste des Herzogtums „Sattler“ genannt.[122]

Sattler und Riemer

Innerhalb des Sattler- und Riemerhandwerks gab es stets wechselnde Tätigkeitskombinationen und variable Verbindungen zu anderen Berufen, die in einzelnen Regionen sehr unterschiedlich ausfielen. Diese Verflechtungen führten zwangsläufig zu sehr vielen Streitigkeiten, insbesondere in den Städten. Die Sattler stellten neben den Sätteln und Kumten im Allgemeinen auch alle für die Geschirre benötigten Riemen her, die Riemer aber wollten alle Arbeiten an Zaumzeugen, Strippen und Leinen ihrem Handwerkszweig vorbehalten.[123] Im Konstanz des 15. Jahrhunderts gab es laut Rudolf Wissel folgende Regelungen: „Die Sattler durften keine Kreuz- und Sattelgurte, keine Zäume, Halfter, Steigbügel, Gürtel, Binderiemen, Struppen und Tragriemen machen (...). Nur Riemen, welche bei der Sattlerarbeit als ein Teil zum Ganzen gehörten, durften die Sattler verfertigen, jedoch nicht einzeln verkaufen, sondern nur zusammen mit einem Sattel“.[124] Daß die Unstimmigkeiten lange anhielten, belegt ein Hinweis in einem Technologischen Wörterbuch aus den 1780er Jahren, in welchem Jacobson die Tätigkeitsbereiche des Riemers wie folgt beschreibt: „Riemer, ein Professionist, der allerley Lederzeug als Pferdegeschirr, Reitzeuge ec. verfertigt. Sie leben in Ansehung verschiedener Stücke ihrer Arbeit öfters mit den Sattlern in Streit, der noch niemalen entschieden worden“.[125] Die Sattlerarbeit definiert Jacobsen hingegen als „alle Arbeit, die der Sattler verfertigt und in Sätteln, Vorder- und Hinterzeug, Seitenblättern, Reitscheiben, Pistolenhalftern, Kutschen, Chaisen, und Kariolenbeschlägen, Kummten und dergleichen besteht, wozu derselbe allerley Arten von Leder auch Tuch, Sammt und andere Materialien mehr gebraucht“.[126] Weiter ist der „Sattler, ein Professionist, der von dem vornehmsten seiner Arbeiten, dem Sattel, den

[121] Gillessen, Leo, Altes Handwerk, S.183.
[122] Theunert, Franz (Bearb.), Kreis und Stadt Jülich, Geschichte und Wirtschaft, Köln 1957, S.86 f.
[123] Rust, Wilhelm, Die Geschichte der lederverarbeitenden Handwerksberufe, S.100 f.
[124] Wissel, Rudolf, Des alten Handwerks Recht und Gewohnheit, S.288.
[125] Jacobson, J.K.G., Technologisches Wörterbuch oder alphabetische Erklärung aller nützlichen mechanischen Künste, S.418.

Namen erhalten, aber überdem vorzüglich die Kutschen beschlägt, das Reitzeug und auch Pferdegeschirre verfertigt. Letzeres wollen ihm die Riemer streitig machen, und behaupten, daß ihnen solches allein zukomme zu machen. In den Reichs- und Seestädten wird auch noch vest darauf gehalten, daß solches die Sattler nicht verfertigen“.[127]

Die historischen Entwicklungen innerhalb der verschiedenen Berufssparten und die Verknüpfungen der einzelnen Berufsgruppen untereinander sollen später weiter verfolgt werden. Angesichts der vielen Querbezüge und regionalen Verschiedenheiten im Gesamtbild des Sattler-, Riemer- und Polstererhandwerks erscheint es sinnvoll, zunächst einmal die Geschichte der einzelnen Produkte und Tätigkeiten näher zu umreißen.

a. Kutschen und Reiseartikel

Die Entwicklung leichter Kutschentypen, deren Fahrgastbereiche bzw. -kabinen mit modischen, dekorativen Elementen wie Gardinen und Bespannungen und aufwendigen Sitzpolstern versehen waren, brachte den Sattlern seit der Mitte des 17. Jahrhunderts über die Anfertigung der Zuggeschirre hinaus Beschäftigung in einem neuen, gestalterischen Arbeitsfeld:[128] Die Sattler „überkleide(te)n nun die Arbeit des Wagens“, so Weigels Ständebuch aus dem Jahr 1698, „es seien gleich Chaisen, Calesse oder Carossen, sowohl inwendig mit dem schönsten Sammet oder Tuch, als auch auswendig mit Leder und wissen sie mit allerley Gattungen Nägeln auf das schönste und das zierlichste zu beschlagen, auch, so es verlanget wird, die Namen derjenigen, denen die Kutschen angehören, durch die Nägel in den schönsten Zugwercken zu exprimiren (...). Solcher gestalt dienen und nutzen nicht nur die Sattler mit ihrer Arbeit denen Bauern, Fuhrleuten und Kutschern, sondern dienen auch vornehmlich denen Reisenden, welche sowohl zu Pferd noch so sanfft als ohne Sattel und so dann auch zu Wagen vor Schnee, Wind und Regen bedecket und gesichert, auf das bequemeste reisen können“.[129] Die

[126] Ebd., S.518.
[127] Ebd.
[128] Poppe, Johann Heinrich Moritz von, Geschichte aller Erfindungen und Entdeckungen im Bereiche der Gewerbe, S.318.
[129] Langewiesche-Brandt, Wilhelm (Hg.), Christoff Weigels Ständebuch von 1698, S.190.

Handwerker übernahmen daneben auch das Lackieren der lederbespannten Kotflügel und Radnaben.[130]

Streitigkeiten über Art und Umfang der von den Sattlern an Wagen und Kutschen ausgeführten Arbeiten gab es mit den Stellmachern, welche einige der Tätigkeiten für sich beanspruchten.[131] Unberührt davon brachte der Produktionszweig ein weiteres Arbeitsgebiet mit sich, und zwar die Anfertigung von Reiseartikeln aller Art. Hier wiederum begab man sich in das Arbeitsfeld der Täschner und Beutler.

b. Das Polstern

Seit der Wende zum 18. Jahrhundert widmeten sich die Sattler – durch Polsterarbeiten an Kutschen geschult – auch dem Beziehen von Möbeln.[132] Möbelpolster bestanden zunächst aus mit Stroh gefüllten, ledernen Flachpolstern, welche auf den Gestellrahmen vernagelt wurden. An Bedeutung gewann die Polsterei durch die Erfindung der Stahlfedern, welche sich in der Empire-Zeit um 1830-40 durchsetzten[133] und zur Entwicklung des bis in das 20. Jahrhundert hinein verwendeten, aus Gurtung, geschnürten Federn, sowie Polsterfüll- und Bezugsmaterialien bestehenden Polsteraufbaus führten (vgl. Anhang, S. 463). Nachdem sich das Polsterergewerbe vielerorts zwischenzeitlich aus dem Sattlerberuf herauslöst hatte, wiedervereinigten sich die Handwerke 1884 in der gemeinsamen Dachorganisation des „Reichsfachverbandes deutscher Sattler-, Polsterer- und Tapezierermeister“.[134] Seit der Wende zum 20. Jahrhundert war dann im vereinigten Gesamthandwerk in Folge steigender Konkurrenz in anderen Handwerkssektoren insgesamt eine starke Zuwendung zur Polsterei hin zu erkennen. Die Polsterei wurde aber schon bald durch die starke Konkurrenz der aufkommenden Möbelhäusern bedroht, welche entweder selbst Möbel produzierten,

[130] Poppe, Johann Heinrich Moritz von, Geschichte aller Erfindungen und Entdeckungen im Bereiche der Gewerbe, S.318.
[131] Vgl.: Vocke, Helmut, Geschichte der Handwerksberufe, Bd.2, S. 591.
[132] Wentz, Dietrich, Der Tapezierer, Polsterer, Dekorateur, in: Vocke, Helmut, Geschichte der Handwerksberufe, Waldshut/Baden 1959-1960, S.759-767, hier S.762.
[133] Stratmann-Döhler, Rosemarie, Möbel, Intarsien und Rahmen, in: Weiß, Gustav; Denninger, Edgar u.a., Glas, Keramik und Porzellan, Möbel, Intarsie und Rahmen, Lackkunst, Leder, = Reclams Handbuch der künstlerischen Techniken, Band 3, Stuttgart o.J., S.139-210, hier S. 206.
[134] Wentz, Dietrich, Der Tapezierer, S. 762.

arbeitsteilig produzierte Ware in „Regie“ von bestimmten Handwerksmeistern anfertigen ließen oder Produkte aus Polstergroßbetrieben bezogen.[135]

c. Das Tapezieren und Dekorieren

Die Kenntnisse im Bereich der Kutschendekoration und der Möbelpolsterei verschafften den Sattlern seit dem ausgehenden 18. Jahrhundert noch ein weiteres Arbeitsfeld: Sie begannen, sich mit der Dekoration von Wohnräumen zu beschäftigen. Durch die gestiegenen Wohnbedürfnisse einer besonders im Laufe des 19. Jahrhunderts immer größer werdenden, zahlungskräftigen Kundschaft aus dem Bürger- und Beamtentum bestand in diesem Sektor eine gesteigerte Nachfrage. Die Handwerker beschäftigten sich nun mit dem Entwurf, der Erstellung und der Ausstaffierung von luxuriösen Raumarrangements und der Abstimmung von Polster-, Gardinen-, Teppich- und Behangstoffen[136] „in Privat- und Dienstwohnungen“, aber auch in „Kirchen, Museen, Galerien, Restaurants usw.“.[137]

Als Teil des neuen Arbeitsfeldes „Dekoration“ erfuhr auch das Tapezieren zu Ende des 18. Jahrhunderts steigende Bedeutung. Grund waren neuartige Papiertapeten, welche die seit dem 16. Jahrhundert von Spanien und Italien aus in ganz Europa verbreiteten Ledertapeten ersetzten.[138] Das Tapezieren wurde zunächst unter der Bezeichnung „Überziehen“ ausgeübt: Eine begriffliche Verwandtschaft bestand hier im „Überziehen“ von Kutschen (oder Särgen) mit Leder bzw. Stoffen. Das Tapeziererhandwerk blieb in vielen Städten zunächst den Stuhlmacher-, Sattler-, oder Täschnerzünften angeschlossen, galt allerdings bis etwa zur Mitte des 19. Jahrhunderts als ein Gewerbe der freien Hantirung, d.h. das es von jedem Handwerker ausgeübt werden durfte. So trat es an verschiedenen Orten auch schon bald unter der eigenständigen Bezeichnung „Tapeziererei“ in Erscheinung[139] und mancherorts bildeten

---

[135] Pade, Rudolf, Die wirtschaftliche Entwicklung und Lage des Tapezierer- und Sattlerhandwerks, S.103.
[136] Vocke, Helmut, Geschichte der Handwerksberufe, Bd.2, S.764.
[137] Broesike, Max, Das Berliner Tapezierergewerbe, S.101.
[138] Gall, Günter, Leder, in: Weiß, Gustav; Denninger, Edgar u.a., Glas, Keramik und Porzellan, Möbel, Intarsie und Rahmen, Lackkunst, Leder, = Reclams Handbuch der künstlerischen Techniken, Band 3, Stuttgart o.J., S.299-327, hier S.322.
[139] Rust, Wilhelm, Die Geschichte der lederverarbeitenden Handwerksberufe, S.107.

sich eigene Tapeziererinnungen,[140] welche nun wiederum Tätigkeitsfelder aus dem Sattlergewerbe für ihr Handwerk beanspruchten: Es „lassen und ließen sich schon gegen Mitte vorigen Jahrhunderts, wie eine sächsische Innungsbestätigungsurkunde dieser Zeit beweist, die sämtlichen Specialthätigkeiten des Tapezierers in die drei Gattungsbegriffe des Tapezierens, Polsterns und Dekorierens zusammenfassen“.[141] Die Sattler wiederum sahen neben dem Polstern weiterhin auch das nach Selbständigkeit strebende Tapezierergewerbe als einen ihrer eigenen Zuständigkeitsbereiche an.[142]

Streitigkeiten und Konflikte darüber, welche Produkte durch welches Gewerbe hergestellt, bzw. welche Tätigkeiten dem jeweils anderen Handwerk vorbehalten bleiben sollten, waren also kaum zu vermeiden. Strittig war zwischen Sattlern und Tapezierern z.B., wer Kutschen, Billiardtische, Stühle und Kanapees beschlagen durfte.[143] Gegen Ende des 19.Jahrhunderts kam dann eine unklare Situation bezüglich der die vielen neuen Arbeitsbereiche hinzu, die der Aufschwung des Polsterfaches mit sich gebracht hatte und die nun sowohl Sattler als auch Tapezierer für sich beanspruchten: „Wenn sowohl Sattler als auch Tapezierer das „Beschlagen“ der Stühle jeweils als ihr ausschließliches Arbeitsgebiet ansahen, so hatte dies seine Grundlage in einem neuen Produkt – dem beschlagenen Stuhl –, das beiden Handwerken ein neues Betätigungsfeld eröffnete“.[144]

Konkurrenz von Außerhalb drohte beiden Berufsgruppen durch das Malerhandwerk, sowie gegen Ende des 19. Jahrhunderts durch Innenarchitekten und größere Möbelfabriken, welche zunehmend Tapezier- und Dekorationsarbeiten in eigener Regie durchführten. Hinzu kam, daß Stoffgeschäfte und Warenhäuser verstärkt damit begannen, bestimmte auch vom Tapezierer und Dekorateur gehandelten Artikel sehr billig anzubieten.[145] In den großen Städten erlebte die Tapeziererei im 19. und frühen 20. Jahrhundert trotz allem eine Blütezeit: „Die Großstädte als Luxus-, Geschmacks- und Bildungscentren mit ihren Geschäftsausstellungen, Festen, Museen, Prachtbauten bieten dem Tapezierer fast ununterbrochen ebensoviel Gelegenheit, sein

---

[140] Becker, G., Zur Geschichte des Tapezierergewerbes und der Organisation der Deutschen Tapezierergehülfen, Hamburg 1902, S.2.
[141] Broesike, Max, Das Berliner Tapezierergewerbe, S.101.
[142] Vocke, Helmut, Geschichte der Handwerksberufe, Bd.2, S.591.
[143] Pierer, H.A. (Hg.), Universal-Lexikon der Gegenwart und Vergangenheit oder neuestes encyclopädisches Wörterbuch der Wissenschaften, S.358.
[144] Kettemann, Otto, Handwerk in Schleswig-Holstein, Geschichte und Dokumentation im schleswig-holsteinischen Landesmuseum, = Studien zur Volkskunde und Kulturgeschichte Schleswig-Holsteins Bd.18, Neumünster 1987, S. 305.
[145] Pade, Rudolf, Die wirtschaftliche Entwicklung und Lage des Tapezierer- und Sattlerhandwerks, S.103.

Können zu bereichern, als auch einen ergiebigen Boden, dasselbe auszuüben“.[146] Gegen die Massen- und Billigangebote der Warenhäuser konnte sich vor allem derjenige Handwerksmeister erfolgreich behaupten, der sich auf die traditionellen Aufgaben seines Berufsstandes besann: Die Anfertigung hochwertiger und sorgfältig durchgeführter, manueller Arbeiten bzw. das Angebot von Dienstleistungen im Haus des Kunden. Zur Aufrechterhaltung eines gewissen Qualitätsstandards war es allerdings unabdingbar, sich auf bestimmte Produktfelder zu beschränken. Kein städtischer Handwerker konnte alle Arbeitsbereiche in der gleichen Weise beherrschen. Der nicht spezialisierte Herstellerbetrieb blieb dem Land vorbehalten: hier wurden in der Regel Dekorationsarbeiten aller Art als zusätzlicher Nebenerwerb der Sattler oder Polsterer durchgeführt. Sie bildeten nur einen Teil der Produktpalette der ohnehin in vielen Produktfeldern tätigen Mischbetriebe.

Lösung der Streitigkeiten

Betrachtet man die Vielfältigkeit der voran zusammengestellten Arbeitsgebiete, so sind die häufigen Meinungsverschiedenheiten zwischen den verschiedenen Berufszweigen mehr als verständlich. Dabei sind hier nicht einmal alle in Frage kommenden Produktbereiche erwähnt worden. Neben den bereits genannten Artikeln waren Sattler und Riemer im 18. und 19. Jahrhundert z.B. im Flensburger Raum auch für Felleisen, Reittaschen und Feuereimer zuständig, übernahmen die Auspolsterung von Koffern (wie bei den Stühlen ungeachtet der Arbeit der entsprechenden Holzhandwerker wie der Drechsler oder Stuhlmacher), sowie den Beschlag und Überzug von Särgen mit Samt.[147]

Zwar gab es für die steten Auseinandersetzungen viele Schlichtungsversuche – so z.B. in Schleswig-Holstein, wo durch ein „Reskript vom 12. Februar 1759 die Unterschiede zwischen Sattlern und Riemern aufgehoben“[148] werden sollten – als wirksam erwies sich jedoch erst die preußische Gewerbereform von 1810. Diese, so Rudolf Pade, brachte das Ende des jahrhundertelangen Streites und trug im Großen und Ganzen keinen größeren Schaden für die betroffenen Handwerker mit sich: die Vermischung der verschiedenen Produktfelder hatte trotz der oft heftig ausgetragenen Konflikte in den meisten Fällen nur in den Randarbeitsgebieten der Handwerker

[146] Broesike, Max, Das Berliner Tapezierergewerbe, S.101.
[147] Rust, Wilhelm, Die Geschichte der lederverarbeitenden Handwerksberufe, S.102.

– sprich den nebenerwerbsartig ausgeübten Bereichen – eine Rolle gespielt. Die meisten Handwerker erlitten in ihrem eigentlichen Haupterwerb keine größeren Einbußen durch neue Konkurrenten. So ging zwar beispielsweise die Berufsbezeichnung „Riemer“ vollständig im Sattlerhandwerk auf, an der täglichen Arbeitspraxis der einzelnen Handwerker vor Ort änderte sich jedoch kaum etwas.[149] Die Werkstätten beschränkten sich auch weiterhin auf diejenigen Produktbereiche, in denen sie Erfahrung gesammelt hatten sich als Spezialisten etabliert hatten.

Regelte die Gewerbefreiheit die Schwierigkeiten, welche die einzelnen Handwerksgewerbe sich untereinander bereitet hatten, so hatte sie auf der anderen Seite eine ganz andere Gefahr mit sich gebracht: Im Gesamthandwerk des Sattler-, Polsterer- und Dekorateurshandwerk entbrannte ein erbitterter Kampf gegen den drohenden Untergang durch die aufkommenden Großmanufakturen und Industrien. In diesem Zusammenhang bemühte sich das Handwerk intensiv um die Rückgewinnung alter Rechte und Privilegien. Man suchte nach einer Rechtfertigung dafür, daß Handwerk und Handarbeit weiterhin ein wichtiger Bestandteil der Arbeitswelt zu bleiben hatten und geschützt werden mußten. Man versuchte, sich eine klar von anderen Gewerbeformen abgrenzbare Identität zu geben, die man einerseits über arbeitstechnische, andererseits über sozialpolitische Kriterien definierte: „Im Kampf des Handwerks um die Rückgewinnung der alten Organisationsformen wurde immer wieder die kulturelle und wirtschaftliche Stellung des Gewerbes hervorgehoben. Der Gedanke der Wertarbeit wurde stark propagiert. Weiter sollte die gediegene handwerkliche Ausbildung gesichert werden. Aus diesen Gründen verlangte das Handwerk staatliche Schutzmaßnahmen“.[150]

Es dauerte allerdings bis in das Jahr 1897, bis schutzgebende Handwerkskammern eingeführt und freiwillige „Zwangsinnungen“ erlaubt wurden, so auch in Jülich.[151] Letztere konnten zumindest denjenigen Handwerkern, welche sich an ihrem Standort zu einer Vereinigung in einer solche Innung entschlossen, einen gewissen Selbstschutz gegen die sogenannten „Pfuscher“ ermöglichen. Am Weiterbestand der Gewerbefreiheit

---

[148] Kettemann, Otto, Handwerk in Schleswig-Holstein, S.201.
[149] Pade, Rudolf, Die wirtschaftliche Entwicklung und Lage des Tapezierer- und Sattlerhandwerks, S.16 f.
[150] Spraul, A., Vom Lehrling zum Meister, S.60.
[151] Theunert, Franz (Bearb.), Kreis und Stadt Jülich, S.91: 1897 wurde eine Gewerbenovelle bezüglich der Einrichtung von fakultativen Zwangsinnungen erlassen. Diese beinhaltete folgende Bestimmung: War die Mehrheit der selbständigen Handwerker einer Branche dafür, konnte von der Kreisbehörde eine Innung errichtet werden, zu der dann alle Handwerker beitreten mußten, die eine selbständigen Handwerksbetrieb betreiben wollten. In Jülich wurde daraufhin die „Gesammt-Innung für Jülich und Umgebung“ in eine solche fakultative Zwangsinnung umgewandelt. 1886 gab es in Jülich 90 Handwerker, davon vier Sattler: Jülicher Stadtarchiv 72 – 2, 1886, Verzeichnis der gesamt Innung selbständiger Handwerker von Jülich und Umgebung, S.5.

änderte sich jedoch auch 1908 mit der Einführung des „kleinen Befähigungsnachweises“[152] und 1929 mit der Einführung der Handwerksrolle[153] nichts.[154]

Erst in den 1930er Jahren – als immer mehr Produktbereiche der zunehmenden Konkurrenz vollständig zu erliegen drohten – wurde die Handwerksfrage neu geregelt. Mit der Einführung der Pflichtinnungen nach der Verordnung vom 15.6.1934 einigte man sich auf die Einführung des „Großen Befähigungsnachweis“, welcher grundsätzlich die Gewerbefreiheit für diejenigen Berufe abschaffte, die als Handwerk definiert wurden.[155] Der seit der Jahrhundertwende verstärkt zu beobachtenden Tendenz, daß viele Handwerker aufgrund der angespannten Lage auf den Absatzmärkten auf alternative Arbeitsfelder benachbarter, nun auch geschützter Gewerbe ausgewichen waren, begegnete man mit einer speziellen Bestimmung: jeder Handwerker mußte sich nun auf sein Hauptarbeitsfeld konzentrieren, durfte aber weiterhin zu einem bestimmten, vereinbarten Prozentsatz die Tätigkeiten anderer Handwerke ausüben. Den Handwerkskammern kam die Aufgabe zu, in dem Moment regulierend einzugreifen, in dem diese Bestimmung verletzt, bestimmte Arbeiten unsachgemäß durchgeführt oder die vorgeschriebenen Qualitätsstandards nicht eingehalten wurden.[156]

Die Situation auf dem Land

Auf dem Land hatte sich die Situation während des gesamten, hier besprochenen Zeitraumes unproblematischer dargestellt: Ausgeschlossenen von den städtischen Zünften war der Landsattler bereits vor der Gewerbefreiheit weitgehend frei von auferlegten Regulierungen.[157] Er übernahm neben der gesamte Riemerarbeit[158]

[152] Dieser besagt, daß der Meistertitel die Innungsmitgliedschaft voraussetzt und erst mit der Erlangung des Meistertitels Lehrlinge ausgebildet werden dürfen.
[153] Hier wird derjenige Handwerker eingetragen, der die Meisterprüfung bestanden hat.
[154] Spraul, A., Vom Lehrling zum Meister, S.60 f.
[155] Ebd., S.61. Der große Befähigungsnachweis beinhaltet: „Die Meisterprüfung gibt die Berechtigung zur Führung des Meistertitels, zum selbständigen Betrieb des Handwerks, in dem die Meisterprüfung abgelegt wurde und zur Anleitung von Lehrlingen nach Vollendung des 24. Lebensjahres“. Entscheidend war daran der Passus, daß einem „Nicht-Meister“ die Führung einer Handwerkstätte generell untersagt wurde.
[156] Pade, Rudolf, Die wirtschaftliche Entwicklung und Lage des Tapezierer- und Sattlerhandwerks, S.22.
[157] Theunert, Franz (Bearb.), Kreis und Stadt Jülich, S.91: Diese Aussagen beziehen sich auf das ländliche Umfeld Jülichs und Dürens. Für die Stadt Jülich selbst existieren Quellen aus dem 17. Jahrhundert, die

grundsätzlich alle anfallenden Lederarbeiten, und wenn er Artikel wie Koffer und Taschen usw. nicht selbst herstellte, so verkaufte und reparierte er sie zumindest. Auch beschäftigte er sich früher als seine städtischen Berufsgenossen mit der Polsterei. Berufsstreitigkeiten gab es zwischen den ländlichen Handwerkern so gut wie nicht, da diese in ihren Dörfern meist die einzigen ihres Standes waren und dementsprechend eine gewisse Monopolstellung für die gesamte Bandbreite des Berufsfeldes inne hatten: „Von der alleinigen Ausübung eines Berufsfaches“[159] hätten sie ohnehin nicht leben können. Auf dem Land herrschte auch dann noch der Mischbetrieb vor, als im städtischen Sattler- und Polsterergewerbe zu Ende des 19. Jahrhunderts ein verstärkter Drang zur Spezialisierung zu verspüren war.

Für die städtischen Handwerker stellten die Landsattler oft eine große Konkurrenz dar und die ländlichen Gewerbetreibenden wurden nicht selten als „Pfuscher“ empfunden: „Die Landhandwerker dieser Berufe waren überwiegend Störhandwerker, die von Hof zu Hof zogen und reparierten“.[160] „Sie zogen mit ihren Werkzeugen von Kunde zu Kunde über das Land und erledigten vor Ort die Arbeiten“.[161] Die Situation verschärfte sich insbesondere im zweiten Drittel des 19. Jahrhunderts infolge der Gewerbefreiheit. Eine gestiegene Anzahl an Berufsabsolventen bei gleichzeitig gesunkenen Beschäftigungsmöglichkeiten sorgte dafür, daß sehr viele Gesellen ein Auskommen in der Gründung eines eigenen und selbständigen Betriebes auf dem Land suchten. So mußte Martin Kriele 1897 feststellen, daß sich die Zahl der ländlichen Betriebe „in den letzten zehn Jahren“ verdoppelt hatte und den städtischen Betrieben viele Kleinbauern aber auch Großgrundbesitzer als Kunden streitig gemacht worden waren.[162] Hier schuf auch die Tatsache nicht viel Milderung, daß in den neu entstandenen Großbetrieben und Manufakturen für Lederwaren neue Arbeitskräfte benötigt wurden.

---

von mit der Kirche verbundenen Bruderschaften berichten. Einige der Bruderschaften wurden dann im 18. Jahrhundert vom Jülicher Kurfürsten in Zünfte umgewandelt, bzw. umbenannt.

[158] Allerdings ergänzt Kettemann, Otto, Handwerk in Schleswig-Holstein, S.201: „Lederne Anspannvorrichtungen fanden (...) auf dem Land erst im 19. Jahrhundert Verbreitung, wo zuvor Stricke und gewebte Gurte, die Arbeit der Reepschläger bzw. Seiler waren, verwendet wurden“.

[159] Pade, Rudolf, Die wirtschaftliche Entwicklung und Lage des Tapezierer- und Sattlerhandwerks, S.20.

[160] Kettemann, Otto, Handwerk in Schleswig-Holstein, S.201 f.

[161] Kettemann, Otto, Stichwort: Sattler und Riemer, in: Reith, Reinhold (Hg.), Lexikon des alten Handwerks, vom Spätmittelalter bis ins 20.Jahrhundert, München 1990, S.188-191, hier S.190. 1771 arbeiteten laut Kettemann beispielsweise in Bayern 112 Sattler auf dem Land und nur 91 in den Städten.

[162] Kriele, Martin, Zur Lage des ländlichen Handwerks in Niederschlesien, in: Schriften des Vereins für Socialpolitik, Band 70, 1897, Untersuchungen über die Lage des Handwerks in Deutschland, unter besonderer Rücksicht auf seine Konkurrenzfähigkeit gegenüber der Großindustrie, Verschiedene Staaten, S.481-522, hier S.496.

Eine weitere Gruppe von Handwerkern war indessen auf den Warenverkauf auf Bauernmärkten spezialisiert. Laut Kettemann setzten 1771 in Bayern 87 von insgesamt 290 Sattlern ihre Produkte auf Märkten ab.[163] Adolf Lubnow schreibt 1897 über die Situation in der westpreußische Stadt Konitz: „Eine noch immer nicht zu unterschätzende Konkurrenz bedeutet für die Konitzer Sattler der Besuch der Jahrmärkte seitens einiger Kleinsattler aus den benachbarten Kreisstädten (...). Sie führen durchweg ganz ordinäre selbstgefertigte Arbeitsgeschirre, Zäume, und Peitschen, finden aber unter den Besuchern der Jahrmärkte (...), die ihren Bedarf an Haus- und Stallgeräten für Monate hinaus mit Vorliebe auf den Jahrmärkten deckt, eine recht lohnende Kundschaft“.[164] Das sich mit dem Verkauf auf Bauernmärkten jedoch nicht immer minderwertige Qualität verbinden mußte, zeigt das Beispiel des Hitdorfer Lehrmeisters des Handwerkers Hürtgen aus Koslar. Hier diente der Markt vor allem als werbewirksamer Absatzort für hochwertiges Geschirr, wodurch Hürtgens Lehrmeister sich über seinen Kreis hinaus bekannt machen konnte.

Die Lage des Handwerks zu Ende des 19. Jahrhunderts

Die fortschreitende Technisierung und Modernisierung des Alltags während der gründerzeitlichen Industrialisierung führte zu großen Veränderungen in den Absatzmärkten der lederverarbeitenden Gewerbe. Der zunehmende Bedarf einer wachsenden Käuferschicht an Artikeln aller Art (Möbel, Taschen, Koffer usw.) verlangte nach der Massenproduktion von Verbrauchswaren. Dies verschaffte den Manufakturen und Großbetrieben einen entscheidenden Vorteil, da diese im Gegensatz zu den kleinen Meisterbetrieben über genügend Kapazitäten zur Herstellung von Massenware auf Lager verfügten. Nur große Herstellerbetriebe waren in der Lage, die sich immer mehr auf die expandierenden Städte konzentrierende Nachfrage nach Polster-, Dekorations-, Tapezierer- und Galanteriewarenartikeln zu befriedigen. Sie beschränkten ihre Produktpalette auf wenige Gebrauchsmuster[165] und führten arbeitsteilige Produktionsmethoden ein, für die man mit ungelernten Arbeitskräften auskam.[166] Sie profitierten in stärkerem Maße als kleine Handwerksbetriebe von den im

[163] Kettemann, Otto, Stichwort: „Sattler und Riemer“, S.191.
[164] Lubnow, Adolf, Das Sattler- und Stellmachergewerbe in Konitz, S.530.
[165] Nur ein Teil der Ware unterlag in den Fabriken einem Meister des Handwerks. Dieser Teil der Arbeit bestand dann zumeist in der Anfertigung besonderer Qualitätsprodukte.
[166] Genath, Max, Der Niedergang des Tapezierer- und Polsterhandwerkes, S.80 f.

19. Jahrhundert verbesserten Methoden der Lederauf- und Zubereitung, durch welche maschinell dünner und feiner schneid- und verarbeitbare Ledersorten hervorgebracht worden waren.[167] Für die Weiterverarbeitung solcher Rohstoffe entwickelte, teure Maschinen rechneten sich nur in der Leder-, Schuhwaren-, Taschen-, Koffer- und Treibriemenproduktion größeren Stils und bei hohen Stückzahlen. Zwar konnte in den lederverarbeitenden Großbetrieben bis 1935 nicht von einer durchgreifenden bzw. vollständigen Mechanisierung des Produktionsprozesses geredet werden, doch wirkte sich eine Reihe von maschinellen Neuentwicklungen äußerst vorteilig aus: so verfügte man beispielsweise über verbesserte Aufdreh- und Zupfmaschinen, Möbellederschärfmaschinen, Maschinen zur Anfertigung von Knöpfen und Stoff- und Ledernägeln, verschiedene Spezialnähmaschinen und vor allem über automatische Matratzenfüllgeräte.

Konkurrenz entstand den kleinen Handwerksbetrieben auch durch die Zunahme des Zwischenhandels.[168] Polstermöbel wurden nun z.B. in großen Zahlen bei Möbelhändlern oder in Warenhäusern gekauft. Das bedeutete vor allem auch einen entscheidenden Imageverlust: Dem Handwerker wurde nun auch noch seine Rolle als geschulter und erprobter Verkaufs- und Stilfachberater strittig gemacht.[169] Die Situation verschärfte sich weiterhin dadurch, daß immer mehr Hersteller aus fremden Gewerbebereichen in das Arbeitsgebiet des Sattlers, Polsterers und Dekorateurs vorstießen. So begannen z.B. viele Roßhaarspinnereien eigenständig Matratzen und Bettpolster zu produzieren.[170] Die Entwicklungen führten schließlich dazu, daß sich viele Handwerksbetriebe bereits vor der Jahrhundertwende in der Rolle reiner Reparaturdienste wiederfanden. Dies können einige Beispiele aus den Schriften des Vereins für Sozialpolitik aus dem letzten Jahrzehnt des 19. Jahrhunderts verdeutlichen:

1. Die Eislebener Sattler verloren nach Paul Voigt bereits zu Ende des 19. Jahrhunderts die Bereiche Koffer, Tornister, Jagdtaschen, Portefeuilles und Treibriemen gänzlich an Spezial- und Großbetriebe. Solche Dinge wurden von den Sattlern zwar repariert und in ihren Verkaufsläden angeboten, Neuwaren stammten jedoch aus

[167] Rehlen, C.G., Geschichte der Gewerbe, S.223 f.
[168] Genath, Max, Der Niedergang des Tapezier- und Polsterhandwerks, S.66 ff.
[169] Voigt, Paul, Die Lage des Handwerks in Eisleben, in: Schriften des Vereins für Socialpolitik, LXX, 1897, Untersuchungen über die Lage des Handwerks in Deutschland, mit besonderer Rücksicht auf seine Konkurrenzfähigkeit gegenüber der Großindustrie, neunter Band, verschiedene Staaten, S.271-376, hier S.340.
[170] Genath, Max, Der Niedergang des Tapezierer- und Polsterhandwerkes, S.79 f.

Fremdproduktion. Für den Kleinbetrieb kamen Neuanfertigungen fast nur noch bei den schweren Arbeitskumten in Frage, die speziell angepaßt werden mußten. Die leichteren Kutsch-Kumte wurden jedoch bereits aus besonderen Kummetfabriken bezogen.[171]

2. Bei den drei in der Niederschlesischen Stadt Lissa beschäftigten Sattlern fielen laut einem Bericht aus dem Jahr 1897 Neuanfertigungen nur noch zu 50 % an, wobei zu diesem Prozentsatz auch die Produktion von Kleinteilen (wie z.b. Zügel, Strippen und Halfter) hinzugerechnet ist. Die Neuanfertigung größerer Posten beschränkte sich hauptsächlich auf Kumte und Sättel, nach welchen „ab und zu Nachfrage (...) auf sofortige Lieferung“ eintrat und die daher auch als einzige Produkte auf Vorrat produziert wurden. Dagegen fertigten die Handwerker z.B. schon seit 10 Jahren keine eigenen Peitschen mehr an, sondern verkauften statt dessen billiger produzierte Ware aus Fabriken.[172]

3. Die Meister im Sattler- und Stellmachergewerbe in Konitz (Westpreußen) stellten Kutsch- und Arbeitsgeschirre, Trensen und Kandaren, Plaidriemen, Hosenträger, Pferdedecken, Sattelkissen und Schabracken her. Daneben verkauften sie jedoch bereits in größerem Umfang Fabrikware, wie Sättel, Jagd-, Hand-, Kurier- und Geldtaschen, Hutschachteln, Peitschen, Maulkörbe usw. Sowohl aus Fremdproduktion eingekauft, als auch selbst hergestellt wurden Galageschirre, Schlittengeschirre, Handkoffer, Reise- und Schultaschen. Ein gutes Geschäft bestand noch in der Lackierung von Kutschen.[173]

4. Trotzdem das Tapeziererhandwerk in den Städten noch expandierte, gab es auch in diesem Gewerbe Umsatzeinbußen zu beklagen, insbesondere in den angegliederten Arbeitsbereichen der Polsterei und Dekoration. So schreibt Max Broesike 1895 über das Berliner Tapeziererhandwerk: „Ein neues Stück Arbeit geht selten noch aus der kleinen Handwerkswerkstatt hervor. Ihr Feld ist dasjenige der Gelegenheits- und Reparaturarbeiten, das Aufpolstern von Sofas, Sesseln, Matratzen, usw. und die einfachere Dekoration, wie z.B. das Anbringen von Rouleaux, Marquisen, Lambrequins, das Anstecken von Gardinen, Aufhängen von Bildern, Legen von Teppichen und Linoleum“.[174] Laut Broesike war aber gerade in den verbleibenden Tätigkeiten des Tapezierens, Gardinenaufhängens und Bodenverlegens eine

[171] Voigt, Paul, Die Lage des Handwerks in Eisleben, S.339.
[172] Kriele, Martin, Zur Lage des ländlichen Handwerks in Niederschlesien, S.494 f.
[173] Lubnow, Adolf, Das Sattler- und Stellmachergewerbe in Konitz, S.527 f.

> Überlebenschance des Handwerks angedeutet: Dies waren die letzten noch weitgehend handwerksmäßig ausgeübten Arbeitsfelder, da sie hauptsächlich außer Haus erledigt wurden und nicht von der Konkurrenz angeboten werden konnten.

Immerhin 35 Jahre später kommt Rudolf Pade noch immer zu einer ähnlichen Einschätzung der Lage: er räumt dem Dekorateurs- und Tapeziererhandwerk aufgrund seiner geringen Mechanisierung und der meist außer Haus ausgeübten Tätigkeiten eine große Überlebenschance gegenüber der Konkurrenz der Fabriken und Großbetriebe ein.[175] Von allen o.a. Handwerkszweigen konnten sich diese Bereiche tatsächlich am effektivsten behaupten. Pade hatte hier bereits die Entwicklung des gesamten Sattler-, Polsterer-, Tapezierer- und Dekorateurshandwerk zum späteren Beruf des Innendekorateurs bzw. Raumausstatters vorausgeahnt, ein Wandel, welcher sich an vielen der für diese Arbeit untersuchten Handwerksbetriebe ablesen läßt.

[174] Broesike, Max, Das Berliner Tapezierergewerbe, S.106.
[175] Pade, Rudolf, Die wirtschaftliche Entwicklung und Lage des Tapezierer- und Sattlerhandwerks, S.102.

4. Die untersuchten Betriebe

Im folgenden Kapitel sollen die wichtigsten, aus der Summe der Interviews eruierten Informationen bezüglich der Handwerkerviten und der insgesamt 16 erfaßten Betriebsgeschichten zusammengefaßt werden. Ausführliche Einzeldokumentationen der verschiedenen Fallbeispiele sind dem Dokumentationskatalog im Anhang dieser Arbeit vorbehalten. Dort befinden sich auch tabellarische Übersichten (Tabellen der Seiten 7-10), in denen die wichtigsten Daten zu den einzelnen Handwerkern und ihren Werkstätten vergleichend nebeneinander gestellt sind und in denen z.B. genauere Informationen darüber aufgefunden werden können, welche Berufszweige die jeweiligen Gewährspersonen erlernt haben und welche Arbeiten in ihren Betrieben jeweils übernommen wurden.

An dieser Stelle soll in erster Linie danach gefragt werden, inwieweit in den Aussagen zu den verschiedenen Belegfällen Stereotypen festzustellen sind und welche gesetzlichen oder sonstigen Voraussetzungen den Handlungsrahmen der Handwerker vorgaben. Auch auf die überregionale Entwicklung des Handwerks wird hier nur am Rande eingegangen. Erst im abschließenden Kapitel 8 werden dann die Ergebnisse der Einzeluntersuchungen noch einmal umfassend mit den statistischen Quellen und der zum Thema vorhandenen Literatur verglichen.

In Kapitel 4.2. ist im Anschluß genauer auf die zu den Untersuchungsfällen vorliegenden Materialien (Archivalien, Sachgüter etc.) einzugehen, um zum einen in einer vergleichenden Übersicht deren Quellenwert näher zu bestimmen und zum anderen in die Kapitel 5 und 7 überzuleiten, welche sich mit den Werkzeugen und Produkten beschäftigen.

4.1. Geschichte der untersuchten Sattler- und Polstereien

Zu den Unterschieden und Stereotypen in den einzelnen Betriebsgeschichten und Lebensläufen der Handwerker

Im Rahmen dieser Arbeit wurden 16 Gewährspersonen interviewt, die entweder das Handwerk selbst erlernt und ausgeübt hatten, oder aber über die Lebens- oder Betriebsgeschichten eines mit ihnen verwandten Handwerkers berichten konnten. Für den Kreis Düren konnten dabei insgesamt 11 Fälle bearbeitet werden, ein zusätzlicher Beleg stammt aus der nächsten Umgebung (Kreis Heinsberg), weitere vier sind außerhalb des ursprünglich vorgesehenen Untersuchungsraumes verortet. Fünf der Handwerker sind gelernte Sattler, zwei gelernte Polsterer. Beide Handwerke erlernten fünf der Befragten, jeweils eine Person hatte eine Ausbildung als Sattler und Autosattler, Autosattler und Dekorateur bzw. Schuhmacher absolviert.[176] In den Interviews sind auch die jeweiligen Lehrbetriebe, bzw. Stationen im Berufsleben der verschiedenen Handwerker mit behandelt worden, so daß über die 16 von den Gewährspersonen geschilderten Betriebsgeschichten hinaus eine größere Anzahl Betriebsstellen angerissen ist. [177]

Die Schilderungen der Interviewten bezogen sich etwa auf den Zeitraum zwischen 1910 und 1960. Einige der Handwerker gaben darüber hinaus auch Angaben über die Geschichte ihrer jeweiligen Vorgängerbetriebe und deren Besitzer, andere beschrieben die Entwicklung ihrer Werkstätte bis in das Jahr 1996, in welchem der Verfasser seine Erhebungen durchführte.

[176] Vgl. entsprechende Tabelle im Dokumentationskatalog, S.7-10.
[177] Vgl. entsprechende Tabelle und die Karten 1 und 2 im Dokumentationskatalog, S.4-5.

Berufswahl

Fünf der 16 Handwerker stammen aus „Traditionsbetrieben“[178] und haben die Werkstätten von ihren Vätern übernommen.[179] Im einem weiteren Fall liegt zwar keine „direkte“ Vererbung des Berufsstandes vor, allerdings übten bereits der Großvater und Onkel des Befragten das Handwerk der Sattlerei aus: In der ehemaligen Werkstatt seines verstorbenen Onkels richtete dieser ca. 20 Jahre später einen neuen Betrieb ein.[180] Zwei weitere Gewährspersonen stammen aus Handwerkerfamilien, in denen nicht das Sattler- und Polsterhandwerk, sondern das Schuhmachergewerbe betrieben wurde.[181]

In vier Betrieben, die zum Zeitpunkt der Erhebungen noch existierten, ist bereits ein Nachfolger bestimmt bzw. eingesetzt, welcher aus der eigenen Familie stammt (Söhne).[182] In einem weiterem Fall hat der Neffe das Geschäft übernommen, während der eigene Sohn sich an anderer Stelle selbständig gemacht hat.[183] Der gelernte Polsterer Kuhles aus Neersen hat sein Geschäft 1988 aufgeben müssen, da seine Tochter kein Interesse an der Fortführung der Werkstatt hatte. In seiner diesbezüglichen Interviewaussage zeigt sich sehr deutlich die besondere Bedeutung, welche er der bereits seit Generationen von seinen Vorfahren geführten Werkstätte zugemessen hatte:

> „Ja, ich war dann sehr traurig, als ich dann das Gewerbe abmelden mußte, ich kam mir eben sehr komisch und mies vor. Hab ich auch gedacht (...), was sagen jetzt deine Vorfahren (...), ich hatte nur einen Abkömmling, das

[178] Unter Traditionsbetrieb ist hier eine Werkstätte zu verstehen, die sich schon seit mindestens zwei Generationen im Besitz der Familie befindet.
[179] Kuhles, Schall, Flücken, Küpper, Werden. Vgl. Scheybani, Abdolreza, Handwerk und Kleinhandel in der Bundesrepublik Deutschland, Sozialökonomischer Wandel und Mittelstandspolitik, 1949-1961, München 1996, S.161: „Bundesweite Ergebnisse zur sozialen Herkunft der Meisterprüflinge liegen für das Jahr 1953 vor. Demnach betrug der Anteil der Meisterprüflinge, deren Väter selbständige Handwerker waren, 38,8 %.“; Ebd., S.135 f. (bezogen auf das Jahr 1964): „29 % der befragten großstädtischen Handwerker hatten ihren Betrieb nicht selbst gegründet, sondern von einem Vorgänger übernommen. 19 % hatten den Betrieb geerbt, 10 % hatten ihn käuflich erworben. In der Kleinstadt (gemeint ist hier auch der gesamte ländliche Bereich: Anm.d.Verf.) bezifferte sich der Anteil der ererbten Betriebe auf 39 %.“
[180] Interview Hellenbrandt.
[181] Zum einen waren der Großvater und Urgroßvater Josef Loosens, zum anderen die Vorfahren des Handwerkers Jumpertz in diesem Beruf tätig.
[182] Schall, Wenzel, Flücken und Wenzel. Im Fall Hürtgen scheiterte die Weitergabe, da dieser sich laut eigenen Angaben zuvor nicht auf einen bestimmten Produktbereich spezialisiert bzw. umgestellt hatte.
[183] Interview Corsten.

> war ein Mädchen, ich hätte gerne gehabt, die hätte Innenarchitekt gemacht, das hat sie nicht gemacht, wär aber gut gewesen, denn sie hat einen Architekten geheiratet, aber, das war damals eine Zeit, als wir unser Mädchen hatten, als die (...) ging, du kannst alles machen, nur nicht was Vater und Mutter macht, ja das war so *(lacht)*“.[184]

Für die Berufsauswahl der Handwerker waren neben ihrer familiären Herkunft noch andere Gründe entscheidend: So ergriff Herr Vendt den Beruf des Polsterers, da sich ihm während der schlechten Wirtschaftslage in den 1920er Jahren keine anderen Perspektiven boten. Angesichts der hohen Arbeitslosigkeit zu Ende des selben Jahrzehnts bestimmte der aus der Eifel stammende Landwirt Peter Schwab seinen Sohn für den Beruf des Sattlers, da er sich hiervon eine gesicherte Existenz für diesen erhoffte.[185] Herr Jumpertz aus Brachelen, dessen drei Brüder studierten, wurde von seinen Eltern zur Mitarbeit in der Werkstatt bestimmt, da das Geld knapp war und die Familie sich keinen fremden Lehrling oder Gesellen leisten konnte.

Lediglich der Handwerker Klein aus Ostpreußen gab im Interview an, daß er aus freiem Interesse heraus Sattler geworden war. Als Waisenkind hatte ein halbes Jahr lang als Diener, Pferdepfleger und Kutscher auf einem Landgut gearbeitet und Gefallen am Umgang mit den dort vorhandenen Pferden und Kutschen gefunden.

[184] Interview Kuhles.

Vom Lehrling zum Meister

a. Lehre

In den im Dokumentationskatalog dieser Arbeit zu findenden Übersichtskarten[186] sind neben den Belegorten auch die Gemeinden gekennzeichnet, in denen die verschiedenen Handwerker ihre Lehre absolvierten. Aus diesen Karten ist herauszulesen, daß vier der fünf aus „Traditionsbetrieben“ stammenden Handwerker ihren Beruf in den elterlichen Betrieben erlernten.[187] Sechs Handwerker gingen in jeweils ihren Wohnorten benachbarten Dörfern bzw. Kleinstädten[188] und zwei in etwas weiter von ihren Heimatorten entfernten Städten in die Lehre.[189] Herr Schwab machte seine Gesellenprüfung in Duisburg-Meiderich, da seine Familie zu dieser Zeit im Ruhrgebiet lebte. Nicht näher erläutert wurde im Interview Hürtgen die Frage, warum der Koslarer Handwerker einen Lehrvertrag im ca. 40 km entfernten Leverkusen-Hitdorf eingegangen war. Möglicherweise erklärt sich dies aus der besonderen Stellung dieses Lehrbetriebes: Es war dort die ungewöhnlich hohe Zahl von zehn Lehrlingen beschäftigt, da aufgrund einer benachbarten Rennbahn, mehrerer Fahrvereine und vieler Gutshöfe eine gute Auftragslage vorhanden war. Der Meister verkaufte seine Produkte auch auf Bauernmärkten, wodurch er über das eigene Dorf hinaus einen gewissen Bekanntheitsgrad erlangt haben dürfte.

Auf die Gesamtheit der Untersuchungsfälle bezogen läßt sich jedoch sagen, daß die Auswahl der Lehrwerkstatt nicht in erster Linie von deren Ruf oder Besonderheit, sondern von der räumlichen Nähe bestimmt wurde. Auch die Größe der Lehrbetriebe spielte eine eher untergeordnete Rolle: Abgesehen vom Hitdorfer Beispiel gaben lediglich drei Handwerker an, daß es in ihrer Lehrwerkstatt stets mehrere Gesellen und Lehrlinge gab.[190]

---

[185] Vgl.: Scheybani, Abdolreza, Handwerk und Kleinhandel in der Bundesrepublik Deutschland, S.161: Mit 9,2 % auffallend hoch ist 1953 der Anteil an Meisterprüflingen, deren Väter in der Land- und Forstwirtschaft tätig waren.
[186] Dokumentationskatalog, S.4-6.
[187] Schall, Flücken, Werden und Jumpertz.
[188] Kuhles, Loosen, Klein, Wenzel, Vendt und Hellenbrandt.
[189] Corsten in Aachen, der Handwerker aus Barmen in Eschweiler.
[190] Herr Corsten für seine Aachener Lehrwerkstatt, Herr Wenzel für Merken und der Barmener Handwerker für Eschweiler (je zwei oder drei Lehrlinge und Gesellen).

Die Lehre dauerte in der Regel drei Jahre.[191] Hiervon abweichende Informationen liegen im Fall Küpper vor, dessen Vater von 1928-1932 vier Jahre lang zum Sattler ausgebildet wurde. Herr Klein ging dreieinhalb Jahre in die Ausbildung, hätte aber mit einem entsprechenden Entgelt die Lehre verkürzen können. Über diese grundsätzliche Möglichkeit berichtet auch Adolf Lubnow in dem 1897 erschienenen Aufsatz „Das Sattler- und Stellmachergewerbe in Konitz“.[192] Danach konnte die Lehre mit einem sogenannten „Lehrgeld“ von 100 Mark auf zwei Jahre, für die Summe von 50 Mark auf zweieinhalb Jahre limitiert werden. Allerdings wurde davon kaum Gebrauch gemacht, so Lubnow. Verkürzend auf die Lehrzeit konnte sich mancherorts auch die Tatsache auswirken, daß man der Sohn eines bereits im selben Handwerk ausgebildeten Meisters war. Regelungen wie diese waren bereits in früheren Jahrhunderten allgemein üblich[193] und galten z.B. im 18. Jahrhundert auch für die Riemer- und Sattlerlehrlinge im Flensburger Raum.[194]

Dreieinhalb bzw. vier Jahre mußten auch zwei weitere Personen in die Lehre gehen, da sie eine Doppellehre als Sattler- und Polsterer absolvierten.[195] Zwei Lehren (Sattler und Autosattler) mit zeitlichem Abstand absolvierte Herr Schall, da seine zunächst eingeschlagene Berufsrichtung (Sattler) keine vielversprechende Auftragslage mit sich brachte.

Die meisten der Befragten Handwerker nahmen während ihrer Ausbildung keinen Wohnraum oder andere Leistungen – wie etwa Beköstigung – von ihren Meistern in Anspruch. Auch wenn die dem Verfasser vorliegenden Vordrucke von Lehrlingsverträgen aus den 1880er bzw. 1920er Jahren einen entsprechenden Passus enthielten, in welchem die diesbezüglichen Verabredungen der Vertragsparteien festgehalten werden mußten,[196] war es innerhalb des Untersuchungszeitraumes dieser

---

[191] So zumindest im Untersuchungszeitraum dieser Arbeit: Vgl.: Vollmer, K., Der praktische Sattler, S.641. In früheren Jahrhunderten war dauerte die Lehre generell länger (vgl. Anm.193).

[192] Lubnow, Adolf, Das Sattler- und Stellmachergewerbe in Konitz, Westpr., in: Schriften des Vereins für Socialpolitik LXX, 1897, Untersuchungen über die Lage des Handwerks in Deutschland, unter besonderer Rücksicht auf seine Konkurrenzfähigkeit gegenüber der Großindustrie, Neunter Band: Verschiedene Staaten, S.523-542, hier S.534.

[193] Jacobson, J.K.G., Technologisches Wörterbuch oder alphabetische Erklärung aller nützlichen mechanischen Künste, S.518: „Die Sattler lehren ihre Lehrlinge, wenn sie ein Lehrgeld geben, in drey Jahren aus, sonst aber müssen sie 7 Jahr lernen“.

[194] Rust, Wilhelm, Die Geschichte der lederverarbeitenden Handwerksberufe in der Stadt und im Amt Flensburg, S.102.

[195] Schwab und Vendt.

[196] Vollmer, K., Der praktische Sattler, S.640; Spraul, A., Vom Lehrling zum Meister, Lehrbuch für Berufs- und Fachschulen, Vorbereitungsbuch zur Meisterprüfung, Freiburg i.Br. 1954, S.67: Diesen Quellen zufolge mußten in einem Lehrvertrag u.a. die „gegenseitigen Leistungen“ geregelt werden.

Arbeit im Allgemeinen nicht mehr üblich, Lehrlinge oder Gesellen im Haus des Meisters aufzunehmen: Das Logiswesen, das bis in die (18)60er Jahre „als deutlich erkennbares Überbleibsel des ehemals patriachalischen Meisterhaushaltes in einigen Handwerken anzutreffen war, hatte sich bis zum Ende des Jahrhunderts fast vollständig aufgelöst“.[197] Die Lehrlinge wohnten nur dann „auch schon einmal zu Kost und Logis“, so Flücken, wenn sie aus relativ weit entfernten Orten kamen, was im Untersuchungsraum dieser Arbeit aber eher den Ausnahmefall darstellte. Die „Klein- oder Einmannbetriebe“ des Untersuchungsraumes befanden sich in der Regel in einer schlechten wirtschaftlichen Lage und verfügten schon deshalb nur über wenige Mitarbeiter, die fast immer aus der näheren Umgebung stammten und in ihrer Grundversorgung von ihrem Elternhaus abhängig blieben.[198] Lediglich im Fall des Sattlers Hürtgen war dies anders, vielleicht weil seine Hitdorfer Lehrwerkstatt mit zehn beschäftigten Lehrlingen zu den eher wirtschaftlich gut gestellten Werkstätten zu zählen war. Auch außerhalb des Untersuchungsraumes stellte sich die Situation ähnlich dar: Emil Klein wohnte nur deshalb bei seinem Meister in Mohrungen, weil er ein Waisenkind war, so die Interviewaussage seines Sohnes.

Die Lohnvereinbarungen waren in den o.g. Lehrlingsverträgen ebenso wie die Gewährung von Unterkunft und Verpflegung Verhandlungssache der Vertragspartner. Klein und Hürtgen, die während ihrer Lehre bei ihrem Meister wohnten, bekamen keinen Lohn, sondern waren auf die Trinkgelder der Kundschaft angewiesen. Die Lehrlinge in Hitdorf konnten ihr Taschengeld zusätzlich dadurch aufbessern, daß sie auf den Pferde- und Bauernmärkten eine Prämie für verkaufte Waren erhielten. Alle noch Zuhause wohnenden Lehrlinge bekamen dagegen einen festen Wochenlohn, der etwa zwischen 2 und 5 RM lag. Nach 1950 lag der Verdienst etwas höher, so bekam einer der Handwerker aus Barmen im ersten Lehrjahr (1951) 5 DM, im dritten Lehrjahr 8 DM Wochenlohn (weiterreichende Vergleiche bezüglich der Löhne sollen hier angesichts der wenigen, vorliegenden Aussagen unterlassen werden).

Bis in die 1920er Jahre hinein mußte man laut dem Handwerker Kuhles während der Ausbildung alles in seinem Lehrbetrieb erledigen, was anfiel, und dazu gehörte etwa auch, bei der Ernte auf dem Acker auszuhelfen. Dies ist jedoch nicht die Regel

---

[197] Georges, Dirk, 1810/11-1993: Handwerk und Interessenpolitik, Von der Zunft zur modernen Verbandsorganisation, = Europäische Hochschulschriften, Reihe III, Geschichte und Hilfswissenschaften, Bd.552, Frankfurt, Berlin, Bern, New York, Paris und Wien 1993, S.156.
[198] Theunert, Franz (Bearb.), Kreis und Stadt Jülich, S.90.

gewesen: Berichte über einen Einsatz zu berufsfremden Arbeiten liegen dem Verfasser ansonsten nicht vor. Der Umfang der von einem Lehrling zu übernehmenden Aufgaben war gesetzlich geregelt: „Gesellen und Gehilfen sind verpflichtet, den Anordnungen des Meisters in Bezug auf die ihnen übertragenen Arbeiten und auf die häuslichen Einrichtungen Folge zu leisten, jedoch sind sie zu häuslichen Arbeiten nicht verpflichtet“.[199] Zur Arbeit in den Werkstätten gehörte höchstens einmal das Kehren der Straße, wie Herr Klein erzählte. Die Lehrlinge machten in den Betrieben vor allem Näh-, Flick- und Reparaturarbeiten an den gängigen Artikeln, während die Endfertigung der Waren und der Zuschnitt des Leders vom Meister oder einem erfahrenen Gesellen ausgeführt wurde.

b. Berufsschule

„Die Berufs- und Fachschulen sollen dem Lehrling alles das lehren, was er zur Ausübung seiner Tätigkeit als Gehilfe benötigt“,[200] so Rudolf Pade. Der Besuch einer – meist von der entsprechenden Gemeinde und nicht von der Handwerkskammer getragenen – Berufsschule war spätestens seit den entsprechenden Novellen der Reichsgewerbeordnung von 1897 und 1908 im gesamten Reichsgebiet für alle Handwerkslehrlinge bis zum 18. Lebensjahr obligatorisch.[201] Alternativ bzw. weiterführend wurden seit Ende des 19. Jahrhunderts vielerorts von den Handwerkerinnungen sogenannte Fortbildungsschulen unterhalten, die sich von den Berufsschulen vor allem dadurch unterschieden, daß sie „mehr Stoff aus dem (jeweiligen) Berufsgebiet berücksichtig(t)en“.[202] In Jülich wurde die Gründung einer solchen Schule von den seit 1897 eingerichteten, fakultativen Zwangsinnungen übernommen.[203] In der Fortbildungsschule Jülich wurden Lehrkurse für Lehrlinge, aber auch zur Weiterbildung von Meistern und Gesellen anboten und neben den Fächern Deutsch, Rechtschreibung, Sprachlehre, Rechnen, Geometrie, Fachzeichnen,

[199] Vollmer, K., Der praktische Sattler, S. 638.
[200] Pade, Rudolf, Die wirtschaftliche Entwicklung und Lage des Tapezier- und Sattlerhandwerks, S. 101.
[201] Hauser, Karl (Hg.), Neue Bücherei für Handwerke und Gewerbe, Bandtitel: Rößle, Karl (Hg.), Die kaufmännische Führung des Handwerksbetriebes, II. Band, Berlin-Lichterfelde 1932, S.253 ff.; Jahresbericht der Handwerkskammer zu Aachen für das Geschäftsjahr 1900/1901, Verwahrt im Jülicher Stadtarchiv, II 400, Acta specialia betreffend gewerblicher Innungen, auch Handwerkerverein und Gewerbeverein, Nro.32, 1886-1907, S.28.
[202] Pade, Rudolf, Die wirtschaftliche Entwicklung und Lage des Tapezier- und Sattlerhandwerks, S.101.
[203] Theunert, Franz, Kreis und Stadt Jülich, S.91 f.

Französisch und Weltkunde[204] auch der im Handwerk übliche, schriftliche Geschäftsverkehr unterrichtet. Um 1900 gab es insgesamt 91 als Handwerkslehrlinge oder -gehilfen geführte Schüler, während in der entsprechenden Einrichtung in Linnich 40 Schüler gemeldet waren, von denen einer den Sattlerberuf erlernte.[205]

Drei der Handwerker aus dem Altkreis Jülich gaben an, daß sie einmal in der Woche in die Fortbildungsschule in Jülich gingen.[206] Laut ihrer Aussagen wurden hier vor allem theoretische Lehrinhalte vermittelt, der zweimal im Monat anwesende Lehrlingswart unterrichtete daneben auch praktische Dinge. Der Jülicher Handwerker Küpper führt aus: „Es wurden nur Dinge vermittelt, die auch gebraucht wurden ...“.[207] Er verweist darauf, daß der Konkurrenzdruck damals noch nicht so ausgeprägt gewesen sei und man deshalb noch nicht mit so vielen, unterschiedlichen Produktfeldern vertraut gemacht wurde, wie dies heute der Fall ist. Die Sattler- und Polstererlehrlinge wurden in der Jülicher Fortbildungsschule zusammen mit den Schuhmacherlehrlingen und den Gerberlehrlingen unterrichtet, denn es wurde z.B. auch etwas über die Herstellung und Zurichtung des Leders gelernt, was für alle drei Berufsgruppen relevant war. Herr Klein besuchte zweimal in der Woche abends von sechs bis acht Uhr die Fortbildungsschule in seiner Heimatstadt Mohrungen. Laut Klein lernte man hier theoretische Sachen wie das Schreiben von Quittungen, aber z.B. auch das Gardinenaufhängen.

Von einer Zwischenprüfung an der Fortbildungsschule berichtet einer der Jülicher Handwerker. Er fertigte nach dem ersten Lehrjahr einen Zugstrang an. Solche, vom Lehrlingswart der jeweiligen Innung abgenommenen Zwischenprüfungen dienten laut Spraul „der Überwachung der Berufsausbildung“[208], und zwar nicht nur der Überprüfung der Lehrlingsleistung, sondern auch der Frage, inwieweit der Lehrmeister seinen Pflichten nachkam und zur Ausbildung von Gehilfen geeignet war.

---

[204] Zum Fach Weltkunde: Jahresbericht der Handwerkskammer zu Aachen für das Geschäftsjahr 1900/1901, S.27: „Außer einer Anzahl von Lesestücken sittlichen Inhalts zur Förderung der Charakterbildung kamen zur Behandlung Bilder aus der Gesellschaftskunde, Volkswirthschaftslehre, Gesetzeskunde, Gesundheitslehre, Heimath- und Naturkunde, auch fanden die vaterländischen Feier- und Gedenktage passende Berücksichtigung.“

[205] Jahresbericht der Handwerkskammer zu Aachen für das Geschäftsjahr 1900/1901, S.27.

[206] Schall, Küpper, Wenzel.

[207] Interview Küpper.

[208] Spraul, A., Vom Lehrling zum Meister, S.69.

c. Gesellenprüfung

Die Gesellenprüfung wurde in der Werkstatt eines Lehrmeisters absolviert und von dem der Innung angegliederten Gesellenprüfungsausschuß der Lehrlingswacht in Person des Obermeisters oder sogenannten Schaumeisters abgenommen. Während des praktischen Teils, welcher in der Anfertigung des Gesellenstückes und verschiedener, kleinerer Arbeitsproben bestand,[209] ging der Obermeister, so einer der Befragten, „zwischen den Lehrlingen hin und her".[210] Manchmal stellte er Fragen, wie etwa über das Leder und seinen Zuschnitt. In Bezug auf „Miese Tricks" wurde darauf aufgepaßt, daß der Prüfling das Werkstück wirklich ohne Hilfe anfertigte und nicht schon fertige Teile in die Prüfungsräume mitbrachte. Neben dem praktischen Teil gab es eine theoretische Prüfung, welche zum einen fachtechnische, zum anderen kaufmännische Fragen (Geschäftskunde) umfaßte.[211] In Bezug auf die Prüfungspraxis in der Theorie führt Klein aus: „Da wurde dann der Lebenslauf geschrieben, Rechnungen ausgeschrieben, Quittungen, und das genügte damals schon".[212] Tatsächlich gestalteten sich die Prüfungen der befragten Handwerker (die in etwa zwischen 1930 und 1950 absolviert wurden) recht human. Zumeist wurden nur wenige Sachgebiete angerissen und neben der Abnahme des Gesellenstückes nur wenige Arbeitstechniken auf ihre Beherrschung überprüft.

Daß die Prüfungen mit der Zeit an Schwierigkeit zugenommen haben und heute im Gegensatz zur damaligen Zeit z.T. mehrere Tage dauern, beichtet der Jülicher Dekorateur und Polsterer Werden, der heute selbst das Amt des Obermeisters bekleidet: In einer abgeteilten Box (etwa in den Werkstatträumen der Berufsschule) fertigt der Prüfling innerhalb von 38 Stunden möglichst viele Stücke an: ein Polstermöbel, eine Gardine, einen Teppich und eine Wandbespannung. Auch laut den „Berufskundlichen Kurzbeschreibungen" des Arbeitsamtes[213] muß eine heutige Gesellenprüfung vergleichsweise sehr viel umfangreicher angelegt sein, als in den 30er oder 50er Jahren:

---

[209] Ebd., S.71.
[210] Interview Barmener Handwerker.
[211] Spraul, A., Vom Lehrling zum Meister, S.71.
[212] Interview Klein.
[213] Die „Berufliche(n) Kurzbeschreibungen" zu den Berufen Sattler/Sattlerin und Polsterer/Polsterin wurden vom Verfasser im Januar 1999 unter folgende Internet-Adresse abgerufen: http://www.arbeitsamt.de/HST/BERATUNG/INDEX7.HTM (Arbeitsamt online, Bundesanstalt für Arbeit, Regensburger Str. 104, 90478 Nürnberg). Die Quelle ist am Seminar für Volkskunde/Europäische Ethnologie in Münster einsehbar (Sign. noch nicht vergeben).

Die Handwerke des Sattlers und Polsterers sind durch ihre Verschmelzung im modernen Raumausstatterhandwerk durch eine umfangreiche Warenpalette gekennzeichnet, die mit einer entsprechenden Ausbildung abgedeckt sein muß. Nach der Verordnung über die Berufsausbildung zum Sattler aus dem Jahr 1983 sind allein die schriftlichen Prüfungen in den Fächern Technologie, Technische Mathematik, Technisches Zeichnen, sowie Wirtschafts- und Sozialkunde mit einer Gesamtdauer von bis zu 6 Stunden angesetzt.[214]

Als Gesellenstücke fertigten drei der interviewten Sattler ein Zaumzeug bzw. ein Kopfstück an, einer einen Tornister. Letzeres war laut Herrn Küpper eigentlich eher untypisch, weil man im Normalfall ein Werkstück anfertigte, für das im späteren Berufsleben eine hohe Nachfrage zu erwarten war.[215] Für die Prüfung in der Autosattlerei bezog Herr Schall einen Kotflügel mit Leder, zwei Befragte fertigten als Polsterergesellen einen Sesselsitz bzw. kompletten Sessel in Fasson, d.h. ohne Bezug an.

Heute soll ein Prüfling „zum Nachweis der Fertigkeiten (...) in höchstens 16 Stunden ein Prüfungsstück anfertigen“,[216] so die entsprechende Verordnung über die Berufsausbildung zum Sattler, und zwar inklusive Zuschnitt und Montur. Viele weitere Prüfungsaufgaben kommen hinzu: Ergänzend sollen heute z.B. auch die Fähigkeiten zum „Verbinden von Teilen durch Hand-, Maschinennähen oder Schweißen zu kleinen Werkstücken in anspruchsvoller Ausführung“[217] bewiesen werden.

[214] Bundesministerium der Justiz (Hg.), Bundesanzeiger 1984, Nr. 63, =Bekanntmachung der Verordnung über die Berufsausbildung zum Sattler, zur Sattlerin (Sattler-Ausbildungsverordnung - SaAusbV) nebst Rahmenlehrplan vom 9. März 1984, ohne Ort 1984, S.5.
[215] Interview Küpper.
[216] Bundesministerium der Justiz (Hg.), Bundesanzeiger 1984, Nr.63, S.5.
[217] Ebd.

d. Wanderschaft und Fortbildung

Nach der Lehre hatte der Geselle eine gewisse Berufserfahrung zu sammeln, bevor er sich einer Meisterprüfung unterziehen durfte. Die sogenannte „Wanderschaft“ stellte seit dem ausgehenden Mittelalter einen der entscheidenden Faktoren dar, welche dem Handwerk einen über Jahrhunderte gesicherten Sonderstatus innerhalb der sich wandelnden Gewerbelandschaften verliehen:

> „Seit dem 15. Jahrhundert mehren sich dann allgemeine Bestimmungen, wonach die Wanderschaft eine Pflicht für all jene wurde, die ihre Lehrzeit in einem Handwerk abgeschlossen hatten. Nicht eher durften sie seßhaft werden oder gar sich um eine Meisterstelle bewerben, ehe sie in der Regel drei bis sechs Jahre (...) von einem Ort zum anderen, von einem Meister zum anderen gewandert waren und dort gearbeitet hatten. Eine wesentliche Absicht dieser Wanderungen war es, eine Erweiterung der technischen und geschäftlichen Kenntnisse im eigenen Fach zu bewirken, aber auch Sitte und Brauch der Handwerker und ihrer Zünfte an anderen Orten kennenzulernen“.[218]

Zwar wurde der sogenannte „Wanderzwang“ in Deutschland durch die Gewerbeordnung des Norddeutschen Bundes vom 21.6.1869 aufgehoben,[219] die Praxis des Wanderns wurde de facto jedoch noch bis in das 20. Jahrhundert hinein weitergeführt, denn „Die Absolvierung einer Wanderschaft kam weiterhin einem statuspriviligierenden, akademischen Abschluß gleich“.[220] Daran konnte auch die im 19. Jahrhundert verstärkte Abwanderung der Gesellen in die Fabriken nichts ändern. Erst „Wohnungsnot, Teuerung und Arbeitslosigkeit (...) nach dem ersten Weltkrieg (sind) schwere Hindernisse für Freizügigkeit und Wanderschaft geworden“,[221] so Rudolf Wissel.

Voraussetzung für die Zulassung zur Meisterprüfung blieb aber trotz aller Einbrüche nach 1918 der Nachweis einer drei bis fünfjährigen Tätigkeit als Geselle oder

---

[218] Elkar, Rainer S.: Umrisse einer Geschichte der Gesellenwanderung im Übergang von der frühen Neuzeit zur Neuzeit, Problemskizze und Zwischenergebnisse, in: Ders. (Hg.), Deutsches Handwerk in Spätmittelalter und früher Neuzeit, Sozialgeschichte–Volkskunde–Literaturgeschichte, Göttingen 1983, S.85-116, hier S.91.
[219] Ebd., S.92.
[220] Ebd., S.113.
[221] Wissell, Rudolf, Des alten Handwerks Recht und Gewohnheit IV, S.301.

Facharbeiter.[222] Dieser Nachweis mußte nun allerdings nicht mehr zwingend durch Arbeitszeugnisse fremder Meister belegt werden, sondern konnte auch durch eine Bescheinigung über entsprechende Tätigkeiten im elterlichen Betrieb oder eine amtliche Bescheinigung über eine bereits seit längerer Zeit ausgeübte Selbständigkeit abgedeckt werden.[223]

In Hinsicht auf die Situation im Untersuchungsraum dieser Arbeit sei noch einmal auf die bereits bezüglich der Lehrlinge gemachten Feststellungen hingewiesen: Bei den untersuchten Betrieben handelte es sich hauptsächlich um Ein- bis Drei-Mann-Betriebe, wobei in vielen Fällen die Söhne oder sonstigen Familienmitglieder in der Werkstatt aushalfen und Gesellen oder sonstige Mitarbeiter ersetzten. Theunert stellte bereits für das 19. Jahrhundert fest: „In Jülich und Linnich beispielsweise hat es um die Mitte des vergangenen Jahrhunderts kaum einen Handwerksbetrieb mit fremden Gesellen gegeben. In Linnich war im Jahre 1867 überhaupt kein Handwerker, der einen Fremdgesellen beschäftigte“.[224] Das Gesellenwandern des 19. Jahrhunderts hatte sich hauptsächlich als ein Austausch von Arbeitsleistungen und -personal zwischen Städten bzw. als besondere Innovationszentren eines Handwerks geltenden Regionen dargestellt, während ländliche Gebiete wie der Dürener Raum relativ unberührt davon blieben.[225] Das änderte sich erst recht nicht während des Untersuchungszeitraumes dieser Arbeit, in dem die meisten Dorfhandwerker bereits um ihre Existenz bangen mußten.

Entsprechend solcher Voraussetzungen liegen dem Verfasser nur sehr wenige Hinweise darauf vor, daß die Handwerker nach ihrer Gesellenprüfung in irgend einer Form auf Wanderschaft gingen. Sie seien hier kurz genannt: Herr Kuhles berichtet von

---

[222] Die vorgeschriebene Dauer war je nach Region und Handwerk verschieden. Vgl.: Rust, Wilhelm, Die Geschichte der lederverarbeitenden Handwerksberufe in der Stadt und im Amt Flensburg, S. 102: Nach Rust war für die Sattler in Flensburg (1749) eine dreijährige Wanderschaft vorgeschrieben.

[223] Spraul, A., Vom Lehrling zum Meister, S.72.

[224] Theunert, Franz, Kreis und Stadt Jülich, S.90.

[225] Kuba, Martina, Passauer Handwerker, Gesellenwanderung im 19.Jahrhundert, Passau 1990, S.107; Fröhlich, Sigrid, Die Soziale Sicherung bei Zünften und Gesellenverbänden, Darstellung, Analyse, Vergleich, Berlin 1976, S.126: „Aus dem Konstanzer Material ergab sich ferner, daß vorwiegend die bedeutenderen Städte ihre Gesellen austauschten und die Zuwanderer vom Lande fast vollständig vom Handwerk des späten Mittelalters ausgeschlossen waren“. Das Problem mag auch in der finanziellen Situation der Handwerker begründet gewesen sein. Neben dem zu zahlenden Arbeitslohn galt z.B. im Flensburg des 18.Jahrhunderts laut: Rust, Wilhelm, Die Geschichte der lederverarbeitenden Handwerksberufe in der Stadt und im Amt Flensburg, S.103: „Ein jeder Geselle genießet seines Meisters Kost, so lange er bei dem selben in Arbeit steht“. Diese Aufgabe nahmen den Meistern auch die Gesellenherbergen nicht aus der Hand, deren Zweck ein anderer war. Dazu: Fröhlich, Sigrid, Die Soziale Sicherung bei Zünften und Gesellenverbänden, S.132: „Hier konnten die Gesellen, die keine Arbeit fanden, die Nacht verbringen, aber auch die nur durchreisenden Gesellen fanden hier Unterkunft.“

seinem Großvater, daß dieser um die Jahrhundertwende in der Berliner Gegend unterwegs gewesen war, um sich auf diese Weise nach seiner Sattlerlehre mit dem Tapezierer- und Dekorateurshandwerk vertraut zu machen. Der Handwerker Klein hatte als Geselle mehrere Stationen in Allenstein und Berlin durchlaufen, bevor er sich in den 20er Jahren in Kahlau als Meister selbständig machte. Herr Vendt aus Jülich-Koslar hatte aufgrund seiner Arbeitslosigkeit nach der Gesellenprüfung eine Fachschule in Hildesheim[226] besucht. Herr Flücken aus Titz arbeitete nach seiner Lehre zunächst als Volontär in Mönchengladbach und lernte hier das Arbeiten mit Teppichen und Gardinen, da der von ihm zu übernehmende, väterliche Betrieb sich zu dieser Zeit bereits auf das Raumausstatterhandwerk umstellte. Herr Corsten aus Herzogenrath war Volontär in einer Aachener Polsterei, da in seinem Handwerksbezirk damals kein Meisterlehrgang für seinen Lehrberuf (Sattlerei) angeboten wurde und er sich auf diese Weise auf eine entsprechende Schulung zum Polsterermeister vorbereitete.

Die meisten der hier befragten Handwerker waren nach ihrer Lehre jedoch nicht weiter „unterwegs“, um in verschiedenen Betrieben oder an unterschiedlichen Orten ihr Wissen zu erweitern. Statt dessen blieben sie nach ihrer Gesellenprüfung eine Zeitlang in ihren Lehrbetrieben[227] und eröffneten schon bald und noch ohne Meistertitel einen eigenen Betrieb,[228] bzw. arbeiteten in der familieneigenen Werkstätte oder übernahmen sie.[229]

Bereits selbständig bereiteten sie sich auf ihre Meisterprüfungen vor: So besuchte Herr Wenzel aus Niederzier in Jülich einen Sattlermeisterkurs und gleichzeitig einen Umschulungskurs auf die Polsterei, um sich rechtzeitig auf zusätzliche Erwerbsgebiete umzustellen. Herr Schall besuchte einen wöchentlichen Meisterkurs in Jülich, während er in der Werkstatt seines Vaters in Broich schon Verantwortung übernommen hatte.

---

[226] Pade, Rudolf, Die wirtschaftliche Entwicklung und Lage des Tapezier- und Sattlerhandwerks, S.102 f. Nach Pade gab es zwei Fachschulen: „Es sind dies einmal die Deutsche Reichsfachschule für Sattler, Tapezierer und Dekorateure in Hildesheim, gegründet von dem früheren Sattlerverband, und die Deutsche Fachschule für Tapezierer, Polsterer und Dekorateure in Frankfurt a.M., die von dem früheren Tapeziererverband gegründet worden ist. Die Schule in Hildesheim „hat die Aufgabe, jedem zukünftigen Sattlermeister Gelegenheit zu bieten, sich in allen Teilen seines Berufes praktisch und theoretisch in eingehender Weise zu unterrichten (...). Die Schule ist staatlich anerkannt und erhält auch staatliche Zuschüsse. Sie wird von einem Kuratorium aus besonders befähigten Gewerbelehrern geleitet, das in Zusammenarbeit mit dem Reichsinnungsverband die Voraussetzungen für eine zeit- und sinngemäße Aus- und Weiterbildung aller Berufsangehörigen des Sattlergewerbes schaffen soll.“

[227] So blieben Schwab und Küpper ein Jahr in Duisburg-Meiderich bzw. Boslar, Herr Wenzel verbrachte drei Monate bis zu seiner Einberufung in Merken, der Barmener Handwerker war zunächst noch ein halbes Jahr in Eschweiler.

[228] Schwab, Loosen, Hürtgen, Wenzel.

[229] Schall, Werden, Jumpertz.

Nicht selbständig machten sich zwei der Gewährspersonen, die statt dessen in größere Polstererbetriebe in Düren wechselten, da ihr Gewerbe keine ausreichende Auftragslage mehr zu garantieren schien.[230] Aus dem selben Grund war auch Herr Hellenbrandt aus Jülich-Barmen „in den schlechten Zeiten“ um 1925 zunächst in eine Fabrik gegangen, übernahm dann aber nach dem Krieg als Geselle die Werkstatt seines Onkels.

e. Meisterprüfung

Zur Vorbereitung auf die Meisterprüfung dienten die bereits vorangehend erwähnten Meisterkurse. Eine weitere Funktion solcher Kurse bestand darin, bereits geprüften „Handwerksmeistern die Möglichkeit zur weiteren Vervollkommnung und Bekanntmachung mit den technischen Neuheiten im Berufe (zu) geben. Gerade die Eigenarten des Tapezierer- und Sattlerhandwerkes mit dem Modewechsel der Erzeugnisse und mit der notwendigen Umstellung auf andere Arbeitsgebiete haben die Innungen veranlaßt, ihre Mitglieder in besonderen Kursen mit den Neuheiten vertraut zu machen“.[231]

Die Meisterprüfung teilte sich genau wie die Gesellenprüfung in einen theoretischen und einen praktischen Teil (auch hier ist auf den Unterschied zu den heutigen Prüfungen hinzuweisen: ähnlich wie bei den Gesellenprüfungen sind die Anforderungen an die Meisterprüflinge mit der zunehmenden Ausfächerung des Gewerbes zunehmend gewachsen).[232] Das Meisterstück wurde in der eigenen Werkstatt selbständig unter der Aufsicht eines Schaumeisters vorbereitet und in Anwesenheit des Obermeisters fertiggestellt, was den praktischen Teil der Meisterprüfung darstellte.[233] Für die theoretische Prüfung bekam man einen Termin bei der zuständigen, meist weit entfernten Handwerkskammer zugeteilt. So wurde Herr Klein aus Mohrungen in Königsberg und Herr Schwab aus Hillesheim in Trier geprüft. Prüfungsgebiete waren

[230] Barmener Handwerker, Küpper.
[231] Pade, Rudolf, Die wirtschaftliche Entwicklung und Lage des Tapezier- und Sattlerhandwerks, S.104.
[232] Vgl. S. 72 f.
[233] Das eine ähnliche Praxis bereits im 18. Jahrhundert galt, zeigt: Rust, Wilhelm, Die Geschichte der lederverarbeitenden Handwerksberufe in der Stadt und im Amt Flensburg, S.103. Rust berichtet über die Bestimmungen für die Meisterprüfung aus dem Jahr 1749, daß diese folgendes einschließen mußte: „Zuschneiden des Meisterstückes im Hause des Ältermannes in Gegenwart der Amtsmeister, Fertigstellung des Meisterstückes in 6 Wochen“ und „Abermaliges Zusammenfordern des Amtes, Vorzeigen des Meisterstückes, Fehler am Meisterstück wurden mit Strafgeldern geahndet. Bezahlung von einer halben Tonne Bier und Kringeln zum Verzehr oder Zahlung von drei Reichstalern.“

u.a. Fachrechnen, -zeichnen und Werkstoffkunde, Buchführung und Schriftwechsel, sowie Gesetzeskunde und Geschichte und Aufbau des Handwerks. Außerdem mußten vor der Kammer kleinerer Arbeitsproben angefertigt werden. Durchführende Instanz war der Meisterprüfungsausschuß, dessen Vorsitzender nicht das zu prüfende Handwerk ausüben sollte.[234]

Als Meisterstück fertigten zwei der befragten Polsterer einen Sessel an, der aber nur in Nessel, d.h. ohne Bezug gemacht wurde.[235] Herr Flücken aus Titz machte in den 1950er Jahren als Raumausstatter einen ganz gehefteten Vollpolstersessel mit Bezug, mußte zusätzlich eine Dekorationsarbeit ausführen und eine Bodenbelag verspannen. Heute, so Flücken, muß man als Raumausstatter sogar vier Bereiche abdecken: Das Polstern, Dekorieren, eine Wandbespannung und eine Arbeit mit Bodenbelägen.

Der gelernte Polsterer Corsten aus Herzogenrath erstellte 1956 einen Vollpolstersessel mit Rückenheftung. Zwar wurden zur Prüfung auch eigene Entwürfe zugelassen, das Meisterstück mußte aber mit einer Rückenheftung versehen sein, da ein einfaches Polsterkissen eine reine Näharbeit gewesen wäre und eine Heftung auch Ansprüche an die gestalterischen Fähigkeiten stellte (z.B. in Bezug auf die Einteilung der Flächenproportionen). Das Holzgestell für den Sessel bezog Herr Corsten genau wie alle in seinen späteren Arbeitsjahren benötigten Exemplare von einem Aachener Schreiner, welcher sich auf die Anfertigung von Möbelzubehör spezialisiert hatte.

Herr Werden berichtet, daß die Polsterergesellen in Jülich für ihre Meisterstücke oft eigene oder besondere Entwürfe auswählten. Zum Teil ließen sie sich hierfür spezielle Möbelgestelle anfertigen, die aus der üblichen Serienproduktion herausfielen. Im späteren Berufsleben sei dies dann eher weniger der Fall gewesen, da von den Kunden vor allem die gängigen und dadurch billigeren Gestellformen und Bezugsstoffe gefragt waren, die aus den Katalogen und Musterbüchern des Großhandels ausgesucht wurden. Ein besonderes Meisterstück wollte auch der Hillesheimer Sattler Schwab abliefern: schon bei einer zuvor stattgefundenen, örtlichen Handwerksausstellung hatte er erfolgreich ein Kumt vorgestellt, welches er von seinem Lehrmeister aus Duisburg her kannte und weiter verbessert hatte. Diesen Entwurf machte er dann auch zu seinem Meisterstück.[236] Herr Wenzel fertigte ebenfalls einen Hamen an, denn: „das war so

[234] Spraul, A., Vom Lehrling zum Meister, S.71.
[235] Vendt und Kuhles (Vgl. Anhang, S. 463).
[236] Dokumentationskatalog, Abb. 15.

hauptsächlich das Stück, was man als Meister machen mußte“.[237] Herr Schall aus Broich arbeitete als Autosattler ein Cabriolet-Verdeck für einen VW-Käfer.

f. Meistertitel

Nach den Bestimmungen über den „Großen Befähigungsnachweis“ aus dem Jahr 1935 berechtigte allein die Meisterprüfung „zur Führung des Meistertitels, zum selbständigen Betrieb des Handwerks, in dem die Meisterprüfung abgelegt wurde und zur Anleitung von Lehrlingen nach Vollendung des 24. Lebensjahres“.[238] Jedoch erwarben nicht alle Handwerker den Meistertitel auf herkömmliche Art und Weise. Sowohl in den 1930er, als auch in den 1950er Jahren existierten Sonderregelungen, die einerseits für Handwerker galten, die durch Krieg, Gefangenschaft oder andere Umstände an der Absolvierung der Meisterprüfung gehindert worden waren, andererseits für Personen, die vor dem Inkrafttreten der entsprechenden Handwerksordnungen bereits seit längerer Zeit einen selbständigen Handwerksbetrieb unterhalten hatten.[239]

Herr Loosen, der nie eine offizielle Meisterprüfung abgelegt hatte, erhielt auf diese Weise 1948 eine Ausnahmegenehmigung zur Ausbildung von Lehrlingen.[240] Als er 1953 aufgrund seiner langjährigen Berufspraxis die „goldene Ehrennadel“ des Sattler- und Polstererhandwerks verliehen bekam, war dies prinzipiell gleichbedeutend mit einem Meistertitel.[241] Herrn Hürtgen wurde nach dem zweiten Weltkrieg aufgrund seiner langen Berufstätigkeit der Handwerkerpaß als Meisterbrief anerkannt. Auch die Tochter des Eifeler Handwerkers Schwab berichtet im Interview von einer von ihrem Vater beantragten Sondergenehmigung zur Führung seines Betriebes ohne Meistertitel, die ihm allerdings nur mit gewissen Auflagen gegeben werden konnte, da er direkt nach seiner Lehre zum Arbeitsdienst gezogen worden war und nicht genügend Berufsjahre nachweisen konnte: „Wenn aus ganz besonders schwerwiegenden Gründen ein jüngerer Handwerker (d.h. noch berufsunerfahrener Handwerker: Anm.d.Verf.) eine

[237] Interview Wenzel.
[238] Spraul, A., Vom Lehrling zum Meister, S.61.
[239] Ebd., S.74. Frei zitiert wird hier § 1 des Gesetzes zur Ordnung des Handwerks (Handwerksordnung) vom 17.September 1953: „Die Handwerksordnung schafft die Gewerbefreiheit für Handwerksbetriebe im amerikanischen Besatzungsgebiet ab. Die in der Zeit der Gewerbefreiheit errichteten Betriebe bleiben bestehen. Die Eintragung in die Handwerksrolle muß allerdings nachgeholt werden. Sie wird aber nicht von einer nachträglichen Meisterprüfung abhängig gemacht.“
[240] Interview Loosen.

Ausnahmegenehmigung erhält, dann meist nur mit der Auflage, die Meisterprüfung in begrenzter Zeit nachzuholen“.[242] Herrn Schwab wurde gestattet, die Frist bis zu seiner Prüfung bis in das Jahr 1950 zu verlängern und seine Werkstätte bis dahin ohne Titel selbständig zu führen.

Werkstätten und Werkzeuge

Einige der interviewten Handwerker übernahmen die Betriebsräume ihrer Väter, während Herr Loosen aus Nörvenich die Räumlichkeiten für seine erste Werkstatt von seinem Schwiegervater (Schuhmacher) und Herr Hellenbrandt aus Jülich-Barmen die Werkstatt seines Onkels übertragen bekamen. Wem solche ein Option nicht zur Verfügung stand, konnte sich eine Werkstatt von der Innung vermitteln lassen. Offensichtlich versuchten die Innungen auf diese Art und Weise, die örtliche und zahlenmäßige Verteilung der Handwerker zu reglementieren. Dies diente zum einen der ausgewogenen Verteilung der Kundschaft, zum anderen der Aufrechterhaltung der Versorgung der verschiedenen Ortschaften mit Sattler- und Polsterwaren.

Herr Klein aus Mohrungen berichtet: „Der Meister, der war Obermeister, und dann, bei Veränderungen der Kollegen mußte der (...) Bescheid kriegen (...), daß der gestorben ist. Und da war die Stelle frei“. Herr Klein mußte die Witwe des verstorbenen Handwerkers auszahlen[243] und konnte dann mit der Werkstelle automatisch auch die Kontrakte[244] mit der Kundschaft seines Vorgängers übernehmen. Ein gegenläufiges Beispiel gibt der Fall des Handwerkers Schwab: Dieser konnte eine durch eine Todesfall frei gewordenen Handwerksstelle nur gegen den Widerstand des Innungsmeisters aus Gerolstein übernehmen, der sich aufgrund dessen noch fehlenden

---

[241] Ebd.

[242] Gress, Werner; u.A., Die Handwerkerfibel, Zur Berufsbildung, Meisterprüfung, Berufs- und Arbeitspädagogik, Betriebs- und Unternehmensführung, Bad Wörishofen 1974, S.119.

[243] Spraul, A., Vom Lehrling zum Meister, S.74: Die Meisterwitwe fungierte als Betriebsverwalterin für den zeitlich begrenzten Raum von bis zu einem Jahr, innerhalb dessen sie entweder einen Fremdmeister oder aber ihren zum Meister ausgebildeten Sohn als Betriebsnachfolger einzusetzen hatte. Vgl. hierzu auch: Kaufhold, Karl Heinrich, Die Entwicklung des Handwerks im 19. und frühen 20.Jahrhundert, in: Hugger, Paul (Hg.), Handwerk zwischen Idealbild und Wirklichkeit, Kultur- und sozialgeschichtliche Beiträge, Stuttgart 1991, S.53-80, hier S.46.

[244] Vgl. zum Begriff der „Kontraktarbeit“: Pade, Rudolf, Die wirtschaftliche Entwicklung und Lage des Tapezier- und Sattlerhandwerks, S.53 f.: „In den Bezirken, in denen sich landwirtschaftliche Großbetriebe befinden, in Schlesien, Ostpreußen, Pommern und auch anderswo, werden die Geschirrarbeiten, die für die landwirtschaftlichen Betriebs nötig sind, im Vertragswesen zu einem festgesetzten Preise und für eine bestimmte Zeit einem Sattlermeister vergeben.“

Meistertitels gegen ihn ausgesprochen hatte und die Werkstätte zu diesem Zweck eine Zeitlang selbst anmietete. Möglicherweise dienten solche Handlungen dem Versuch, die Qualität des Handwerks auch in kleineren Ortschaften zu gewährleisten.

Auch Herrn Corsten hätte seine in Richterich übernommene Werkstatt normalerweise durch die Sattlerinnung vermittelt werden müssen. Da man diese aber damals in Aachen schon mit der Polsterinnung zusammengefaßt hatte, fühlte sich niemand mehr für die „reine“ Sattlerei zuständig, so daß Eigeninitiative gefragt war.

Mit den Räumlichkeiten wurde nicht nur automatisch die Kundschaft, sondern meist auch die gesamte Einrichtung und der vorhandene Werkzeugbestand übernommen. Wenn eine aufzulösende Werkstatt nicht weitergegeben wurde, wurden zumindest die Werkzeuge weitervermittelt: So hatte Herr Klein in Oberhausen Geräte aus verschiedenen Betrieben erhalten. Herr Loosen bekam Werkzeuge von seinem Großvater und Schwiegervater (beide Schuhmacher), Hellenbrandt übernahm nach dem 2. Weltkrieg alte Geräte von seinem 1926 verstorbenen Onkel, die etwa 20 Jahre lang aufbewahrt worden waren, obwohl der Betrieb zwischenzeitlich nicht mehr existierte. Noch heute besitzen einige der untersuchten Betriebe Geräte in ihren Werkstätten, für die sie aufgrund gewandelter Produktpaletten in der täglichen Arbeit eigentlich keine Verwendung mehr haben.[245] Herr Werden, der eigentlich keine Sattlerarbeiten mehr machte, bekam noch um 1990 alte Sattlerwerkzeuge von seinem Onkel, als dieser sein Handwerk aufgab.

Waren

Bei einem Blick in die Spalte „tatsächlich ausgeübte Gewerbe“ in der Tabelle „Geschichte der Handwerker und ihrer Betriebe im Vergleich“[246] wird deutlich, daß die meisten Handwerker sehr viele Produkte produzierten und reparierten, für deren Anfertigung sie offiziell keine Ausbildung hatten. So war es üblich, daß der gelernte Sattler auch die Polsterei mit übernahm: „Das wurde denen erlaubt“, denn „die älteren Kollegen, die seit 60, 65 Jahren im Beruf waren“, hatten schon immer nebenbei

[245] Z.B. in den Werkstätten Schall, Wenzel und Corsten, sowie auch bei den heute nicht mehr im Handwerk tätigen Privatleuten Kuhles, Hellenbrandt und Hürtgen. Vgl. auch Pkt. 1.2. Der Systematik in Kapitel 6.4. bezüglich der „Werkzeugborde“ und die Ausführungen zur Aufbewahrungsdauer von Werkzeugen in Kapitel 5.1.1. unter dem Stichwort „Formen der Werkzeuge“, S. 106 f.

gepolstert, so Herr Wenzel. Sattler wie Polsterer machten oft auch Dekorationen, übernahmen das Tapezieren oder leichtere Autosattlerarbeiten, z.B. an Planen für Traktoren oder Fahrzeugverdecken.[247] Arbeiten also, für die sie keine spezielle, berufliche Qualifikation erworben hatten. Handwerksorganisatorisch waren die verschiedenen Gewerbebereiche jedoch schon früh zusammengefaßt worden, so daß die Ausübung dieser Arbeiten gebilligt wurde bzw. manche Tätigkeitsbereiche sogar offiziell in den Zuständigkeitsbereich des Sattler oder Polsterers fielen.[248]

Umgekehrt erledigte man auch dann noch kleinere Aufträge an Sattlerprodukten und ledernen Waren aller Art, wenn der Betrieb eigentlich bereits einen eindeutigen Schwerpunkt auf die Polsterei, Raumausstattung oder Autosattlerei gelegt hatte. Man war für diese Waren die zuständige Ansprechstelle: „Selbstverständlich, wenn einer kam, und hatte mal eine Aktentasche kaputt, daß ich die genäht habe oder neue Schlösser draufgemacht, oder auf einen Koffer (...), das war ja alles in unserem Bereich“, so Herr Vendt. Spezialarbeiten waren laut Werden allerdings nicht von jedem durchführbar: „Wer Autosattler war, konnte keinen Sattel machen“.

Betriebsgrößen

Wie bereits unter den Stichworten Lehre und Wanderschaft angedeutet, hatten die meisten der hier untersuchten Betriebe nur sehr wenige Mitarbeiter. Die Sattlermeister arbeiteten oft allein oder griffen auf die Hilfe von Familienmitgliedern zurück,[249] die

---

[246] Dokumentationskatalog, S. 7-10.

[247] Hinweise hierzu liefern die Interviews Klein, Schwab, Kuhles, Corsten und Vendt.

[248] Wentz, Dietrich, Der Tapezierer, Polsterer, Dekorateur, in: Vocke, Helmut, Geschichte der Handwerksberufe, Waldshut/Baden 1959-1960, S.759-767, hier S. 762: Die Sattler hatten sich bereits seit der Wende zum 18. Jahrhundert zunehmend dem Beziehen von Möbeln und dem Dekorieren gewidmet und verfügten spätestens seit 1884 durch die Einrichtung des „Reichsfachverbandes deutscher Sattler-, Polsterer- und Tapezierermeister“ über eine gemeinsame Dachorganisation mit dem Polsterergewerbe.

[249] Vgl. die Ausführungen zur Anzahl der im Betrieb mithelfenden Familienmitglieder und Ehefrauen in: Scheybani, Abdolreza, Handwerk und Kleinhandel in der Bundesrepublik Deutschland, S.127 f.: Ein generelles Problem der verschiedentlich vorliegenden Handwerkszählungen und Statistiken besteht laut Scheybani in der Tatsache, daß zu den in den Betrieben beschäftigten Personen nur berufsausübende Mitarbeiter, nicht aber mithelfende Familienmitglieder hinzugezählt wurden, und daß, obwohl „die gelegentlichen Aushilfsarbeiten (durch letztere) ein wesentliches Charakteristikum der Kleinbetriebe darstellten“. Dabei stand nicht alleine die Rentabilität im Bereich der Produktion im Vordergrund, sondern auch die Tatsache, daß Familienmitglieder im Gegensatz zu Lehrlingen und Gesellen auch für Arbeiten im Vertrieb oder in der Verwaltung des Betriebes und des Haushaltes eingesetzt werden konnten (S. 129 f.). Vgl. hierzu auch: Dubler, Anne-Marie, Handwerker-Alltag in der Schweiz des Ancien régime, in: Hugger, Paul (Hg.), Handwerk zwischen Idealbild und Wirklichkeit, S.37-52, hier S.40 f.; sowie:

Zahl der möglichen Lehrlinge war ohnehin durch den Gesetzgeber begrenzt.[250] Auch die Polstereien waren laut Herrn Werden früher nur mit 1-3 Mann besetzt. Die diesbezüglichen Aussagen der Gewährspersonen werden auch durch die Daten der entsprechenden Statistiken gestützt: So hatten 1930 von reichsweit 27094 Betrieben nur 294 Werkstätten mehr als drei, 26 mehr als zehn und 16 mehr als 20 Mitarbeiter.[251] 69,7 % der Werkstätten kamen ganz ohne Gesellen aus.[252] 1956 beschäftigen die Betriebe selbst in den größeren Städten Nordrhein-Westfalens durchschnittlich nur noch zwei Mitarbeiter.[253]

Herr Hellenbrandt arbeitete genau wie zuvor sein Onkel stets allein in seiner Barmener Werkstatt und auch der Betrieb Jumpertz aus Brachelen konnte sich bis in die 1950er Jahre keinen Mitarbeiter leisten. In der Lehrwerkstatt Küppers in Jülich-Boslar war dieser in den frühen 50er Jahren der einzige Geselle. Zusammen mit seinem Lehrmeister kümmerte er sich um die Kundschaft zweier Dörfer: „Zu der Zeit war (die Kundschaft) ja auch nicht mehr so groß, da konnten wir schon ein paar Dörfer verkraften, im Sattlerhandwerk“, so seine Aussage. Auch eine Gewährsperson aus Barmen war zeitweise der einzige Mitarbeiter in einem Betrieb in Münz.

Fünf Gewährspersonen[254] beschäftigten nur gelegentlich einen Lehrling oder einen Gesellen und nahmen ansonsten die Hilfe ihrer eigenen Söhne oder Töchter in Anspruch. Oft erledigten in den kleinen Werkstätten die Ehefrauen einen Teil der Arbeit, denn: „Die Frau muß bei uns Handwerkern mitarbeiten im Betrieb“.[255] „Frauen waren die Motoren in den Unternehmen und sind es auch heute noch“, so Herr Werden. Entweder führten sie den angegliederten Verkaufsladen,[256] oder sie halfen gleichzeitig bei Näharbeiten mit.[257] In einigen Fällen gingen sie auswärtig arbeiten, besonders dann, wenn die kleinen Betriebe in schlechten Zeiten nicht genügend Aufträge bekamen.[258]

Rust, Wilhelm, Die Geschichte der lederverarbeitenden Handwerksberufe in der Stadt und im Amt Flensburg, S.108.

[250] Rust, Wilhelm, Die Geschichte der lederverarbeitenden Handwerksberufe in der Stadt und im Amt Flensburg, S.108; Spraul, A., Vom Lehrling zum Meister, S.69.

[251] Ausschuß zur Untersuchung der Erzeugungs- und Absatzbedingungen der deutschen Wirtschaft (Hg.), Das deutsche Handwerk (Statistische Grundlagen), S.121.

[252] Ebd., S.123.

[253] Statistisches Landesamt NRW (Hg.), Das Handwerk in NRW 1956-1970, Tabelle A4 S.54.

[254] Schall, Loosen, Schwab, Vendt und Wenzel. Außerdem der Vater von Herrn Kuhles.

[255] Interview Flücken.

[256] Vendt und Jumpertz.

[257] Kuhles, Flücken, Werden.

[258] Flücken und Schwab.

Regelmäßig mehrere Auszubildende und Gesellen hatten nur vier der Befragten, alle aus einem städtischen Umfeld. In der Jülicher Werkstatt Werden und der Saalfelder Werkstatt Klein gab es stets zwei Lehrlinge und zwei Gesellen, in der Oberhausener Werkstatt Klein drei Lehrlinge, in zwei anderen Fällen zumindest einen Auszubildenden.[259]

Mehr und auch fest angestellte Mitarbeiter hatten vor allem diejenigen Betriebe, die sich bereits in den 1950er Jahren auf die Bereiche Autosattlerei, Raumausstattung und Dekoration umgestellt hatten und z.T. heute noch arbeiten. So hatte Herr Flücken in Titz seit den 60er Jahren zeitweise bis zu zehn Mitarbeiter, heute sind es noch sieben. Herr Werden hatte bis zu vierzehn Beschäftigte, davon allein sechs Autosattler. Nachdem Aufträge in der Autosattlerei in den 60er Jahren langsam wieder nachgelassen hatten, reduzierte sich die Zahl auf zehn Beschäftigte, darunter waren noch zwei Näherinnen und zwei Dekorateure. In der auf Reitsättel spezialisierten Sattlerei Goertz in Jülich gibt es heute ca. fünfzehn Arbeiter, von denen die meisten allerdings keine ausgebildeten Facharbeiter sind. Fünfzehn Mitarbeiter plus zusätzliche Helfer und Näherinnen gab es auch in der Dürener Polstermöbel GmbH, in welcher ein gelernter Polsterer aus Barmen in den 1950er Jahren arbeitete.

Nebenerwerb

Im Allgemeinen betrieben die Handwerker aus dem Untersuchungsraum keinen gewerblichen Nebenerwerb. Herr Wenzel aus Niederzier gibt hierzu an, daß die Sattler „so etwas nicht nötig“ hatten und „höchstens ganz früher die uralten Sattler vielleicht einmal einen Morgen Land gehabt (haben), wo sie Kartoffeln pflanzten, um das eigene Schwein, Schaf oder die Ziege zu füttern.“ Das diente lediglich der Selbstversorgung: „Das war kein Nebenerwerb in dem Sinne, sondern für die eigene Versorgung und vielleicht als Geldanlage“.[260] Wohl zu diesem Zweck besaßen fünf der Handwerker[261] in geringem Umfang Nutzflächen und Nutztiere: „Vielleicht daß sie ihren Nahrungsbereich selbst versorgten. Also von (der Sattlerei) leben hätte man wohl gekonnt, glaub ich schon wohl, aber man wollte sein eigenes Brot und alles schon selbst

[259] Flücken und Corsten.
[260] Interview Schwab.
[261] Hellenbrandt, Hürtgen, Loosen und Jumpertz, sowie die Vorgänger von Herrn Kuhles.

haben“, so Herr Flücken. Im Umfang ihrer Selbstversorgung dürften sich die in dieser Untersuchung erfaßten Handwerkerfamilien nicht sonderlich von den sonstigen Dorfbewohnern unterschieden haben.[262]

Die ermittelten Daten stehen in diesem Fall etwas im Widerspruch zu den Aussagen der Statistiken. Dem Ausschuß zur Untersuchung der Erzeugungs- und Absatzbedingungen der deutschen Wirtschaft folgend hatten beispielsweise 1925 von 26231 Betriebseigentümern auf dem Land 10266 einen Nebenberuf, davon 8408 in der Landwirtschaft.[263] Hinweise auf nennenswerte, nebenerwerbliche Tätigkeiten hat der Verfasser aber lediglich im Neersen des 19. Jahrhunderts vorgefunden. So mußte der Großvater von Herrn Kuhles nebenbei in der Landwirtschaft arbeiten, nachdem er 1862 seine Werkstatt in Neersen eingerichtet hatte. Die Werkstatt war „klein und kläglich, wie das früher so war und so hat er auch einen Nebenerwerb betreiben müssen“.[264] Zwar half auch der Vater des Handwerkers Flückens Vater in der Landwirtschaft aus, was aber andere Gründe als das Geldverdienen hatte, wie der Befragte Sohn erklärt:

> „Die Landwirte (...), da waren ja die Beziehungen gut, und dann hieß es, du machst das Geschirr und dann (...) säe ich das schon ein für dich *(bezogenen auf die Ackerfläche des Vaters: Anm. d. Verf.)*. Und im Sommer war es immer so, daß der Sattler (...) dann für alles immer da war (...). Da kann ich mich gut erinnern, daß mein Vater im Notfall von denen gerufen wurde, dann mußten die Mieten setzen noch nebenbei, und da (...) mußte der denen auch dabei helfen, den Landwirten, das ist dann auch so entstanden“.[265]

Wie sich die Diskrepanzen zwischen den reichs- bzw. bundesweiten Statistiken und den Erhebungen des Verfassers erklären, kann an dieser Stelle nicht geklärt werden. Möglicherweise ist dies auf die zumindest im 19. Jahrhundert in Relation gesehen noch günstige wirtschaftliche Lage des Sattlerhandwerkes in der Jülicher Börde

---

[262] Dubler, Anne-Marie, Handwerker-Alltag in der Schweiz des Ancien régime, S.49 f.; Kaiser, Hermann, Handwerk und Kleinstadt, Das Beispiel Rheine/Westf., Münster 1978, S.229 ff. Nach den Ausführungen dieser Autoren war der Besitz von Land und Vieh eher von den Einkommensverhältnissen, als von der Zugehörigkeit zu einer bestimmten Berufsgruppe abhängig. Für das Rheinland wiederum gilt, daß durch das hier übliche Erbrecht der Realteilung sehr viele Personen über kleinere Parzellen verfügten und somit der in einigen Belegfällen nachgewiesene Besitz von Ackerflächen keine Besonderheit darstellen dürfte.

[263] Ausschuß zur Untersuchung der Erzeugungs- und Absatzbedingungen der deutschen Wirtschaft (Hg.), Das deutsche Handwerk (Sonderuntersuchung), S.7.

[264] Interview Kuhles.

zurückzuführen (vgl.: Kapitel 7.1., S. 236). Aber auch im Dürener und Jülicher Land blieb die Entwicklung schließlich nicht stehen: in den 1950er Jahren führten einige der Befragten ihre Sattler- und Polstererarbeiten nur noch im Nebengewerbe aus, da sie sich von ihrem erlernten Gewerbe allein kein ausreichendes Auskommen mehr versprachen. So arbeiteten die beiden Barmener Handwerker bereits kurze Zeit nach ihrer Lehre hauptberuflich in verschiedenen Großbetrieben bzw. der Jülicher Drahtfabrik.[266] In Jülich-Koslar gab es ebenfalls einen Sattler, welcher sein Gewerbe seit den 1950er Jahren nur noch nebenbei ausübte und ansonsten in einer Lederfabrik in Jülich untergekommen war. Herr Küpper aus Titz-Hasselsweiler wechselte schon ein Jahr nach seiner Gesellenprüfung zur Firma Seibolt in Düren (Planen, Markisen etc.) und bearbeitete in seinem Heimatort nur noch selten kleinere Aufträge von Kunden.

Selbstbeurteilung

Die Befragungen der Gewährspersonen liefern wichtige Daten für die Analyse des regionalen Handwerks und ergeben insgesamt einen auf den Untersuchungsraum bezogenen Zustandsbericht der wirtschaftlichen und organisatorischen Struktur des Sattler- und Polsterergewerbes im 20. Jahrhundert. Die Befragten geben darüber hinaus aber auch deutliche Hinweise darauf, daß sie zu ihrem über Jahrzehnte ausgeübten Handwerk einen gewissen emotionalen Bezug gewonnen haben. Sie sind stolz auf ihr „Lebenswerk“ und die Tatsache, daß sie sich mit ihren Betrieben erfolgreich an geänderte Verhältnisse auf dem Absatzmarkt eingestellt und es trotz der oft schweren Zeiten zu einem annehmbaren Wohlstand gebracht haben.[267] Herr Kuhles aus Neersen

---

[265] Interview Flücken.

[266] Hier wurden u.a. Polster- und Bettfedern hergestellt.

[267] Ein Berufs- oder Standesbewußtsein, daß sich etwa aus der Zugehörigkeit zu einer betimmten, sozialen Gruppe und ihren konstituierenden Instanzen (Innungen, sonstige Handwerksverbände) oder aus der Geschichte, den Bräuchen und der Bedeutung des eigenen Handwerks ableitet (Zünfte, Wanderschaft etc.), ließ sich aus den Aussagen der Gewährspersonen nicht herauslesen. Solche Faktoren mögen in früheren Zeiten vor allem in städtischen Bereichen eine weitaus größere Bedeutung gehabt haben.: Vgl. hierzu z.B.: Dubler, Anne-Marie, Handwerker-Alltag in der Schweiz des Ancien régime, S.51; und: Elkar, Rainer S., Umrisse einer Geschichte der Gesellenwanderungen im Übergang von der frühen Neuzeit zu Neuzeit, S. 114 f. Es ist allerdings auch für frühere Zeiten zu bedenken, daß die Handwerker im ländlichen Bereich lange Zeit von den Zünften ausgeschlossen waren (vgl. hierzu Anm.51). Die späteren Innungen, die auch ländliche Betriebe umfaßten, hatten wiederum hauptsächlich den „Charakter wirtschaftlicher Interessenverbände (...). Die Versachlichung der Sozialbeziehungen schritt auch in diesem Rahmen voran“: Scheybani, Abdolreza, Handwerk und Kleinhandel in der Bundesrepublik Deutschland, S.152.

trifft folgende Aussage, welche auch bereits als Titelzeile und Eingangszitat dieser Arbeit Verwendung gefunden hat:

> „Wir waren klein und bescheiden, sind klein und bescheiden geblieben, und das ist eben so gewesen. Wir haben eben unsere Arbeit gemacht, auch den Dreck, den wir gemacht haben noch selber weggefegt, das war nun einfach so, und ich bin aus dieser Rolle nicht rausgekommen, naja, war so“, und weiter an anderer Stelle: „Ja, das ist jetzt hier so eine typische Landsattlerei gewesen, von Leuten, die sich gemüht haben, ihr tägliches Brot zu erwerben (...). Und wenn man hier Geld machen wollte (...), das war richtig Knochenarbeit“. [268]

Herr Kuhles besitzt gerade deshalb eine gewisse Zufriedenheit mit der Entwicklung seines Betriebes: Er verweist auf die Schwierigkeiten, unter denen eine Landsattlerei arbeiten mußte und trennt seine Lebensgeschichte nicht von der seiner Vorfahren, welche die Werkstätte unter widrigen Umständen aufgebaut haben. So errichtete sein Vater das Haus mit der Werkstatt damals mitten in der Inflationszeit:

> „Meine Mutter stammt aus der Landwirtschaft, und mein Großvater mütterlicherseits, der ist dann zu den Landwirten gegangen und hat gebittet und gefleht, habt ihr nicht ein bißchen für die Jungs zu arbeiten. Dann ist der oft tagelang weg gewesen. Auf dem Fahrrad seine Werkzeuge, sein Diener,[269] sein Zubehör, hinten auf dem Ständer, vollgeladen, daß er gerade rüber gucken konnte (...). Was der Mann geleistet hat, kann man überhaupt nicht ermessen“.[270]

Andere Handwerker waren mit ähnlichen Problemzeiten konfrontiert, deren Überwindung schließlich entscheidend dazu beitrug, daß sie den Verlauf ihrer Lebens- und Betriebsgeschichte heute als besonders positiv bewerten: So mußte der Sattler Klein

[268] Interview Kuhles.
[269] Mit Diener ist der Nähkloben gemeint.
[270] Interview Kuhles.

sich nach dem 2. Weltkrieg in Oberhausen zunächst mit Schwarzhandel über Wasser halten, bis er sich eine kleine Werkstatt in einer Garage einrichten konnte. In der gleichen Zeit zog auch Herr Wenzel in Niederzier in eine ehemalige Notunterkunft (Steinbaracke) ein. Herr Loosen aus Nörvenich mußte während der Inflationszeit einige Jahre im Braunkohletagebau arbeiten, da er unter den damals herrschenden, finanziellen Bedingungen nicht mehr rentabel wirtschaften konnte.

Der Handwerker Schwab erlebte in Hillesheim schwere Krisenjahre und hätte zu Beginn der 1960er Jahre fast sein Geschäft aufgeben müssen, da er keine Aufträge mehr bekam. Nur dadurch, daß er anfing „Schlepperseiten“ (vgl. S. 276) für die Traktoren der Bauern zu fertigen und zu reparieren, konnte er seinen ebenfalls im gleichen Jahr begonnenen Hausbau erfolgreich zu Ende führen. Schwierig genug hatte sich für ihn schon die Zeit bis zur Einrichtung seiner ersten Werkstatt dargestellt: Zunächst hatte er sich auf Wunsch seines Vaters nach der Lehre ein Jahr lang bei den örtlichen, sehr armen Bauern mit Reparaturen „durchschlagen“ müssen und auch nach seinem Arbeits- und Militärdienst während des zweiten Weltkriegs war die Situation nicht besser: „Nach dem Krieg ist er dann auch wieder hierher und hat dann sich mehr oder minder durchgeschlagen, so mit Maggeln. Maggeln nannte sich das, also Tauschen. Er fuhr mit Butter in die Stadt und kam dann mit anderen Sachen (zurück)“. Er wohnte zum Teil bei Verwandten und „das war auch nicht immer gerne gesehen“.[271]

Besonders eindringlich schildert Herr Jumpertz aus Brachelen die Situation nach dem zweiten Weltkrieg. Oft konnten dessen Kunden die bei ihm bestellten Schuhe nur in Raten bezahlen, so daß er ständig unterwegs war und froh, wenn er überhaupt bezahlt wurde. Schließlich konnte er den Betrieb nur erfolgreich weiterführen, indem er die schlechte finanzielle Lage durch Arbeit am Tag und in der Nacht überwand. Besonders stolz ist er darauf, daß heute jedes seiner Kinder seinem Wunsch entsprechend ein eigenes Haus hat.

Auch die Handwerker, die einen Betrieb geerbt hatten, waren in den 1950er Jahren vor Schwierigkeiten gestellt und mußten ihre Werkstätten über einen langen Zeitraum aufbauen: „Ja, das ist alles so Stück für Stück, im finanziellen Rahmen, hab ich das immer größer gemacht, immer so weiter, immer im Sommer, Stückchen für Stückchen weiter“.[272]

[271] Interview Schwab.
[272] Interview Flücken.

Gerade angesichts der durchlebten und überstandenen Notzeiten und Krisenjahre waren letztendlich alle Interviewten Handwerker mit dem erreichten, sozialen Status zufrieden. Sie überlebten durch ihren Fleiß und ihre Anpassung an die sich stetig wandelnden wirtschaftlichen und technischen Voraussetzungen und die veränderten Wünsche ihrer Kundschaft.

Die Befragten führen ihren Erfolg aber auch auf die Qualität ihrer Arbeit und Produkte zurück. Man versteht sich als notwendigen Gegenpol zur Konkurrenz der Fabriken und Großbetriebe, deren industrielle Massenfabrikation als minderwertig erachtet wird. So beschreibt Herr Kuhles:

> „Wir hatten ja auch wirklich damals noch die Handwerkerehre, und der Handwerker ist stolz. Der Handwerker, der war stolz auf seine Arbeit. Die mußte stimmen. Der mußte sich nachher das Teil angucken können (...)". Zwar wurde man mit der Arbeit nicht reich, es wurde aber immer „saubere, erstklassige Arbeit" abgeliefert, so Herr Kuhles.

Auch die Gewährspersonen in den Interviews Loosen und Schwab heben hervor, daß trotz allem Chaos in den Werkstatträumen und allen widrigen Umständen von den Handwerkern immer nur qualitätvolle Waren produziert wurden:

> „Da war er auch sehr sorgfältig mit seiner Arbeit. Daß er sich dann, wenn er das Teil (Möbel) nach ein paar Jahren wieder kriegte (...), fürchterlich geärgert hat, daß er so sorgfältig gearbeitet hat, weil alles schon wieder in Fetzen hing. Er sagte immer, so ein Teil muß 15 Jahre halten. Und wenn dann natürlich 5 Jungs drauf rumspringen, dann ist das eben nicht mehr so *(lacht)*. Das war für ihn eben immer das Problem, daß seine Arbeit nicht so gewürdigt wurde. Er war so ein genauer Mensch".[273]

Der Meinung, daß die Arbeit des Handwerkers Schwab nicht genügend Anerkennung fand, ist seine im Interview befragte Tochter noch heute. Oft hat sie gehört: „Kennst du

[273] Interview Schwab

nicht so einen Hobby-Polsterer, der uns da mal das Teil bezieht?“ Angesichts solcher Formulierungen sei die eigentlich hinter einem Polsterstück stehende Arbeit den meisten Leuten offensichtlich nicht bewußt, obwohl die damaligen Sattler- und Polsterer eigentlich richtige „Allround-Menschen“ gewesen sind.

Fabrikware wird im Gegensatz zu handwerklichen gefertigten Produkten von den meisten Handwerkern sehr kritisch gesehen. Der Barmener Handwerker beschreibt in diesem Zusammenhang seine Arbeit in einer Dürener Polstermöbelfabrik in den späten 50er Jahren. Da man hier nach Stückzahl pro Tag entlohnt wurde, waren „die Sachen (...) nicht, wie sich das gehört“ und es wurde viel Pfuscharbeit gemacht. Für die Möbel, die er sich für seine eigene Hochzeit anfertigte, hat er zum Vergleich die vierfache Zeit gebraucht, um seinen eigenen Qualitätsansprüchen zu genügen.

Während der Videoaufnahmen in der Werkstatt Schall in Jülich-Broich äußerten sich die Befragten besonders abwertend über ein gerade zur Reparatur aufgebocktes Möbel: „Wir haben den (Kunden) extra nach hier kommen lassen, daß der sich das ansieht. Der ist bald umgekippt. Das ist halt bei den heutigen Sachen. Sperrholz hoch drei, Schaumstoff, fertig. Aber nennt sich Ledergarnitur“[274]

Der Polsterer Vendt aus Jülich-Koslar übt ebenfalls Kritik an den heutigen Polstermöbeln, gibt daneben aber auch die Gründe an, warum sich die Produkte der Großbetriebe letztendlich auf dem Markt durchsetzten: Viele der Innenteile der Möbel werden heute in Schaumstoff gegossen, so daß man z.B. eine Couch in wenigen Stunden fertigstellen kann. Dagegen dauert das handwerkliche Aufbauen eines Polsters nach der herkömmlichen Art mehrere Tage, denn: „auf den Gurten wurden Federn aufgelegt, die Federn wurden verschnürt, da wurde jede Feder, die wurde achtmal geknotet. Das kann ihnen ja heute keiner mehr bezahlen. Wirklich nicht“.[275] Dies bestätigt auch Obermeister Werden aus Jülich, der angibt, daß man allein an einem guten Stuhl zwei Tage zu arbeiten hätte. Den entstehenden Preis wäre kein Kunde bereit zu zahlen, so daß die klassische Polsterarbeit in der Regel nur noch für antike und wertvolle Möbel angewendet wird.

Obwohl aber die Handarbeit wegen ihres Arbeitsaufwandes in vielen Bereichen des Handwerks immer weiter verdrängt wurde und wird, trägt die Wertschätzung der manuellen Arbeitstechniken wesentlich zum Selbstverständnis der Befragten bei. Dies

[274] Videointerview Schall.
[275] Interview Vendt.

hat mit dem über Jahrzehnte bewiesenen Überlebenswillen der untersuchten Betriebe zu tun: es galt stets, sich von der Fabrikware abzugrenzen und Dienstleistungen und Waren anzufertigen, die nicht oder noch nicht maschinell hergestellt und in Masse angeboten werden konnten.[276] Das bedeutete allerdings, daß man sich in einem ständigen Anpassungsprozeß befand:

> „Aber mein Vater sagte dann auch, als ich hier her kam: Junge, so wie ich das jetzt hier sehe, die Maschinen kommen auf, die Motoren kommen auf, es wird mechanisiert, du kannst eigentlich die Sattlerei hier vergessen. Dann hab ich mich mit Dekorationen befaßt", und weiter anderer Stelle: „Ja, und denn (...) der Obermeister sagt denn: Junge, mach das mit den Gardinen. Die Gardinen werden immer handwerklich gefertigt sein müssen. Stimmt ja nicht, ist ja auch anders geworden. Auch das macht die Industrie heute".

Daß nicht nur seine Handarbeit, sondern auch Markengardinen gefragt waren, mußte Herr Kuhles mit Widerwillen akzeptierten. Seinen Betrieb wollte er dennoch nicht zum reinen Verkaufsgeschäft „degradieren":

> „Wir wollten ja eigentlich weiterhin handwerkliche Arbeit leisten. Und das hat ja in etwa noch geklappt, bis ich Schluß gemacht habe, vor zehn Jahren". Und an anderer Stelle sagt Kuhles bezüglich der Tatsache, daß man sich den neuen Warenangeboten nicht entgegenstellen konnte: „Wir haben das eben lernen müssen, uns auch mit dieser Sache auseinanderzusetzen (...), da kam der Kunde, ich möchte dies oder jene Markengardine haben. Und da mußten wir zwangsläufig da auch, man mußte verzichten, das konnte man sich ja gar nicht erlauben".

[276] Vgl. hier die in den Fachzeitschriften des Handwerks geführten Diskussion (Kap. 7, Stichwort „Kunst und Formensinn", sowie Kap. 5.1.3., Pkt. 10 der Systematik zum Stichwort „Handnaht und Maschinennaht").

Weitere Aspekte

Die verschiedenen Interviews beinhalten noch viele weitere Aspekte, welche jedoch an anderen Stellen dieser Arbeit herausgearbeitet werden sollen. Hierzu gehört beispielsweise die ausführliche Behandlung der in den untersuchten Betrieben tatsächlich vorhandenen und verwendeten Werkzeuge (Kapitel 5) und eine Übersicht über die von den Befragten beschriebenen Werkstatträume und Wohnverhältnisse (Kapitel 6). Über den Umfang der Produktpaletten in den einzelnen Werkstätten informiert dann das Kapitel 7 (Die Produkte), welches auch auf den Materialbezug und die Kundschaft näher eingeht. Noch einmal für jeden Betrieb gesondert zusammengefaßt sind die eruierten Daten und Aussagen dann im Dokumentationskatalog.

4.2. Zur Frage der Vollständigkeit der erfaßten Werkzeugbestände und Archivalien

In der Einleitung (Kapitel 1) dieser Arbeit ist bereits einiges über Werkzeuge und Archivalien als Quellen zur Handwerksforschung ausgesagt worden. An dieser Stelle sollen als Überleitung zu den Kapiteln 5 (Werkzeuge) und 7 (Produkte) noch einmal die Überlegungen bezüglich der Vollständigkeit und Aussagefähigkeit der vom Verfasser bearbeiteten Bestände zusammengefaßt werden.

Werkzeuge

In dieser Arbeit konnten die Befragungen in einigen Fällen nur mit Drittpersonen durchgeführt werden. Schwierig zu klären sind in einem solchen Fall nicht nur die Fragen zu den Besonderheiten in den Arbeitsmethoden und den hergestellten Produkten, sondern auch zur Vollständigkeit der aufgefundenen Inventare selbst. Es bleibt unklar, ob im Bestand fehlende Geräte verloren gegangen sind, oder aufgrund der Produktpalette des jeweiligen Betriebes dort nie vorhanden waren. Umgekehrt läßt sich durch das Vorhandensein bestimmter Geräte nicht unbedingt darauf schließen, welche Arbeiten tatsächlich in einer Werkstätte durchgeführt wurden, zumal sich die Methoden und notwendigen Werkzeuge bei der manuellen Lederverarbeitung relativ unabhängig von den Endprodukten oft sehr gleichen.[277]

Dennoch läßt sich aus der Summe der Interviews und deren Vergleich mit den Ausführungen in den Fach- und Lehrbücher des Handwerks schließen, daß die Bestände der Werkstätten Klein, Loosen, Schwab und Kuhles als relativ vollständig anzusehen sind. Es scheinen nur wenige Geräte zu fehlen, wobei in den meisten Fällen davon auszugehen ist, daß diese nach der Aufgabe der Werkstätten einer anderen Nutzung zugeführt worden sind (Hämmer, Zangen, Sägen etc.). Ansonsten decken sich die Angaben der Gewährspersonen in etwa mit den aufgefundenen Materialien und es lassen sich alle in den Interviews genannten Tätigkeitsbereiche auch mit konkreten

[277] Vgl. Kap. 5.1. unter dem Stichwort: „Formen der Werkzeuge“, S. 106 f.

Exponaten in Verbindung bringen. Zu einigen nicht auffindbaren Geräten liegen Hinweise in Schriftdokumenten vor: so ist in den Archivalien Loosen der Kauf eines Halbmondes vermerkt, welcher nicht im Bestand auftaucht. In Kapitel 5 sollen Hinweise dieser Art soweit wie möglich berücksichtigt werden.[278]

In den Tabellen zu Kapitel 5 sind insgesamt sechs Werkzeugbestände näher aufgeschlüsselt, welche einen genügenden Aussagewert für eine nähere Analyse besitzen. Neben den vier oben genannten Inventaren gehört hierzu der Bestand Hürtgen. Er beinhaltet zwar eine vergleichsweise geringe Anzahl an Geräten, diese bildeten aber ein festes „Ensemble“ für Reparaturgänge des Handwerkers, welcher die dazugehörige Tasche „Arztkoffer“ nannte.[279] Diese Zusammenstellung gibt einen Überblick über die besonders wichtigen und oft gebrauchten Geräte, welche in keiner Werkstatt fehlen durften. Als letzter Fall ist der mit dem Namen „Paas“[280] bezeichnete Bestand zu nennen, zu welchem keine Befragungsergebnisse oder sonstigen Unterlagen vorlagen und über dessen Vorbesitzer dem Verfasser nichts bekannt ist. Es handelt sich um ein seit 1963 im Besitz des Rheinischen Freilichtmuseum Kommern befindliches Inventar an Sattlergeräten, das laut der dazugehörigen Karteikarten aus Euskirchen stammt. Dieses Inventar wird in die Untersuchung mit einbezogen, da aufgrund der Gerätezusammenstellung davon auszugehen ist, daß es sich nicht um eine zusammengetragene Sammlung, sondern einen relativ vollständigen Bestand einer bestimmten Werkstätte handeln muß.[281]

Alle in den restlichen Betrieben aufgefunden Werkzeuge wurden aufgrund ihres mangelnden Aussagewertes nicht in der genannten Tabelle aufgenommen.[282] Zwar waren in den Betrieben Schall, Korsten oder Wenzel noch einige Geräte vorhanden, diese wurden hier aber entweder noch benutzt oder befanden sich als Relikte der Vergangenheit an einem Wandbrett aufgereiht in der Werkstatt: Deshalb erlangte der Verfasser zu diesen Materialien ebensowenig Zugang wie zu den Geräten, die einige Handwerker noch „irgendwo im Keller“ gelagert hatten. In Kapitels 5 sollen sich die

[278] Vgl. auch die im Dokumentationskatalog befindliche Tabelle, S.10.
[279] Interview Hürtgen.
[280] In den Inventarkarten (Inv.-Nr. FLMK 63/1883-63/1884; 63/1889-63/1890; 63/1892-63/1895; 63/1898-63/1900; 63/1905; 63/1907-63/1908; 63/1910-63/1916; 63/1918-63/1939; 63/1941-63/1947; 63/1950-63/1972; 63/1976-63/1978) ist der Name „A. Paas“ vermerkt. Es ist unklar, ob es sich dabei um den Namen des Handwerkers oder etwa einer Drittperson handelt (Händler, Erbe).
[281] Letztendlich ausschlaggebend für diese Annahme war der Vergleich mit den sonstigen, dokumentierten Beständen sowie die Tatsache, daß das Inventar statt punktuell gesammelter Belegexemplare bestimmter Gerätetypen verschiedene Varianten gleicher Werkzeuge beinhaltete.
[282] Vgl. die Liste im Anhang, S. 351.

Aussagen über solche Bestände auf die hierzu gesammelten, mündlichen Information beschränken.

Der Verfasser hat auch in den Sammlungen von Museen der Jülich-Dürener Region keine weiteren, als vollständig bzw. vollständig dokumentiert anzusehende Inventare auffinden können (vgl. Anhang, S. 351 f.). Zwar verfügen z.B. die Heimatmuseen in Linnich und Stolberg über einige Sattlergeräte, zu deren Herkunft und Nutzung konnten aber keinerlei Auskünfte mehr gemacht werden. In Linnich war lediglich bekannt, daß die Werkzeuge aus zwei verschiedenen Werkstätten übernommen worden waren.

Archivalien

Anschreibe- und Rechnungsbücher fanden sich zu drei Werkstätten. Als umfangreich und annähernd vollständig zu bezeichnen sind dabei jedoch nur die Materialien zu den Werkstätten Loosen und Kuhles, welche den Zeitraum von ca. 1910-1960 nahezu lückenlos dokumentieren.[283] In einigen Fällen heute noch arbeitender Betriebe sind vorhandene Bücher dem Verfasser nicht zur Bearbeitung entliehen worden. Die Bücher sind noch in Benutzung, beinhalten vielleicht auch Betriebsgeheimnisse und müssen u.U. für eine jederzeit mögliche Überprüfung durch die Behörden bereitgehalten werden.

Selbstverständlich spielen bei der Auswertung von betrieblichen und privaten Schriftstücken auch Überlegungen bezüglich des Datenschutzes eine Rolle. Im Interesse der Gewährpersonen läßt sich nicht jede Quelle verwenden, und es verbietet sich beispielsweise, die in einem Inventar aufgefundenen Steuerunterlagen oder in anderen Befunden vorhandenen, persönlichen Dokumente zu vergleichenden Nachforschungen zu Rate zu ziehen, wenn dies nicht ausdrücklich von den Befragten erlaubt wurde.

In den Beständen vorgefundene Schriftstücke und Dokumente, wie Gesellen- und Meisterbriefe, Händler-, Kunden- oder Innungskorrespondenzen etc., stellen – genau wie die in einigen Betrieben vorhandenen Fachbücher und Werbekataloge – sehr nützliche Unterlagen zur Ermittlung bestimmter Daten oder auch zur Bebilderung der Untersuchungsergebnisse dar. Eine Aufzählung aller dem Verfasser zur Verfügung

[283] Für die Werkstatt Schall liegt lediglich ein Wareneingangsbuch für die Jahre 1936-1956 vor, das aber wegen seines mangelnden Aussagewertes nicht ausgewertet wurde.

stehenden Materialien würde an dieser Stelle jedoch zu weit führen. Welche Unterlagen zu welchen Werkstätten vorlagen, soll hier ausschließlich im Dokumentationskatalog aufgeschlüsselt werden.[284]

[284] Vgl. Anhang, S.346 ff.

5. Das Werkzeug

5.1. Die Werkzeuge in der Sattler- und Polsterei

Die Methoden bei der Beschreibung von Arbeit und Gerät

Edit Fél und Tamás Hofer sprechen in ihrer vielbeachteten Arbeit über das Arbeitsgerät der Átányer Bauern[285] den Werkzeugen eine eigene „kulturelle Persönlichkeit“ zu. Sie machen darauf aufmerksam, daß Werkzeuge innerhalb ihrer Umgebung einen festen Raum einnehmen und durch die Wichtig- und Häufigkeit ihrer Nutzung einen bestimmten Rang in einer so gebildeten Hierarchie erlangen. Sie stehen in einer persönlichen Beziehung zu ihrem Besitzer, da sie eine ihm vertraute Gestalt aufweisen und über eine eigene Geschichte verfügen: Neben ihren primären haben sie meist auch sekundäre Funktionen und durchlaufen im Laufe ihrer Verwendung verschiedene Nutzungsphasen.[286] Nach solchen Gesichtspunkten erstellen Fél und Hofer sogenannte „Gerätemonographien“ bzw. „Geräteportraits“[287] und schildern aus den unterschiedlichsten Perspektiven die Eingebundenheit der Werkzeuge in den Arbeitsalltag.[288]

Die Sattler und Polsterer haben sicherlich nicht die gleiche Beziehung zu ihren vom Großhandel bezogenen Geräten besessen, wie die Átányer Bauern zu ihren meist selbst angefertigten Exemplaren. Trotzdem muß der Zugang zur Erforschung des Arbeitsgerätes hier in ähnlicher Weise gesucht werden, da Werkzeuge sich nicht alleine durch eine reine Analyse ihrer äußeren Formen in inhaltslosen Typologien darstellen lassen. Das „Wesen“ der eigentlichen Arbeit wäre genau so wenig sichtbar wie beispielsweise in einer musealen Ausstellung, welche die Handwerksstätten in arrangierten und von den Spuren des Arbeitsprozesses und des Materials befreiten „Kojen und Nischen“[289] präsentiert. Über die Beschreibung der Werkzeuge hinaus

[285] Fél, Edit; Hofer Támas, Die Geräte der Átányer Bauern, Kopenhagen 1974.
[286] Ebd., S.35.
[287] Ebd., S.36.
[288] Ebd.: Der zweite Teil stellt die Geräte in Monographien zusammen, während der Dritte Teil ihre kulturelle und soziale Bedeutung beleuchtet. Innerhalb der Dokumentation des vierten Teils sind die Geräte mehrfach nach unterschiedlichen Kriterien geordnet: Nach Inventaren, Lebensdauer, Herkunft und Wertgruppen.
[289] Kettemann, Otto, 40 Handwerke – 40 Kojen?, S.243 ff.

müssen auch Informationen über deren „Charakter“ in Erfahrung gebracht und – wo es möglich ist – die Dokumentationen durch Videoaufnahmen, Werkstattbegehungen und Betriebsarchivalien ergänzt werden. Nur durch den Einbezug möglichst vieler Quellen lassen sich wichtige Detailfragen klären, etwa ob die Werkzeuge von den verschiedenen Benutzern zu unterschiedlichen oder ihnen eigentlichen gar nicht zugedachten Zwecken verwendet worden sind, inwieweit sich bestimmte Geräte besonders bewährten oder wann und warum sie ersetzt wurden.[290] Es läßt sich bestimmen, welche Produkte man mit ihnen produzierte, welche Materialien dazu verwendet wurden und wie sich der Abnehmerkreis der hergestellten Waren zusammensetzte.

Grundsätzlich bleibt allerdings auch bei einer umfassenden Dokumentation eine wesentliche Einschränkung bestehen, nämlich daß man ein „Handwerk nur durch langes Üben im handwerklichen Prozeß“[291] erlernen und erfahren kann und sich jede Annäherung durch „Unerfahrene“ lediglich an der sichtbaren Oberfläche bewegt: Nicht nachvollziehbar bleiben für den außenstehenden Beobachter die Vertrautheit des Handwerkers mit den Eigenschaften und Besonderheiten des Materials und die durch die Erfahrung gesteuerten Bewegungsabläufen, mit denen dieser seine Werkzeuge bei der Arbeit führt.

Interviews und Filmaufnahmen als Quellen

Die Ergebnisse der vom Verfasser mit den verschiedenen Handwerkern durchgeführten Interviews waren dann besonders ergiebig, wenn die besprochenen Werkzeuge noch vor Ort vorhanden waren und zu Rate gezogen werden konnten. Davon zeugen z.B. die sehr umfangreichen Aussagen des Handwerkers Kuhles aus Neersen. Fehlten die Geräte, hat der Verfasser die Gespräche unter Zuhilfenahme von Werkzeugkatalogen geführt. Hierdurch sind sicherlich in die ein oder andere Frage vorgegebene Antworten hineingelegt worden. Fragt man nämlich gezielt nach einzelnen Abbildungen in den Katalogen, so ist aus der Antwort der Befragten nicht immer eindeutig abzulesen, ob das besprochene Gerät von diesen wirklich besessen wurde, oder ihnen nur bekannt ist. Manchmal gibt ein Befragter Informationen über die Sattlerei in ihrer gesamten

[290] Wiegelmann, Günter, Zur Rekonstruktion von kulturellen Prozessen bei Arbeit und Gerät, in: Mohrmann, Ruth-E.; Rodekamp, Volker; Sauermann, Dieter, Volkskunde im Spannungsfeld zwischen Universität und Museum, Festschrift für Hinrich Siuts zum 65. Geburtstag, Münster/New York/München/Berlin 1997, S.535-550, hier S.542 f.

Erscheinung, statt über die den Wissenschaftler interessierende Entwicklung und Struktur seines eigenen Betriebes zu berichten. Er ist sich vielleicht nicht immer darüber bewußt, welche Absichten die Fragen verfolgen. Es ist folglich nicht zu erwarten, daß aus einem komplexen Interviews zu den verschiedensten Themen stets die vollständige Liste aller einst vorhandenen Geräte eruiert werden kann. Was die Angaben über die Arbeit selbst betrifft, erscheinen manche Aussagen verharmlosend oder rückwirkend beschönigend. Oft betonen die Handwerker nur die Qualität ihrer Handarbeit und vergessen dabei die Mühen, die sich mit bestimmten Tätigkeiten verbunden haben.[292]

Trotz aller Bedenken sind aber qualitative Aussagen von Gewährspersonen den rein quantitativen Untersuchungen von Werkzeugkomplexen vorzuziehen, über die keine Sekundärinformationen mehr eingeholt werden können.[293] In dieser Arbeit konnten nur dadurch befriedigende Ergebnisse erzielt werden, daß neben den berücksichtigten musealen Sammlungen auch Werkstätten dokumentiert werden konnten, zu denen Auskünfte entsprechender Gewährspersonen erfragbar waren. Ergänzend hat der Verfasser so weit wie möglich die noch existierenden Werkstatträume besichtigt und vorhandene Archivalien und Fotos eingesehen, um sich auch genauere Vorstellung über das jeweilige Arbeitsumfeld zu verschaffen.

Der Verfasser hat weiterhin in einigen der untersuchten Betriebe Videoaufnahmen angefertigt,[294] welche u.a. die Anwendung bestimmter Werkzeuge dokumentieren. Die dort gemachten Beobachtungen können nur schwer in einer schriftlichen Form an Dritte weitervermittelt werden und dienten in erster Linie als Anschauungsmaterial für den Autor selbst. Als solches halfen ihm auch bereits veröffentlichte, handwerkskundliche Filme wie Alois Dörings „Das Handwerk der Hamenmacher“.[295] Bei der Auswertung von Filmdokumentationen bleibt jedoch immer zu bedenken, daß diese in der Regel nur einen ausgewählten Teil der Arbeit wiedergeben: Vor der Kamera werden meist nur ausgesuchte Handgriffe und Arbeiten an Neuprodukten vorgeführt, wogegen ein Großteil der Arbeit in einer Sattlerwerkstatt aus Reparaturen besteht und der Handwerker mit den unterschiedlichsten Materialien und Fertigungsmethoden improvisieren muß. Das dabei durch die langjährige Tätigkeit erworbene

---

[291] Kettemann, Otto, Handwerk in Schleswig-Holstein, S.315.
[292] Siuts, Hinrich, Geräteforschung, S.147.
[293] Ebd., S.147.
[294] Ebd., S.140: „Gerade bei schon lange aufgegebenen Arbeiten werden im mündlichen Bericht oft einige Stadien oder im Endeffekt doch sehr wichtige Einzelheiten vergessen. Ganz sicher ist man nur, wenn der Vorgang z.B. für einen Film wiederholt werden kann.“

„Fingerspitzengefühl“ im Umgang mit Werkstoff und Gerät kann selbst die detaillierteste visuelle Präsentation nicht erfassen.[296]

Die Literaturquellen

Für den deutschsprachigen Raum liegen laut der Kenntnis des Verfassers keine Publikationen vor, in denen Arbeit und Werkzeug der Sattler- und Polsterei umfassend behandelt werden. Für diese Handwerke fehlen Untersuchungen, in denen etwa die Sammlungs- oder Museumsbestände einer Region aufgearbeitet oder die Verbreitung und Nutzung der Arbeitsgeräte mit Hilfe von größeren Befragungen dokumentiert wären. Hinweise auf Sattlerwerkzeuge finden sich lediglich innerhalb umfassend angelegter Arbeiten zum gesamten Handwerk. Hier sind zunächst verschiedene populärwissenschaftlichen Darstellungen zu nennen, die in der Regel jedoch von wenig gerätekundlichem Wert sind. Die knapp gefaßten Kapitel beschränken sich meist auf die Zusammenfassung der Gewerbe- und Zunftgeschichte oder eine anekdotenhafte Aufbereitung historischer Bild- und Textquellen.[297] Die verschiedenen Werkzeuge und damit verbundenen Produktionsprozesse werden entweder nicht berücksichtigt oder durch die Reproduktion historische Stiche wiedergegeben. Es fehlen genaue Belege, welche Geräte zu welchem Zweck in einer bestimmten Zeit und Region tatsächlich benutzt wurden. Diese wichtigen Informationen bieten die volkskundlichen Gerätebestandsaufnahmen, die Hinrich Siuts und Otto Kettemann für Westfalen[298] bzw. Schleswig-Holstein[299] zusammengestellt haben. Herkunft und Nutzungszeit der dokumentierten Werkzeuge sind hier durch deren Zugehörigkeit zu bestimmten Museumsbeständen, Sammlungen oder sonstigen Komplexen belegt. Hinrich Siuts ergänzt das Material durch Befragungen entsprechender Handwerker und fügt den

---

[295] Döring, Alois, Das Handwerk der Hamenmacher, Teil II, Zuschneiden, Nähen und Füllen des Hamenleibes, und: Teil III, Fertigstellen des Hamens, beide Morsbach/Sieg 1985.
[296] Oberem, Peter, Handwerk, Wege und Methoden volkskundlicher Forschung und Dokumentation, in: Volkskultur an Rhein und Maas 3/92, S.5-15, hier S.10.
[297] Gemeint sind hier etwa: Sinz, Herbert, Volksbuch vom deutschen Handwerk, Köln 1958; Vocke, Helmut, Geschichte der Handwerksberufe, Waldshut/Baden 1959-1960. Auch die folgenden Arbeiten geben wenig nützliche Hinweise: Velter, André; Sautreau, Serge, Das Buch vom Werkzeug, Genf 1979; Pesch, Dieter, Altes Handwerksgerät, Köln 1981; Seymour, John, Vergessene Künste, Bilder vom alten Handwerk, London 1984. Die Darstellungen sind sehr knapp gehalten, das Fotomaterial ist sehr ausgesucht (besonders bei Velter und Sautreau scheint es eher auf die ästhetische Wirkung der Fotografien anzukommen) und es fehlen Belege durch Ergebnisse eigener Feldforschungen (etwa durch konkrete Bestände, Quellenforschung oder Befragungen).
[298] Siuts, Hinrich, Bäuerliche und handwerkliche Arbeitsgeräte in Westfalen, Münster 2.Auflage 1988.
[299] Kettemann, Otto, Handwerk in Schleswig-Holstein, Neumünster 1987.

Beschreibungen anschauliche Zeichnungen hinzu. Auch wenn er sich in Bezug auf die Sattlerei nur auf wenige Gewährspersonen bzw. Werkzeugbestände stützt,[300] werden wichtige Hinweise auf die in diesem Handwerk in Westfalen verbreiteten Geräte, die mit ihnen verbundenen Arbeitsprozesse, die Produkte und den Arbeitsalltag gegeben.[301] In ihrem gesamten, auf das Landhandwerk und das bäuerliche Arbeitsgerät bezogenem Umfang bietet sich die Arbeit als Grundlage und Vergleichsmaterial für ergänzende und weiterführende Forschungen an und stellt ein nützliches Nachschlagewerk für denjenigen Wissenschaftler bzw. Bearbeiter dar, der sich einen ersten Einblick in ein bestimmtes Gewerbe verschaffen will oder mit der Bestimmung ihm unbekannten Arbeitsmaterials konfrontiert ist. Ähnliches gilt für die in 5.1.2 näher zu besprechende Arbeit Otto Kettemanns, der auf der Basis einer umfangreichen Quellenarbeit die historische Entwicklung verschiedener Gewerbe in Schleswig-Holstein beschreibt und die in den Beständen des dortigen Landesmuseums aufgefundenen Werkzeuge systematisch zusammenstellt.

Umfangreich ist auch die „Dictionary of leather-working tools“ von Raphael A. Salaman.[302] Sie ist auf den englischen Raum bezogen und stützt sich auf die Durchsicht verschiedener Werkzeugkataloge und Lexika. Die Formen und Verwendungsweisen der vielen Geräte werden sehr detailliert dokumentiert und durch Berichte von Gewährspersonen, Funktionszeichnungen, Maßangaben und den Vergleich zu amerikanischen und französischen Quellen weiter aufgeschlüsselt.

Neben den wissenschaftlichen Darstellungen sind die Fach- und Lehrbücher des Sattler- und Polstererhandwerks besonders ergiebig.[303] Sie beschreiben ausführlich die mit den Werkzeugen durchführbaren Tätigkeiten und erläutern die Unterschiede in Nutzen und Qualität unterschiedlicher Gerätetypen. Dazu bieten sie sehr gute Fotografien und Abbildungen, deren Manko allerdings fast überall die fehlenden Maßangaben sind. In dieser Beziehung helfen Kataloge und Werbematerialien verschiedener Werkzeughersteller und Großhändler weiter, in denen zwecks des

[300] Hinrich Siuts stützt seine Informationen auf die Aussage zweier Handwerker (Sattlerei Gebr. Kirchhoff/Soest und Sattlerei Janitschke/Ubbedissen), den Werkzeug-Katalog Friedrich Binders (vgl. Litverz.) und die Durchsicht des Gerätebestandes des Museums Geseke.

[301] In den Texten wurden bei Hinrich Siuts wegen der notwendigen Beschränkung des Publikationsumfanges allerdings die Polsterwerkzeuge ausgelassen. Vgl. hierzu: Siuts, Hinrich, Bäuerliche und handwerkliche Arbeitsgeräte in Westfalen, Anm.1336 auf S.388.

[302] Salaman, Raphael A., Dictionary of leather-working tools, c.1700-1950, and the tools of allied trades, London 1986.

[303] Angaben zu den benutzten Werkzeugkatalogen sind im Anhang der Arbeit extern aufgelistet (S.419).

Verkaufs Maß- und Gewichtsangaben angeführt sind.[304] Die Fach- und Lehrbücher geben ebenso wie die populärwissenschaftlichen Darstellungen keine Hinweise auf die zahlenmäßige Verbreitung der unterschiedlichen Werkzeuge in bestimmten Regionen, ermöglichen aber einen Überblick über das Repertoire der zum jeweiligen Zeitpunkt ihres Erscheinens im deutschen Sprachraum bekannten Geräte. In ihren Formen gleichen diese Exemplare denen, die der Verfasser inventarisiert hat, da Handwerkswerkzeuge im allgemeinen nur wenig regionaltypische Besonderheiten aufweisen.[305] Die Bücher können also in vollem Umfang zu Rate gezogen werden. Als Quellen werden sie lediglich dadurch problematisch, daß es bezüglich der Einrichtung und Ausstattung einer Werkstatt immer einen Unterschied zwischen dem in den Lehrbüchern gefordertem Soll- und dem vor Ort aufzufindendem Istzustand gibt.[306]

Beachten muß man bei der Durchsicht der einzelnen Fachbüchern auch, daß die in ihnen zu findenden Texte zu den Werkzeugen unterschiedlich gewichtet sind. Während z.B. Leonard Kleins „Fachbuch der gesamten Sattlerei“[307] einen Überblick über alle in der Sattler- und Polsterei verwendeten Geräte gibt, sind sowohl in K. Vollmers „Der praktische Sattler“,[308] als auch in den beiden Ausgaben des „Vollständigen Handbuchs“ Karl Schlüters[309] nur diejenigen Werkzeuge näher erklärt, die „durch ihre eigenartige Konstruktion wesentliche Vorteile bei der Arbeit bieten.“[310], sprich Neu- und Besonderheiten zur jeweiligen Erscheinungszeit der Bücher. Die Abbildungen wiederum sind ganz verschiedenen Quellen entnommen: Vollmer beschreibt ausschließlich die Werkzeuge und Maschinen der Firma Melzer & Feller in Thüringen, welche ihm die abgedruckten Graphiken zur Verfügung gestellt hat. Karl Schlüter zeigt in der Ausgabe von 1897 ebenfalls nur Geräte dieses Herstellers, in der Ausgabe von 1879 dagegen die Fabrikate der Firma Simoni Blanchard in Paris.[311] Leonard Klein und Robert Büchelers „Das praktische Sattlerhandwerk“[312] und „Das praktische Polstern“[313]

---

[304] Ebd.
[305] Siuts, Hinrich, Das Arbeitsprogramm der Erforschung und Darstellung bäuerlicher und handwerklicher Arbeitsgeräte in Westfalen-Lippe, in: Rheinisch-Westfälische Zeitschrift für Volkskunde 15/1968, Berichte und Mitteilungen, S.245-258, hier S.258.
[306] Siuts, Hinrich, Geräteforschung, S.148.
[307] Klein, Leonard; Wetzel, Willi (Bearb.), Fachbuch der gesamten Sattlerei, Berlin und Zürich o.J. (1950er Jahre).
[308] Vollmer, K., Der praktische Sattler, Leipzig 1903.
[309] Schlüter, Karl; Rausch, Wilhelm (Hg.), Vollständiges Handbuch für Sattler und Riemer, Weimar 1879; Schlüter, Karl; Rausch, Wilhelm (Hg.), Vollständiges Handbuch für Sattler, Riemer und Täschner, Weimar 1897, hier in Neuauflage, Hannover 1991.
[310] Vollmer, K., Der praktische Sattler, S.32.
[311] Schlüter, Karl, Vollständiges Handbuch für Sattler und Riemer, S.22.
[312] Bücheler, Robert, Das praktische Sattlerhandwerk, München 1951.
[313] Bücheler, Robert, Das praktische Polstern, Augsburg 1939.

geben hauptsächlich Abbildungen aus Werkzeugkatalogen der Firma Friedrich Binder in Stuttgart wieder.

Fachbücher, Firmenkataloge, Werbematerialien und Zeitschriften des Handwerks standen dem Verfasser in ausreichender Menge zur Verfügung. In Kapitel 5.1.3 sind Quellen dieser Art berücksichtigt, die etwa von 1880 bis 1970 erschienen sind. Die Materialien stammen aus den Beständen der untersuchten Betriebe bzw. dem Privatbesitz ehemaliger Handwerker. Daß sie dort so zahlreich vorhanden waren, kann man als einen glücklichen Umstand bezeichnen, denn Titel dieser Art sind in Bibliotheken und Museen fast nicht auffindbar. Das hier berücksichtigte Repertoire stellt aber dennoch nicht mehr als eine zufällige Auswahl dar, die in noch folgenden Arbeiten zum Sattler- und Polstererhandwerk zu erweitern und ergänzen ist.[314]

[314] Vgl. zu diesem Zweck z.B. die Lit.-listen in: Kettemann, Otto, Handwerk in Schleswig-Holstein; Siuts, Hinrich, Bäuerliche und handwerkliche Arbeitsgeräte in Westfalen; Lassen, Hans, Sadler op draperier, og polstermoblets historie, Udsendt i anledning af sadelmager- & tapetsererlaugets 500 Ars Jubilaeum, Kopenhagen 1960; Nellemann, G.; Danielsen, J., Gamle danske handvaerk, Kopenhagen 1971.

5.1.1. Allgemeines und Historisches über Arbeit und Gerät

Bevor in den Kapitel 5.1.2 und 5.1.3 die Werkzeuge der Sattler- und Polsterei näher definiert und beschreiben werden, sollen in 5.1.1. einige einleitende Bemerkungen vorangestellt werden. Zunächst wird etwas über die Anzahl und Formen der in diesen Gewerben verwendeten Geräte und die Werkzeughersteller ausgesagt. Unter den Überschriften „Qualität und Pflege der Werkzeuge“, „Die Wichtigkeit gewohnten Werkzeugs“ und „Transportierbarkeit der Werkzeuge“ werden nähere Informationen über ihre Nutzung gegeben, während das Kapitel „Notwendige Kenntnisse von Material und Gestaltung“ sich mit der gesamten Bandbreite des Fachwissens beschäftigt, das zur Ausübung der oft schwierigen Tätigkeiten bei der Produktherstellung benötigt wird. Das Kapitel wird abgeschlossen durch einige kurze Gedanken über den „Charakter der Arbeit“.

Anzahl der Werkzeuge

Auf den ersten Blick erscheint die Anzahl der in der Sattler- und Polsterei gebräuchlichen Werkzeuge relativ gering. Die Systematik (5.1.3.) zählt unter Auslassung der Maschinen und Sonderwerkzeuge in ihren zehn Hauptgruppen 63 Grundwerkzeuge. Die außerordentlich große Variationsbreite der verwendeten Werkstoffe und Produkte bedingt aber, daß von diesen Grundtypen in der Regel eine ganze Palette verschiedener Varianten zur Verfügung steht. Unter deren Einbeziehung beinhaltet die Systematik dann insgesamt 180 Nennungen. Nimmt man die Gruppe 14 der Systematik („Werkzeuge aus anderen Arbeitsbereichen“) noch hinzu, steigt die Zahl auf 233.

Nicht zuletzt wegen der unterschiedlichen Gewichtung der in der Gruppe 14 umrissenen Tätigkeitsbereiche in den einzelnen Betrieben läßt sich keine allgemeingültige Aussage über den üblichen Umfang des Gerätebestandes einer „typischen“ Sattler- und Polsterei tätigen. Hier kann nur anhand der folgenden Tabelle eine Übersicht über die Gesamtzahlen der Geräte in den vom Autor untersuchten Werkstätten angeboten werden. Dabei bleibt zu beachten, daß diese Bestände in ihrer Zusammensetzung und Vollständigkeit unterschiedlich zu bewerten sind (vgl. Kap. 4.2).

Geräte-bestand	Geräteanzahl* in den Gruppen 3 bis 12	Geräteanzahl* in der Gruppe 14
Klein	163	49
Loosen	142	70
Kuhles	67	7
Schwab	111	36
Schmitz	27	5
Paas	79	56

* : alle vorhanden Geräte einschließlich der doppelt vorhandenen und der Typenvarianten

Im Gegensatz zu der Menge der beispielsweise in der Schuhmacherei gebräuchlichen Werkzeuge erscheinen diese Zahlen relativ hoch.[315] Dort lassen sich laut Hinrich Siuts lediglich neun wichtige Werkzeuge anführen, während alle anderen Geräte „...im wesentlichen zur Verschönerung oder Arbeitserleichterung“[316] dienen. Schaut man dagegen auf die Gerätevielfalt innerhalb bestimmter holzverarbeitender Gewerbe, sind die genannten Ziffern eher von durchschnittlicher Größe.[317] Solche generellen und übergreifenden Vergleiche sind allerdings als problematisch anzusehen: Die Anzahl der in einem Handwerksbetrieb vorhandenen Werkzeuge hängt in erster Linie von der unterschiedlichen Komplexität, Menge und Verschiedenartigkeit der hergestellten Produkte ab. Die Produktpaletten können sich aber schon innerhalb verschiedener Betriebe desselben Gewerbes wesentlich voneinander unterscheiden.

[315] Schmitz, Britta, Schuhmacherei in Lindlar, Köln 1992.
[316] Siuts, Hinrich, Bäuerliche und handwerkliche Arbeitsgeräte, S.312.
[317] Vgl. die umfangreichen Angaben zu den verschiedenen holzverarbeitenden Handwerken in: Siuts, Hinrich: Bäuerliche und handwerkliche Arbeitsgeräte. Allein die Anzahl der verschiedenen Hobel ist sehr groß und einem Handwerker standen mehrere hundert verschiedene Varianten und Typen dieses Werkzeuges zur Auswahl: Vgl. hierzu auch : Salaman, Raphael A., Dictionary of tools, used in the woodworking and allied trades, c.1700-1970, London 1975, S.299-370; Greber, J.M., Die Geschichte des Hobels, Von der Steinzeit bis zum Entstehen der Holzwerkzeugfabriken im frühen 19.Jahrhundert, Zürich 1956.

Formen der Werkzeuge

Die Formen und Funktionen der Werkzeuge in der Sattler- und Polsterei sind innerhalb des Untersuchungszeitraums dieser Arbeit nahezu unverändert geblieben. Die 1879 bei Karl Schlüter gezeigten Werkzeuge gleichen in ihrer Gestaltung in sehr großem Maße denen, die sich 78 Jahre später im 1957 erschienenen Werbekatalog der Stuttgarter Firma Binder finden.[318] Unterschiede bestehen in der Verarbeitung und Verzierung der Geräte: Die älteren Exemplare sind oft wuchtiger und robuster, mit Messingteilen versehen und aus besserem Holz gearbeitet.[319] Entscheidend ist jedoch, daß die grundlegende, durch den jeweiligen Verwendungszweck der Geräte bestimmte Konstruktion immer beibehalten worden ist.

Ein Grund hierfür ist darin zu suchen, daß das Sattler- und Polstererhandwerk bis weit in das 20. Jahrhundert hinein von Handarbeit geprägt worden ist.[320] Die manuelle Behandlung der Materialien folgte stets den gleichen Prinzipien, so daß die meisten Geräte schon seit langer Zeit bewährt waren und selbst bei einer Form- oder Funktionsänderung der Produkte nicht weiterentwickelt zu werden brauchten. Sie wurden nicht in größerem Ausmaß durch Maschinen ersetzt, da die Werkstoffe maschinell nur schwer zu bearbeiten sind: „Leder (...) sind keine einheitlichen Werkstoffe, sondern fallen immer verschieden aus. Das erschwerte den weiterverarbeitenden Gewerbezweigen die Entwicklung von Massenanfertigungsmaschinen“,[321] schreibt der Museumsführer des westfälischen Freilichtmuseums Hagen.

Die vom Verfasser durchgeführten Interviews geben nur sehr wenige Hinweise darauf, daß Neuanschaffungen getätigt oder Geräte durch neuere Varianten oder Maschinen abgelöst wurden. Wenn man die Werkzeuge gut pflegte, konnte man sie lange Zeit benutzen. Dazu der Handwerker Kuhles: „Die Werkzeuge wurden ja geschont und gepflegt und hielten natürlich auch (...), also man war da sehr, sehr sparsam. Was sein mußte: Messer, die verschlissen ja, und Nadeln, die brachen ab, Ahlen und Ahlhefte, aber ansonsten, bis es nicht mehr ging. Nach dem Motto, was gut

[318] Binder, Friedrich, Spezialwerkzeuge und Maschinen für Sattler, Tapezierer, Polsterer, Linoleumleger, Dekorateure, Karosseriebau, Stuttgart 1957.
[319] Vgl. hierzu die Zusammenstellung der Abbildungen aus der Literatur, den verschiedenen Werkzeugkatalogen und Fachbüchern des Sattler- und Polstererhandwerks im Anhang dieser Arbeit (Übersichten 17-20, Seite 422 bis 428). Außerdem: Pesch, Dieter, Altes Handwerksgerät, Köln 1981.
[320] Vgl. Kapitel 5.2 dieser Arbeit.

iss, muß gut bliewen. Ja, solange die Dinger gut waren, wurde nix Neues angeschafft“.[322] Viele der Werkzeuge in Nörvenich stammen aus der Zeit um 1910,[323] die Werkzeuge der Werkstatt aus Oberhausen teilweise aus der Zeit um 1920-1930.[324] Inventarstücke, die sogar noch aus den jeweiligen Vorgängerbetrieben der Befragten übernommen wurden, sind in den Beständen keine Seltenheit.[325]

Werkzeuge wurden aber auch aus anderen Gründen lange Zeiträume hindurch aufbewahrt. Beispiele hierfür bieten u.a. die Betriebe Schall, Wenzel und Werden. Die Handwerker sind hier heute noch im Besitz von Sattlergeräten, für die sie in der täglichen Arbeit eigentlich keine Verwendung mehr haben. Durch ihre Aufbewahrung bleiben sie für alle Wünsche der Kundschaft offen und in der Lage, die gesamte Palette derjenigen Materialien zu verarbeiten, über die sie Wissen besitzen und für die sie als anerkannte Fachleute gelten.[326] So gibt Schall z.B. an, daß man die alten Werkzeuge dann wieder herausholt, wenn ein Kunde ausnahmsweise einmal einen zu reparierenden Reitsattel vorbeibringt. Sicherlich trennt man sich oft auch deshalb ungern von alten und lang gewohnten Werkzeugen, weil man sie besonders mag und in der Vergangenheit „schon fast als Teil seiner Hand empfand“.[327]

Angesichts der durch lange Zeiten unveränderten Formen und der im allgemeinen langen Nutzungsdauer der Geräte erscheint es folglich überflüssig, die Systematik in 5.1.3 näher unter dem Gesichtspunkt der historischen Entwicklung einzelner Werkzeugtypen aufzuschlüsseln. Diesbezüglich hält der Verfasser eine knappe Zusammenstellung im Anhang dieser Arbeit für ausreichend. In dieser sollen die Abbildungen der Literatur, der Fachbücher des Handwerks und verschiedener Werkzeugkataloge berücksichtigt werden.[328]

---

[321] Dauskart, Michael (Hg.), Museumsführer, Westfälisches Freilichtmuseum Hagen, S.71 f.
[322] Interview Kuhles.
[323] Interview Loosen.
[324] Interview Klein.
[325] Kettemann, Otto, Das Handwerk in Schleswig-Holstein, S.105. Kettemann betont hier, daß die meisten Betriebe Werkzeuge besaßen, die sich über 80, 100 oder noch mehr Jahre hinweg angesammelt hatten.
[326] Oberem, Peter, Handwerk, Wege und Methoden volkskundlicher Forschung und Dokumentation, S.13.
[327] Roller, Hans-Ulrich, Die Löcher im volkskundlichen Museum – flickbar?, in: Flick-Werk, Reparieren und Umnutzen in der Alltagskultur, Begleitheft zur Ausstellung im Württembergischen Landesmuseum Stuttgart vom 15.Oktober bis 15.Dezember 1983, Stuttgart 1983, S.10.
[328] Vgl. Übersichten 17-20 im Anhang der Arbeit, Seite 422 bis 428.

Zu den Herstellern der Werkzeuge

Im vorangegangenen Kapitel wurde ausgeführt, daß die Werkzeugformen und -funktionen innerhalb des Untersuchungszeitraumes (1910-1960) annähernd unverändert geblieben sind. Neben den bereits genannten Faktoren ist hierfür besonders auch die Geschichte der Werkzeugproduktion von entscheidender Bedeutung, die im Folgenden kurz umrissen wird.

Über die Werkzeugproduzenten in der Zeit vor 1800 kann an dieser Stelle aufgrund fehlender Sach- und Literaturquellen[329] nur wenig ausgesagt werden. Wahrscheinlich hat man sich die Situation so wie bei Ernst Losacker beschrieben vorzustellen: die in den Handwerksbetrieben benötigten Geräte wurden demnach nach bestimmten Vorlagen oder speziellen Wünschen der Handwerker in den örtlichen Schmieden hergestellt oder waren auf städtischen Märkten zu erhalten.[330] Die Anzahl der Werkzeuge beschränkte sich auf wenige Grundtypen,[331] die aufgrund der über lange Zeiträume weitervermittelten, unveränderten Arbeitsweisen in den verschiedensten Regionen von gleichartiger Gestaltung geprägt gewesen sein dürften.

Seit dem ausgehenden 18. Jahrhundert wurde die Herstellung von Werkzeugen dann in zunehmendem Maße durch spezielle Fabriken übernommen. Die Anzahl der unterschiedlichen Geräte stieg in den meisten Handwerken stark an,[332] während die örtlichen Schmieden sich immer mehr auf die Produktion der einfacheren Werkzeuge wie Loch- und Ziereisen oder die allgemein gebräuchlichen Feilen, Hämmer, Sägen und Zirkel beschränkten.[333] Doch auch die „neuen“ Werkzeuge industrieller Produktion blieben untereinander insgesamt von sehr großen Ähnlichkeiten gekennzeichnet. So auch im Sattler- und Polstererhandwerk: Die Geräte der zunächst wenigen, ausländischen Spezialfirmen wurden in große Teile Europas geliefert und von zahlreichen, nachfolgenden Herstellern in ähnlicher oder gleicher Art kopiert. Das trug den Erwartungen der Handwerker Rechnung, denen mit bereits bewährten und ihnen

[329] Bezogen auf die notwendige Beschränkung solcher Recherchen in der vorliegenden Arbeit.
[330] Losacker, Ernst, Lehrbuch Handwerkzeug und Maschinenwerkzeug, Hamburg-Nienstedten 3.Auflage 1964, S.11.
[331] Kettemann, Otto, Das Handwerk in Schleswig-Holstein, S.93.
[332] Ebd., S.93; Salaman, Raphael A., Dictionary of leather-working tools, S.224. Nach Salaman zeigt die Darstellung in Diderot`s Enzyklopädie von 1760 nur 29 Geräte, der Katalog Blanchards aus dem Jahr 1900 aber 150.
[333] Siuts, Hinrich, Musterbücher und Firmenarchivalien als Quellen für die bäuerliche und handwerkliche Arbeit im 19. und 20.Jahrhundert, in: Dascher, Ottfried (Hg.), „Mein Feld ist die Welt“, Musterbücher

vertrauten Werkzeugen in Form solcher „Produktplagiate“ am besten gedient war. Ein Vergleich der vom Verfasser untersuchten Gerätebestände mit den deutschsprachigen Fach- und Lehrbüchern, der Arbeit Salamans über den englischen Raum und verschiedenen Publikationen aus anderen europäischen Ländern bestätigt die große, überregional wirksame Korrespondenz der Werkzeugformen besonders anschaulich (vgl. Übersichten 17-20 im Anhang der Arbeit).[334]

Viele Sattler bevorzugten bis weit in das 20. Jahrhundert hinein die als qualitativ hochwertig geltende ausländische Ware. So zeigt ein aus dem Privatbesitz des Handwerkers Corsten stammender Werkzeugkatalog für Sattlerwaren aus der Zeit um 1920 u.a. amerikanische, englische und französische Artikel.[335] Als einer frühsten und wichtigsten ausländischen Hersteller ist die Firma Simonin Blanchard in Paris zu nennen. Sie wurde 1823 gegründet und laut Karl Schlüter (1879) in Deutschland durch Knorre & Romberg in Berlin vertreten. Laut Vollmer wurden die Sattlerwerkzeuge früher fast ausschließlich aus Paris eingeführt und „...tatsächlich war die Firma Blanchard in Paris die einzige, die wirklich ein brauchbares Werkzeug für Sattler zu liefern im Stande war. Dieselbe genoß demzufolge einen Weltruf, wie ihn nur wenige Firmen besitzen.“[336] Auch bei Hinrich Siuts ist nachzulesen, daß unter den Halbmonden die Pariser Fabrikate als die besten galten[337], und in den untersuchten Beständen lassen sich zahlreiche Exemplare nachweisen, die durch die Darstellung eines laufenden Hundes auf der jeweiligen Klinge des Gerätes als Produkte der Firma Blanchard erkennbar sind.[338]

Werkzeuge konnten aber auch aus England importiert sein.[339] Dort gab es schon im 19. Jahrhundert größere Zentren für die Produktion von Sattlerwaren, in denen z.B. wie im Ort Walsall in hohen Stückzahlen Sättel und Geschirre für das Militär hergestellt

---

und Kataloge 1784 bis 1914, Eine Ausstellung der Stiftung Westfälisches Wirtschaftsarchiv Dortmund in Zusammenarbeit mit dem Westfälischen Museumsamt Münster, Dortmund 1984.

[334] Vgl. hier z.B.: Salaman, Raphael A., Dictionary of leather-working tools; Nellemann, G., Gamle danske handvaerk; Hanak, Elfriede; Martischnig, Michael, Salzburg, Traditionelles Handwerk – Lebendige Volkskunst.

[335] Der Katalog läßt sich hinsichtlich der Firma und Jahreszahl nicht mehr näher bestimmen.

[336] Vollmer, K.: Der praktische Sattler, S.32.

[337] Siuts, Hinrich, Bäuerliche und Handwerkliche Arbeitsgeräte, S.314.

[338] Beispiele sind die Riemenschneidemaschinen der Handwerker Kuhles und Klein, der Kantenzieher und die Schnallenkappeneisen aus dem Bestand Paas und die Halbmondmesser aus den Beständen Schwab und Schmitz.

[339] So z.B. verschiedene Ziereisen aus dem Bestand Paas. Vgl. auch: Spindler, Adolf, Der moderne Polsterer, Eine Abhandlung über das gesamte Gebiet der Polsterarbeiten mit Stoff- und Lederbezug nebst Bemerkungen über Material, Werkzeuge und sonstige Erfordernisse, Sonderabdruck aus der deutschen Tapeziererzeitung (Schreinerkunst), Berlin 2.Auflage 1911, S.8. Laut Spindler waren gute Nähnadeln und Ahlen in Frankreich und England erhältlich.

wurden. Den in solchen Zentren ansässigen Werkzeugherstellern[340] kam eine besondere Stellung in der Deckung des englischen Handwerkerbedarfs zu, die dafür sorgte, daß zum einen das Sattlerwerkzeug innerhalb Großbritanniens stark standardisiert war und zum anderen auch über die Grenzen des Landes hinaus Absatz fand.[341]

Deutsche Sattlerwerkzeuge erlangten dagegen erst zu Ende des 19. Jahrhunderts eine gewisse Bedeutung,[342] da sie anfänglich von einer schlechteren Qualität waren. So gibt z.B. Schlüter in der Ausgabe von 1879 nur wenige Hinweise auf deutsche Fabrikate.[343] Erst in der Ausgabe von 1897 stellt er dann – wie K. Vollmer 1903 – die Thüringer Firma Melzer & Feller vor.[344] Vollmer bemerkt nun anerkennend: „Diese Firma ist nun im Stande, diese Werkzeuge und auch Werkzeugmaschinen in der gleichen Qualität, allerdings zu bedeutend billigeren Preisen, zu liefern".[345] Dabei entwickelten Melzer & Feller ebenso wie andere deutsche Hersteller keine eigenen und neuen Formen für die Geräte, sondern übernahmen die Gestaltung der ausländischen Vorbilder nahezu identisch.[346] Schlüter schreibt: „Die Herren haben für die Werkzeuge genau dieselben Nummern und ganz dieselben Modelle eingeführt, wie die Firma Blanchard in Paris, so daß die Artikel bei wesentlich billigeren Preisen weder äußerlich zu unterscheiden sind von jenen, noch in sonst einer Weise in Qualität oder Beschaffenheit von diesen abweichen."[347] Die Produkte der Firma Melzer und Feller sind mit einer Schutzmarke mit der Darstellung eines galoppierenden Pferdes versehen und auch in den hier untersuchten Werkzeuginventaren zu finden.[348]

Daneben wären noch andere deutsche Hersteller zu nennen, wie z.B. die bis heute noch existierende Firma Friedrich Binder in Stuttgart. Die vom Verfasser eingesehenen

---

[340] Salaman, Raphael A., Dictionary of leather-working tools, S.XIII. Es gab z.B. in Walsall mehrere Fabriken, die Werkzeuge herstellten oder kleinerer Meisterbetriebe mit ihrer Anfertigung beauftragten.
[341] Ebd., S.222; Arnold, James, The Shell Book of Country Crafts, London 3.Auflage 1974, S.269 f.
[342] Losacker, Ernst, Lehrbuch Handwerkzeug und Maschinenwerkzeug, S.11 ff. Vgl. auch: Mommertz, Karl-Heinz, Bohren, Drehen und Fräsen, Geschichte der Werkzeugmaschinen, Hamburg 1981, S.129 f. Die Bezeichnung „Made in Germany" hatte um 1870 in England noch als Kennzeichnung von Industriewaren minderwertiger Qualität gegolten.
[343] Schlüter, Karl, Vollständiges Handbuch für Sattler und Riemer, S.24 f.
[344] Vollmer, K., Der praktische Sattler, S.32 f.; Schlüter, Karl, Vollständiges Handbuch für Sattler, Riemer und Täschner, S.24 f.
[345] Vollmer, K., Der praktische Sattler, S.32.
[346] Salaman, Raphael, Dictionary of leather-working tools, S.XV. Nach Salaman hat auch die französische Firma Kremp identische Plagiate der Blanchard-Geräte hergestellt (er beruft sich auf einen Katalog dieser Firma aus der Zeit um 1900). Als Beispiele aus den vom Verfasser untersuchten Beständen sind die Riemenschneidemaschinen mit den Inv.-Nr. 93/301 und 93/310 FLMK (beide Klein) zu nennen. 93/301 ist ein Produkt der Firma Melzer & Feller und nahezu identisch mit 93/310 (Vgl. Ü.4, Fig.5 im Anhang der Arbeit) der Firma Blanchard in Paris.
[347] Schlüter, Karl, Vollständiges Handbuch für Sattler, Riemer und Täschner, S.24.
[348] Beispiele in den Beständen sind die erwähnte Riemenschneidemaschine Kleins, die Lochzange Schwabs und verschiedene Zier- und Locheisen aus der Sammlung Paas.

Kataloge bzw. Katalogseiten deutscher und ausländischer Firmen, die Werkzeuge für das Sattler- und Polstererhandwerk herstellten bzw. vertrieben, sind im Anhang dieser Arbeit zusammengefaßt (Anhang, S. 419).

Qualität und Pflege der Werkzeuge

Wichtig ist nicht nur die technische Raffinesse der Geräte, sondern daß man solides Arbeitsgerät besitzt. Es soll gut in der Hand liegen und von einer gewissen Qualität sein. „Gutes Werkzeug ist die halbe Arbeit“, schreibt Vollmer.[349] So ist z.B. bei den Schneidewerkzeugen auf die Güte des verwendeten Stahls zu achten: Minderwertige Klingen bestehen aus geschichteten Stahlplatten, die beim Abschleifen verbrauchen. Qualitätsware ist dagegen trotz des höheren Preises die billigste Lösung, da sie länger hält.

Doch nicht nur der Kauf von guter Ware ist nützlich, sondern auch eine ordentliche Pflege der Werkzeuge, da man dadurch Zeit, Mühe und Kraft sparen und die eigene Arbeitsleistung steigern kann.[350] Den Zustand des Werkzeuges versteht Bücheler als einen Indikator für die Produktivität eines Sattlerbetriebes. Vollmer drückt dies so aus: „Man ist gerne geneigt, vom Zustand des Werkzeuges auf seinen Herrn zu schließen“.[351] Dementsprechend gehört die Pflege der Arbeitsgeräte und Maschinen schon zu den Inhalten der Lehrlingsausbildung.[352]

In jeder Werkstatt müssen Schleifmaterialien für das Zurichten der Klingen, sowie Öle und Fette zum Einreiben der stählernen Geräte wie der Bandmaße und Stahllineale vorhanden sein. Eingeölt werden auch die Dreh- oder Gelenkpunkte der Zangen und die Blätter der Scheren,[353] welche so nicht rosten können bzw. beim Schleifen nicht zuviel Material verlieren.[354] Aufbewahren soll man die Werkzeuge in einer Werkzeugkiste oder eingesteckt in die Lederlaschen eines übersichtlichen Wandbrettes.[355] Solche

[349] Vollmer, K., Der praktische Sattler, S.32.
[350] Bücheler, Robert: Das praktische Sattlerhandwerk, S.17.
[351] Ebd., S.17.
[352] Vgl. z.B.: Bekanntmachung der Verordnung über die Berufsausbildung zum Polsterer, zur Polsterin in der Industrie vom 13. Februar 1997, = Bundesministerium der Justiz (Hg.), Bundesanzeiger 1997, Nr. 198a, Köln 1997; Bekanntmachung der Verordnung über die Berufausbildung zum Sattler, zur Sattlerin (Sattler-Ausbildungsverordnung – SaAusbV) nebst Rahmenlehrplan vom 9.März 1984, = Bundesministerium der Justiz (Hg.), Bundesanzeiger 1984, Nr.63, ohne Ort 1984.
[353] Klein, Leonard, Fachbuch der gesamten Sattlerei, S.9.
[354] Bücheler, Robert, Das praktische Polstern, S.22.
[355] Klein, Leonard, Fachbuch der gesamten Sattlerei, S.19.

Bretter finden sich u.a. in den Werkstätten Loosen, Wenzel und Corsten (Anhang, Foto 50 und 53). Wahlweise ist an vielen der Werkzeuge eine Halteschlaufe befestigt, mittels derer die Stücke an Wandhaken aufgehangen werden können. Das Aufhängen dient neben der Übersichtlichkeit auch dazu, das Verbiegen der Stahllineale, Winkel und Sägeblätter bzw. Beschädigungen der Werkzeugklingen und -schneiden zu verhindern. Die Messer schützt man zusätzlich durch Lederscheiden,[356] in die man die Geräte nach dem Gebrauch eingesteckt. Bei den Handwerkern Klein, Loosen und Schwab finden sich außerdem Behältnisse, in denen lose Ahleisen und Nadeln in Öl eingelegt sind, sowie selbst angefertigte Stoff- und Lederetuis für die metallenen und hölzernen Gliedermaßstäbe bzw. Locheisen und Kopfsetzer (Foto 22, 28 und 29). Jede Werkstatt verfügt über Regale und Schubkästen, in denen die unterschiedlichen Verbrauchsmaterialien gelagert werden, sowie verschließbare Schränke für Trane, Lederlacke, Leime und Fette.[357]

Die Wichtigkeit gewohnten Werkzeugs

Nach Karl Schlüter fördert der geschickte Umgang mit dem Werkzeug die Konzentration auf die manuelle Arbeit.[358] Die Geschicklichkeit wiederum wird besonders durch die Verwendung von Geräten gesteigert, mit denen ein Handwerker vertraut ist und die er über viele Jahre benutzt hat: „Der Meister (...) verlangt (...) aber doch gewiß von einem Jeden, den er als Näher beschäftigen will, daß er seine Ahlen im Stand hat, weil an eine Ahle ein Näher gewöhnt sein muß, wenn er einen schönen Stich machen will; ebenso muß der Arbeiter an seinen Hammer gewöhnt werden.“[359] Wohl deshalb ist es im Sattlerhandwerk immer Sitte gewesen, sein eigenes Werkzeug schon als Lehrling in seinen Lehrbetrieb mit einzubringen. In dem von Hinrich Siuts untersuchten Sattlerbetrieb in Ubbedissen gilt dies für die Gehilfen, die in der Werkstatt mitarbeiten. Diese müssen einen Halb- und Dreiviertelmond, Handmesser, Locheisen, verschiedene Ahleisen und Hefte mit an den Arbeitsplatz bringen.[360] Bei K. Vollmer müssen sowohl die Gehilfen, als auch die Lehrlinge die kleineren Werkzeuge wie Messer, Zange, Hammer, Schere, Ahlen, Nadeln usw. selbst stellen, „und zwar wohl

[356] Ebd., S.10.
[357] Spindler, Adolf, Der moderne Polsterer, S.8.
[358] Schlüter, Karl, Der praktische Sattler und Riemer, S.22.
[359] Schlüter, Karl, Vollständiges Handbuch für Sattler und Riemer, S. 22.
[360] Siuts, Hinrich, Bäuerliche und Handwerkliche Arbeitsgeräte, S.314.

hauptsächlich deshalb, weil es Werkzeuge sind, an die sich die Hand mehr oder weniger gewöhnen muß“.[361] Ein entsprechender Passus findet sich auch im Lehrvertrag des Handwerks Schwab aus Hillesheim aus dem Jahr 1915.[362] In Paragraph 10 des von der Handwerkskammer herausgegebenen Vordruckes heißt es hier: „Der Lehrling hat folgendes Werkzeug sich selbst anzuschaffen und während der Lehrzeit in Stand zu halten, bzw. das Verlorene oder Unbrauchbare zu ergänzen“, wonach zwei Zeilen für handschriftliche Einträge eingefügt sind. Dort ist eingetragen: „1 Hammer, 1 Kneifzange, 1 Messer, 3 Ahlen und Losschlageisen.“

Ebenso besitzt jeder Handwerker im späteren Berufsleben einige Werkzeuge, die er besonders bevorzugt. Dies können einerseits ganz besondere Geräte sein, wie einige der Nähahlen des Handwerkers Loosen, deren gut in der Hand liegende Hefte aus teuren und sauber verarbeiteten Hölzern hergestellt sind. Andererseits Geräte, die man deshalb häufiger benutzt, weil sie sich im Zusammenhang mit den eigenen Arbeitsgewohnheiten und -erfahrungen gut bewährt haben. Hinrich Siuts berichtet, daß ein Sattler immer mehrere Monde besitzt, aber immer einen, an den er sich besonders gewöhnt hat.[363] Einmal als wertvoll erachtete Geräte werden repariert, wenn sie beschädigt sind. Statt z.B. ein gerissenes Heft zu ersetzen, wird oft das alte mit Draht oder Schnur geflickt.[364]

Transportierbarkeit der Werkzeuge

Viele Handwerker führen einen Teil ihrer Arbeiten außer Haus bzw. auf den Höfen der Bauern aus. Zu diesem Zweck müssen einige der Werkzeuge transportabel sein. So finden sich in den untersuchten Beständen etwa zusammenklappbare oder in einer Leinentasche tragbare Nähkloben, leichte, aus einem Schienenstück gearbeitete Ambosse oder mit Werkzeug, Nähutensilien, Leder und Stoff gepackte Arbeitstaschen. In diesem Zusammenhang sind wohl auch die in den Fach- und Lehrbüchern sowie in den Katalogen des Handels gezeigten bzw. angebotenen Werkzeugkästen zu sehen: In Friedrich Binders Werkzeugkatalog sind z.B. unterschiedlich ausgestattete Sets für den

[361] Vollmer, K., Der praktische Sattler, S.32.
[362] Inv.-Nr. 97/111 FLMK (Schwab).
[363] Siuts, Hinrich, Bäuerliche und handwerkliche Arbeitsgeräte, S.316.
[364] Das zeigen viele Werkzeuge in den verschiedenen Beständen, die sicherlich nicht nur aus dem Motiv der Sparsamkeit repariert wurden.

Tapezierer, den Polsterer und Tapezierer sowie den Sattler und Polsterer zusammengestellt (vgl. Anhang S. 421).[365]

Notwendige Kenntnisse von Material und Gestaltung

Wichtig war im Sattler- und Polsterergewerbe nicht nur die gute, manuelle Arbeit und der geschickte Umgang mit den verschiedenen Geräten, sondern auch das Wissen um den richtigen Einsatz der verschiedensten Materialien, denn „es gibt wenige Geschäfte, die mannigfaltigeres Material gebrauchen als der Sattler“.[366] „Die Anzahl der vom Sattler verwendeten Ledersorten ist (...) beeindruckend“ schreiben Sautreau und Velter.[367] Der Handwerker muß mit seinen Rohstoffen und dem gesamten Prozeß ihrer Herstellung vertraut sein und sich mit ihrer Lagerung und Aufbereitung intensiv beschäftigen. Er muß deren Mängel und Fehler genau kennen, um stets gute Ware einkaufen zu können. Die Qualität des Leders und seine Tauglichkeit für bestimmte Arbeiten prüft er nach dem Augenschein und dem „Griff“ der Haut, denn: „Von der Güte des Leders hängt nicht nur der Gebrauchswert der vom Sattler hergestellten Waren ab, sondern vielfach auch der Ruf des Sattlers als Geschäftsmann“.[368] Der Sattler braucht ein Grundwissen von den verschiedenen Arten der Gerbung, die dem Leder sehr verschiedene Eigenschaften in Bezug auf Zugkraft, Steifheit, Elastizität oder Fetthaltigkeit verleihen.[369] Nicht selten bereiteten sich laut Schlüter (1897) früher die Sattler und Riemer in kleineren Städten und auf den Dörfern das für die schweren Arbeitsgeschirre und Halfter verwendete, weißgare Rindsleder sogar selbst zu.[370]

Auch der Polsterer muß zusehen, „welche Materialien nach ihrer Beschaffenheit die geeignetsten für den gegebenen Zweck sein werden“.[371] Er muß sich durch Fachzeitschriften und Fachbücher über den stetigen Wandel durch Neuerungen und Moden informieren und sich mit neusten Produktionstechniken vertraut machen. Die Anzahl der Rohstoffe ist nicht zuletzt durch den komplizierten und mehrschichtigen Aufbau der Möbelpolster sehr groß (vgl. Anhang S. 463) und es gibt für die

[365] Binder, Friedrich, Spezialwerkzeuge und Maschinen für Sattler, S.31 ff.
[366] Schlüter, Karl, Vollständiges Handbuch für Sattler und Riemer, S.26.
[367] Sautreau, Serge; Velter André: Das Buch vom Werkzeug, S.410.
[368] Klein, Leonard, Fachbuch der gesamten Sattlerei, S.205.
[369] Vollmer, K., Der praktische Sattler, S.234.
[370] Schlüter, Karl, Vollständiges Handbuch für Sattler und Riemer, S.27.
[371] Spindler, Adolf, Der moderne Polsterer, S.6.

unterschiedlichen Produkte stets mehrere Möglichkeiten ihrer Konstruktion (z.B. eine feste oder weiche Polsterung). Oft gilt es auch, den Kostenfaktor einzubeziehen: „Fast überall wird man infolge der niedrigen Preisstellung neben den Haaren noch andere Materialien verwenden“, schreibt Spindler 1911 und betont, daß die Zeiten vorbei sind, in denen man vor dem Beginn der Arbeit eine Kalkulation nicht zu machen brauchte.[372]

Der Polsterer muß auch Grundkenntnisse von den verschiedenen Kunststilen und -epochen besitzen, um die Aufpolsterung und Reparatur älterer Polstermöbel fachmännisch durchführen zu können. Macht er eigene Entwürfe, so braucht er ein Grundwissen über gestalterische Prinzipien und muß für seine Modelle gute Zeichnungen anfertigen können, mit denen er einerseits seine Kunden überzeugen kann andererseits einen vorteilhaften Zuschnitt des im allgemeinen teuren Materials erreicht.[373] „Ferner ist das Studium gut illustrierter Zeitschriften über angewandte Kunst zu empfehlen, um sich Verständnis und Empfindung für die herrschende Geschmacksrichtung anzueignen und das Auge an schöne Formen zu gewöhnen“, schreibt Vollmer.[374]

Ebenso muß der Sattler und Polsterer sich in der Fachliteratur über die er in seiner Werkstatt verarbeiteten Metalle und Hölzer informieren. So bieten Klein, Vollmer, Schlüter und Bücheler ausführliche Beschreibungen aller in der Sattlerei benötigten metallenen Kleinteile, wie der Ringe, Nieten, Ösen und Geschirrbeschläge und geben Hinweise auf die Verarbeitung der hölzernen Sattelböcke, Hamspäne und Polstermöbelgestelle.

Um optimale Geschirre anfertigen zu können, ist es nützlich, etwas über den Körperbau und -mechanismus der jeweiligen Zugtiere zu wissen.[375] Bei der Anpassung der Geschirre und Sättel nimmt man nicht nur Maß an einem im Stall stehenden Tier, sondern hat sich dieses in der Bewegung seines gesamten Körpers zu vergegenwärtigen. Das Geschirr darf nicht in der Bewegung hindert, drücken oder Wunden und Lähmungen ganzer Körperteile verursachen.[376] Statt die Tiere unnötig leiden zu lassen, soll es aus dem „Betriebskapital“ Pferd das Beste herauszuholen[377] und „Übelstände“

[372] Ebd., S.6 f.
[373] Schlüter, Karl, Vollständiges Handbuch für Sattler und Riemer, S.4. Vgl. auch die Zeitschriften und Fachbücher des Handwerks im allgemeinen: Kunstgeschichte und das Fachzeichnen sind wichtige Bestandteile der Ausbildung und werden ebenso wie die jeweilig neuesten Modeentwicklungen in den Fachbüchern und -zeitschriften in eigenen Kapiteln und Artikel aufgegriffen.
[374] Vollmer, K., Der praktische Sattler, S.23.
[375] Klein, Leonard, Fachbuch der gesamten Sattlerei, S.82 ff.
[376] Bibrach, Martin, Der Sattler, Werdegang des Lehrlings, Berlin-Johannisthal 1946, S.141.
[377] Bücheler, Robert, Das praktische Sattlerhandwerk, S.95.

wie das Straucheln, Steigen, unruhige Gehen und Ausschlagen vermeiden.[378] Robert Bücheler gibt in seinem Sattlerfachbuch deshalb auch Hinweise zu den Charaktereigenschaften der Pferde, denn diese zu kennen bedeutet nach Bücheler nicht nur die Symptome beurteilen zu können, die durch falsche Anschirrung entstehen, sondern auch eine gewisse Sicherheit bei der Arbeit zu gewährleisten.[379] Schlüter verlangt vom Sattler gar eine gewisse Grundkenntnis von der Anlegung eines Stalles und der Stallhaltung.[380]

Die Liste der verschiedenen, für einen Sattler- und Polsterer relevanten Wissensgebiete ist also groß und ließe sich hier noch fortsetzen. Zu nennen wären z.B. auch die Maßnahmen zur allgemeinen Ungezieferbekämpfung und die Reinigungs- und Pflegetechniken von Geschirren, Sattelzeugen und Lederpolstern.[381] Die Bandbreite des nötigen Fachwissens hängt allerdings auch von Umfang und Art der Aufträge ab, die in einem Betrieb tatsächlich durchführt werden.

Über den Charakter der Arbeit

Die vorangegangenen Überlegungen zusammenfassend läßt sich feststellen, daß zur Ausführung der verschiedenen Arbeiten des Sattlers und Polsterers sehr viel Erfahrung und Wissen nötig ist und die Erstellung eines Endproduktes weit mehr als die bloße Beherrschung von Werkzeugen und Produktionstechniken voraussetzt: „Saddlery is essentially a hand craft, depending entirely on the cratfsman´s instinct, dexterity and experience“, schreibt James A. Mackay.[382] Der Sattler setzt nicht nur stets gleich angefertigte Maßteile in einer stets gleichen Art zu einem Endprodukt zusammen, sondern muß unter Berücksichtigung besonderer Materialeigenschaften exakt gearbeitete Geschirre an einen beweglichen und lebendigen Körper anpassen. Er muß ein komplexes Gebilde erschaffen, dessen Gestalt und Konsistenz von vielen Faktoren abhängig ist. Stellt er z.B. einen Hamen her, so hat er von vorne herein die durch das Leder gegebenen Toleranzen und das Verhalten des Werkstückes bei seinem späteren Gebrauch mit einzurechnen. So darf die Füllung nicht zu hart und der Hamen nicht zu

[378] Vollmer, K., Der praktische Sattler, S.118 f.
[379] Bücheler, Robert, Das praktische Sattlerhandwerk, 239 ff.
[380] Schlüter, Karl, Vollständiges Handbuch für Sattler und Riemer, S.39.
[381] Bücheler, Robert, Das praktische Sattlerhandwerk, S.363 ff.; Vollmer, K., Der praktische Sattler, S.687 ff.
[382] Mackay, James A., Rural crafts in Scotland, London 1976, S.203.

eng sein, da das Tier sonst keine Luft bekommt oder Druckstellen die Folge sind. Gleichzeitig darf das Stroh oder Haar aber nicht zu stark nachgeben oder durchnässen, da dies Wundscheuern oder ungewollte Verformungen des Hamenleibes hervorruft.

Auch der Polsterer muß sich bei der Herstellung eines Möbelpolsters über die spätere Nutzung und Haltbarkeit seines Produktes im Klaren sein. Er stellt Gebrauchsgegenstände her, die im gleichen Maße funktional und technisch durchdacht, wie künstlerisch ansprechend gestaltet sein sollen. Es erfordert fachlich geschultes wie räumliches Denken, die richtige Form für ihre dreidimensionale Gestalt zu finden.

Über einen reinen Gebrauch von Geräten und Maschinen geht die Arbeit des Sattlers und Polsterers also weit hinaus, wozu sich bei R.A. Salaman ein sehr treffendes und anschauliches Zitat findet. Eine der Gewährspersonen schildert dort (vom Verfasser aus dem Englischen übersetzt): „Du mußt etwas von einem Künstler haben in diesem Gewerbe. Du mußt genau wissen, was du tust, bevor du es tust. Du mußt eine Linie und eine Kurve finden, die gut ist. Du kannst ein Stück des Weges mit einem Lineal und Schablonen gehen, aber nach diesem Punkt bist du auf dich selbst gestellt“.[383]

[383] Salaman, Raphael A., Dictionary of leather-working tools, S.224. Originaltext der Gewährsperson M. Martin, eines Londoner Sattlers: „You´ve got to be a bit of an artist in this job. You have to know exactly what you´re doing before you do it. You have to recognise a line and a curve that´s good. You can go some of the way with a ruler and patterns, but after that point you´re on your own.“

5.1.2. Systematisierung der Werkzeuge der Sattler- und Polsterei

Theoretisch gäbe es viele unterschiedliche Ansätze, die Arbeitsgeräte eines Handwerks nach thematischen oder funktionalen Kriterien zu katalogisieren. So könnten sie wie bei Fél und Hofer nach ihrem „Charakter“ und ihrer Bedeutung innerhalb des Arbeitsalltags geordnet sein, oder wie z.B. bei Britta Schmitz („Schuhmacherei in Lindlar“)[384] und Ulrich Tapper („Das Wannenmachermuseum zu Emsdetten“)[385] innerhalb der Beschreibung eines bestimmten Herstellungsprozesses in der Reihenfolge ihrer Verwendung genannt und erläutert werden.[386] Aus Gründen der Übersichtlichkeit und Vergleichbarkeit mit anderen gerätekundlichen Arbeiten sind die Werkzeuge in dieser Arbeit aber nach Sachgruppen sortiert, deren Bildung der Verfasser soweit wie möglich den Ordnungssystemen Walter Trachslers und Otto Kettemanns entlehnt hat.

Die Systematiken Walter Trachslers und Otto Kettemanns

Mit der 1982 erschienenen „Systematik kulturhistorischer Sachgüter“[387] unternahm Walter Trachsler den Versuch, eine umfassende und allgemeingültige Klassifizierung für die museale Erfassung sachkultureller Gegenstände zu erstellen. Er fand dabei für die verschiedensten Sachbereiche sinnvolle Verschlagwortungen, die in ihren Grundzügen von vielen Museen und Bearbeitern übernommen und weiterentwickelt worden sind.[388] Einer der vielen Unterpunkte bei Trachsler beinhaltet auch ein Schema für die Katalogisierung von Handwerksgeräten. Die Werkzeuge sind hier nach ihren Funktionen und den mit ihnen durchgeführten Tätigkeiten sortiert („Schlagwerkzeuge“, „Haltewerkzeuge“ usw.). Die so gebildeten Gruppierung tauchen in allen berücksichtigten Handwerken in annähernd gleicher Weise auf und bieten den Vorteil, daß die verschiedenen Gewerbe miteinander vergleichbar und die jeweils in ihnen

[384] Schmitz, Britta, Schuhmacherei in Lindlar, S.25 ff.
[385] Tapper, Ulrich, Das Wannenmacher-Museum zu Emsdetten, Darstellung und Geschichte eines alten Handwerks, Emsdetten 1986.
[386] Vgl. auch die entsprechenden Ausführungen in: Schaap, Jan; Coswig, Billy, Deutsch-Niederländische Joint-Venture-Polsterfachbetriebe, Von Schafswolle und Tiermotiven, Enschede 1995.
[387] Trachsler, Walter, Systematik kulturhistorischer Sachgüter, Bern 1981.
[388] Die Systematik Trachsler war als Vorgabe eines einheitlichen Inventarisationsmodells für die Museen der Schweiz gedacht und sollte einem verbesserten Austausch zwischen den verschiedenen Einrichtungen dienen. Er wollte damit vor Allem kleineren Regionalmuseen eine Hilfestellung für die Bestimmung ihrer Sammlungen geben. Soweit der Verfasser informiert ist, haben auch viele Systematiken deutscher Museen große Ähnlichkeiten zu Trachslers Wahl der Schlagworte und Gruppierungen.

angewandten Grundtechniken sehr schnell ersichtlich sind. Trachslers Klassifizierungssystem hat in dieser Hinsicht Ähnlichkeiten mit bestimmten, innerhalb der volkskundlichen Geräteforschung entstandenen Systematiken: Auch hier hatte sich eine Unterteilung nach Funktionsgruppen als sinnvoller erwiesen, als eine Zusammenstellung in Typologien, aus denen sich keine Hinweise auf die eigentliche Arbeit herauslesen lassen.[389]

Es besteht jedoch auch ein wesentlicher Unterschied zwischen Trachsler und den verschiedenen volkskundlichen Modellen, der im Folgenden kurz erläutert werden soll: Die 1966 ins Leben gerufenen Kommission für Arbeits- und Geräteforschung der deutschen Gesellschaft für Volkskunde widmete die erste von ihr durchgeführte Tagung im Jahre 1967 den einheitlichen Dokumentationsmethoden für die Bereiche Arbeit und Gerät.[390] Die einzelnen Beiträge des nachfolgenden Tagungsbandes machten insgesamt sehr deutlich, daß sich ein allgemein verbindliches Systematisierungsmodell nur auf die Bildung von „Gruppenstichwörter(n) von grundlegender und wesentlicher Bedeutung“ beschränken kann und „die Ausarbeitung eines Klassifizierungssystems bis in die letzten Einzelheiten“[391] dem spezialisiertem Interesse vorbehalten bleiben muß: „Für eine spezielle Arbeit wird der Forscher das Material auf jeden Fall nach seinen eigenen Gesichtspunkten zusammenstellen“,[392] so Gabriel Simons. Trachslers Systematik ist statt dessen bis in die untersten Punkte der einzelnen Sachgruppen hinein vordefiniert und mit Dingnennungen belegt. Wendet man sie auf konkrete Sammlungs- oder Werkstattbestände an, so führt dies zwangsläufig zu großen Ungenauigkeiten und Problemen: Der Umfang und Inhalt solcher Bestände kann sehr unterschiedlich ausfallen und nicht jeder darin aufgefundene Gegenstand läßt sich in das fest vorgegebene, nur wenige Freistellen beinhaltende Schema einfügen.[393] Eine Systematik,

---

[389] Vgl. hierzu z.B. die Aufsätze: Jacobeit, Wolfgang; Quietzsch, Rudolf, Institut für deutsche Volkskunde der Deutschen Akademie der Wissenschaften zu Berlin, Gliederung für eine systematische Dokumentation zum Gesamtbereich der bäuerlichen Arbeit und Wirtschaft; Jacobeit, Wolfgang; Hoffmann, Tamás, Ethnologische Kommission für Geschichte und Entwicklung der deutschen Landwirtschaft, Erfassung und Inventarisierung landwirtschaftlicher Arbeitsweisen und Arbeitsgeräte. Beide Aufsätze in: Hansen, Wilhelm (Hg.), Arbeit und Gerät in volkskundlicher Dokumentation, Tagungsbericht der Kommission für Arbeits- und Geräteforschung der deutschen Gesellschaft für Volkskunde in Schleswig vom 5. bis 8. April 1967, Münster 1969, S.141-153.

[390] Hansen, Wilhelm (Hg.), Arbeit und Gerät in volkskundlicher Dokumentation, Vorwort des Herausgebers, S.IX.

[391] Kunz, Ludvig, Die Systematische Klassifizierung der Agrar-Ethnographie, in: Hansen, Wilhelm (Hg.), Arbeit und Gerät in volkskundlicher Dokumentation, S.3-9, hier S.3.

[392] Aus dem Diskussionsbeitrag Gabriel Simons (Bonn) zum Vortrag: Wittichen, Ingeborg, Systeme der Inventarisation landwirtschaftlichen Geräts und ländlichen Handwerks, in: Hansen, Wilhelm (Hg.), Arbeit und Gerät in volkskundlicher Dokumentation, S.9-14, hier S.13.

[393] Die Systematik ist nach dem System der Dezimalklassifikation aufgebaut und in der Auswahl möglicher Unterpunkte auf zehn Stellen pro Abstufung begrenzt. Hat ein Bearbeiter aber nun mehr als die

die flexibler auf die Materialgrundlage des jeweilig zu bearbeitenden Sammlungskomplexes und die Sachkenntnis des Bearbeiters reagieren kann, ist solch einem starren System vorzuziehen. Wichtig ist am Ende nämlich nicht ein perfektes und einheitliches Gliederungssystem, sondern die „Fassungsweite der sachbezogenen Feststellung“.[394]

Die Systematik Trachslers eignet sich also nur dann als Vorlage für gerätekundliche Untersuchungen, wenn sie in den einzelnen Unterpunkten aufgelöst und entsprechend den Ergebnisse der jeweiligen Quellenarbeit korrigiert wird. Was ihre grundsätzliche Konzeption und die sinnvolle Wahl der Überbegriffe betrifft, sollte sie hingegen in einer möglichst unveränderten Form berücksichtigt werden. So bleiben die Ergebnisse einer Bestandsaufnahme mit den Erhebungen ähnlich oder gleich konzipierter Arbeiten vergleichbar. Der Katalog Trachslers dient aus diesem Grund auch als Leitfaden für die Geräteklassifikation in dieser Arbeit.

Von besonderer Bedeutung für die im Folgenden zusammenzustellenden Gerätelisten ist aber auch Otto Kettemanns „Das Handwerk in Schleswig-Holstein“, da dieser bei der Inventarisation der Werkzeuge des Schleswiger Landesmuseums die Vorgaben Trachslers durch die Bearbeitung eines ganz bestimmten Gerätebestandes in vielen Bereichen erweitert bzw. korrigiert hat.[395] Aus beiden Arbeiten – Trachsler und Kettemann – läßt sich eine Synthese herstellen, die dann in einem weiteren Schritt nochmals auf der Grundlage der Forschungsergebnisse des Verfassers überarbeitet und näher spezifiziert werden muß.[396] Wichtige Korrektive sind in diesem Fall z.B. die bearbeiteten Fach- und Lehrbücher, die umfangreichen Aussagen der Interviews und die untersuchten Werkzeugbestände. Letzere umfassen sehr viele, weder bei Kettemann noch bei Trachsler erwähnte Geräte, wie z.B. Werkzeuge aus der Polsterei, Autosattlerei oder der Treibriemenbearbeitung.

---

durch den Katalog vorgegebenen Ziffern in einer der Sachgruppen unterzubringen, so muß er entweder bestimmte Inventarstücke in andere Gruppen transponieren oder das gesamte Schema umgestalten. Da er dabei auf sich selbst gestellt ist und in erster Linie an der speziellen Struktur der eigenen Sammlung und den eigenen Kenntnissen orientieren sein muß, sind seine Ergebnisse zwangsläufig andere, als die seiner Kollegen. Die von Trachsler angestrebte Allgemeingültigkeit der Systematik ist damit nicht gegeben. Die verschiedenen Sachgüter lassen sich nicht mehr wie in einem „Fadenkreuz“ verorten. Die vorgegebene Ordnung kann – wenn überhaupt – nur in den oberen Sytematikpunkten von Gültigkeit sein.

[394] Simons, Gabriel, Methoden volkskundlicher Dokumentation von Arbeit und Gerät in den Rheinlanden, in: Hansen, Wilhelm (Hg.), Arbeit und Gerät in volkskundlicher Dokumentation, S.75-80, hier S.80.

[395] Kettemann, Otto: Handwerk in Schleswig-Holstein, S.106.

[396] Vgl. hier auch: Söntgen, Rainer, Stellmacherei Kilian Gut, Köln 1996. Auch Söntgen hat Otto Kettemanns Systematik als Grundlage benutzt, sie dann aber seinen Ergebnissen entsprechend abgeändert.

Die folgende Liste gibt die bei Otto Kettemann in den einzelnen Unterpunkten aufgeführten Sattler- und Polstererwerkzeuge wieder und vergleicht am Ende jedes Systematikpunktes die Angaben mit der ursprünglichen Anordnung Walter Trachslers ***(kursive Schrift)***:[397]

0. Berufskunde

Beide Kataloge sind hier identisch.

1. Werkstatteinrichtung

    1.1. Arbeitstische

    1.2. Werkzeugborde

    1.3. Nähmaschinen

    1.4. Sattlerrösser

    1.5. Andere Sattlermaschinen

Trachsler nennt hier auch Lederpressen, Nähzangen, Zupfschaukeln, Haarschlagen, Kummstöcke und Sattelbäume. Grundsätzlich ist es sinnvoll, größere Geräte und Maschinen, die in der Werkstatt meist einen festen Platz einnehmen, zur Werkstatteinrichtung zu zählen. Die Nähzangen (Nähkloben) sind allerdings transportable Geräte und gehören aufgrund ihres Verwendungszwecks eher zu den Nähwerkzeugen. Auch sind die Sattelbäume hier falsch zugeordnet, bei denen es sich um die hölzernen Teile eines Sattels handelt. Wahrscheinlich meint Trachsler damit die sogenannten Sattelstöcke, auf die man einen Sattel zwecks seiner Montage oder Bearbeitung auflegt.

2. Berufskleidung

Dieser Unterpunkt fehlt bei Trachsler.

[397] Kettemann, Otto: Handwerk in Schleswig-Holstein, S.204 f. (Sammlungsbestand „Sattler“); Trachsler, Walter, Systematik kulturhistorischer Sachgüter, S.48 (Punkt 4.253: Sattlerei, Tapeziererei).

3. Meß- und Anreißwerkzeuge

    3.1. Längenmaße und Lineale

    3.2. Winkel

    3.3. Zirkel

    3.4. Schablonen

Die Gruppe fehlt bei Trachsler, der diese Werkzeuge unter „Sonstiges“ aufführt. Dort fehlen dann allerdings alle bei Kettemann genannten Geräte außer den Zirkeln (3.3.), während Ledereinreißer und Zeicheneisen hinzugezählt werden. Die Gruppe sollte im Hinblick auf die Unterteilung in der Fachliteratur (vgl. unten) so wie bei Kettemann verwendet werden.

4. Werkzeuge zum Anfassen und Festhalten

    4.1. Nähkloben

    4.2. Schraubstöcke

    4.3. Gurtspanner

    4.4. Zangen

        4.4.1. Kneifzangen

        4.4.2. Biegezangen

        4.4.3. Sonstige Zangen

    4.5. Schraubendreher

Es fehlen bei Trachsler Nähkloben, Schraubstöcke und die bei Kettemann falsch zugeordneten Schraubendreher, es sind dafür Riemenanzieher und unverständlicherweise auch Geißfüße genannt.

5. Schlagwerkzeuge

    5.1. Hämmer und Schlegel

    5.2. Losschlageisen

Die Schlagwerkzeuge sind bei Trachsler nicht näher unterteilt.

6. Schneidende Werkzeuge

    6.1. Lederschneide- und Spaltmaschinen

    6.2. Sattlermonde, Schneidebretter

    6.3. Scheren, Lochzangen

    6.4. Kantenzieher

    6.5. Locheisen

Bei Trachsler finden sich auch Lederausheber, Stanzeisen und Scheibenschneider, während die Spaltmaschinen (Kettemann 6.1.) sowie die Schneidebretter fehlen.

7. Werkzeuge zum Schaben, Räumen und Glätten

    7.1. Hobel

    7.2. Reifelhölzer und Falzbeine

    7.3. Schabmesser und Stoßmesser

Zusätzlich sind bei Trachsler Feilen, Bürsten, Spachtel und Ausreiber genannt, während das Stoßmesser fehlt. Die Reifelhölzer gehören bei Trachsler zur Gruppe der Prägewerkzeuge, die bei Kettemann nicht vorhanden ist. Falzbeine werden gar nicht erwähnt.

8. Nähwerkzeuge

    8.1. Nadelkissen

    8.2. Ahlen (Pfriemen), Ahleisen, Vorzieher, Anstecknadeln

    8.3. Nadeln

        8.3.1. Riemernadeln, Nähnadeln (auch für Nähmaschinen), Garniernadeln

        8.3.2. Doppelspitzen

    8.4. Nähringe

Zusätzlich nennt Trachsler Fingerhüte und einige spezielle Nadeln.

9. Werkzeuginstandhaltung

    9.1. Wetzsteine

Dieser Punkt fehlt bei Trachsler.

10. Sonstige Werkzeuge

Wie schon erwähnt, sind bei Trachsler hier auch die Werkzeuge zum Messen und Anreißen verortet, darüber hinaus noch die Heftwerkzeuge (Niet- und Druckknopfstanzen und Setzer), sowie das Dübeleisen und Werkzeuge des Polsterers wie der Kantendrahtbiegehebel.

11. Material

    11.1. Faden, Garn, Gurte, Pechdraht

    11.2. Leder

    11.3. Lederpflegemittel

    11.4. Ösen, Nieten, Schnallen

    11.5. Sprungfedern

    11.6. Pferdehaar

    11.7. Pech

Die Materialien sind bei Trachsler unter dem Unterpunkt „Varia“ zu finden. Dort sind auch Warenmuster und Unterlagen zur Betriebsorganisation und Fabrikation verortet

12. Produkte, Halbfabrikate

Die Halbfabrikate sind bei Trachsler ebenfalls unter „Varia“ aufgeführt, während der Unterpunkt „Produkte“ fehlt.

Die vorangegangene Zusammenstellung erweist sich bei einem Vergleich mit den dieser Arbeit zugrunde liegenden Werkzeugbeständen als zu ungenau. Viele dem Verfasser aus den Inventaren der Handwerker oder der Literatur bekannte Werkzeuge fehlen und lassen sich im nachhinein an keiner Stelle der Liste sinnvoll unterbringen. Dies

resultiert u.a. daraus, daß Kettemann nur einen geringen Bestand an Sattlergeräten in der Sammlung des schleswig-holsteinischen Landesmuseums vorfand und katalogisieren konnte: Nur einer der drei Sattlereikomplexe des Museums war mit 154 Belegnummern als relativ vollständig anzusehen, während die beiden anderen Gruppen lediglich 20 bzw. 19 Inventarstücke beinhalteten.[398] Wichtige Geräte wie die Füllstöcke oder Ziereisen und auch sehr viele Werkzeuge aus den Randbereichen des Handwerks sind nicht erfaßt. Gerade Letzere bilden jedoch in den vom Verfasser untersuchten Werkstätten einen großen Teil des Inventars, da die meisten Handwerker in einem oder mehreren Nebenzweigen des Gewerbes Tätigkeiten ausgeführt haben. Zu nennen sind hier z.B. Arbeiten an Mähbindern und Treibriemen, Taschen, Mappen und Koffern oder in der Autosattlerei. Die Systematik muß in dieser Hinsicht erweitert bzw. umgruppiert werden. Änderungen sind auch dahingehend notwendig, daß bei Kettemann und Trachsler einige der Werkzeuge recht willkürlich in die Unterpunkte „eingepaßt“ erscheinen. Dies mag geschehen sein, um den Schlagwortapparat der Systematik zu begrenzen, führt in einigen Fällen aber zu Ungenauigkeiten. Es sollen hier nur wenige Beispiele genannt werden: So sind einige der in Pkt.4 aufgeführten Zangen keine passiven „Werkzeug zum Anfassen und Festhalten“, sondern haben eine bearbeitende Funktion. Der Gruppenbegriff ist unpräzise und wird in „Zangen und Haltewerkzeuge“ umgewandelt. Fraglich ist u.a. auch, warum Kettemann den Schraubendreher (4.5.) den „Werkzeugen zum Anfassen und Festhalten“ zuordnet und so unterschiedliche Werkzeuge wie Locheisen und Scheren in einem Unterpunkt (6.3.) zusammenfaßt.

[398] Ergänzt wird die Sammlung durch 18 Nummern aus Einzelerwerbungen, die durch das Museum gezielt gesammelt worden sind.

Synthese aus den Systematiken Kettemanns und Trachslers, der Fachliteratur und der Durchsicht der dieser Arbeit zugrunde liegenden Bestände

Es ergibt sich unter der möglichst weitgehenden Bewahrung der oben angeführten Systematikpunkte folgende, durch die Untersuchungen des Verfassers korrigierte Synthese:

0. Berufskunde

1. Werkstatteinrichtung und Maschinen
    1.1. Werkbänke und Arbeitstische
    1.2. Werkzeugborde und Regale
    1.3. Sitzmöbel
    1.4. Sattlerrösser
    1.5. Amboß, Werkunterlagen
    1.6. Kummtstöcke und andere Formhölzer
    1.7. Zupfmaschinen
    1.8. Nähmaschinen
    1.9. Andere Maschinen
    1.10. Lederpressen
    1.11. Transportmittel

2. Berufskleidung und -ausrüstung
    2.1. Arbeitskleidung
    2.2. Werkzeugtaschen

3. Meß- und Anreißwerkzeuge

   3.1. Längenmaße

   3.2. Andere Meßzeuge

   3.3. Waagen

   3.4. Winkel

   3.5. Zirkel und Anreißwerkzeuge

   3.6. Schnittschablonen

   3.7. Bleistifte, Kreide etc.

4. Zangen und Haltewerkzeuge: Der Titel dieser Gruppe ist von „Werkzeuge zum Anfassen und Festhalten“ in „Zangen und Haltewerkzeuge“ geändert, da Zangen nicht ausschließlich dem Halten von Gegenständen dienen, sondern auch als Kneif-, Zwick- und Biegewerkzeuge oder zu anderen, speziellen Zwecken verwendet werden.

   4.1. Schraubstöcke und Kloben

   4.2. Lederzangen

   4.3. Andere Zangen

   4.4. Riemen- und Gurtspanner

5. Schlagwerkzeuge

   5.1. Hämmer

   5.2. Holz-, Gummi- und Kunststoffhämmer

   5.3. Schlegel

   5.4. Losschlageisen

6. Schneidende Werkzeuge: Aus dieser Gruppe sind die Schneidebretter verschwunden, die dem Pkt. 1.1. (Werkbänke und Arbeitstische) zugeschlagen werden.

   6.1. Spalt- und Schärfmaschinen

   6.2. Riemenschneidemaschinen

   6.3. Messer, Ledermesser

   6.4. Sattlermonde

   6.5. Scheren

   6.6. Kantenzieher

   6.7. Scheibenzirkel

   6.8. Einschneider

7. Werkzeuge zum Schaben, Räumen und Glätten

   7.1. Lederhobel

   7.2. Schabmesser, Stoßmesser, Werkzeuge zum Ziehen von Linien und Nuten

   7.3. Werkzeuge zur Behandlung der Oberflächen

8. Prägen und Verzieren: Die Gruppe „Prägewerkzeuge“ Trachslers wird in „Prägen und Verzieren“ umbenannt. Hier werden auch die bei Kettemann unter den Werkzeugen zum Schaben, Räumen und Glätten aufgeführten Reifel- und Falzhölzer eingeordnet, da sie in erster Linie für das Aufbringen von Zierlinien auf Lederoberflächen gedacht sind. Darüber hinaus werden die in keiner Systematik erwähnten Ziereisen ergänzt, während die bei Trachsler zu findenden Prickgeräte zu den Nähwerkzeugen verschoben werden, da ihr hauptsächlicher Zweck das Vorzeichnen von Nahtverläufen ist.

   8.1. Präge- und Brennwerkzeuge

   8.2. Reifelwerkzeuge

   8.3. Falzwerkzeuge

   8.4. Ziereisen

9. Lochen, Nieten, Stanzen: Dieser neue Punkt ergibt sich aus der Unterteilung nach den Fachbüchern K. Vollmers und Leonard Kleins.[399] Diese Quellen sind wichtige Korrektive, da sie von Fachleuten zusammengestellt worden sind, die mit der Arbeitspraxis ihres Gewerbes vertraut waren. Sowohl bei Klein als auch bei Vollmer haben die Lochwerkzeuge eine eigene Abteilung. Sie sind funktional mit den Stanzen (für Rucksack- oder Planenösen) und Nietwerkzeugen verwandt und gehören nicht wie bei Kettemann (6.3. und 6.5.) zu den schneidenden Werkzeugen: Sie werden mit einem Hammer eingeschlagen und nicht wie eine mit der Hand geführte Klinge benutzt. Man faßt diese Geräte am Besten in einer Gruppe mit den bei Trachsler so bezeichneten Heftwerkzeugen und allen Stanz- und Nietwerkzeugen unter „Lochen, Nieten, Stanzen“ zusammen.

   9.1. Lochzangen

   9.2. Locheisen

   9.3. Stanzwerkzeuge für Ösen, Druckknöpfe und Nieten

   9.4. Kopfsetzer

10. Nähwerkzeuge: Ahlen und Nadeln werden aufgrund der vielen möglichen Typen nicht weiter unterteilt. Die Nähkloben werden wegen ihrer vorwiegenden Nutzung für Näharbeiten aus der Gruppe „Zangen und Haltewerkzeuge“ nach hierhin verschoben (so auch bei Leonard Klein).[400]

    10.1. Ahlen

    10.2. Nadeln (auch für Nähmaschinen)

    10.3. Doppelspitzen

    10.4. Näh- und Nadelkissen

    10.5. Nähkloben

    10.6. Prickwerkzeuge

    10.8. Nähringe

---

[399] Vollmer, K., Der praktische Sattler; Klein, Leonhard, Fachbuch der gesamten Sattlerei, s. die entsprechenden Kapiteln über Werkzeuge.
[400] Ebd.

10.9. Fingerhüte

10.10. Hilfsmittel

11. Füllwerkzeuge: Die hier aufgeführten Geräte fehlen bei Trachsler und Kettemann und erhalten eine eigene Gruppe.

    11.1. Füllstöcke und -eisen

    11.2. Haarkrämpler und Aufrollhaken

    11.3. Matratzen-Füllkasten

12. Werkzeuginstandhaltung

    12.1. Schleif- und Wetzsteine

13. Material: Unter „Verbrauchsmaterialien“ (13.1.) lassen sich alle Arten der zahlreichen Arbeitsstoffe des Sattlers und Polsterers einordnen. Damit fallen die bei Kettemann zu findenden Unterpunkt „Ösen, Nieten, Schnallen“, „Sprungfedern“ und „Pferdehaar“ weg, die ohnehin nur einen verschwindend geringem Teil der hier möglichen Einträge repräsentieren. Ebenso gehören in Gruppe 13 die bei Kettemann mit den Produkten zusammengefaßten Halbfabrikate wie die hölzernen Teile der Möbel, Sättel oder Kumte.

    13.1. Verbrauchsmaterialien (z.B. Faden, Garn, Gurte, Pechdraht, Draht, Nägel, Nieten, Klebstoffe, Textilstoffe, Riemen etc.)

    13.2. Materialverpackungen

    13.3. Leder

    13.4. Lederpflegemittel, -lack und -schwärze

    13.5. Polsterfüllungen und -stoffe der Sattlerei und Polsterei

    13.6. Pech, Teer, Wachs

    13.7. Halbfabrikate (Hahmspäne, Schnallen, Sprungfedern, Geschirrbeschläge etc.)

14. Werkzeuge aus anderen Arbeitsbereichen: Dieser neue Unterpunkt ist deshalb besonders wichtig, da sehr viele Sattler und Polsterer in den Randbereichen ihres oder der benachbarten Handwerke Tätigkeiten ausgeführt haben. Um die anderen Gruppen nicht weiter zu vergrößern, sollen die z.B. in der Koffer-, Mappen- oder Treibriemenbearbeitung benötigten Werkzeuge und Materialien in Pkt. 14 gesondert auflistet werden. Außerdem ist in jeder Werkstatt stets auch eine Anzahl nicht spezifisch in der Sattler- oder Polsterei benötigter, allgemein gebräuchlicher Werkzeuge wie Sägen, Feilen oder Schraubendreher vorhanden. Diese Geräte sind ebenfalls an dieser Stelle untergebracht. Dafür wird die Gruppe „Sonstige Werkzeuge“ aufgegeben.[401]

    14.1. Autosattlerei

    14.2. Koffer, Mappen, Taschen

    14.3. Treibriemen

    14.4. Dekoration, Tapezieren, Bodenbeläge

    14.5. Allgemein gebräuchliche Werkzeuge

    14.6. Holzbearbeitung

    14.7. Metallbearbeitung

    14.8. Werkzeuge aus anderen Handwerken

15. Produkte

    15.1. Hergestellte Waren

    15.2. Warenmuster

    15.3. Unterlagen zur Fabrikation

16. Betriebsarchivalien

[401] Siuts, Hinrich, Bäuerliche und handwerkliche Arbeitsgeräte, S.222 ff. Die Tafeln 123 –138 zeigen die Geräte, die in der vorliegenden Arbeit unter Pkt. 14 aufgeführt sind. Vgl. auch: Siuts, Hinrich, Volkskundliche Kommission des Landschaftsverbandes Westfalen-Lippe, Aufstellung bäuerlicher und handwerklicher Arbeitsgeräte, in: Hansen, Wilhelm (Hg.), Arbeit und Gerät in volkskundlicher

5.1.3. Beschreibung der Werkzeuge der Sattler- und Polsterei nach der in 5.1.2. festgelegten Systematik

Aufbau und Inhalt der Systematik

Die in 5.1.3. zusammengestellten Werkzeugbeschreibungen sind nach der in 5.1.2. festgelegten Systematik geordnet, d.h., daß die Kapitelüberschriften der dort getroffenen Numerierung folgen (sie sind zusätzlich mit einer Klammer hinter der jeweiligen Zahl gekennzeichnet). Zu den jeweiligen Werkzeuggruppen werden kurze, zusammenfassende Einleitungen gegeben und zu den einzelnen Geräten alle wichtigen, in den genannten Quellen aufgefundenen Informationen berücksichtigt. Dabei werden auch Doppellungen des Textes in Kauf genommen, da die Systematik sich unter anderem als Nachschlagekatalog versteht und sich bei entsprechenden Querverweisen aus anderen Kapiteln stets vollständige und umfangreiche Artikel auffinden lassen sollen. Ausgelassen werden in 5.1.3. die Systematikpunkte 1, 2, 13, 15 und 16. Sie werden in folgenden Kapiteln näher beschrieben:

Punkt 1: „Werkstatteinrichtung und Maschinen“	Werkstatteinrichtung in Kap. 6: „Die Werkstatt“ Maschinen in Kap. 5.2.: „Zur Mechanisierung der Werkstätten“
Punkt 2: „Berufsbekleidung und -ausrüstung“	Kap. 6: „Die Werkstatt“
Punkt 13: „Material“	Kap. 7.4.: „Der Bezug von Verkaufswaren, Leder und Arbeitsmaterialien“
Punkt 15: „Produkte“	Kap. 7.1.: „Zur Geschichte der einzelnen Produkte“
Punkt 16: „Betriebsarchivalien“	Dokumentationskatalog Kap. 7.3: „Die Produkte ausgewählter Betriebe anhand der Archivalien“

Im Anhang der Arbeit sind in 14 nach den einzelnen Gruppen geordneten Übersichten (abgek.: Ü.) die wichtigsten Werkzeuge und Handmaschinen abgebildet (Hinzu

Dokumentation, S.123-130, hier S.130. Auf dieser Seite befindet sich die „Vorläufige Systematik der

kommen dann noch die Übersichten für die Maschinen, die Werkstatteinrichtung, sowie Historische Abbildungen von Arbeitsgeräten aus der Römerzeit bis in die 1930er Jahre). Der Verfasser hat hier sowohl selbst angefertigte, als auch der Literatur entnommene Zeichnungen verwendet. In letzerem Fall sind jeweils die genauen Quellen angegeben. Die eigenen Skizzen sind zum größten Teil ganz bestimmten, in den Beständen vorhandenen Beispielgeräten nachgezeichnet.

Wichtig war bei der Zusammenstellung der Übersichten die Erkennbarkeit der Gerätedetails. Es wurde daher von maßstabsgerechten Abbildungen abgesehen, um alle Werkzeuge in der notwendigen Größe darstellen zu können. Das Beispiel der Hämmer kann verdeutlichen, warum dem Verfasser eine übersichtliche Anordnung wichtiger war, als die Betonung der relativen Dimensionen: Die meisten dargestellten Hämmer gab es im Handel in verschiedenen Größen und Gewichten. Würde man sich bei der Darstellung für eine ganz bestimmte Größe entscheiden, wäre diese Auswahl beliebig. In diesem Fall erscheint es sinnvoller, die besonderen Eigenheiten der verschiedenen Grundtypen klar hervorzuheben.

Natürlich müssen trotzdem Maßangaben angegeben werden, die sich zusammen mit anderen Anmerkungen zu den dargestellten Geräten jeweils eine Seite vor den Übersichten befinden. Die dort verwendeten Abkürzungen sind im Anhang dieser Arbeit aufgeschlüsselt (Anhang, S. 344). Vor den Anmerkungen sind die Tabellen (abgek.: Tab.) verortet, in welchen die in den Beständen aufgefundenen Werkzeuge für jede Systematikgruppe getrennt aufgelistet werden. Sie sind mit Kommentaren versehen, welche die Besonderheiten und Unterschiede innerhalb der einzelnen Werkzeugkomplexe näher erläutern. Aufgenommen wurden in die Tabellen nur diejenigen Bestände, die über ein ausreichendes, als relativ vollständig anzusehendes Werkzeugrepertoire verfügten, das zudem vom Verfasser bearbeitet werden konnte (vgl. Pkt. 4.2.). Sie beinhalten nicht die bei den verschiedenen Werkstattbegehungen und Videoaufnahmen zufällig aufgefundenen Belege, die kleineren Bestände oder die neueren, in den heute noch existierenden Betrieben vorhandenen Geräte und Maschinen. Diese sind aber in einer Sonderliste im Anhang der Arbeit erfaßt (Anhang, S. 351).

Im Fototeil des Anhangs befinden sich zusätzliche Abbildungen von Werkzeugen, die eine untergeordnete oder aber besondere Bedeutung haben, oder graphisch schwer

---

Handwerksgeräte, die in mehreren Berufen gebraucht werden.“

darstellbar waren. In den Text selbst sind einige Abbildungen („Textabbildungen“) eingebettet, die bestimmte Arbeitsvorgänge verdeutlichen sollen. Nicht berücksichtigt werden in 5.1.3. besondere bzw. unterschiedliche Benennungen der einzelnen Geräte. Im Untersuchungsraum gleichen sie den in den Fach- und Lehrbüchern des Handwerks verwendeten Namen und werden deshalb auch aus diesen Quellen übernommen. Mundartliche Bezeichnungen sind dem Verfasser nicht bekannt.[402]

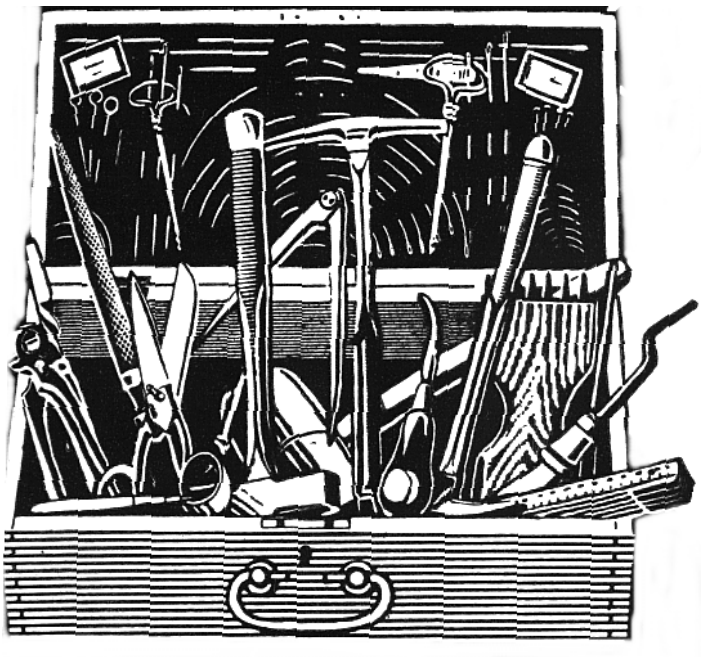
Ziel der Werkzeugsystematik

Die Systematik soll die wichtigsten Geräte und damit verbundenen Arbeitsprozesse zusammenstellen, die laut der Erhebungen des Verfassers innerhalb des Untersuchungszeitraums in der Sattler- und Polsterei verwendet bzw. angewandt worden sind. Sie versteht sich bezogen auf die Auswertung der deutschsprachigen Literatur als eine überregional anwendbare Bestimmungshilfe, die auch für die Geräteinventarisation noch folgender, in anderen Regionen angesiedelter Untersuchungen interessant sein könnte.[403] Daneben soll die Systematik die Möglichkeiten gerätekundlicher Mikroanalysen[404] ausschöpfen. Durch die Einbezugnahme von Interviewaussagen und die im Anhang der Arbeit angefügten Tabellen zu den einzelnen Werkzeugbeständen wird versucht, neben den Aussagen über die allgemeine Verbreitung der Geräte auch den innerhalb des Untersuchungsraumes vorhandenen Werkzeugbestand näher zu bestimmen.[405] Dies wiederum trägt vieles zum Verständnis der einzelnen „Betriebsmonograhien“[406] bei und verdeutlicht die Bedeutung der kleinen Betriebe des Landhandwerks innerhalb der dörflichen Versorgungsstruktur: „Gerade das lokal und auch personell differenzierte Arbeitsleben mit dem Nebeneinander oft vieler alter und neuer Arbeitsgeräte zu den unterschiedlichsten Arbeiten kann aus großräumigen Untersuchungen nicht abgelesen werden“.[407]

---

[402] Einzige Ausnahme sind die vom Handwerker Schmitz verwendeten Namen „Sühl“ für Ahle und „Ategeschier“ für Hintergeschirr. Laut Aussage der Gewährsperson stammen diese Bezeichnungen aus dem nördlich von Geilenkirchen an der niederländischen Grenze gelegenen Selfkant.
[403] Vgl. hier die Zielsetzung in: Siuts, Hinrich, Bäuerliche und handwerkliche Arbeitsgeräte, S.4.
[404] Vgl. hier auch die diesbezügliche Forderung in: Siuts, Hinrich, Geräteforschung, S.149.
[405] Ebd., S.143. Laut Siuts liegen „regionale Erhebungen des rezenten Gerätebestands (...) leider nur für sehr wenige Regionen“ vor.
[406] Der Begriff ist entnommen aus: Oberem, Peter, Handwerk, Wege und Methoden volkskundlicher Forschung und Dokumentation, S.15.
[407] Siuts, Hinrich, Geräteforschung, S.144.

Die Werkzeuge des Sattler- und Polstererhandwerks



Geordnet nach den in 5.1.2. festgelegten Punkten der Systematik

3) Meß- und Anreißwerkzeuge

Mit Hilfe von Meßlehren, Maßstäben und Winkeln ermittelt der Sattler- und Polsterer die Maße für seine Werkstücke und überträgt sie mit Zirkeln, Bleistiften und Kreiden auf das zuzuschneidende Material. Das Messen und Schneiden muß sehr genau vorgenommen werden, da die meisten Werkstoffe teuer sind und unnötiger Verschnitt vermieden werden soll. Das gilt besonders für die Lederhaut, deren verschiedene Teile der Handwerker für unterschiedliche Endprodukte verwendet (vgl. Pkt. 6 der Systematik).[408] Zur Kalkulation seiner Produktpreise benutzt der Sattler- und Polsterer Waagen, mit denen er die Menge des verarbeiteten Leders und Polstermaterials errechnen kann.

3.1.) Längenmaße

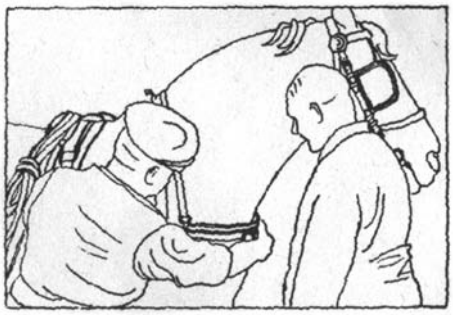
Nach dem Kommentar des Videofilms „Das Handwerk der Hamenmacher“[409] ist in der Sattlerei verhältnismäßig lange noch in Zoll gearbeitet worden. Viele der handschriftlichen Notizen in den Archivalien der Inventare Klein und Loosen und die Maßangaben in den Fach- und Lehrbüchern des Handwerks bestätigen dies.[410] Die metallenen und hölzernen Gliedermaßstäbe (Foto 3) des Inventars Loosen verfügen neben der Zentimetereinteilung umseitig auch über eine Zollskala.[411]

Maßstäbe sind nicht nur für das Messen, sondern auch für den Zuschnitt selbst von Nutzen. Lange Stücke und Treibriemen schneidet der Sattler entlang eines starren, bis zu zwei Meter langen Holz- oder Stahllineals (Foto 2).[412] Bögen und Krümmungen lassen sich mit Maßbänden messen (Übersicht 1, Figur 3; vgl. Textabbildung 1, S. 138), wobei die besseren Exemplare aus Metall sind und die als ungenauer geltenden[413]

---

[408] Klein, Leonard, Fachbuch der gesamten Sattlerei, S.9.
[409] Döring, Alois, Das Handwerk der Hamenmacher, Teil II.
[410] Rauschenbach & Deisselberg, Abteilung Werkzeuge, S.8 f. In diesem Werkzeug-Verkaufskatalog sind die Längenangaben der Ahleisen und Nadeln in Zentimeter und Zoll angegeben. Die Beibehaltung von Zollangaben bis in die Nachkriegszeit hinein dürfte auch in anderen Handwerken ähnlich gehandhabt worden sein und hat wohl in erster Linie damit zu tun, daß die Werkzeuge, wie in Kapitel 5.1.1. dieser Arbeit beschrieben, lange Zeit aus dem Ausland importiert worden sind.
[411] Gliedermaßstab des Inventars Klein, ohne Inv.-Nr., vgl. Foto 3.
[412] Video, gedreht vom Verfasser in der Werkstatt Schall. In dem Film führt Schall das Schneiden entlang des Stahllineals und andere Arbeitsgänge vor. Das Video befindet sich im FLMK.
[413] Bücheler, Robert, Das praktische Sattlerhandwerk, S.22.

Textilbänder in der Regel nur für gröbere Arbeiten wie das Zuschneiden von Planen in Frage kommen.



Textabbildung 1

Abnahme des Maßes für ein Brustblattgeschirr mit Hilfe eines Maßbandes.

(Aus: Klein, Leonard: Fachbuch der gesamten Sattlerei, S.9).

3.2.) Andere Meßzeuge

Zur Bestimmung schwierig zu ermittelnder Maße dienen Greifzirkel oder einfache Rundtaster (Ü. 1, Fig. 2).[414] Mit diesen Geräten lassen sich auch an unzugänglichen Stellen Werte ablesen, die dann direkt auf ein herzustellendes Werkstück übertragen werden können. Mit einem dem Rundtaster ähnlichem Werkzeug werden auch die Maße des Pferdehals für die Herstellung eines Hamens gemessen. Es handelt sich dabei um einen vom Handwerker selbst hergestellten Holz- oder Pappzuschnitt, der aus zwei geschwungenen Schenkeln mit nach innen gestellten Spitzen besteht. Diese Spitzen tasten die Halsweite des Tieres ab, wonach die entsprechenden Schnittschablonen für den Zuschnitt der Lederteile des Hamens ausgesucht werden können.[415] Das Gerät findet sich bei Salaman[416], im Inventar Loosen (Ü. 1, Fig. 2)[417] und im Bestand Paas,[418]

[414] Riedler, Siegfried, Straße, Rad und Wagen, Aus der Geschichte des Wagner-Handwerks und des Verkehrs, S.231. Riedler bezeichnet das Werkzeug als Rundtaster.

[415] Es wird zu diesem Zeitpunkt noch nicht das genaue Paßmaß des Hamens bestimmt, sondern nur eine grobe Vorauswahl der Größe der Hamenleibzuschnitte getroffen, wofür verschiedene Schablonen in der Werkstatt bereitliegen. Genau angepaßt wird der Hamen erst dann, wenn die Hamspäne am fertigen Leib befestigt und die oberen und unteren Enden miteinander verbunden werden. Vgl.: Döring, Alois, Das Handwerk der Hamenmacher II.

[416] Salaman, Raphael A., Dictionary of leather-working tools, S.245 f. Salaman zeigt auch eine große, zusammenklappbare Kumt-Meßlehre, welche sich aus einem ca. 80 cm langem, skaliertem Holzstock und zwei daran angebrachten, eisernen Greifarmen zusammensetzt. Dieses Modell ist in verschiedenen Katalogen amerikanischer Werkzeughersteller abgebildet, z.B. in Hampson & Scott`s Equine Album (c.1900) oder unter der Bezeichnung „Everet`s Patent“ bei C.S.Osborne (USA, ca. 1800). Diese Geräte sind aber weder in der deutschsprachigen Literatur erwähnt, noch (laut den Erhebungen des Verfassers)

wo es die dazugehörige Karteikarte als „Kummet-Meßlehre“ beschreibt. Andere Sattler benutzen einen flexiblen, mit Kunststoff ummantelten Draht,[419] den sie dem Tier um den Hals legen. Die gebogene Form wird dann mit einem Bleistift auf Papier oder den Werkstoff übertragen. Eher ungewöhnlich dürfte dagegen die Methode gewesen sein, über die das folgende Zitat aus dem Interview Loosen berichtet: „Dann nahm er sich einen Grashalm, legte den dem Pferd um den Hals und sagte: ‚Datt iss enne 22er Hahm“.[420]

3.3.) Waagen

Zum Abwiegen der in der Sattler- und Polsterei verwendeten Materialien und Füllstoffe (Palmfasern, Kapok, Roßhaar usw.) benutzt der Handwerker eine Balken-, Schnell- oder Federwaage (Foto 1).[421] Mit der Wasserwaage lassen sich horizontale und vertikale Ebenen eineichen.[422]

3.4.) Winkel

In den Beständen finden sich Holzwinkel und -dreiecke, sowie metallene Zimmermannswinkel (Ü. 1, Fig. 4). Ein guter Stahlwinkel ist wichtig für alle Produkte, die mit einem exakten 90° Winkel gearbeitet sein müssen, wie z.B. Planen, Bindertücher oder Treibriemen. Er soll genau wie das Stahllineal hängend aufbewahrt werden, damit er sich bei seiner Lagerung nicht verbiegen kann.[423]

---

im Untersuchungsraum vorhanden.
[417] Teil der Inv.-Nr. 96/366 FLMK (Loosen).
[418] Inv.-Nr. 63/1950 FLMK (Paas).
[419] Salaman, Raphael A., Dictionary of leather-working tools, S.245 f. Vor der Erfindung des Kunststoffes nahm man mit Blei isoliertes Kabel.
[420] Interview Loosen
[421] Bücheler, Robert, Das praktische Sattlerhandwerk, S.23.
[422] Bücheler, Robert, Das praktische Polstern, S.22 f. Bücheler nennt z.B. das Aufstellen von Möbeln oder das Einrichten von Billiardtischen, die der Polsterer und Dekorateur mit Tuch bezieht.
[423] Klein, Leonard, Fachbuch der gesamten Sattlerei, S.9 f.

3.5.) Zirkel und Anreißwerkzeuge

Will man eine umzuschlagende Lederkante oder ungleichmäßige Ausschnittslinien markieren, kommen einfache dornförmige Ritzer, Falzwerkzeuge oder Ledermesser (vgl. Pkt. 6 und 8 der Systematik) zum Einsatz.[424] Die Stech-, Loch- und Ellipsenzirkel werden dagegen verwendet, wenn eine größere Präzision verlangt ist: sie dienen dem Aufreißen von Kreisen und dem Konstruieren von Bögen, Vielecken und Winkeln. Auch schlägt man mit ihnen Radien, um die Punkte eines Nahtverlaufes, einer Nagel- oder einer Lochreihe vorzugeben.[425] Um diese Punkte in gleichmäßigen Abständen anzuzeichnen, läßt sich an einigen der Zirkel ein eingestelltes Maß mit einer Schraube oder durch Federwirkung arretieren (Ü. 1, Fig. 8). Bei Arbeiten mit besonders großen Radien kommt der Stangenzirkel zum Einsatz, bei dem zwei verschiebbare Zirkelspitzen an einer skalierten Stange angebracht sind.[426]

Lack- oder Reißzirkel schneiden beim Markieren die oberste Schicht eines Glanzleders mit einer kleinen Klinge ein, damit das beschichtete Material beim späteren Nähen nicht unkontrolliert einreißt.[427] Der zweite Zirkelfuß hat entweder eine einfache Spitze für das Schlagen von Bögen (Ü. 1, Fig. 6) oder eine gegabelte Spitze, mit deren Hilfe man auch einen parallel zu einer geraden Kante liegenden Nahtverlauf anzeichnen kann (Ü. 1., Fig. 7).[428]

3.6.) Schnittschablonen

Der Sattler benutzt für die Anfertigung häufig benötigter Werkstücke Schablonen aus Pappe, Papier oder Leder, mit denen er die Umrißlinien des Zuschnitts auf die Lederhaut oder andere Materialien überträgt (Ü. 1, Fig. 9 und 10). Hierzu schreibt Vollmer: „Es gibt keine Branche der Sattlerei, die nicht einer größeren Anzahl Modelle

---

[424] Bücheler, Robert, Das praktische Sattlerhandwerk, S.20.
[425] Interview Klein: „Diese Löcher, die mußten einen genauen Abstand haben (...), so hat man damals einen Zirkel genommen, und mit diesem Zirkel wurden die Löcher (...) angedeutet, es waren immer so kleine Punkte zu erkennen, und genau in diese Punkte mußte der Ahl eingeführt werden“.
[426] Bücheler, Robert, Das praktische Sattlerhandwerk, S.22 f.
[427] Klein, Leonard, Fachbuch der gesamten Sattlerei, S.23.
[428] Salaman, Raphael A., Dictionary of leather-working tools, S.269. Weiterhin zeigt Salaman auf S.255 die gabelartigen „Guider“, die jeweils zwei kurze, feststehende Spitzen besitzen und den gleichen Zweck wie die arretierbaren Zirkel zum Schlagen von Radien erfüllen. Diese Werkzeuge lassen sich in den untersuchten Beständen allerdings nicht nachweisen.

zum Ausschneiden der Materialien bedarf. Diese Modelle sind es, die insbesondere in der Geschirrsattlerei von der Kunst und dem Formensinn des Meisters Zeugnis geben. Denn nach diesen Modellen werden die Arbeiten zugeschnitten und gerade die hübsche Form der Arbeiten bedingt in der Hauptsache die Eleganz“.[429] Schnittschablonen finden sich daher in jeder Sattlerwerkstatt[430] und sind entweder selbst entworfen oder der Handwerksliteratur entnommen. In den vom Verfasser eingesehenen Fach- und Lehrbüchern sind Ausschneidemodelle in Originalgröße oder verkleinerte Vorlagen zur Nacharbeitung abgedruckt.[431]

3.7.) Bleistifte, Kreide etc.

Linien für den Lederzuschnitt werden mit Bleistift, für den Textilzuschnitt mit weiß- oder blaufarbenen, fetthaltigen Kreidesteinen aufgezeichnet.[432]

[429] Vollmer, K., Der praktische Sattler, Riemer und Täschner, S.30.
[430] In folgenden Werkstätten finden sich hierfür Belege: Loosen, Inv.-Nr. 97/366 und 96/479 FLMK (selbst angefertigte Papier- und Pappformen, auf einer der Schablonen ist das Datum „1916“ zu erkennen), Korsten, Schall, Handwerker aus Barmen, Jumpertz (Models für die Erneuerung von Sätteln).
[431] Hier sind die Zeitschriften „Deutsche Sattlerzeitung/Wagenbaukunst“, „Deutsche Tapeziererzeitung/ Schreinerkunst“ und ihre Nachfolger, wie etwa „Raumgestaltendes Handwerk“ zu nennen (s.Literaturverzeichnis). Diese Zeitschriften machen die Handwerker mit Neuentwicklungen von Werkzeug, Material und Arbeitstechniken bekannt und stellen Musterprodukte in Aufriß- und Schnittzeichnungen vor. Zu diesen Produkten bilden sie oft die dazugehörigen Zuschnittschablonen ab, welche die jeweiligen Sattler- oder Polsterermeister durch Nacharbeiten oder Ausschneiden ihrem Model-Repertoire hinzufügen. Vgl. Kapitel 7: „Die Produkte“.
[432] Kreiden und Bleistifte finden sich in den Inventaren Klein, Loosen, Schwab und Kuhles.

4.) Zangen und Haltewerkzeuge

In den Fach- und Lehrbüchern der Sattler- und Polsterei werden sehr viele Zangentypen erwähnt, die auch in anderen Handwerken bekannt sind. Man braucht sie für die Holz- und Metallbearbeitung oder zum Abschneiden, -beißen, -kneifen und -zwicken der verschiedenen Materialien (vgl. Pkt. 14 der Systematik). In diesem Kapitel sollen nur die für das untersuchte Handwerk typischen Leder- oder Gurtzangen, sowie verschiedene in Unterpunkt 4. 3. angeführte Spezialzangen beschrieben werden. Zu den Haltewerkzeugen gehören die Kloben und Schraubstöcke und die Riemen- oder Gurtspanner, die in der Sattler- und Polsterei überall dort verwendet werden, wo ein Riemen oder Gurt auf Spannung vernäht oder vernagelt, bzw. vor seinem Gebrauch vorgedehnt werden soll.

4.1.) Schraubstöcke und Kloben

Zum Einspannen von Werkstücken zwecks ihrer Bearbeitung benutzen Sattler und Polsterer nicht nur Nährösser und -kloben (vgl. Pkt. 10. 6 der Systematik), sondern auch die meist an der Werkbank befindlichen Schraubstöcke und die in vielen Handwerken gebräuchlichen Feilkloben. Letzere hält man bei der Arbeit in der Hand, legt sie auf einen Tisch auf oder spannt sie an der Werkbank ein, wozu ihre glatten Seitenflächen nützlich sind. Der im Bestand Klein vorhandene Feilkloben (Foto 4)[433] ist in einer annähernd gleichen Form schon bei Diderot unter den Werkzeugen des Sattlers aufgeführt.[434]

[433] Ein Feilkloben findet sich nur im Bestand Klein, da die meisten Handwerker über einen fest an der Werkbank installierten Schraubstock verfügten.

[434] Diderot - d´Alembert, Enzyclopédie ou dictionnaire raisonné des sciences, des arts et des métiers. Recueil de planches sur les sciences, les arts liberaux et les arts mécaniques, Paris 1771, Planche XXIV, Fig.52 (Tenailles à vis). Über die Geschichte einzelner Werkzeuge, bzw. ihre Abbildung und Nennung in den verschiedenen, historischen Lexika, Fachbüchern des Handwerks und Werkzeugkatalogen, siehe Kapitel 5.1.1 dieser Arbeit.

4.2.) Lederzangen

Den verschiedenen Zangen für das Festhalten und Spannen von Leder und anderen weichen Materialien ist gemein, daß sie kein scharfkantiges, sondern ein geriffeltes oder glattes Maul haben, um den Werkstoff nicht zu beschädigen.[435] Dabei eignet sich die Sattelzange (Ü. 2, Fig. 7) besonders für das Spannen von Leder über eine Kante. Mittels der Hebelwirkung durch den Höcker auf einer der Backenaußenseiten läßt sich das Material kräftig ziehen und so leicht an der vorgesehenen Stelle (z.B. einem Holz) befestigen. Laut dem Handwerker Kuhles ist eine solche Zange „unentbehrlich für den Sattler (...) zum Anziehen von Leder und Strippen, z.B. wenn an Sätteln irgendwas befestigt wurde, oder wenn ein Leder in Form gezogen wurde".[436] Eine Gewährsperson Salamans[437] gibt folgendes an: Mit dem Daumen der linken Hand wird das gespannte Material festgehalten, worauf mit dem Daumen der rechten Hand (in welcher sich auch die Zange befindet) die Stifte eindrückt werden. Ist dies geschehen, so kann man mit dem Höcker der Zange die Stifte kräftig einschlagen, ohne das Werkzeug vorher abgelegt zu haben. Dies folge dem Grundprinzip des Gewerbes, jedes Werkzeug für jede Arbeit nur einmal in die Hand zu nehmen.[438] Die zuverlässige Sattelzange nennen die Gewährsleute Salamans „Bulldog", da sie „zubeißt und nicht wieder losläßt". Für leichteres Material oder Arbeiten an schwer zugänglichen Stellen benutzten sie das „Crocodile", auch genannt „Blucher Zange"[439], die bei Leonard Klein einfach als Lederzange bezeichnet ist.[440] Sie hat im Vergleich zur Sattelzange etwas längere Backen und keinen Höcker (Ü. 2, Fig. 5 und 6).

---

[435] Klein, Leonard, Fachbuch der gesamten Sattlerei, S.20.
[436] Interview Kuhles
[437] Salaman, Raphael A., Dictionary of leather-working tools, S.261.
[438] Ähnlich verhält es sich beim Nähen der Sattler-Steppnaht (vgl. Pkt. 10 der Systematik), wobei der Sattler während des gesamten Arbeitsvorganges zwei Nadeln und die vorstechende Ahle in der Hand hält.
[439] Salaman, Raphael A., Dictionary of leather-working tools, S.261. Die Bezeichnung „Blucher" leitet sich laut Salaman wahrscheinlich von den nach Prinz Leberecht von Blücher (1742-1819) benannten, schweren Armeeschuhen ab, die um 1800 in Amerika mit dieser Zange hergestellt wurden.
[440] Klein, Leonard, Fachbuch der gesamten Sattlerei, S.20.

4.3.) Andere Zangen

Zangen zum Zwicken, Abschneiden, Beißen oder Kneifen braucht man für Arbeiten an metallenen und hölzernen Werkstücken und zum Entfernen größerer Nägel.[441] An dieser Stelle ist es nicht nötig, alle diese Zangentypen näher zu beschreiben, da die meisten nicht spezifisch für das besprochene Handwerk sind und auf die gleiche Weise gehandhabt werden, wie in allen anderen Gewerben. Hier soll nur auf die in den Inventaren aufgefundenen Spezialzangen eingegangen werden.

Hier ist z.B. die Polsterklammerzange des Inventars Klein zu nennen (Foto 6). Ihre Backeninnenseiten sind mit länglichen, halbrunden Eintiefungen versehen, mit denen die Polsterklammern (Foto 7) umfaßt, zusammengedrückt und am Ort ihrer Bestimmung befestigt werden. Für die Matratzen- und Polstermöbelherstellung wird die Heftzange gebraucht (Foto 5), die z.B. zum Befestigen der Polsterfedern auf der Gurtung oder der Jute an einem Federkern dient, mit der aber auch alle anderen Heftungen durchgeführt werden können. Sie ist in Kombination mit den oben beschriebenen Leder- und Sattelzangen oder dem in Punkt 4.4 angeführtem Gurtspanner verwendbar. In Binders Katalog aus den 1950er Jahren ist als Weiterentwicklung dieser Zange eine Heftpistole gezeigt.[442] Die im Inventar Hürtgen vorhandene Kantendraht-Klammerzange verbindet die Federn eines Polsteraufbaus mit speziellen Metallhaken am umlaufenden Haltedraht.[443]

4.4.) Riemen- und Gurtspanner

Bestimmte Riemen und Gurte müssen auf Spannung montiert werden. Das einfachste Werkzeug hierfür ist der Riemenanzieher, der im Werkzeugkatalog Rauschenbach & Deisselbergs[444] die Form einer kräftigen, langen Spitze hat. Man spannt den Riemen, indem man an einer Stelle einsticht und hebelt. Genau so funktioniert wohl die bei Salaman zu sehende, vierzackige „Straining Fork“ (Länge ca. 18 cm).[445] Für Arbeiten,

---

[441] Ebd., S.20.
[442] Binder, Friedrich, Spezialwerkzeuge und Maschinen für Sattler, Tapezierer, Polsterer, Linoleumleger, Dekorateure, Karroseriebau, S.34.
[443] Inventar Hürtgen.
[444] Rauschenbach & Deisselberg, Abteilung Werkzeuge, S.11.
[445] Salaman, Raphael A., Dictionary of leather-working tools, S.278.

bei denen mehr Kraft aufgebracht werden muß, braucht man stabilere Werkzeuge. So zeigt Schlüter in der Ausgabe von 1879 einen metallenen Sattelgurtenspanner, bei dem die Riemen über mehrere Rollen geführt und mit einer Handkurbel angezogen werden (Ü. 2, Fig. 10).[446] In der späteren Ausgabe von 1897 ist dieses kräftige Werkzeug durch die transportable Gurtzange mit sehr breiten, gezahnten Backen ersetzt (Ü. 2, Fig. 8).[447] Zum Feststellen der Zange dient ein Schieber, der die beiden Arme umfaßt.[448]

Es ist beim Montieren eines Riemens oder Gurtes auf Spannung zu berücksichtigen, daß viele Materialien mit der Zeit nachgeben. Es kann vorkommen, daß man z.B. einen Sattelgurt nach einer bestimmten Benutzungsdauer nachspannen muß. Die Gurte eines Polstermöbels werden wegen der Elastizität des Materials grundsätzlich straffer verspannt, als es die Konstruktion der Polsterung vorgibt. Um einem „Ausleiern“ zusätzlich vorzubeugen, kann man Riemen und Gurte vor ihrer Montierung vordehnen. Das kann mit dem oben beschriebenen Sattelgurtspanner geschehen, den man an einem Tisch befestigt, an dessen anderer Seite der Strang angebunden wird. Es gibt jedoch auch spezielle Geräte für diesen Zweck, wie die bei Vollmer gezeigte, große Riemenstreckmaschine mit Kurbelbetrieb (Ü. 2, Fig. 11)[449] Der Handwerker Küpper berichtet, daß die von ihm bei einem bestimmten Großhändler bestellten Treibriemen bereits vorgedehnt waren. Sie wurden mehrfach genäßt, im feuchten Zustand gespannt und zum Schluß eingefettet, damit sie: „...nachher wenn sie fertig sind (...) nicht mehr so dehnen, sonst hätte man ja laufend nachspannen müssen“.[450]

Der für die Polsterei typische Gurtspanner dient zum Anziehen und Fixieren der Gurtung, auf der die geschnürten Stahlfedern eines Polstermöbels aufsitzen. „Das ist ein Gurtspanner, wenn eine Couch gemacht wird, der wird heute bei den Federkernen nicht mehr benutzt“,[451] führt der Handwerker Küpper dazu aus. Die Gurte werden miteinander verflochten, d.h. abwechselnd über- und untereinanderlaufend montiert (vgl. Ü. 2, Fig. 4), wobei der Gurtspanner (Ü. 2, Fig. 1) auf den Rahmen des Möbels aufgesetzt und der jeweilige Gurt über die Zarge gezogen und vernagelt wird. Alles wird „...so stramm wie es geht“ [452] angezogen. An der auf den Rahmen aufgesetzten

[446] Schlüter, Karl, Vollständiges Handbuch für Sattler und Riemer, S.25.
[447] Schlüter, Karl, Vollständiges Handbuch für Sattler, Riemer und Täschner, S.27.
[448] Bücheler, Robert, Das praktische Sattlerhandwerk, S.23 f.
[449] Vollmer, K., Der praktische Sattler, S.48 f.
[450] Interview Küpper.
[451] Ebd.
[452] Ebd.

Kante hat der Gurtspanner zur Schonung des Materials einen Belag aus Stoff oder Leder. An der Oberkante bzw. Werkseite ist er mit einer Reihe Metallspitzen versehen, damit das Werkzeug mit einer besonders kräftigen Hebelwirkung in das Gewebe des Gurtes eingreifen kann. Um das dadurch mögliche Einreißen des Stoffes zu verhindern, gibt es auch Spanner mit einer Klemmvorrichtung anstelle der Zacken (Ü. 2, Fig. 3).[453] Ein eigenes Patent der Firma Binder ist der verstellbare Spanner, mit dem sich versetzt ziehen läßt (Ü. 2, Fig. 2). Dies ist z.B. dann nötig, wenn eine Stuhllehne das Aufsetzen des Holzes auf dem Rahmen behindert.[454]

Spezielle Riemenspanner braucht man zum Einbau von Treibriemen (vgl. Pkt. 14.3 der Systematik). Ein vor dem Aufziehen auf die Transmissionsräder geschlossener Treibriemen läßt sich nur mit sehr viel Kraft und unter der Gefahr der Beschädigung montieren, wenn die Form des Übersetzungsrades dies nicht sogar gänzlich verhindert. Deshalb werden die noch offenen Treibriemen auf die Räder aufgelegt und ihre beiden Enden mit einem spindelbetriebenen Hebelriemenspanner zusammengespannt, um sie miteinander zu vernähen.[455]

Der in den Inventaren Kuhles, Flücken und Paas vorhandene Haftriemenspanner (Ü. 2, Fig. 9)[456] ist ein nützliches Werkzeug, um einen Hamenleib oder ein Sattelpolster an den Hamspänen bzw. dem Sattelbaum zu befestigen. Hierzu wird ein Lederriemen mit einer Einbindahle (vgl. Pkt. 10.1 der Systematik) durch das gefüllte Polster hindurchgezogen (Ü. 12, Fig. 7), an dem darunterliegendem Holzteil befestigt und durch Drehen mit dem Haftriemenspanner auf der Oberseite des Leibes bzw. Polsters angezogen: „Da konnte man unheimlich viel mit ziehen, am Riemen. Das waren ja weiche Riemen (...). Da hat man richtig Gewalt gehabt“.[457] Wie auch an vielen anderen Beispielen ersichtlich, werden als besonders wichtig erachtete Werkzeuge auch besonders behandelt und gepflegt: „Und das Ding, das war oben, war das vernietet, und da weiß ich, als mein Vater nachher das wacklige Ding festschweißen ließ (...). Das war ein nützliches Werkzeug“.[458]

---

[453] Bücheler, Robert, Das praktische Sattlerhandwerk, S.23 f.
[454] Vollmer, K., Der praktische Sattler, S.37 f.
[455] Ebd., S.49.
[456] Das Werkzeug ist bereits gezeigt bei: Diderot - d´Alembert, Enzyclopédie ou dictionnaire raisonné des sciences, des arts et des métiers, Planche XXIV, Fig.25 (Bec d`âne à ferrer).
[457] Interview Kuhles.

5.) Schlagwerkzeuge

Aus der schematischen Zeichnung in der Textabbildung 2 (S. 148) gehen die Bezeichnungen der einzelnen Hammerteile hervor. Gemeinsam ist allen guten Hämmern, daß Finne und Bahn besonders gehärtet sind, wogegen das Mittelstück und das Auge zur Aufnahme des Stiels federnd bleiben muß. Geht es um den Schlag als solchen, so wird ein Hammer nach seinem Gewicht klassifiziert,[459] das auf dem Kopf vermerkt ist. In der Sattler- und Polsterei kommt es bei den meisten durchgeführten Arbeiten aber auf einen gezielten, und nicht auf einen kräftigen Schlag an. Hier bestimmt man die Hämmer deshalb nach dem Durchmesser ihrer Bahn.[460] Die wichtigsten in der Sattler- und Polsterei verwendeten Typen sind der Sattlerhammer, der Polsterhammer, der Holz- oder Gummihammer für abgefedertes Schlagen bei empfindlichen Materialien, sowie der Schlegel zum Bearbeiten einer Füllung oder Naht. Genau wie bei den Zangen gibt es unter den verwendeten Hämmern zusätzlich eine Reihe von Typen, die aufgrund ihrer weiten Verbreitung in sehr vielen Gewerben hier nicht näher erläutert werden müssen.

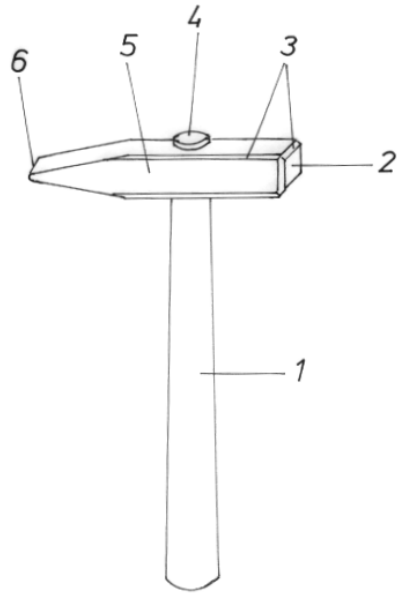
Zu den Schlagwerkzeugen sind im weitesten Sinne auch die Nagelheber und Losschlageisen zu zählen, die in Kombination mit dem Holzhammer benutzt werden, um ein Werkstück „abzuschlagen“, d.h. die Nägel und Stifte zu entfernen, die das Material miteinander verbinden.

---

[458] Ebd.
[459] Das gilt für die Kataloge des Handels und die Fach- und Lehrbücher des Handwerks.

5.1.) Hämmer

Bei den meisten Hämmern geben ihre Bezeichnungen Aufschluß über die jeweilige Verwendung. Von ihrer Form her sind sie aber nur schwer zu unterscheiden, so daß in diesem Kapitel vor allem die äußerlichen Unterschiede der verschiedenen Typen erläutert werden sollen. In Abbildung 2 sind zu diesem Zweck die wichtigsten Teilbezeichnungen am Beispiel eines Niethammers zusammengestellt.



Textabbildung 2:
Schematische Darstellung eines Niethammers

Charakteristisch für die Niethämmer ist die rechteckige Bahn und die keilförmige Finne. Diese Hämmer dienen einem kräftigem Schlag und werden daher nach dem Gewicht ihres Kopfes klassifiziert (Binder führt Niethämmer mit Gewichten von 50 bis 500 Gramm an).[461]

1. Hammerstiel
2. Schlagbahn
3. Gebrochene Kanten
4. Auge mit durchgestecktem Stiel
5. Hammerkopf
6. Finne

Der Sattlerhammer (Ü. 3, Fig. 1) hat einen relativ geraden, langen und schmalen Hammerkopf mit einer flachen Finne ohne Klaue und einer runden oder ovalen Bahn. Dieser Hammer eignet sich zum Einhämmern von Stiften bzw. kleinen Nägeln am Sattel oder an anderen Lederarbeiten, wobei man ihn durch die schmale Form des Kopfes auch an engen Stellen gut einsetzen kann.[462] An manchen Sattlerhämmern ist

[460] Klein, Leonard, Fachbuch der gesamten Sattlerei, S.18 f.
[461] Binder, Friedrich, Spezialwerkzeuge und Maschinen für Sattler, S.4.
[462] Salaman, Raphael A., Dictionary of leather-working tools, S.255.

der Kopf an seinen Kanten gerundet und wie bei den Polsterhämmern auf die gesamte Länge als schmaler Zylinder ausgeführt.

Beim Polsterhammer (Ü. 3, Fig. 2) wird der Stiel durch ein federndes Stahlrohr verstärkt. Da er ähnlich geformt ist wie der Sattlerhammer, zusätzlich aber über eine Klaue an der Finne verfügt, wird er auch in der Sattlerei oft benutzt.[463] Der lange und schmale Kopf mit seinen leicht nach unten geschwungenen Enden hat eine runde Schlagbahn mit gebräuchlichen Durchmessern von 6 bis 10 mm. Mit der Klaue lassen sich kleinerer Stifte herausziehen. Aufgrund des federnden Stiels ist er aber nicht für das Entfernen stärkere Nägel geeignet, was man im allgemeinen auch nicht mit den Hämmern, sondern mit den Geißfüßen oder Losschlageisen vornimmt (vgl. Pkt. 5.4. der Systematik). Der in der Grundform mit dem Polsterhammer identische Gurthammer (Foto 8) hat als Unterschied zu diesem einen kürzeren und im Querschnitt stärker ausgeführten Kopf mit Schlagbahndurchmessern von 10 bis 16 mm.

In der Fachliteratur lassen sich keine Hinweise auf die Funktion und Verwendung der Wagen- und Geschirrhämmer finden. Es bleibt hier also nur die Möglichkeit, sie in ihren Formen zu beschreiben. So hat der Geschirrhammer (Ü. 3, Fig. 5) einen kantigen Kopf, eine flache und breite Finne und eine gerundete Bahn. Der Kopf des Wagenhammers ist ähnlich geformt, jedoch insgesamt länger und weniger gedrungener ausgeführt. Binder nennt als eine Variante des Wagenhammers einen Typ in der sogenannten „Berliner Form“ (Ü. 3, Fig. 3), der allerdings eher wie ein Polsterhammer mit beidseitig runder Schlagbahn aussieht. Wie bei vielen Sattler- und Polsterhämmern sind an diesem Stück alle Kanten des schmalen Kopfes abgerundet.

Muß eine Naht „beklopft“ werden, d.h. ein unsauber eingenähter Nähriemen oder Faden in die vorgesehene Nahtnuten plaziert werden, so nimmt man einen Hammer mit einer breiteren Bahn (oder auch einen Holzhammer, vgl. Pkt. 5.3.).[464] Ein Werkzeug für diese Tätigkeit ist der Anschlaghammer, der einen kurzen, kräftigen Kopf mit einer steil abfallenden und in einer Klaue endenden Finne besitzt. Die Schlagbahn ist viereckig und mißt bis zu 25 mm im Querschnitt. Genau wie beim Wagenhammer wird bei Binder eine Variante des Anschlaghammers gezeigt, die eher einem Polsterhammer ähnelt.[465] Der Unterschied zu diesem besteht jedoch in der kugelförmig ausgeformten Bahn. Man

[463] Ebd., S.256.
[464] Bibrach, Martin, Der Sattler, Werdegang des Lehrlings, Berlin-Johannisthal 1946, S.27. Auch der Videofilm, der vom Verfasser in der Sattlerei Goertz gedreht wurde, zeigt an mehreren Stellen das Beklopfen einer Naht mit einem Hammer nach dem Nähen, in einem Fall mit einem Schusterhammer.
[465] Binder, Friedrich, Spezialwerkzeuge und Maschinen für Sattler, S.4.

kann mit solch einer Kugel nicht nur einfache und verdeckte Nähte in Form klopfen, sondern auch feuchtem Leder seine Form geben oder die Köpfe eingeschlagener Nieten bearbeiten.[466]

Zum Weichklopfen des Leders nach dem Wässern, sowie zum Ausgleichen von Blasen- oder Faltenbildung beim Zusammenfügen verschiedener Lederteile dient die große, runde und gewölbte Bahn des Schusterhammers (Ü. 3, Fig. 4). Laut Salaman konnte man außerdem die breite Finne für das Nachschleifen einer Naht benutzen, was ansonsten mit einem Falzbein geschieht (Vgl. Pkt. 8.3. der Systematik).[467]

5.2.) Holz-, Gummi-, und Kunststoffhämmer

Holzhämmer oder „Klüpfel“ sind meist aus Weißbuchenholz. Ihre Köpfe haben im Allgemeinen eine Tonnenform (Ü. 3, Fig. 8), seltener viereckige Bahnen (Ü. 3, Fig. 7). Die Holzhämmer zeichnet sich genau wie die Gummi-, Plastik- und Aluminiumhämmer (Ü. 3, Fig. 6) dadurch aus, daß mit ihnen ein gefedertes Schlagen möglich ist. Es kommt auf die Wucht des Schlages bei größter Schonung des behauenen Werkzeuges und des zu bearbeitenden Werkstückes an. Man schlägt mit diesen Hämmer z.B. Locheisen ein, treibt den Geißfuß (Pkt. 5.4.) unter einen Nagel[468] oder stemmt kleinere Löcher mit Hilfe eines Stecheisens. Man benutzt sie auch zusammen mit dem Losschlageisen zum „Abschlagen“[469] älterer Polstermöbel oder anderer schwerer Werkstücke.[470] Dazu der Handwerker Kuhles: „Da wurden Dinge mit losgeschlagen, (...) da hatte man das Losschlageisen, man hat eben den Holzhammer genommen, um eben einen weichen Schlag zu haben. Da brauchte man keinen Metallhammer für“.[471] In einer leichteren Version kann der Holz- oder Gummihammer auch zum Eintreiben von Prickwerkzeugen dienen (vgl. Pkt. 10.7. der Systematik).

---

[466] Salaman, Raphael A., Dictionary of leather-working tools, S.255.
[467] Ebd., S.255
[468] Klein, Leonard, Fachbuch der gesamten Sattlerei, S.19.
[469] „Abschlagen“ bedeutet, daß Nagel- bzw. Stiftverbindungen gelöst werden.
[470] Bücheler, Robert, Das praktische Sattlerhandwerk, S.20.
[471] Interview Kuhles.

5.3.) Schlegel

Die zuvor genannten Holzhämmer werden auch als Sattlerschlegel bezeichnet.[472] Ein spezielles Werkzeug, das beim Einstopfen der Hamenleibfüllung gebraucht wird, ist der sogenannte Kumtschlegel. Dieses Gerät ist bei Diderot[473] in der Form eines tonnenförmigen Holzhammers mit einem schmalem Durchmesser und leicht geschweiftem Körper gezeigt, bei Salaman als runde, beidseitig gewölbte Holzscheibe (Ü. 3, Fig. 9) und in einer anderen Publikation als länglich runder Stabklopfer (Ü. 3, Fig. 10). Mit dem Schlegel wird der Hamen nach dem Einführen der einzelnen Strohwirsche beklopft (vgl. Pkt. 11 der Systematik), um die hohlen Strohhalme im Innern des Leibes zusammenzupressen. So kann der Hamen bei seiner späteren Belastung am Pferdeleib nicht mehr in der Füllung nachgeben.[474] Mit dem hölzernen Werkzeug besteht keine Gefahr, das während des Füllens feuchte Leder des Leibes zu beschädigen.[475] Für kräftigeres Schlagen – etwa zum Auswalgen einer Haut – dient der bei Siuts genannte Ausschlaghammer oder Rohhautschlegel (Ü. 3, Fig. 11), bei dem ein Lederstreifen um einen massiven Zylinder gewickelt ist, der in Achsenrichtung des schweren, geschwungenen Griffs montiert ist.

5.4.) Losschlageisen

Mit dem Losschlageisen (Ü. 3, Fig. 12) lassen sich unter Zuhilfenahme des Holzhammers an verschiedenen Werkstücken die Nagelverbindungen entfernen. Die Klinge ist abgekröpft und mit einer Klaue versehen.[476] Der ebenso mit Hilfe des Holzhammers zu verwendende, kleinere Geißfuß oder Nagelheber (Ü. 3, Fig. 13) hat eine gleich gestaltete Klinge, die im Gegensatz zum Losschlageisen aber gerade ist. Den Geißfuß braucht man zum Abheben kleinerer Ziernägeln oder Stifte.[477]

---

[472] Sautreau, Serge; Velter, André, Das Buch vom Werkzeug, S.420.
[473] Ebd., S.420.
[474] Döring, Alois, Das Handwerk der Hamenmacher II.
[475] Ebd.
[476] Klein, Leonard, Fachbuch der gesamten Sattlerei, S.22. Dieses Werkzeug ist auch unter dem Namen Nageleisen bekannt.
[477] Bücheler, Robert, Das praktische Sattlerhandwerk, S.22.

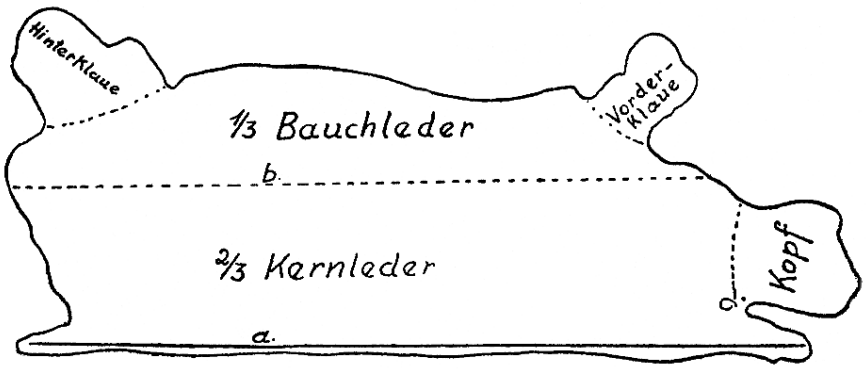
6.) Schneidende Werkzeuge

Im Sattlerberuf werden verhältnismäßig viele Schneidwerkzeuge benötigt.[478] Die Qualität der Geräte hängt von der Güte des verwendeten Stahls ab, aber auch von einer regelmäßigen Pflege. Die Messer müssen stets scharf gehalten werden, um immer eine gute und glatte Schnittkante zu erzielen. Dazu werden sie nicht nur an der Schneide, sondern über die gesamte Klinge geschliffen, damit der Zuschärfungswinkel, d.h. der Winkelgrad der Schneide, nicht zu groß wird. Man schleift nie trocken, sondern unter Zuführung von Wasser, oder besser von Öl.[479] Vollmer schreibt über die Aufbewahrung der Werkzeuge: „Für jedes Messer soll der Sattler eine Lederscheide besitzen. Ein altes Sprichwort sagt: An dem Werkzeug erkennt man den Arbeiter.“[480] Die Handwerker Wenzel und Schall bewahren ihre Halbmonde in selbst angefertigten, am Werkzeugboard festgenagelten Ledertaschen auf, so daß sie nach Gebrauch an einer schnell erreichbaren Stelle geschützt gelagert sind.[481]

Zum Zuschneiden von Werkstücken aus der Lederhaut sind die Halb- und Viertelmonde, sowie die unterschiedlichen Handmesser mit ihren verschieden geformten Klingen gebräuchlich. Diese Arbeit braucht viel Erfahrung, so daß der Meister sie in der Regel selbst vornimmt.[482] Es darf kein unnötiger Verschnitt entstehen und die Lederoberfläche bei der Arbeit nicht beschädigt werden. Außerdem müssen kleine, natürliche Fehler des Leders so verarbeitet werden, daß sie im fertigen Stück nicht mehr sichtbar sind.[483] Die Haut wird flach auf ein Zuschneidebrett auflegt und die Form des Werkstückes mit Hilfe von Bleistift und Schablone aufgezeichnet (vgl. Pkt. 3.6. der Systematik). Es wird von der Stirn aus in Richtung Steiß geschnitten (Textabbildung 3, S. 154), da so zubereiteter Stücke zäher sind als diejenigen, die vom Rücken zum Bauch reichen.[484] Gerade Ausschnitte trennt man aus dem Kernleder entlang des Stahllineals, einer Holzlatte oder eines Winkels, wobei für besonders lange Zuschnitte auch das Kopfende hinzu genommen werden kann. Stücke aus dem

[478] Klein, Leonard, Fachbuch der gesamten Sattlerei, S.10.
[479] Ebd., S.10.
[480] Vollmer, K., Der praktische Sattler, S.32.
[481] Video, gedreht vom Verfasser in der Werkstatt Schall.
[482] Bibrach, Martin, Der Sattler, Werdegang des Lehrlings, S.50. Vgl. auch: Siuts, Hinrich, Bäuerliche und handwerkliche Arbeitsgeräte in Westfalen, S.316. Hier heißt das Zuschneiden „Kranzabschneiden“.
[483] Klein, Leonard, Fachbuch der gesamten Sattlerei, S.44 f.
[484] Döring, Alois, Das Handwerk der Hamenmacher II. Aus einer 4½ -6 qm großen Haut kann der Handwerker die nötigen Teile für vier Hamenleiber ausschneiden.

Kernleder zeichnen sich durch eine hohe Haltbarkeit aus und können z.B. für Zügel und Riemen aller Art Verwendung finden.[485] Durch Abtasten der Lederhaut kann man feststellen, wo das weichere und lockerere Bauchleder beginnt, welches anderen Zwecken zugeführt wird.



Textabbildung 3

Einteilung einer halben Haut, aus: Bibrach, Martin: der Sattler, Werdegang des Lehrlings, S.49.

Um die Kante eines Lederstückes abzuschärfen, d.h. ihr eine schräge oder abgerundete Form zu geben, nimmt man entweder ein Ausschärfmesser, einen Mond oder einen Kantenzieher zu Hilfe. Interessant ist in diesem Zusammenhang die Aussage der Gewährsperson Schall, wonach man an der Art der Riemenkantengestaltung erkennen konnte, welcher Handwerker ein bestimmtes Geschirr hergestellt hatte. Einige Sattler kennzeichneten auch ihre Hamen durch ein Muster oder eine bestimmte Form, die sie z.B. mit einem Zierrad auf den Hamenleib zeichneten. „Die konnte man aus Tausenden raussuchen, die der Vater gemacht hat“, so Schall.[486]

Die Riemenschneidemaschine setzt man ein, wenn man eine Leine oder einen Riemen in der am Gerät eingestellten Breite von Rand einer Lederhaut trennen will. Hat ein Riemen oder ein anderes zu verarbeitendes Lederteil nicht die richtige Dicke oder ist es uneben, so wird es mit der Spalt- und Schärfmaschine egalisiert. Zu den Schneidwerkzeugen können noch spezielle Geräte hinzukommen, etwa Einschneider zum seitlichen Einschlitzen eines Leders oder Scheibenzirkel zum Ausschneiden runder Stücke. Scheren benutzt man im Allgemeinen nur für dünnere Leder, Stoffe und Pappen.

[485] Schlüter, Karl, Vollständiges Handbuch für Sattler und Riemer, S.34.

6.1.) Spalt- und Schärfmaschine

Lederteile müssen für bestimmte Arbeiten „abgeschärft“ werden. Das bedeutet, daß man z.B. Riemenenden an der Stirnseite mit einer langen Schräge versieht, um sie ansatzlos vor Kopf miteinander verbinden zu können. Man vernäht sie laut dem Handwerker Küpper so, daß die Enden sauber „übereinander stehen“. Sieht man dagegen eine heutige Hundeleine, so Küpper, „...dann sind die ja heute alle mit Nieten gemacht, das geht schnell, und da werden die stumpf aufeinandergesetzt“. Für das Ausschärfen benutzt man die sogenannte, am Werktisch festzuschraubende Spalt- und Schärfmaschine (Ü. 4, Fig. 6). Laut dem Handwerker Küpper schrägt man mit ihr aber nur Treibriemen oder andere größere Teile an, während man die „kleinen Sachen“ mit dem Halb- oder Viertelmond behandelt. Die große Arbeitserleichterung, welche das Geräte bietet, beschreibt Emil Klein wie folgt: „Ach die waren gut, sonst mußte man das immer mit dem Messer egal machen und so, das war eine schöne Arbeit, das hat mir gut gefallen“.[487] Verschiedenen Varianten der Spalt- und Schärfmaschine (Ü. 4, Fig. 7 und 8) erfüllen auch noch weitere Funktionen: Einige Maschinen können ungleichmäßig starkes oder mit fehlerhaften Unebenheiten versehenes Leder auf eine bestimmte Dicke egalisieren (abhobeln), andere ein Lederstück auf eine gewünschte Stärke spalten. Letzeres ist im Allgemeinen jedoch nicht nötig, denn: „Die Dicke die war ja im Leder, (...) das wurde so fix und fertig, in 3mm, oder 2mm (...) gekauft“.[488] Bei allen Maschinen wird das Leder von Hand durch die Führungswalzen gezogen.

6.2.) Riemenschneidemaschinen

Die Riemenschneidemaschine (Ü. 4, Fig. 5) ist „...hauptsächlich zur Fabrikation von Geschirren und Maschinenriemen von wesentlichem Vortheil.“[489] Mit ihr werden Lederstreifen in einer einstellbaren Breite zugeschnitten: „Wenn man jetzt einen Zügel machte, auf 25 oder 30 mm Breite, mit der Schneidemaschine (...) wurde der geschnitten“.[490] Die Maschine wird an ihrem Handgriff vorwärts geschoben, wobei die

[486] Video, gedreht vom Verfasser in der Werkstatt Schall.
[487] Interview Klein.
[488] Interview Küpper.
[489] Schlüter, Karl, Vollständiges Handbuch für Sattler und Riemer, S.22.
[490] Interview Küpper.

Schneide an der Stirnseite der senkrecht stehenden Klinge angebracht ist (Ü. 5, Fig. 6).[491] Die abzuschneidende Breite wird mittels eines Supports bestimmt, das auf einer fest mit dem Griff verbundenen und mit einer Meßskala versehenen Schiene verstellbar ist.

Laut Salaman ist diese Form der Riemenschneidemaschine erst seit der zweiten Hälfte des 19. Jahrhunderts bekannt. Salaman vermutet, daß der Vorgängertypus dem selbst gebautem Gerät ähnelte, daß er bei einer seiner Gewährpersonen vorfand (Ü. 4, Fig. 4). Es besteht aus einem massivem Holzgriff, durch den ein schmales, bewegliches Brett geschoben ist. Geschnitten wird zwischen dem durch das Brett gesteckten Messer und dem Anschlag, der durch den breiten Griff entsteht.[492]

6.3.) Messer, Ledermesser

Die sehr vielen, verschiedenen Formen der Handmesser sind laut Klein nicht in erster Linie funktionell bedingt, sondern durch ihre Herkunft aus den verschiedenen Landschaften Deutschlands zu erklären. Die Aufgabe der Handmesser ist es vor allem „...schnell zur Hand zu sein...“,[493] denn sie sind sehr universell einsetzbar. Sie werden im Gegensatz zu den Monden und der Riemenschneidemaschine beim Schneiden zum Körper hin gezogen.

Für den Zuschnitt von Bahnen und kurzen Bögen benutzen Sattler entweder Messer mit einer sehr kurzer Klinge (Foto 11: Inv.-Nr. 97 / 194 und 97 / 196), oder aber mit einer langen Klinge, welche nur im vorderen Drittel scharf bzw. mit einer verschiebbaren Lederhülle teilweise verdeckt ist (Foto 12). So kann der Handwerker das senkrecht auf das Leder aufgesetzte Messer beim Schneiden vollständig umfassen und mit viel Kraft durch das Material ziehen. Vor dem Schneidevorgang mit solch einem Messer muß die Haut dann allerdings auf der Werkbank festgenagelt werden, um nicht

[491] Aufgrund des häufigen Gebrauchs des Werkzeuges ist die Klinge auswechselbar. In den Beständen Kuhles und Korsten fanden sich Ersatzmesser für die Riemenschneidemaschine.
[492] Bibliographisches Institut und Dudenredaktion (Hg.), Duden, Bildwörterbuch der deutschen Sprache, S.123. Hier ist auch eine moderne, elektrische Lederschneidemaschine gezeigt, die jedoch in dieser Form nirgendwo anders erwähnt wird und auch nicht in den Beständen auftaucht. Vgl. auch: Vollmer, K., Der praktische Sattler, S.34. Zum Schneiden der schmaleren Nähriemen benutzt man laut Vollmer die Nähriemen- oder Schmalschneidemaschine, die in der Form einer Zange gestaltet ist, prinzipiell aber wie eine Riemenschneidemaschine funktioniert. Vollmer zeigt auch eine Variante dieser Zange, die mit mehreren Messern zum gleichzeitigen Abschneiden mehrerer Bahnen ausgestattet ist.
[493] Interview Klein.

durch den kräftigen Druck zu verrutschen.[494]

Will man geschwungene Linien oder lange Bögen aus einem Leder ausschneiden, so bietet sich neben den Monden besonders das Sichelmesser mit seiner stark nach unten gebogenen Spitze an (Ü. 5, Fig. 1 und Foto 13). Dagegen dienen die Schärfmesser mit ihrer an der gesamten Klinge verlaufenden, langen und geraden Schneide zum „Abschärfen“ von Lederkanten (Ü. 5, Fig. 4 und 5). Eine Hand umfaßt den Griff, während die andere die Klinge an ihrem geschweiften Rücken gut fassen kann und sie flach aufliegend über das Leder führt.

In den Fach- und Lehrbüchern sind noch einige andere Messertypen erläutert oder abgebildet, deren Funktionen aber nicht wesentlich von den bereits genannten abweichen. Hier erscheint lediglich noch das bei Velter genannte Sattlerschrägmesser mit seiner stirnseitigen Schneide erwähnenswert (Ü. 5, Fig. 2), das z.B. zum Abschneiden des Strohs bei der Füllung eines Kumtes verwendet werden kann. Solche Messer finden sich auch bei den Handwerkern Wenzel und Korsten.[495]

6.4.) Sattlermonde

Die Klinge des Sattlerhalbmondes (Ü. 5, Fig. 8 und Foto 14) ist in ihrer Grundform als Halbkreis-, die des Viertelmondes (Ü. 5, Fig. 7) als Viertelkreis gestaltet. Der Griff des Halbmondes ist meist in der Mitte der Klinge, und zwar in der Achsenverlängerung des Mittelradius angebracht. In einigen Fällen steht er aber auch parallel zur Klingenunterkante (Ü. 5, Fig. 9). Hat der Mond zwei Griffe, so wird er auch Schwalbenschwanz genannt.[496]

Ein Sattler besitzt im allgemeinen mehrere Monde,[497] deren genaue Verwendung er individuell nach seiner eigenen Erfahrung und den verschiedenen Gewichten und Größen der Klingen bestimmt. Durch ihre sehr lange und runde Schneide sind sie sehr universell einsetzbar, so daß man sie für das Zuschneiden gerader Riemen und unregelmäßiger Formen, für das Ausschärfen von Kanten und auch für das seitliche

[494] Döring, Alois, Das Handwerk der Hamenmacher II.
[495] Schlüter, Karl, Vollständiges Handbuch für Sattler und Riemer, S.23. Schlüter zeigt zusätzlich ein Ausschärfmesser, dessen kleine, kellenförmige Klinge an einem gekröpften Schaft angebracht ist. Vgl. auch: Sautreau, Serge; Velter, André, Das Buch vom Werkzeug, S.412. Hier ist von einem „hohlen Ausstoßeisen“ die Rede, mit dem man vermutlich Lederoberflächen einschnitt.
[496] Sautreau, Serge; Velter, André, Das Buch vom Werkzeug, S.412.

Einschneiden oder Spalten des Leders benutzen kann. Bei einigen Handwerkern ersetzt der Mond sogar die Riemenschneidemaschine (Interview Barmener Sattler) oder die Schärfmaschine (Interview Küpper). Die Monde werden im Gegensatz zu den Handmessern beim Schneiden vom Körper weg nach vorn gestoßen.

6.5.) Scheren

Die verschiedenen Scherentypen werden in der Fachliteratur und den Werkzeugkatalogen sehr unterschiedlich bezeichnet. Vom Verfasser konnten außerdem nur sehr wenige Informationen über ihren Nutzen aufgefunden werden, so daß sich die folgende Aufzählung auf die Nennung der wichtigsten Grundformen beschränkt (vgl. hierzu die Teilbenennungen in Ü. 4, Fig. 1).

Für dünne Leder benutzt man Scheren mit gezahnten Schneiden.[498] Die langen Blätter der Papier- oder Tapetenschere haben dagegen glatte Schneiden, ebenso wie die Blätter der gleich gestalteten, aber kürzer dimensionierten Tapezierschere (Ü. 4, Fig. 3). Kräftig sind die Zuschneidescheren (Ü. 4, Fig. 1), mit denen schwerer Stoff, wie er z.B. an Bezügen zu finden ist, bearbeitet werden kann. Sie haben sehr starke ausgeführte, z.T. leicht zur Blattachse versetzt liegende Augen, sowie kleine Fingervorlagen zum besseren Halten des Gerätes. Bei anderen Scherentypen ist jeweils eines der beiden Blätter breiter gestaltet und an der Stirnseite entweder halbkreisförmig oder steil abgeschrägt endend (Ü. 4, Fig. 2). Um immer schnell ein Werkzeug zum Abschneiden von Fäden und überstehendem Stoff oder Leder zur Hand zu haben, wird vom Handwerker eine Taschenschere mitgeführt, welche die Form einer kleinen Tapezierschere hat.[499]

In den Fach- und Lehrbüchern sind auch große Tischgeräte abgebildet, welche an einer Werkplatte befestigt werden und an deren Seite ein Hebel mit einer langen, gebogenen Schneide angebracht ist (Ü. 5, Fig. 13). Sie gleichen in ihrer Art den kleineren, in vielen Büros üblichen Zuschneidetischen für Papier und können in der Sattler- und Polsterei für Riemen oder starke Pappen verwendet werden.[500]

---

[497] Siuts, Hinrich, Bäuerliche und handwerkliche Arbeitsgeräte, S.316.
[498] Klein, Leonard, Fachbuch der gesamten Sattlerei, S.14.
[499] Bücheler, Robert, Das praktische Sattlerhandwerk, S.19.
[500] Schlüter, Karl, Vollständiges Handbuch für Sattler, Riemer und Täschner, S.25.

6.6.) Kantenzieher

Die mit dem Messer oder der Maschine geschnittenen Lederteile haben eine scharfe Kante, die gebrochen werden muß. Dazu dient der Kantenzieher (Ü. 5, Fig. 11), dessen kleine Schneide schräg entlang der Lederkante geschoben wird (Ü. 5, Fig. 12 a). Sie trennt so einen Lederstreifen ab, der von der langen Nut in der Klinge des Werkzeugs abgeführt wird. Angesetzt wird das Werkzeug immer im Winkel von 45°, so daß bei einer 2mm breiten Schneide jeweils 1mm von der Oberseite und 1mm von der Lederstärke entfernt wird.[501] Kantenzieher mit rundem Schnittprofil (Ü. 5, Fig. 11 b) brechen die Kante rund, was vor allem aus optischen Gründen geschieht.[502] Der restliche, nicht vom Kantenzieher entfernte Grat wird mit dünnen Glasscheiben oder Glaspapier nachgeschliffen (Ü. 5, Fig. 12 b).[503] Nachdem die Kante auf diese Weise „aufgeputzt“ ist, wird sie im Ton der jeweiligen Leders nachgefärbt.[504] Hierfür nimmt man selbstgemischte, auf Gummiarabicum basierende Lösungen.[505] Will man auch den Glanz der Lederoberfläche wiederherstellen, so streicht man verdünnten Lederleim auf oder benutzt fertige Aufputzpasten.[506]

Wie voran erwähnt, kann man Kanten auch mittels des Schärfmessers oder der Monde brechen. Das ist z.B. dann der Fall, wenn die relativ schmalen Kantenzieher nicht ausreichen. Die Führung einer flachen Klinge über das Leder erlaubt sehr breite Ausschärfungen, erfordert aber viel Übung und ein gutes Auge.[507]

---

[501] Klein, Leonard, Fachbuch der gesamten Sattlerei, S.22; Salaman, Raphael A., Dictionary of leather-working tools, S.253. Die Ecken des Riemens können mit einem speziellem Werkzeuge abgezogen werden.
[502] Pesch, Dieter, Altes Handwerksgerät, S.131.
[503] Salaman, Raphael A., Dictionary of leather-working tools, S.252. Laut Salaman hat man vor 1850 allein Glas für die Barbeitung der Kanten verwendet. Kantenzieher sind dementsprechend bei Diderot (1751-1772) noch unbekannt.
[504] Klein, Leonard, Fachbuch der gesamten Sattlerei, S.22.
[505] Schlüter, Karl, Vollständiges Handbuch für Sattler und Riemer, S.34.
[506] Klein, Leonard, Fachbuch der gesamten Sattlerei, S.22.
[507] Salaman, Raphael A., Dictionary of leather-working tools, S.254. Man kann bei Arbeiten in größerer Breite auch ein spezielles, bei Salaman erläutertes Werkzeug zur Hilfe nehmen, das über eine breite und verstellbare Klinge verfügt, die mittels eines Anschlags an der Lederkante entlang geschoben wird. Allerdings ist ein solches Gerät vom Verfasser weder in der deutschsprachigen Fachliteratur, noch in einem Bestand aufgefunden worden. Ebenso nicht nachgewiesen ist der Kantenzieher für sehr dünne Abhübe, bei dem die Schneide im Innenrand eines kleinen Lochs in der Klinge angebracht ist.

6.7.) Scheibenzirkel

Der Scheibenzirkel (Ü. 5, Fig. 10) ermöglicht das Schneiden von kreisrunden Ausschnitten. Runde Lederscheiben braucht man u.a. für Wagenachsen oder als Dichtungen für Wasserpumpen. Solche Scheiben sind von sehr vielen Sattlern hergestellt worden, die in ihren Dörfern oft als Anlaufstelle für alle anfallenden Lederarbeiten gegolten haben. Auch in den Anschreibebüchern der Sattlerei Loosen sind mehrere Aufträge dieser Art vermerkt.

6.8.) Einschneider

Will man verdeckte Nähte ausführen, so wird die Lederkante oder Lederoberfläche dem Nahtverlauf entlang eingeschnitten. Nach dem Einnähen des Fadens in die entstandene Nut wird die Lederoberfläche mit Klebstoff und einem Falzbein wieder zugerieben, so daß der Fadenverlauf nicht mehr sichtbar ist (vgl. Ü. 11, Fig. 9). Diese Arbeit erfordert ein gutes und geübtes Auge, besonders wenn man den Schnitt mit einem Ledermesser oder Mond tätigt. Es kann passieren, daß man dabei zu tief oder in die Oberfläche hinein schneidet.[508] Daher sind hier spezielle Werkzeuge von großem Nutzen, die man als Einschneider bezeichnet. Alle verschiedenen Varianten dieses Gerätes haben einen Führungsanschlag und verstellbare Messer, wodurch die Einschneidtiefe und der Abstand von der Lederkante genau eingestellt werden kann.[509]

[508] Schlüter, Karl, Vollständiges Handbuch für Sattler, Riemer und Täschner, S.26.
[509] Vollmer, K., Der praktische Sattler, S.34.

7.) Werkzeuge zum Schaben, Räumen und Glätten

In diesem Unterkapitel werden die Werkzeuge zusammengefaßt, mit denen die Oberfläche des Leders und anderer Werkstoffe bearbeitet werden kann. Innerhalb der folgenden Beschreibungen ergeben sich dabei relativ viele Querverbindungen zu anderen Unterpunkten der Systematik, da beispielsweise die Werkzeuge der Untergruppe 7.2 bereits den Gruppen 6 (Schneidewerkzeuge) und 8 (Werkzeuge zum Verzieren) zugeordnet sind. Bei den Lederhobeln in 7.1. liegen wiederum Verwandtschaften zur Spalt- und Schärfmaschine vor, die bereits in Punkt 6.1 der Systematik besprochen ist. [510] Über die in 7.3. zusammengefaßten Geräte lagen leider nicht mehr Hinweise in der Fachliteratur vor, wodurch dieser Punkt sehr knapp gehalten ist.

7.1.) Lederhobel

Der Schabhobel (Ü. 6, Fig. 1 und 2) besteht aus einem einfachem, mit seitlichen Griffen versehenem Holz- oder Metallgehäuse, in das ein im Winkel verstellbares Messer eingesetzt ist. Er dient dem Egalisieren, d.h. dem gleichmäßigem Abreiben eines Leders auf eine einheitliche Materialstärke bzw. dem Ausbessern von natürlichen Unebenheiten. Beim Bombier- oder Kantenhobel (Ü. 6, Fig. 3) sind die Messer schräg gestellt, so daß man mit ihm Kanten ausschärfen oder einen Riemen nur auf einen Teil seiner Breite schwächer machen kann[511] (bombieren).[512] Man spannt diese Hobel in einen Schraubstock ein, oder hält den zu bearbeitenden Riemen im Sattlerkloben fest, und zieht das Gerät darüber hinweg.

Die größere Ausführung des Lederhobels befestigt man am Werktisch. Er ist von seinem Aufbau her identisch mit den Spalt- und Schärfmaschinen in Pkt. 6.1. Die verstellbare Walze erleichtert dem Lederriemen das Gleiten durch das Gerät und zieht

[510] Das Beispiel des Falzbeins, das aufgrund seines universellen Nutzens eigentlich keinem der Unterpunkte der Systematik eindeutig zugeordnet werden kann, verdeutlicht dieses Problem. Es gehört nicht nur zu den Reifelwerkzeugen in Pkt.8 der Systematik, sondern auch zu den Werkzeugen in 7.2 und 7.3, da man mit dem Falzbein beispielsweise auch Nähte glättet oder verdeckte Nähte zureibt.
[511] Klein, Leonard, Fachbuch der gesamten Sattlerei, S.13.
[512] Bücheler, Robert, Das praktische Sattlerhandwerk, S.28.

ihn immer in der richtigen Lage vor das Messer.[513] Schlüter stellt in seiner Ausgabe von 1897 auch einen an der Wand zu befestigenden Hobel vor, bei dem beliebig viel Kraft angewendet werden kann, so daß er sich auch für sehr dicke Riemen eignet.[514]

Die kleinen, vierkantigen Binderiemen kann man mit einer speziellen, in den Schraubstock einzuspannenden Eisenvorrichtung abrunden (Ü. 6, Fig. 5). Das Eisen hat im zusammengeklappten Zustand mehrere, verschieden große, scharfkantige Lochungen, durch die man die Strippen hin- und herzieht.[515] Auch im Bestand Paas findet sich ein solches Gerät, welches auf der entsprechenden Karteikarte als „Rundputzer“ bezeichnet wird.[516]

7.2.) Schabmesser, Stoßmesser, Werkzeuge zum Ziehen von Linien und Nuten

In diese Untergruppe gehören die schon an anderer Stelle erläuterten Falzbeine, Reifelhölzer und Ritzer (vgl. Pkt. 8 der Systematik), ferner alle Messer, die eine schabende Funktion ausüben können und das Stoßmesser (Ü. 5, Fig. 3), mit dem sich nutartige Streifen aus dem Werkmaterial herausstemmen lassen.

7.3.) Werkzeuge zur Behandlung der Oberflächen

Die Oberfläche des Leders kann mit speziellen Lederfeilen und -bürsten, Spachteln oder Ausreibern bearbeitet werden. Beim Lederaufrauher (Foto 17) sitzen Drahtenden halbkreisförmig auf einem Eisen, welches in einem Heft befestigt ist. Die größere Lederaufrauhbürste wird oft auch als Haarkrämpler (vgl. Pkt. 11.2. der Systematik) zum Bereiten von Füllmaterialien zweckentfremdet. Sie bringt durch ihre starren Drähte z.B. Reh- oder Kälberhaare in brauchbare Form.

Das Glättglas besteht aus einem Holzkörper mit waagerecht stehenden Griffenden und einer senkrecht dazu eingesteckten, dicken und stumpfkantigen Glasscheibe (Ü. 6,

[513] Vollmer, K., Der praktische Sattler, S.47.
[514] Schlüter, Karl, Vollständiges Handbuch für Sattler, Riemer und Täschner, S.25.
[515] Vollmer, K., Der praktische Sattler, S.36. Dasselbe oder ähnliche Geräte sind auch zu sehen bei: Schlüter, Karl, Vollständiges Handbuch für Sattler und Riemer, S.25; Binder, Friedrich, Spezialwerkzeuge und Maschinen für Sattler, S.6; Salaman, Raphael A., Dictionary of leather-working tools, S.252 und 270.

Fig. 6). Es dient dem Anreiben aufzuklebender Stoffe,[517] vor allem aber zum Auswalgen von Leder. Da die in einem Werkstück verarbeiteten Lederstücke sich bei Gebrauch des jeweiligen Produktes nicht unkontrolliert dehnen dürfen, werden sie mit diesem Gerät direkt nach dem Zuschnitt ausgewalkt, d.h. vorgeweitet. Hierzu führt man die Glasscheibe in der ganzen Breite unter Druck über die Oberfläche, was der Handwerker Schall in einer vom Verfasser gefilmten Videodokumentation auf dem Werktisch demonstriert.[518] Recken kann man das Leder aber auch mit einem Schabeisen, wobei sich die Lederoberfläche um bis zu 5 % vergrößert.[519]

[516] Inv.-Nr. 63/1977 FLMK (Paas).
[517] Vollmer, K., Der praktische Sattler, S.36.
[518] Video, gedreht vom Verfasser in der Werkstatt Schall.
[519] Döring, Alois, Das Handwerk der Hamenmacher II.

8.) Prägen und Verzieren

Die hier untersuchten Sattlereien hatten im Allgemeinen mit reich verzierter Arbeit[520] wenig zu tun, da sie hauptsächlich mit Arbeitsgeschirren und anderen Produkten für den landwirtschaftlichen Gebrauch beschäftigt waren. Bei diesen Produkten beschränken sich Verzierungen und Dekor auf Messingknöpfe und Ziernägel oder einfache und ornamentlose Striche und Linien, die man mit Reifelhölzern und Falzbeinen in das Leder eindrückt.[521] Zusätzlich werden manchmal die Riemenenden oder Lederkanten mit Ziereisen in Form geschlagen, die auch in einigen der hier berücksichtigten Inventaren vorhanden sind. Für die unter 8.1. genannten Präge- und Brennwerkzeuge lassen sich dagegen überhaupt keine Beispiele finden.

8.1.) Präge- und Brennwerkzeuge

Die besonders von Täschnern viel benutzten Streicheisen seien nur der Vollständigkeit halber erwähnt, da sie sich in keinem der Bestände nachweisen lassen. Man macht mit ihnen besonders gute und dauerhafte Strichmarkierungen auf dem Leder, indem man die geformten Eisen vorher erhitzt.[522] Neben den Brennwerkzeugen fehlen in den Inventaren auch formgebende Geräte. Die Handwerker Schwab und Küpper haben zwar Lederpressen besessen,[523] sie dienten aber dem Verleimen von Treibriemen (vgl. Pkt. 14.3. der Systematik) und nicht etwa dem Herstellen von Formteilen.[524]

[520] Vgl. Anhang, S. 457, Fig. 5 und 6.
[521] Döring, Alois, Das Handwerk der Hamenmacher II.
[522] Klein, Leonard, Fachbuch der gesamten Sattlerei, S.21.
[523] Interview Küpper.
[524] Salaman, Raphael A., Dictionary of leather-working tools, S.264 und 279. Hier beschreibt Salaman Lederpressen, mit denen z.B. Scheuklappen in Form gepreßt werden.

8.2.) Reifelwerkzeuge

Reifelhölzer haben jeweils vier an ihren Ecken angebrachte Backen unterschiedlicher Dicke, mit denen Lederoberflächen mit Strichen verschiedener Breite verziert werden. Diese Backen können aus Buchsbaum (Foto 21), für feinere Arbeiten aber auch aus Knochen oder Elfenbein hergestellt sein (Ü. 7, Fig. 2). Letzere Materialien haben laut dem Handwerker Kuhles einen geringeren Verschleiß.[525] Genähte Riemen werden dicht neben der Naht gereifelt (Textabbildung 4, S. 165),[526] wobei die Strichstärke nicht mehr als 10% der Riemenbreite betragen soll. Über 3 cm breite Riemen erhalten zwei parallele Striche, Reitzeuge grundsätzlich schmale Linien. Man fährt das Reifelholz in einer Hin- und Herbewegung senkrecht über das Werkstück,[527] wobei man durch festes Andrücken die gewünschte, glänzende Oberfläche des Reifelstrichs erzeugt. An den Stellen, an denen die Linie eine Kurve beschreibt, wird nur mit der Backenspitze weitergearbeitet. Auf diese Art benutzt man das Reifelholz nicht nur zum Anbringen von Zierlinien, sondern auch für das Vorzeichnen von Nahtverläufen.[528]

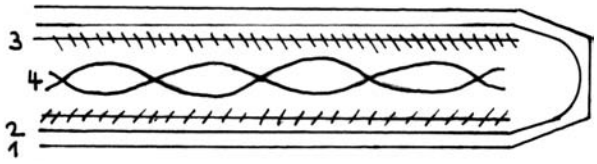
Um stets saubere Reifelungen machen zu können, müssen die Backen regelmäßig mit Feilen oder Glaspapier in die richtige Form nachgeschliffen werden. Einige Reifelhölzer verfügen auch über Metallbacken, die man anwärmt, um einen tadellosen und lang anhaltenden Reifelstrich zu erzielen.[529] Metallbacken benutzt man jedoch nicht für die helleren Leder, die eine empfindlichere Oberfläche haben.[530]

Das bei Salaman gezeigte Reifeleisen weicht von den oben beschriebenen Geräten stark ab.[531] Es ist sehr kräftig ausgeführt und besitzt ein robustes Heft mit einer langen, am Ende abgekröpften Klinge mit klauenartiger Werkspitze. Eine Seite der Klaue ist dabei für das Reifeln, die andere als Auf- oder Anlage am Werkstück gedacht. Noch mehr Druck ausüben kann man mit einer weiteren Variante, die einen zweimal

---

[525] Interview Kuhles.
[526] Klein, Leonard, Fachbuch der gesamten Sattlerei, S.20 f.
[527] Döring, Alois, Das Handwerk der Hamenmacher II. Vgl. auch: Video, gedreht vom Verfasser in der Werkstatt Schall.
[528] Bücheler, Robert, Das praktische Sattlerhandwerk, S.24.
[529] Bibrach, Martin, Der Sattler, Werdegang des Lehrlings, S.32 f.
[530] Klein, Leonard, Fachbuch der gesamten Sattlerei, S.21. Auch bei der Reifel- oder Rillenpoliermaschine werden die prägenden Eisen vorher heiß gemacht. Man kann mit ihr Riemen bis zu 60 mm Breite reifeln, wobei sie als recht große Maschine allerdings kaum in einer kleinen Werkstatt Verwendung gefunden haben dürfte.
[531] Salaman, Raphael A., Dictionary of leather-working tools, S.247 ff.

gekröpften Klingenschaft besitzt. Der Handwerker preßt das Eisen dabei im Leder vorwärts, indem er das Gerät mit einer Hand vorwärts schiebt und mit der Schulter des selben Armes von oben auf das senkrecht stehende Heft drückt. Erstaunlich ist, daß diese effektiven Geräte weder in der deutschen Fachliteratur noch in den Werkzeugkatalogen deutscher Firmen erwähnt sind und dementsprechend auch nicht in den Beständen der Handwerker auftauchen.



Textabbildung 4

Gestaltung eines Riemens

1. Lederkante
2. Reifelstrich
3. Naht
4. Ziermuster (Rädeleisen)

8.3.) Falzwerkzeuge

Falzbeine und -hölzer sind für das Ziehen von Freihandstrichen gedacht, die nicht parallel zu einer Kante liegen müssen.[532] Es können dies Zierlinien sein, oder solche, die einen Schnitt oder eine umzulegende Kante markieren.[533] Die Falzbeine (Ü. 7, Fig. 1 und Foto 18) haben eine längliche, leicht gebogene Form, da sie aus einem Knochen bzw. einer Rippe gearbeitet sind.[534] Falzhölzer sind von der Form her sehr einfach ausgeführte Reifelhölzer (Foto 20).

[532] Klein, Leonard, Fachbuch der gesamten Sattlerei, S.21.
[533] Bücheler, Robert, Das praktische Polstern, S.24.
[534] Auf die Vielseitigkeit des Falzbeins ist ja bereits in Kap.7 der Systematik hingewiesen worden. Es können mit ihm nicht nur Verzierungen aufgebracht, sondern auch Oberflächen geglättet und verdeckte Nähte zugerieben werden.

8.4.) Ziereisen

Mit Ziereisen schlägt man Riemenenden oder Lederkanten in eine besondere Form.[535] Das geschieht sowohl zur Verzierung, als auch aus dem Grund, der Kante eines beanspruchten Lederteils durch Kräuseln eine höhere Haltbarkeit zu verleihen: „Wenn man so am Hahmen oder am Sattel die Kanten ein bißchen fest machen wollte, hat man das so ausgestanzt“.[536] Übliche Formen der Ziereisen sind das Halbrund (Ü. 7, Fig. 7), die gerade oder halbrunde Zickzacklinie (Ü. 7, Fig. 4-6), ein „V-“ oder „W“, sowie verschiedene Zierfiguren (Kleeblatt, Herz usw.). Die Eisen werden mit einem Holzhammer in das Material getrieben, wobei die Werkzeuge in den vorgefunden Beständen trotz des hiermit möglichen, schonenden Schlages oft eine sehr stark behauene Schlagbahn aufweisen.[537]

Auch mit dem Rädeleisen (Foto 19) können Verzierungen auf die Oberfläche des Leders aufgebracht werden. Das kleine Laufrad des Gerätes wird über die Mitte des Riemens gefahren, wo es geschwungene oder ineinander verschlungene Linien eindrückt (Textabbildung 4, S. 165). Das Werkzeug ist identisch mit der Prickmaschine (vgl. Pkt. 10.7. der Systematik): An dem entsprechenden Gerät des Handwerkers Schall[538] sind am Griffende verschieden geformte Auswechselräder befestigt, die sowohl verzieren, als auch einen Nahtverlauf anzeichnen können.

[535] Klein, Leonard, Fachbuch der gesamten Sattlerei, S.17.
[536] Interview Kuhles.
[537] Vgl. die Abbildungen der Ziereisen in Übersicht 7, Fig.3-7.
[538] Video, gedreht vom Verfasser in der Werkstatt Schall.

9.) Lochen, Nieten, Stanzen

In der Sattler- und Polsterei werden auch Nieten und Druckknöpfe verarbeitet. Um diese einzuschlagen bzw. anzubringen benötigt der Handwerker spezielle Stanzen und Pressen. Führt er Arbeiten an Rucksäcken, Fahrzeugverdecken und Planen durch, so braucht er zusätzlich Handstempel zum Einpressen der hier verwendeten Ösen und Verschlüsse. Das Lochen eines Werkstückes kann mit verschiedenen Werkzeugen vorgenommen werden, wobei man in der Regel für dünne Materialien die Lochzangen und für dickere die Locheisen nimmt.[539]

9.1.) Lochzangen

Dünne Leder locht man mit einer Lochzange. Die einfache Version hat eine auswechselbare Pfeife (Ü. 8, Fig. 2), die Revolverlochzange (Ü. 8, Fig. 1) dagegen ein drehbares Rad, auf das in der Regel sechs Pfeifen fest aufgesetzt sind,[540]„um das mehr oder weniger lästige Einsetzen der verschiedenen Locheisen in die Lochzange nicht nötig zu haben“.[541] Bei beiden Zangen dient ein auf dem gegenüberliegendem Arm angebrachtes Messingplättchen als Stanzunterlage zur Schonung der Schneiden.[542]

9.2.) Locheisen

Stärkere Leder locht man mit den Locheisen oder -pfeifen, deren runde oder ovale Schneiden einen Durchmesser von bis zu 20mm haben (Ü. 8, Fig. 7 und 8).[543]

---

[539] Vollmer, K., Der praktische Sattler, S.36. Vgl. auch: Siuts, Hinrich, Bäuerliche und handwerkliche Arbeitsgeräte in Westfalen, S.316. Bei Siuts gibt eine der Gewährperson an, daß die Stanzeisen früher vom Schmied gemacht wurden.

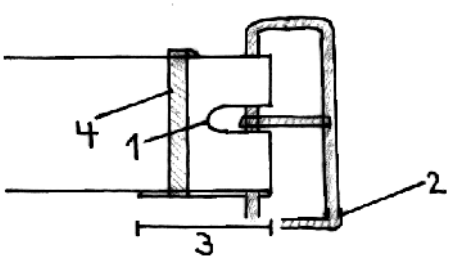
[540] Klein, Leonard, Fachbuch der gesamten Sattlerei, S.16.

[541] Schlüter, Karl, Vollständiges Handbuch für Sattler, Riemer und Täschner, S.16 und S.26. Die Revolverlochzange taucht bei Schlüter erst in der zweiten Auflage von 1897 auf und wird als eine Spezialität der Firma Melzer & Feller in Thüringen bezeichnet.

[542] Klein, Leonard, Fachbuch der gesamten Sattlerei, S.17. Nach Klein steht für breite Riemen in den Abmessungen von 10-60 mm die Riemenlochmaschine zur Verfügung, die Löcher im Abstand von bis zu 60mm automatisch in einen Riemen einstanzen kann. Sie dürfte allerdings in kleinen Werkstätten, wie sie hier untersucht worden sind, kaum gestanden haben.

[543] Der Handwerker Loosen besaß allerdings auch ein Locheisen mit einer rechteckigen und ein

Locheisen bestehen aus einem Rundstahl, der oberhalb der Schneide hohl ist und über eine Öffnung zum Abtransport des ausgestochenen Leders verfügt. Die Kappenlocheisen oder Schnallenkappeneisen (Ü. 8, Fig. 10) schlagen ein länglich ovales Loch aus, um dem Schnallendorn am Schnallenteil des Riemens den notwendigen Raum zu geben (Textabbildung 5, s.u.).[544] Für Lochungen in besonders starke Materialien wie Planen kann man die stabilen Henkellocheisen benutzen (Ü. 8, Fig. 9), die Lochdurchmesser von bis zu 60 mm haben. Das Stahlrohrstück mit der Schneide ist hier über zwei kräftige Arme mit der Schlagbahn verbunden.[545] Ein spezielles Locheisen ist auch das Knopflocheisen (Ü. 8, Fig. 11), das einen kreisförmigem Ausschnitt und zusätzlich einen seitlichen, in 90° vom Lochrand ausgehenden Schnitt ausstanzt. Schnitte in dieser Art werden da gebraucht, wo ein Riemen nicht mit einem Schnallendorn, sondern einer Knopfreihe geschlossen werden soll.[546] Für alle Eisen benutzen die Handwerker Platten aus Kunststoff oder Blei als Stanzunterlage, da die empfindlichen Schneiden an diesen weichen Materialien keinen Schaden nehmen.[547]



Textabbildung 5

Darstellung eines Riemenendes

1. Länglich ovales Loch für Schnallendorn
2. Schnalle mit Dorn
3. Umgeschlagene Länge des Riemens
4. Lederschlaufe zur Aufnahme des Gegenstückes

Henkellocheisen mit einer halbmondförmige Schneide.

[544] Schlüter, Karl, Vollständiges Handbuch für Sattler und Riemer, S.24.

[545] Klein, Leonard, Fachbuch der gesamten Sattlerei, S.16.

[546] Ebd., S.16 f.

[547] Zum Inventar Schwab gehören zwei rechteckige Kunststoffplatten in den Maßen 21 x 24 und 21 x 11 cm, die 4 bzw. 3 cm dick sind. Inv.-Nr. 97/224 und 97/225 FLMK (Schwab).

9.3.) Stanzwerkzeuge für Ösen, Druckknöpfe und Nieten

Zum Einpressen der Nieten und Druckknöpfe in Leder, Planen, Verdecke, Rucksäcke usw. nutzen spezielle Stanzen, die immer aus einem Ober- und einem Unterteil bestehen (Foto 26). Dabei gibt es für jede Knopf- bzw. Nietengröße ein eigenes Gerät. Es gibt für den selben Zweck aber auch Zangen, die variabel bestückbar sind.[548]

Die auch Durchtreiber genannten Rucksack- oder Deckenösenstanzen (Ü. 8, Fig. 4) dienen dem Einpressen von Metallösen in den Rand der Löcher, die z.B. in das Segeltuch eines Rucksacks für die Schnürkordelführung eingeschlagen werden. Die größeren Geräte dieser Art nennen sich Handstempel (Ü. 8, Fig. 3 und 5, Foto 24 und 25) und sind für das Einbördeln von Ösen in stärkere Materialien gedacht (Autoverdecke, Planen: vgl. Pkt. 14.1. der Systematik).

9.4.) Kopfsetzer

Werkzeuge für Nieten (Foto 27) werden für Arbeiten an Koffern, Taschen, Geschirren und Bindertüchern benötigt. Der Kopfsetzer oder Nietdöpper soll dem eingeschlagenen (glatt abgeschnittenen) Nietschaft ein gefälliges Aussehen geben.[549] Er ist ein einfacher Rundstahl mit einer nach innen gewölbte Unterseite und drückt die Niete beim Schlagen in die Form einer Halbkugel. Will man Nieten wieder entfernen, benutzt man einen Durchschlag.[550]

[548] Klein, Leonard, Fachbuch der gesamten Sattlerei, S.18.
[549] Ebd.
[550] Ebd.

10.) Nähwerkzeuge

Handnaht und Maschinennaht

Einer ordentlich gemachten Naht kommt in der Sattlerei eine besondere Bedeutung zu, denn „das Nähen mit der Hand (...) mit Hilfe der Ahle und Nadel stellt an die Geschicklichkeit, den Geschmackssinn und die Ausdauer des Sattlers die höchsten Anforderungen“.[551] Es gehört zum Stolz eines Sattlers, daß er schnellere, sauberere und haltbarere Nähte mit der Hand herstellen kann, als es mit der Hilfe bestimmter Geräte und Maschinen möglich ist. Das zeigen nicht nur verschiedene Aussagen der interviewten Handwerker, sondern auch die vielen Diskussionen, die in den Fach- und Lehrbüchern über die Frage der Qualitätsunterschiede zwischen Hand- und Maschinennaht geführt werden.[552] Hier hat die Handarbeit grundsätzlich den höheren Stellenwert, auch wenn mit einer Nähmaschine die eine oder andere Arbeit leichter und genau so gut zu erledigen wäre.[553] Allerdings muß der Handwerker dann auch sein ganzes Können in die Handnaht einbringen und über ein gewisses Talent verfügen, was das bei Siuts nachzulesende Zitat eines Sattlermeisters aus Ubbedissen bei Bielefeld deutlich macht: Ein junger Mann muß mit der Hand schneller nähen können „...als eine Alte Frau mit der (Tret-) Nähmaschine, sonst ist das uninteressant.“ Derselbe Meister verlangt von seinen Gesellen, eine gerade Naht auch ohne die Hilfe eines Prickrades (Systematik 10.6.) ziehen zu können.[554] Das Prickrad lehnt auch der Handwerker Schall ab, denn von einem guten Handwerker wird genügend Augenmaß und Genauigkeit erwartet, auch ohne dieses Hilfsmittel auszukommen.[555] Wenn ein Handwerker die Arbeit eines Kollegen beurteilt, dann kann er die Qualität der gesamten Arbeit an der Qualität der handgemachten Nähte erkennen: „Von einer akkuraten Naht hängt meist das gute Ansehen der Arbeit ab.“[556] Deshalb ist es auch, so Vollmer, „...beim Nähen nicht alleine darum zu tun (...), die einzelnen Teile dauerhaft miteinander zu verbinden, sondern auch dem Ganzen ein hübsches Aussehen zu verleihen. Bei Geschirrarbeiten,

[551] Klein, Leonard, Fachbuch der gesamten Sattlerei, S.45.
[552] Vollmer, K., Der praktische Sattler, S.66 ff; Klein, Leonard, Fachbuch der gesamten Sattlerei, S.45 ff.; Deutsche Sattlerzeitung/Wagenbaukunst, 1912 Heft 25, o.S.
[553] Die Handarbeit wird vor allem deswegen betont, weil sie das Handwerk von den Produktionsmethoden der Großbetriebe und Industrie abgrenzt und den Standort des Gewerbes gegenüber dieser Konkurrenz bestimmen hilft.
[554] Siuts, Hinrich, Bäuerliche und handwerkliche Arbeitsgeräte, S.314.
[555] Video, gedreht vom Verfasser in der Werkstatt Schall.
[556] Schlüter, Karl, Vollständiges Handbuch für Sattler und Riemer, S.32.

Sätteln und Reitzeugen, sowie bei Wagenarbeiten trägt eine hübsche Naht ungemein viel zur Eleganz der Arbeit bei.“[557]

Maschinennähten steht man folglich eher skeptisch gegenüber: „ Es ist leider Tatsache, daß man heute unter den jungen Gehilfen nur vereinzelt wirklich saubere Näher findet, was wohl vielfach der Nähmaschine zuzuschreiben ist...“,[558] schreibt Vollmer. Ordentlich ausgeführte Handnähte haben bei den Handwerkern nicht nur ein besseres Ansehen, sondern zumindest die Steppnaht (Ü. 11, Fig. 6) zeichnet sich auch rein objektiv betrachtet durch eine bessere Haltbarkeit als eine vergleichbare Maschinennaht aus, da hier die Fäden stets wechselseitig, sich überkreuzend durch die von der Ahle gestochenen Löcher laufen und so jeder der beiden Fäden allein die vernähten Lederlagen zusammenhält. Die Naht hält also auch dann noch, wenn einer der Fäden reißen sollte. Ebenfalls ist die Qualität der handgestochenen Löcher, in denen der Faden liegt, eine bessere (Textabbildung 4, S. 165), und das auf den Faden aufgetragene Wachs oder Pech ist dem bei der Maschinennaht zugefügtem flüssigen Pech vorzuziehen.[559]

Maschinennähte werden folglich nur für bestimmte Arbeiten verwendet. So beschreibt der Handwerker Küpper, daß er nur besonders lange Riemen auf der Maschine nähte: „Weil das mit der Hand nähen zu mühsam war, die Riemen von Sielen zu nähen“. Von Hand nähte er alle Zaumzeuge und Zügel , „...weil das eine sehr sorgfältige Arbeit sein mußte“, und „da wurde früher Wert drauf gelegt“.[560] Es konnte, so Küpper weiter, höchstens vorkommen, daß man „...einmal in der Reparatur eine Tasche, die früher auch schon mit der Maschine genäht war...“ [561] auf der Maschine arbeitete. Auch der Sattler Klein nähte nur ganz bestimmte Arbeiten maschinell: „Sattlermaschinen wurden nur verwendet, wenn lange Stränge genäht werden mußten, wie z.B. an Sielen (...). Aber alles Zaumzeug, und Zügel, und die kleinen Sachen, die wurden alle mit der Hand genäht“.[562] Interessant dabei ist die folgende Aussage: „Und das mit der Hand nähen, das mußte so sorgfältig gemacht werden, so als wenn es mit der Maschine genäht worden ist“.[563] Der direkte Vergleich zwischen handwerklichem Geschick und maschineller Präzision verweist darauf, daß die beiden Dinge

[557] Vollmer, K., Der praktische Sattler, Riemer und Täschner, S. 66 f.
[558] Ebd.
[559] Ebd., S.68.
[560] Interview Küpper.
[561] Ebd.
[562] Interview Klein.
[563] Ebd.

offensichtlich in einer gewissen Konkurrenzsituation gesehen werden. Die Sattler haben sich durch die Konfrontation mit den maschinell arbeitenden Großbetrieben ihres Berufszweiges schon früh in einer schwierigen Situation befunden und betonen daher die besondere Qualität ihrer eigenen Arbeit.[564]

Zusammenfassend läßt sich sagen, daß die Maschinennaht von den interviewten Handwerkern nur unter bestimmten Voraussetzungen als gleichberechtigt angesehen wird. Sie wird vor allem dann abgelehnt, wenn sie an der falschen Stelle, wie an stark beanspruchten Riemen- und Lederteilen Anwendung findet. Technische Verbesserungen der Maschinen seit der Jahrhundertwende haben zwar bedingt, daß sich die Maschinennaht für Arbeiten an Geschirren, Wagen, Koffern und Taschen in vielen Betrieben allmählich etablierte.[565] Zu Ansehen unter den hier befragten Meistern des Landhandwerks konnte sie jedoch nie kommen, weil sich mit der Handarbeit des Nähens eine gewisse Handwerkerehre und der Gedanke an die Konkurrenzsituation zur Industrie verbindet.

Das Nähen

Zum Nähen feinerer Arbeiten benutzt man Garn und Seidenfaden, für Arbeitsgeschirre vom Seiler hergestellten Bindfaden. Zu letzterem Zweck eignet sich auch Flachszwirn besonders gut, da er stark und haltbar ist, aber auch flexibel und sich nicht in das Leder einschneidet.[566]

Bevor der Handwerker mit dem Nähen beginnt, muß er den Faden zubereiten. Zunächst wird der Faden auf die nötige Länge abgeschlagen, wobei er in etwa acht mal so lang berechnet wird, wie die Naht Länge hat.[567] Dann wird er aufgedreht (Textabbildung 6 a, S. 173), die Einzelfäden mit einem Messer ausgeschärft (6 b) und wieder zu einer Spitze verdreht (6c und d).

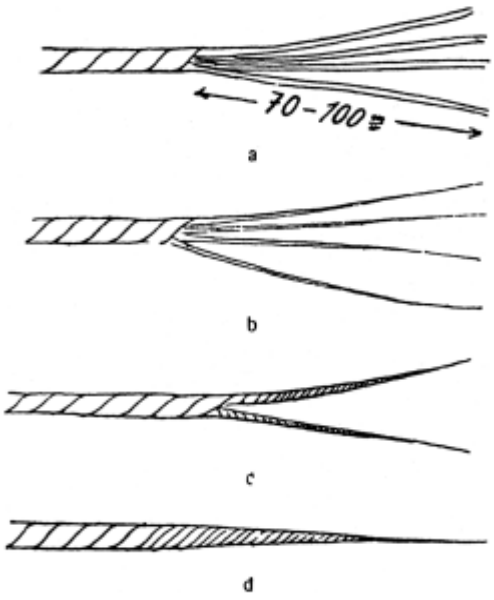
---

[564] Auch in der Polsterei werden die meisten Arbeiten von Hand ausgeführt. Nur bestimmte Arbeiten erfordern eine Nähmaschine. So beschreibt z.B. der Handwerker Vendt die maschinelle Herstellung von Matratzennähten: „Wenn ich Matratzen machte, mußte ich ja den Bezug nähen. Und dann wurden die genäht, wie so ein Sack wurde das gemacht“.

[565] Deutsche Sattlerzeitung/Wagenbaukunst, 1912 Heft 25, o.S. Die Deutsche Sattlerzeitung stellt schon 1912 fest, daß verbesserte Maschinen in der Lage seien, beim Nähen bestimmter Stellen der Geschirre eine genügende Haltbarkeit zu erreichen. Das preußische Kriegsministerium erlaube nun z.B. Maschinennähte an Sätteln und sonstiger Militärausrüstung, wo vorher nur eine Handnaht zulässig gewesen ist.

[566] Seymour, John, Vergessene Künste, Bilder von alten Handwerk, London 1984, S.122.

[567] Ebd., S.122.



Textabb.6: Das Zubereiten des Nähfadens

Aus Bibrach, Martin, der Sattler, Werdegang des Lehrlings, S.10.

Der so „gespitzte“ Faden kann je nach Gebrauch für gute Arbeiten gewachst (laut Siuts mit einem festen Stück braunem oder weißem Bienenwachs),[568] oder für Arbeitsgeschirre mit Pech behandelt werden.[569] Meist bereitet man eine Mischung, die aus Schwarzpech, russischem Talg und – je nach Feinheit der Arbeit – einem bestimmten Anteil gelbem Wachs besteht. Man bereitet sie in einem Topf über dem Feuer zu und gießt sie in kaltes Wasser ab. Mit den so entstehenden Kugeln bestreicht man dann den Faden,[570] der so veredelt beim Nähen nicht rauh wird und besser gegen Feuchtigkeit geschützt ist. Bei einem Besuch des Verfassers bei der Gewährsperson Kuhles führte dieser eine andere Methode für das Einstreichen eines Nähfadens vor: Nach dem Anspitzen band er ihn an einen Wandhaken an und rieb ihn unter Drehung mit einem pechgetränktem Lappen ein. „Und ohne ging nix“, so Kuhles: „Der Sattler, jedenfalls der Sattler für den Landwirt, kam ohne Pechdraht nicht aus. Die sagten nachher Pechdraht, obwohl das garnix mit Draht zu tun hatte. Und ohne ging nix. Und oft, da haben die auf Vorrat gemacht, so ein halbes Dutzend, oder zehn oder zwölf Stück, die wurden dann an einem lauen Nachmittag gemacht“.[571] Den fertigen Faden führt man mit einem kurzem Umschlag in das Nadelöhr ein, wobei Faden und Nadel die gleiche Dicke haben müssen, um die Kanten der Nählöcher zu schonen.[572]

Das Nähen mit einem gepechten Faden ist keine angenehme Arbeit, da man das Pech „sprichwörtlich“ an den Fingern kleben hat und es nur schwer wieder entfernen

[568] Siuts, Hinrich, Bäuerliche und handwerkliche Arbeitsgeräte, S.316.
[569] Klein, Leonard, Fachbuch der gesamten Sattlerei, S.248. Klein schreibt: „Pech von Tannenharz ist gelb, aus Holzteer schwarz. Jenes wird wegen seiner größeren Reinheit in der Werkstatt mehr verarbeitet, als dieses. Durch zu großen Fettzusatz wird es minderwertig, es schmiert und verliert die Klebkraft. Gutes Fett muß in Wasser schwimmen“; Interview Küpper: „Und dann wurde genäht. Entweder mit Pechfaden, oder je nachdem, was es war, mit Wachsfaden, wenn das ganz sauberes Geschirr war oder neues Geschirr wurde meistens mit Wachs so, die alten Sachen, die wurden meistens mit Pechfaden genäht“.
[570] Schlüter, Karl, Vollständiges Handbuch für Sattler und Riemer, S.32 f.
[571] Interview Kuhles.

kann: „Ja, ja, der Teer war immer dran, der Wachs war ja nicht so schlimm, aber das Pech“.[573] Aus diesem Grund hat der Handwerker Schall „...nachher alles mit Wachs gemacht. Ich habe kein Pech mehr gebraucht“.[574] Das Pechfaden machen war ihm zuviel Arbeit, er mußte eingerieben und wieder ausgestrichen werden, weil er schön glatt sein mußte. Dadurch hatte man immer Pech an den Fingern und „ ...das war ja nichts in jungen Jahren.“ Mit Wachs gab es diese Probleme nicht, wobei Herr Schall ausschließlich Bienenwachs verwendete.

Genäht wird in der Sattlerei nur selten mit spitzen Nadeln, die nur bei schwachen Ledern zum Einsatz kommen. Bei den meisten Arbeiten wird stärkeres Leder verwendet, in das man die Löcher bereits mit einer Ahle vorgestochen hat, so daß man Sattler- oder Riemernadeln mit einer stumpfen Spitze benutzt. Die mit zwei Nadeln durchgeführte Steppnaht ist hierbei die häufigste Art der Verbindung zweier Leder miteinander. Man zieht den Faden durch das erste Nahtloch, führt dann beide Fadenenden in eine Sattlernadel ein und näht sie überkreuz in die Vorstiche.[575] Nach jedem neuen Kreuzungspunkt sticht der Sattler jeweils das nächste Loch mit der Ahle vor und führt dann die Nadeln hindurch. Er muß also die beiden Nadeln und die Ahle ständig in der Hand halten. Da man hierfür beide Hände braucht, spannt man das Werkstück in den Sattlerkloben oder das Nähroß ein (vgl. Pkt. 10.6. der Systematik). Wenn die Nadel sich schlecht durch ein vorgestochenes Loch drücken läßt, wird auch schon mal, so der Sohn des Handwerks Schall, mit dem Ahlheft nachgeholfen.[576] In jedem Loch wird ein halber Kreuzknoten gemacht, so daß sich die Naht, selbst wenn der Faden an einer Stelle reißt, nicht vollständig öffnet.[577] Das Anziehen der Fäden ist besonders wichtig, damit sie richtig im Leder liegen und z.B. bei Geschirrteilen nicht am Pferdekörper scheuern. Es soll mit einem kurzen Ruck erfolgen, wobei sich der Faden in den Handrücken einschneidet. Dieses Problem kann man mit dem Anlegen dünner Lederscheiben auf die Hände mindern, dennoch ist sowohl in den Interviews als auch in der Literatur oft die Rede von der Schwere dieser Arbeit. So beschreibt Küpper: „Der Faden, der wurde angezogen und dann wurde der hier oben um die Hand gelegt, und da wurde der so beigezogen (***herangezogen***). Da hatten wir oft hier... (***er zeigt auf die Handaußenfläche***), (...) ja, Schwielen, ehe man die Schwielen hatte ***(er lacht)***, waren

---

[572] Bibrach, Martin, Der Sattler, Werdegang des Lehrlings, S.9 ff.
[573] Interview Küpper.
[574] Video, gedreht vom Verfasser in der Werkstatt Schall.
[575] Man näht also mit zwei Nadeln, aber nur mit einem Faden.
[576] Video, gedreht vom Verfasser in der Werkstatt Schall.
[577] Seymour, John, Vergessene Künste, Bilder von alten Handwerk, S.123.

die Finger auf“.[578]

Hört man solche Aussagen, so wird auch das diesbezügliche Zitat aus Leonard Kleins „Fachbuch der gesamten Sattlerei“ verständlich: „In keinem anderen Beruf ist die Zahl der Nähte so mannigfaltig und erfordert so viel Kräfte in den Händen und Armen wie beim Sattler“.[579] Schon das Vorstechen der Löcher mit der Ahle ist mit sehr viel Mühe und Kraftanstrengung verbunden: „Es ist auch so gewesen, da hatte man dieses Ahlheft, in der Hand, und das Ahl***(eisen)*** (...) blieb im Leder stecken. Da mußte man das rausziehen, wieder zusammenkloppen (...). Und da muß ich sagen, daß ich da keine große Freude an der Sattlerei gehabt habe“.[580]

Wie auch immer man mit der Schwere der Näharbeit zurechtkommt, wichtig ist letztendlich eine haltbare Naht, die sauber und glatt ausgeführt ist. Um leichtfertigen Nähern – in dem Fall den Lehrlingen – die Wirkung von unebenen und scheuernden Lederverbindungen zu demonstrieren, soll man ihnen laut Bibrach „...als abschreckendes Beispiel die schlecht angezogene Naht über den Handrücken ziehen, damit sie es richtig merken“.[581]

Die Nähte

Die wichtigsten Nahttypen sind in der Übersicht 11 zusammengestellt. Über die dort gezeigten Verbindungen hinaus sollen hier noch einige andere Nahtarten genannt werden. So wird bei Arbeitsgeschirren, Stallhalftern und Maschinenriemen z.T. auch mit Transparentleder genäht, um eine besonders haltbare Naht zu erhalten.[582] An einem solchen Nähriemen müssen zuvor jedoch die Kanten gebrochen werden, während die Nähriemenspitze durch Hitzeeinwirkung oder Leimwasser gehärtet wird, falls das Kernleder nicht genug eigene Standfestigkeit hat. Die Vorstiche mit der Ahle sind schwierig einzustechen, da sie in 45° geneigt sein müssen, um den Riemen richtig in die Löcher einlegen zu können.[583] Die einfachste Naht mit Lederriemen ist die Riemen-, eine weitere die Kettelnaht (Ü. 11, Fig. 5), die mit einem schrägliegenden

[578] Interview Küpper.
[579] Klein, Leonard, Fachbuch der gesamten Sattlerei, S.45.
[580] Interview Kuhles.
[581] Bibrach, Martin, Der Sattler, Werdegang des Lehrlings, S.16 ff. Die Naht muß immer sauber bleiben, schreibt Bibrach, wobei laut § 2 der „Fachlichen Vorschrift zur Regelung des Lehrlingswesens im Sattlerhandwerk“ Schweißhände als berufshindernd oder gar ausschließend anzusehen sind.
[582] Klein, Leonard, Fachbuch der gesamten Sattlerei, S.47.

Riemenverlauf schon eine Art Ziernaht darstellt. Kompliziert gestalten sich die Flechtnähte, in die z.T. verschiedenfarbige Riemen eingewoben werden.[584] Mit Lederriemen lassen sich auch aufwendige Geflechte und Knoten für die Gestaltung eines „Luxusgeschirres“ erstellen.[585]

Die Werkzeuge

In den weiteren Unterabschnitten dieses Kapitels sollen nun die einzelnen, für die Näharbeiten notwendigen Werkzeuge erläutert werden. Neben den vorstechenden Ahlen und den Nadeln werden hier auch Doppelspitzen verwendet. Die Rösser und Nähkloben gehören zu den meistgebrauchten und wichtigsten Werkzeugen des Sattlers,[586] so daß auch in kleineren Betrieben in der Regel jedem Mitarbeiter ein eigenes Gerät zur Verfügung steht.[587] Hinzu kommen diverse Hilfsmittel wie das Prickrad, mit dem die Nahtlöcher vorgezeichnet werden, Nähringe, Fingerhüte, Nadelkissen, sowie verschiedene Kleingeräte, die hier im Pkt. 10.10. zusammengefaßt sind.

10.1.) Ahlen

Ahleisen gibt es mit rundem oder kantigem Querschnitt und in gerader oder gebogener Form. Sie sind für verschiedene Zwecke gedacht, so z.B. die halbkreisförmig gebogenen Ahleisen (Ü. 9, Fig. 4 und 5) – ebenso wie die gleich geformten Nadeln – für verzogene Nähte (Ü. 11, Fig. 4). In Martin Bibrachs Fachbuch für Sattlerlehrlinge beschreibt dieser die wichtigsten Kriterien, auf die man bei der Arbeit mit einer Ahle achten muß. Danach müssen die Ahleisen immer gerade im Werkzeugheft sitzen, während die Stahl- oder Messingzwingen, welche die Eisen im Heft halten, nicht zu groß sein dürfen und am besten mit einer Lederscheibe abgedeckt werden, damit sie beim Einstechen in der Oberfläche des Leders keinen Abdruck hinterlassen. Die

---

[583] Bibrach, Martin, Der Sattler, Werdegang des Lehrlings, S.27.
[584] Ebd., S.27 f. und S.45.
[585] Ebd., S.36 ff.
[586] Salaman, Raphael A., Dictionary of leather-working tools, S.273. Laut Salaman sind Rösser und Nähkloben erst seit der Mitte des 19. Jahrhunderts verbreitet. Vgl. Kapitel 5.1.1. dieser Arbeit.
[587] Siuts, Hinrich, Bäuerliche und handwerkliche Arbeitsgeräte, S.314. In den von Siuts untersuchten Betrieben gehörte zu jedem Arbeitsplatz ein Nähroß oder -kloben.

Werkzeughefte müssen den jeweiligen Ahleisen angepaßt sein, damit das Werkzeug handlich ist und das Heft beim Nähvorgang nicht die vorgezeichnete Naht verdeckt.[588] Was handlich ist und zusammenpaßt, entscheiden die Sattler allerdings sehr individuell nach ihrer langjährigen Arbeitserfahrung, so daß in den Beständen die unterschiedlichen Ahleisen und Hefte sehr variabel kombiniert sind.[589]

In der Nörvenicher Werkstatt finden sich mehrere Ahlen mit z.T. polierten, schön geformten und geschwungenen Buchen- oder Obstbaumheften.[590] Hierbei handelt es sich um besondere Stücke, die für einen häufigen Gebrauch und eine lange Benutzungsdauer gedacht waren. Durch ihre ansprechende und handgerechte Form und Oberfläche sind sie besonders dazu geeignet, daß der Handwerker sich an ihre Handhabung gewöhnen kann und gerne mit ihnen arbeitet. Es ist nicht nur von Nutzen, mit ganz bestimmten Werkzeugtypen, sondern vor allem mit ganz bestimmten Einzelstücken vertraut zu sein, die einen eigenen und wohlbekannten Charakter besitzen. Dies ist gerade für die Nähwerkzeuge wichtig, da das Nähen mit Nadel und Ahle eine anstrengende und oft ausgeführte Arbeit ist, die zudem wie zuvor beschrieben mit einem gewissen Stolz verbunden ist.

Ahlen werden vor dem ersten Gebrauch weiß ausgeglüht und zugeschliffen.[591] Mit der Riemenahle (Ü. 9, Fig. 2) kann man dann die Löcher der Nähte vorstechen, mit denen die Lederteile verbunden werden sollen. Die Eisen der Riemenahle hat einen rautenförmigen Querschnitt und beidseitig gerade, abgeflachte Schneiden. Zum Heft hin wird das Eisen ein klein wenig breiter, um je nach Bedarf die Größe des vorzustechenden Loches zu variieren. Hört man beim Vorstechen mit der Ahle das „bekannte Singen“, muß das Eisen nachpoliert werden, weil es zu rauh geworden ist.[592] Das Vorstechen der Löcher erfordert viel Erfahrung, da hierzu ist eine stets gleichmäßige Haltung des rechten Arms notwendig ist. Man soll etwas schräg, in einem Winkel von 45-50° durchstechen und die Ahle gerade und mit einem kurzen Ruck wieder herausziehen, wobei man nicht kanten oder drehen darf, da das Loch sonst rund und die Naht unsauber wird.[593] In einem runden Loch kann der Faden nicht richtig im

[588] Bibrach, Martin, Der Sattler, Werdegang des Lehrlings, S.23 f.
[589] Obwohl es in der Literatur eindeutige Zuweisungen gibt, z.B. bei: Bücheler, Robert, Das praktische Sattlerhandwerk, S.16; Rauschenbach & Deisselberg, Abteilung Werkzeuge, S.10.
[590] Inv.-Nr. 96/307 bis 96/313 FLMK (Loosen).
[591] Klein, Leonard, Fachbuch der gesamten Sattlerei, S.46.
[592] Bibrach, Martin, Der Sattler, Werdegang des Lehrlings, S.13 ff.
[593] Ebd., S.15.

Einstich liegen.[594]

Im Querschnitt runde Ahleisen (Ü. 9, Fig. 3) finden Verwendung „zum Zurückstechen bei Doppelstichen, (...) da die scharfen Ahlen den Nähfaden beschädigen und dadurch die Haltbarkeit beeinträchtigen“:[595] „Wenn ich jetzt praktisch eine neue Naht anlege. Dann hat der Sattler, der ordentlich arbeitete, auch Rückstiche gemacht. Und ***(damit)*** der bei den Rückstichen diesen Faden (...) nicht verletzte, hat er mit dieser Rundahle gestochen“.[596]

Bei der langen und kräftigen Einbind- oder Lochahle (Ü. 9, Fig. 1) liegt in der verbreiterten Ahlenspitze ein Auge, so daß mit ihr Material durchstochen und gleichzeitig ein Faden mitgeführt werden kann. Das ist überall da nötig, wo der Faden durch eine Füllung oder einen Polsteraufbau hindurchgeführt werden muß, wie z.B. bei der Heftung eines Polstermöbels oder der Befestigung eines Hamenleibes bzw. Sattelpolsters an den jeweiligen Holzteilen (vgl. Pkt. 4.4. der Systematik).[597]

Die Vorziehahle, die man auch Haarzieher nennt, dient mit ihrer langen, geraden Spitze dem gleichmäßigem Verteilen des Füllmaterials etwa beim Garnieren einer Polsterkante,[598] während die Vorschlagahle (Ü. 9, Fig. 6) für das Stechen von größeren Löchern gedacht ist, die man z.B. für Ziernägel braucht.[599] Ihr Heft hat eine stabil ausgeführte und flache, oft metallene oder mit einem Metallring verstärkte Schlagbahn, um das Werkzeug mit einem Hammer eintreiben zu können.

---

[594] Interview Küpper: „Und der Ahl mußte immer in einem ganz bestimmten Winkel eingeführt werden. Ja, der Ahl war dreieckig, ja, und die Spitzen mußten immer gleichmäßig in eine Richtung zeigen, und so wurden dann die Sessel und die ganzen Zügel und Zaumzeuge gearbeitet“

[595] Bibrach, Martin, Der Sattler, Werdegang des Lehrlings, S.22.

[596] Interview Kuhles.

[597] Ebd.: „Die Durchbinderahlen, die wurden gebraucht, wenn ich praktisch, sagen wir mal, ich hatte jetzt den Sattel, den Karrensattel. Und der hat ja ein Polster. Und dafür wurden die Ahlen gebraucht. Bzw. auch für Hahmen, der Hahmen wurde ja auch befestigt, oder das Polster wurde befestigt, und dann zum Teil, mußte man auch mit Riemen befestigen, das können sie am Hahmen ja auch sehen, da hat man auch mit dieser Durchbinderahle ***(gemeint ist die Einbindahle, Anm.d.V.)*** gearbeitet. Und dann kam der Bauer, ab und zu, und holte sich die Ahle, wenn der Schweinchen geschlachtet hat, ne ***(er lacht)***, um Speck aufzuhängen, ja.“; Der Handwerker Loosen verfügte über ein Taschenmesser (L. 10 cm), an dem unter anderem eine Spitze mit Fadenloch ausklappbar war und die in der Funktion einer kleinen transportablen Einbindahle genutzt werden konnte. Inv.-Nr. 96/379 FLMK (Loosen).

[598] Bücheler, Robert, Das praktische Polstern, S.27. Im Inventar Loosen befinden sich drei einfache, vierkantige, selbst gemachte Griffe, in die jeweils eine Doppelspitze eingetrieben ist und die als Vorziehahlen dienen. Inv.-Nr. 96/315 bis 96/317 FLMK (Loosen).

[599] Bücheler, Robert, Das praktische Polstern, S.27.

10.2.) Nadeln (auch für Nähmaschinen)

In der Sattler- und Polsterei werden aufgrund der mannigfaltigen Näharbeiten eine Vielzahl an Nadeln gebraucht. Für Nähte an Möbelstoffen, Matratzen oder dünnen Ledern benutzt man spitze Nähnadeln, während die so bezeichneten Sattlernadeln zum Nähen schwerer Leder stumpf sind, da der Handwerker die Löcher durch das kräftige Material bereits mit der Ahle vorgestochen hat.[600] Näht der Sattler mit zwei Fäden durch ein Loch, so verhindert die stumpfe Spitze der Sattlernadel, daß Leder oder Garn beschädigt werden. Für verzogene Nähte (Ü. 11, Fig. 4) sind die Nadeln genau so gebogen, wie die oben beschriebenen Ahlen. Dabei kann es vorkommen, daß der Handwerker die Form der Nadel der Biegung der vorstechenden Ahle anpassen muß, „indem der die Nadel genommen hat, mit Pechdraht umwickelt, anbrennen lassen, und dann (...) nach dem Muster der Ahle (...) gebogen, um zu nähen“.[601]

Die geraden oder gebogenen Garniernadeln (Ü. 9, Fig. 9) dienen zum Garnieren (Abnähen) der Kanten an Sitzmöbel und Matratzen, die kräftigen Kapoknadeln zum Garnieren der Kapokmatratzen und die Aufnähnadeln zum Aufnähen der Federn auf die Gurte einer Polsterung (Ü. 9, Fig. 10).[602]

Die Tapeziernägel bzw. Stahlstecker und die kleineren Stecknadeln sind im allgemeinen für das vorläufige Verbinden von Werkstücken zwecks ihres Vernähens oder das „Ausstecken der einzelnen Stoffteile beim Aufbauen und Beziehen der Polsterteile“ gedacht. Stecker und Nägel können einen Kunststoff- oder Glaskopf haben oder in einer Ringschlaufe enden.[603] Um die Nadeln aufzubewahren haben einige der Handwerker spezielle Behälter. So nennt auch Salaman hölzerne Zylinder und lederne Etuis, die zu den Kunden mitgenommen wurden.[604] Im Bestand Kuhles findet sich ein verschließbares Holzröhrchen, während zu den Inventaren Klein und Loosen einige Blechdosen gehören, in denen die Handwerker Nadeln und Ahleisen in Öl eingelagert hatten.[605]

---

[600] Klein, Leonard, Fachbuch der gesamten Sattlerei, S.25 ff.
[601] Interview Kuhles.
[602] Bücheler, Robert, Das praktische Polstern, S.26.
[603] Ebd., S.27.
[604] Salaman, Raphael A., Dictionary of leather-working tools, S.259.
[605] Nadelröhrchen: Inventar Kuhles, ohne Nr.; Blechdosen z.B. in Inv.-Nr. 96/338 FLMK (Loosen).

10.3.) Doppelspitzen

Einige Doppelspitzen haben in einer leicht verbreiterten Spitze ein Auge, so daß man mit ihnen gleichzeitig Material – etwa ein Polsteraufbau – durchstechen und einen Faden durchnähen kann (sie sind quasi die leichtere Variante der Einbindahlen). Auf diese Weise fertigt der Polsterer z.B. Heftarbeiten an Polstermöbeln an.[606] Die Patent-Doppelspitze (Ü. 9, Fig. 5) hat eine ähnliche Funktion, trotz ihres Namens aber nur eine Spitze. Die andere Seite ist durch einen horizontalen Bügel und einen Halteknauf ersetzt, was ein zu tiefes Einstecken des Werkzeuges in den Polsteraufbau verhindert. Gleichzeitig kann man durch die hohle Röhre des Gerätes hindurch eine spezielle Klammer in die Polsterung einführen.[607]

10.4.) Näh- und Nadelkissen

Genäht wurde bei Loosen auch mit Hilfe eines festen, nierenförmigen Nähkissens, das mit Stoff überzogen war (Ü. 9, Fig. 7).

10.5.) Nähkloben

Der hölzerne Nähkloben (Ü. 10, Fig. 3; anderer Name: Nähkluppe[608]) wird zum Festklemmen zu bearbeitender Werkstücke (Textabbildung 7, S. 182, Nr. 4) benutzt. Auf einem Schemel sitzend legt man den Kloben mit dem langen, durchgehenden Holz auf den Oberschenkel (Textabb. 7, Nr. 2) und preßt die klappbare Backe (Textabb. 7, Nr. 3) mit Knie und Schenkel des anderen, übergeschlagenen Beines an. Die höckerartigen Vorlagen auf Hölzern erlauben dabei eine stabile Lage des Werkzeuges. Der Handwerker hat beide Hände frei und das Werkstück in einer günstigen Position vor sich. So kann er auch größere Stücke gut bearbeiten und hat dazu mehr Raum, als dies mit einem herkömmlichen Schraubstock oder dem Tischnähkloben (Ü. 10, Fig. 6) der Fall wäre. Letzterer sieht quasi wie das abgeschnittene Oberteil eines normalen

[606] Bücheler, Robert, Das praktische Polstern, S.27.
[607] Inventar Schwab, Bestand FLMK (ohne Inv.-Nr.).

Nähklobens aus und wird nur zur Herstellung leichter Sattlerwaren verwendet.[609] Eine andere Form des Nähklobens verfügt nicht über ein Klappteil, sondern besteht aus zwei langen Hölzern, welche nur ganz unten mit zwei Nieten zusammengehalten werden (Ü. 10, Fig. 2).[610] Auf diese Art können auch sehr lange Stücke eingespannt werden. Zum Druck mit dem Knie kommt der Druck durch die Federwirkung der unter Spannung stehenden, gebogenen Hölzer.[611]

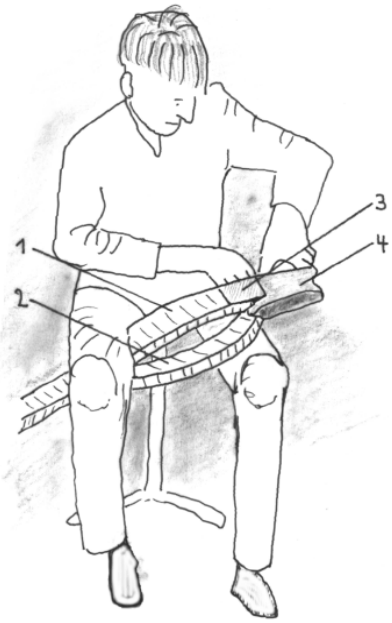
Da viele Sattler auch Arbeiten beim Kunden vor Ort übernehmen, müssen bestimmte Werkzeuge auch transportabel sein. So hat der Sattler Hürtgen einen auf halber Länge mit einem Stahlscharnier zusammenklappbaren Kloben besessen.[612] Der Nähkloben aus dem Inventar Klein[613] steckte in einer länglicher Leinen- oder Segeltuchtasche, die der Handwerker sich bei seinen Überlandfahrten am Niederrhein auf den Rücken schnallte: „...das war beweglich, und zwar hat man das genommen, wenn man über Land gezogen ist, und hat dort über Land gearbeitet“.[614]

Ratschläge über den Umgang mit dem Nähkloben tauchen in den Fach- und Lehrbüchern des öfteren auf, da gerade das Nähen mit Hilfe eines Klobens mit einer besonderen Belastung des Körpers verbunden ist. So soll man bei der Arbeit beide Oberschenkel möglichst waagerecht halten, wozu man einen Holzklotz unter das linke Bein legt und auch den Schemel auf die Arbeitshöhe anpaßt.[615] De facto arbeitet der Handwerker aber immer zu einer Seite geneigt, weil der Kloben schräg zwischen die Beine geklemmt wird und das Werkstück sich seitlich vom Körper befindet. Dabei muß das untere Bein noch einen guten Widerstand für das Stechen mit der Ahle bieten.[616] Die Schwere dieser Arbeit kann durch ein Zitat des bergischen Sattlers Friedrich Häker verdeutlicht werden, wonach jedem Sattler, der jahrelang mit einem Kloben gearbeitet hat, vom schiefen Sitzen die linke Schulter tiefer als die rechte sitzt (vgl. Körperhaltung

---

[608] Sautreau, Serge; Velter, André, Das Buch vom Werkzeug, S.412.
[609] Klein, Leonard, Fachbuch der gesamten Sattlerei, S.25.
[610] Schlüter, Karl, Vollständiges Handbuch für Sattler und Riemer, S.24.
[611] Salaman, Raphael A., Dictionary of leather-working tools, S.243 f. Dieser Typ ist laut Salaman der im England meist verbreitete, wobei viele Sattler sich eine einfache Variante dieses Klobens in Eigenbau hergestellt haben. In Amerika werden dagegen nur Rösser verwendet. Mit den bei Salaman gezeigten Aufsatzstücken für die Klobenbacken können auch kleinere Teile festgehalten werden (es gibt sie in ähnlicher Form für Schraubstöcke). Sie fehlen jedoch in den Inventaren und den deutschen Fach- und Lehrbüchern.
[612] Abgebildet in Übersicht 10, Fig.3.
[613] Inv.-Nr. 93/475 FLMK (Klein).
[614] Interview Klein.
[615] Klein, Leonard, Fachbuch der gesamten Sattlerei, S.25.
[616] Salaman, Raphael A., Dictionary of leather-working tools, S.242.

Textabb. 7).[617] Erleichtern kann man sich die Arbeit nur dadurch, daß man sich – wie die Handwerker Hürtgen oder Schwab[618] – auf die Auflagevorsätze des Klobens Filz- bzw. Lederstücke aufnagelt (Textabb. 7, Nr. 3), die bei langer Arbeit wenigstens eine Polsterung für die Beine bewirken.



Textabbildung 7:
Nähen mit dem Nähkloben

Körperbelastungen treten auch bei der Arbeit auf dem Nähroß (Ü. 10, Fig. 1) auf, auf dem die größeren Werkstücke genäht werden, was eine nochmals erhöhte Kraftanstrengung erfordert.[619] Das Roß besteht aus einer bank- oder schemelartigen Konstruktion, in die senkrecht ein feststehender Kloben eingelassen ist. Der Handwerker sitzt – zur besseren Übersicht ein wenig schräg – direkt vor den beiden Haltebacken des Klobens, die mit einer großen Schraube gegeneinander gepreßt werden. Es gibt auch Rösser, bei denen die Backen mittels eines Lederriemens zusammengedrückt und durch ein fußbetriebenes Gestänge gelöst werden.[620]

Die Rösser werden von den Sattlern nur für größere Werkstücke oder lange Stränge benutzt: „Das Nähroß wurde nur dann herausgeholt (...) wenn schwere Arbeit gemacht wurde“.[621] Der Handwerker Jumpertz näht zu reparierende Sättel auf dem Sattlerroß, Küpper lange, dopplierte Riemenstücke.[622] Der Handwerker aus Barmen gibt dagegen an, gar kein Roß besessen zu haben, weil er eher auf kleine Näharbeiten eingestellt gewesen sei. Dasselbe gilt für den Handwerker Wenzel, der die Arbeit mit dem Roß nur aus früheren Zeiten kennt: „Früher hatte die Dreschmaschinen ja auch die langen, schweren Antriebsriemen, und das gab es ja nicht mehr“.[623]

---

[617] Friedrich Häker, Der zerbrochene goldene Boden, S.98.
[618] Nähkloben Hürtgen, s. Übersicht 10, Fig.3; Nähkloben Schwab: Inv.-Nr. 97/238 FLMK (Schwab).
[619] Bibrach, Martin, Der Sattler, Werdegang des Lehrlings, S.23.
[620] Klein, Leonard, Fachbuch der gesamten Sattlerei, S.24.
[621] Interview Kuhles.
[622] Interview Küpper.
[623] Interview Wenzel.

10.6.) Prickwerkzeuge

Prickwerkzeuge dienen dem regelmäßigem und sauberem Vorzeichnen der Punkte, an denen das Leder zum Einnähen des Nähfadens mit einer Ahle durchstochen werden soll. Wie auch schon an anderer Stelle erwähnt, haben die meisten Handwerker diese Hilfsmittel nie oder kaum benutzt, da es entweder zur Handwerkerehre gehörte, ohne sie auszukommen, oder einfach zu lange dauerte. Dennoch haben sich nicht nur in allen Fachbüchern des Handwerkes, sondern auch in zwei Beständen Geräte dieser Art gefunden.

Das einfachste Gerät zum Vorzeichnen einer Naht ist das Prickeisen (Ü. 10, Fig. 4), das mit einem Schlegel eingeschlagen wird und an dessen flacher Klinge eine Reihe von Zähnen in einem bestimmten Abstand angebracht sind. Das Prickrad oder die Prickroulette[624] (Ü. 10, Fig. 5) hat einen stabilen Holzgriff und einen eisernen Schaft mit einem austauschbaren, rotierenden Rad. Je nach Ausführung drückt dieses strichförmige, runde, halbrunde oder ovale Markierungen in einem bestimmten Abstand in das Leder. Für die üblichen Sattlernähte ist besonders das Rad wichtig, welches eine Reihe schräg liegender Striche anzeichnet, durch die dann die mit der rautenförmigen Ahle vorgestochen werden soll (vgl. Textabbildung 4, S. 165, Nr. 3).[625] Räder mit stumpfen Spitzen geben den Stichen einer ungleichmäßigen Naht im Nachhinein ein gleichmäßiges Aussehen,[626] andere verzieren ein Werkstück mit einem imitiertem Nahtverlauf oder sonstigen Mustern (vgl. Pkt. 8.4 der Systematik).[627] Der Abstand der Verzierung bzw. Markierung von der Lederkante kann am Werkzeug eingestellt werden.[628] Bei einigen aufwendig gestalteteten Prickrädern sind die Ersatzräder in einer am Griffende angebrachten, großen messingenen Kugel aufbewahrt**.**

Bei Salaman sind weiterhin Prickräder mit Doppelrad gezeigt. Außerdem führt er Geräte an, die – ähnlich wie die kräftigen Kantenzieher – mit einem zweifach gekröpftem Stahlschaft und einem großen, flachen Griffknauf versehen sind und

---

[624] Binder, Friedrich, Spezialwerkzeuge und Maschinen für Sattler, S.10. Prickräder und -rouletten sind identisch mit dem in Pkt. 8.4. der Systematik vorgestelltem Rädeleisen. Der Begriff „Roulette“ bezieht sich wahrscheinlich auf die Zierfunktion einiger der auswechselbaren Räder, während mit der Bezeichnung „Prickrad“ der hauptsächlich mit dem Gerät verbundene Zweck, das Vorzeichnen von Nähten, angesprochen ist.
[625] Video, gedreht vom Verfasser in der Werkstatt Schall.
[626] Bücheler, Robert, Das praktische Sattlerhandwerk, S.29.
[627] Schlüter, Karl, Vollständiges Handbuch für Sattler und Riemer, S.23.
[628] Vollmer, K., Der praktische Sattler, S.36.

dadurch mit dem Druck der Schulter über das Leder geführt werden können.[629]

10.7.) Nähringe und 10.8.) Fingerhüte

Der Satter- und Polsterer benutzt die auch in jedem Haushalt verwendeten Fingerhüte, von denen es zwei Varianten gibt: Glockenförmig geschlossene und nach oben hin offene Modelle, auch Nähringe genannt. Sie bieten einen Schutz gegen das seitliche Einschneiden der Nadeln in die Haut, belassen dem Näher aber die Beweglichkeit der Finger.

10.9.) Hilfsmittel

Hilfsmittel für die Näharbeit sind z.B. die im Inventar Klein gefundenen Garnabwickelgestelle oder der Fadenschneider des Handwerkers Loosen.[630] In einigen Werkstätten findet sich auch der Nähpils wieder, wie er in vielen Haushalten für Stopf- und Flickarbeiten verwendet wird. Der Sattler und Polsterer benutzt in der Art eines leichten Schlegels u.a. dazu, einen schlecht eingenähten Faden richtig in die Nahtlöcher zu plazieren, also eine Naht zu „glätten“.[631]

Läßt sich beim Nähen eine Nadel schlecht durch das mit der Ahle vorgestochene Loch drücken, so hilft der Handwerker mit dem Ahlheft nach.[632] Diese Methode ist jedoch für das Werkzeug von Nachteil. Salaman zeigt als Alternative hierzu zwei Geräte, die allerdings in den deutschen Firmenkatalogen und Fachbüchern unbekannt sind. Der „Hand-Palm“ besteht aus einem Metalloval, welches beim Nähen in die Handinnenfläche gelegt wird. Es ist mit einer Tülle versehen, in welche die Nadel eingesteckt wird. Das andere Werkzeug ist ein um die Hand gelegter Lederring mit einer Eisenbuchse, in welche man das hintere Ende der Nadel einführt. Diese kann so wesentlich kräftiger durch das Material gedrückt werden, als es durch das Umfassen

---

[629] Salaman, Raphael A., Dictionary of leather-working tools, S.265.
[630] Garnabwickelgestelle: Inv.-Nr. 93/415 und 93/416 FLMK (Klein); Fadenschneider: Inv.-Nr. 96/346 FLMK (Loosen).
[631] Salaman, Raphael A., Dictionary of leather-working tools, S.271.
[632] Video, gedreht vom Verfasser in der Werkstatt Schall.

ihres dünnen Durchmessers möglich ist.[633]

[633] Salaman, Raphael A., Dictionary of leather-working tools, S.260.

11.) Füllwerkzeuge

Das Polsterhandwerk beschäftigt sich hauptsächlich mit der Anfertigung von gefederten und gepolsterten Sitzmöbeln. Bei der Komplexität der hierzu notwendigen Arbeitsschritte erschien es dem Verfasser sinnvoll, diesen Herstellungsprozeß anhand eines exemplarischen Beispiels in einem eigenen Kapitel zu beschreiben (Anhang, S. 563) und sich in Punkt 11 dieser Systematik auf die Füllarbeiten des Sattlers zu konzentrieren.

In der Sattlerei werden u.a. bestimmte Teile des Sattels sowie die Hamen bzw. Kumte[634] gepolstert. Dabei besteht die Füllung eines Hamens aus zwei Lagen: Die Grundform des Lederleibes wird durch Stroh gebildet, während der dem Pferdehals zugewandte Teil mit Haar gestopft ist. Am besten geeignet ist Rehhaar, das im Gegensatz zu Roßhaar die durch den Schweiß des Pferdes entstehende Feuchtigkeit nicht aufnimmt.[635] Mit Rehhaar zu füllen ist laut Schall allerdings eine „Sauerei", da das mit Kalk von der Haut getrennte Haar bei der Verarbeitung sehr staubt. Auch das Stroh kann von unterschiedlicher Güte sein: „Dieses Roggenstroh, das wurde praktisch ganz fein ausgesucht. Ich bin mit meinem Vater des öfteren zu den Bauern gegangen (...). Da hat er sich bestimmte Garben da rausgesucht".[636]

Die Anfertigung eines Hamens erfordert sehr viele Arbeitsschritte und daher eine große Erfahrung des Handwerkers. Im Folgenden sollen anhand der Zusammenfassung eines Filmausschnitts aus „Das Handwerk des Hamenmachers"[637] die wichtigsten Vorgänge beim Füllen einen Hamenleibes beschrieben werden: Zunächst wird durch den abgenähten Wulst (Textabb. 8, Nr. 3) des fertig genähten, schlauchförmigen Hamenleibes eine Füllkordel (Nr. 1) gezogen und in den Ecken der Werkstatt mit Haken befestigt. Der erste „Wirsch" des Strohs (Nr. 4) wird in diese Kordel geklemmt, dann

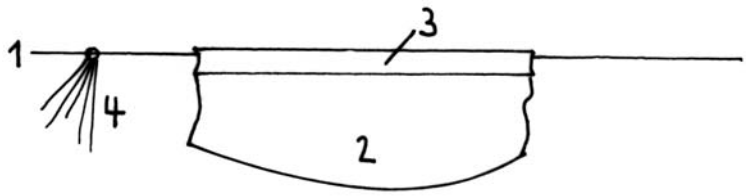
---

[634] Im Untersuchungsraum dieser Arbeit nennen die Befragten Gewährspersonen das Halsstück eines Arbeitsgeschirres „Hamen", wogegen mit „Kumt" oder „Kummet" das Halsstück eines Kutschengeschirres gemeint ist, welches wesentlich leichter, dafür aber aus besserem Material gearbeitet ist (vgl. Fotos 60, 61 und 64 im Anhang).

[635] Video, gedreht vom Verfasser in der Werkstatt Schall.

[636] Interview Kuhles. Kuhles weiter: „...und hat die denn auf die Erde gestellt, und hat sich ganz fein rausgesucht, ganz fein rausgesucht, was der an Stroh brauchte, ne. Das kam sich ziemlich genau, ne, jedenfalls für einen Handwerker, der es auch genau nahm. Aber durchweg waren die Handwerker ja damals so angehalten, gute Arbeit zu leisten. Man mußte das Beste aus der Sache machen, hat der mir auch beigebracht: Junge, du mußt dat beste ut die Sack maache". Vgl. auch: Video, gedreht vom Verfasser in der Werkstatt Goertz. In der modernen Sattlerei Goertz werden die Sattel-Knieauflagen mit textilem Restmaterial (recyceltem Material) gefüllt.

der Hamen darübergezogen, so daß der Wirsch in der Mitte des Wulstes zu liegen kommt. Auf die gleiche Art werden dann von links und rechts die restlichen Strohbündel eingefüllt. Ist dies geschehen, so wird dem Hamen auf dem Kumtstock seine erste Form gegeben, indem der Sattler den Leib an den beiden Enden packt und das Halbrund auf den Konus des Stockes schlägt. Anschließend wird auf der Werkbank von beiden Seiten ein Füllbrett in das Lager bzw. den Leib (Nr. 2) geschoben und eine Lage Roßhaar gleichmäßig und ohne Knäuelbildung mit einem Füllstock über dem Brett eingestopft (als Ersatz kann, wie oben beschrieben, Rehhaar oder indisches Gras dienen). Nachdem das Brett herausgezogen ist, wird der Rest des Leibes mit Strohwirschen aufgefüllt. Mit dem Holzhammer wird der Leib nach dem Einführen jedes einzelnen Wirsches beklopft, damit sich die hohlen Strohhalme zusammenpressen und der Hamen bei seiner späteren Belastung am Pferdeleib nicht mehr in der Füllung nachgeben kann.[638] Man muß sehr präzise arbeiten, damit der Leib fest, aber nicht zu hart wird und gleichzeitig Beulen und Unebenheiten vermieden werden. Die Arbeit muß außerdem schnell vonstatten gehen, da das zuvor gefeuchtete Leder während der Bearbeitung nicht durchtrocken darf.[639]



Textabb. 8: Das Füllen eines Hamen

In England haben sich bestimmte Sattler auf das Auspolstern von Kumten spezialisiert. Interessant sind die Angaben über die Arbeitszeiten, die hier benötigt werden. Danach füllt ein Handwerker drei Kumte am Tag.[640] Zeitangaben über die Dauer der Arbeit finden sich auch in „Das Handwerk der Hamenmacher“. Danach brauchen die im Film gezeigten Handwerker für das Zuschneiden, Nähen und Füllen *eines* Hamens ca. 6 Stunden, für das Fertigstellen, d.h. das Verbinden des Leibes mit den Hamspänen, das Schließen des Hamens in den Maßen des Pferdehalses und das Anbringen aller anderen Teile noch einmal einen ganzen Arbeitstag.

---

[637] Döring, Alois, Das Handwerk der Hamenmacher II.
[638] Vgl. auch: Video, gedreht vom Verfasser in der Werkstatt Goertz. Auch die Füllungen aus textilem Recycle-Material der Sättel in der Werkstatt Goertz werden mit einem (Schuster-)Hammer beklopft.
[639] Das Leder wird in feuchtem Zustand verarbeitet, um das Schneiden, Stechen und Nähen zu erleichtern.
[640] Seymour, John, Vergessene Künste, Bilder vom alten Handwerk, S.129.

Die in der Sattler- und Polsterei verarbeiteten Füllmaterialien müssen vor ihrer Verwendung aufbereitet werden. Sie werden entkrämpelt, d.h. aus ihrer komprimierten oder zusammengedrehten Form gelöst und geradegezogen. Hierzu dienen verschiedene Werkzeuge wie die Haarkrämpler und Aufrollhaken, aber auch die Zupfmaschinen. Ein spezielles Werkzeug zur Herstellung einer Matratzenfüllung ist der Matratzen-Füllkasten, der in Pkt. 10.3. erläutert ist.

11.1.) Füllstöcke und -eisen

Die in Ausführung, Länge und Querschnitt voneinander sehr verschiedenen Füllstöcke werden je nach der Form des zu füllenden Werkstückes ausgewählt. So braucht man beispielsweise für den gekrümmten Hamenleib und das Ausfüllen der Heftungen an Polstermöbeln gebogene Stöcke.

Stroh füllt man in der Regel mit den schmäleren, an der Spitze gezackten oder eingenuteten Eisen ein, die Füllungen der Möbelpolsterungen mit den breiteren, oft in einer Klaue endenden Hölzern (Foto 34 und 35).[641] Die verschiedenen Formen der Füllstöcke kann man aber nicht generell bestimmten Tätigkeiten zuordnen. Vielmehr handhabt jeder Handwerker die Verwendung individuell nach seiner eigenen Arbeitserfahrung, so daß in den Beständen auch selbst hergestellte Stücke keine Seltenheit sind.[642] Will man schlecht eingefülltes Material wieder aus dem Werkstück entfernen, so kann man dies mit dem in einer Hakenform endenden Füllhaarzieher tun (Ü. 12 , Fig. 3).[643]

11.2.) Haarkrämpler und Aufrollhaken.

Einige Polster- und Füllmaterialien, wie Seegras, Palmfaser oder Roßhaar, werden vom Großhandel in Form gedrehter Zöpfen geliefert und müssen vor der Verarbeitung zubereitet werden (Ü. 12, Fig. 1). Zu diesem Zweck befestigt man einen hölzernen oder stählernen Haken an Wand oder Decke, bindet ein Ende des Zopfes daran und dreht das

[641] Klein, Leonard, Fachbuch der gesamten Sattlerei, S.23.
[642] So das Fülleisen des Handwerkers Schmitz (Inventar Nr.10) mit seinem rechteckigen Holzgriff, oder die zum Inventar Klein gehörigen, sehr einfachen Holzstöcke, Inv.-Nr. 93/420 und 93/421 FLMK (Klein).

Material auf. Als Alternative zu solch einem sogenannten Seegraswirbel kann man auch das größere Aufdrehgeschirr (Ü. 12, Fig. 2) verwenden, bei dem der Haken mit Kurbelrad und Seilzügen bewegt wird.[644] Die einzelnen Fasern des aus dem Zopf getrennten Bündels müssen nun mit einem Haarkrämpler entworren und in eine einheitliche Richtung gestellt werden, da sie beim Eindrehen durch eine Behandlung mit Dampf stark gekräuselt und ineinander verwoben worden sind.[645] Haarkrämpler sind meist zweiteilig (Ü. 12, Fig. 5), wobei auf beiden Griffbrettern eine größere Anzahl gekrümmter Metallhäkchen angebracht ist. Man spannt eines der Teile in einen Schraubstock ein, legt das Material darauf und zieht das andere Teil darüber.[646] Ferner werden einteilige Entkrämpler (Ü. 12, Fig. 4) und wegen ihrer starren Drähte manchmal die Lederaufrauhbürsten benutzt. Will man das Material maschinell entwirren, so macht man dies mit den in keiner Werkstatt fehlenden, in Funktion und Aufbau in Pkt. 1.7. der Systematik (Kap. 5.2.) näher beschrieben Zupfmaschinen (Foto 36 und 37). Allerdings gilt: „Einer der wertvolles Haar hatte, der hat das mit der Hand gemacht“.[647]

11.3.) Matratzen-Füllkasten

Eine Matratze kann aus einem kompletten Polsteraufbau in der Art eines Möbels mit geschnürten Stahlfedern bestehen, aus einem fertigen Holzrahmen mit einer Auflegematratze ohne Federn (Ü. 13, Fig. 3) oder besonders seit den 30er Jahren aus einem fertigen Holzrahmen mit einer aufgelegten Federkernmatratze (Ü. 13, Fig. 1).[648] Speziell zur Herstellung von Matratzen gibt es den sogenannten Matratzenauflege- und Füllkasten, auch als Matratzenfüll- und Beziehmaschine bezeichnet (Ü. 13, Fig. 2). Die Handwerker Vendt und Klein haben ein solches Gerät besessen: „Das war mithin ein Hauptanteil, Matratzen, und zwar in der Form von Schlaraffia- Matratzen mit Federkern. Dazu wurde ein Matratzenbezieh- und füllgerät angefertigt, das bestand aus Blech, 1,55 mm stark, das war mit zwei Griffen versehen“.[649] Wie aus dem Zitat hervorgeht, sind diese Geräte oft selbst hergestellt worden und daher von

---

[643] Sautreau, Serge; Velter, André, Das Buch vom Werkzeug, S.420.
[644] Bücheler, Robert, Das praktische Sattlerhandwerk, S.22 und 24.
[645] Interview Kuhles.
[646] Schlüter, Karl, Vollständiges Handbuch für Sattler und Riemer, S.25.
[647] Interview Kuhles.
[648] Interview Küpper.
[649] Interview Klein.

unterschiedlichem Aufbau. Allen ist aber gemeinsam, daß das Polstermaterial in das Kastengehäuse eingelegt und mit einer Deckplatte oder Gurten zusammengepreßt wird. Dann wird das komprimierte Bündel mit einem vorbereitetem Bezug übergezogen und dabei gleichzeitig die zusammenpressende Konstruktion entfernt bzw. im Falle des in Übersicht 13, Figur 2 gezeigten Füllkastens an den Handgriffen herausgezogen.

12.) Werkzeuginstandhaltung

12.1.) Schleif- und Wetzsteine

Die verschiedenen Werkzeuge müssen regelmäßig gepflegt werden, wozu besonders auch das Nachschleifen der Klingen gehört (vgl. Punkt 6 der Systematik). Neben den rotierenden Schleifsteinen mit Hand- oder Elektrobetrieb kommt für diese Arbeit der Klingenschärfer mit seiner langen und runden Schleifklinge, sowie der Schärfgurt zur Anwendung. Bleibt dabei ein Schleifgrat stehen, so wird mit dem Abziehstein (Foto 39) nachgearbeitet. Das zu schleifende Messer wird mit ganzaufliegender Klinge über den Stein geführt, damit der Winkel zwischen Abschärfung und Klingenfläche nicht zu groß wird. Als Gleitmittel nimmt man Wasser oder noch besser Öl, was eine feinere und haltbarere Schneide erzeugt.[650] Bei Binder gibt es Abziehsteine mit der Bezeichnung „Belgischer Brocken“ sowie den Salstein, der zwei unterschiedlich beschaffene Seiten hat, die wahlweise für das Wasser- oder Ölabziehen benutzt werden können.

[650] Klein, Leonard, Fachbuch der gesamten Sattlerei, S.11.

14.) Werkzeuge aus anderen Arbeitsbereichen

In den bisherigen Punkten der Systematik sind die für das Handwerk des Sattlers und Polsterers typischen Werkzeuge beschrieben worden. Viele Handwerker haben aber auch in Tätigkeitsfeldern wie der Autosattlerei, der Dekoration oder etwa der Koffer- und Mappenherstellung gearbeitet. In Kapitel 14 sollen die Geräte eine kurze Erwähnung finden, die in diesen Bereichen gebräuchlich sind. Hinzu kommen die Werkzeuge, die nahezu in allen Gewerben und Werkstätten verbreitet sind und daher nicht in die Gruppen 1-13 aufgenommen wurden.

14.1.) Autosattlerei

Die Handstempel (Ü. 8, Fig. 3 und 5) dienen dem Montieren der Ösen und Drehverschlüsse, die in den Rand der Lochungen der Verdeck- und Autoplanen[651] eingepreßt werden. Durch diese Löcher werden die Verzurrleinen geführt, mit denen die Planen am fertigen Aufbau verschnürt werden. Zum Verschweißen der Planen brauchen die Handwerker ein spezielles PVC-Schweißgerät (Ü. 14, Fig. 7), wie es Schall und Schwab[652] besessen haben: „Das war ja ein Stoff, ich glaube das war Trevira, (...) der war ja beschichtet. Ich nehme an, mit PVC oder einem ähnlichen Kunststoff. Und wenn man zwei Bahnen verschweißen wollte eben, dann brauchte man dieses Gerät dazu“.[653]

14.2.) Koffer, Mappen, Taschen

Außer den unter Punkt 8 der Systematik genannten Streicheisen gibt es für diesen Produktbereich keine speziellen Werkzeuge. Das Anbringen der verschiedenen Kleinteile wie der Tornisterhaken und Koffer- oder Mappenschlösser (Foto 44 und 45) erfordert keine besonderen Arbeitsgänge, die erwähnt werden müßten. Lediglich in der

[651] Interview Schwab: „Das war, also für die Treckerseiten, alle möglichen Ösen, und eben diese Drehverschlüsse, diese Wirbel. Ja, da war eine Menge dabei, auch Locheisen usw. für entsprechende Größen.“
[652] Video, gedreht vom Verfasser in der Werkstatt Schall; Inv.-Nr. 97/239 FLMK (Schwab).
[653] Interview Schwab.

Palette der zu verarbeitenden Materialien besteht eine gewisse Ergänzung, da hier auch Kunstleder und Pappen gebräuchlich sind. In den untersuchten Betrieben beschränkt sich die Arbeit an diesen Produkten allerdings auf Reparaturen und den Verkauf von Fertigware.

14.3.) Treibriemen

Viele Sattler reparieren nicht nur die Riemen der bei vielen Landwirten üblichen Hand- oder Elektromaschinen, sondern auch die Treibriemen größerer Transmissionen, wie sie z.B. in Mühlen, Handwerksbetrieben oder Fabriken verwendet werden: „Die (...) Zuckerfabrik hatte zu der Zeit noch Transmission, die Papierfabriken noch“[654] (Foto 41). Zur Herstellung eines Treibriemens werden aus dem Kernleder der Haut lange und gerade Bahnen geschnitten und vor der Montage gut vorgedehnt. Wie bereits in Punkt 4 der Systematik beschrieben, können manche Riemen nur dann vernäht werden, wenn sie auf die Welle aufgelegt sind: „Wir sind dann auch (...) auf Montage gefahren, (...) wenn was kaputt war, dann wurde des Samstags und Sonntags, wenn die Betriebe still standen (...) repariert, (...) das wurde alles vor Ort gemacht“.[655]

Um die Enden eines Treibriemens zu verbinden, bzw. einen gerissenen Riemen zu reparieren, gibt es verschiedene, bei Leonard Klein beschriebene Methoden. Bei der Langverbindung laufen die Riemenenden ein Stück übereinander und werden entweder mit einer Presse (Ü. 14, Fig. 6)[656] verleimt, oder mit Riemen vernäht (Ü. 14, Fig. 4 oben). Bei der Dicke der für Treibriemen verwendeten Leder ist das Nähen eine anstrengende Arbeit: „Was meinen sie, was das Stechen war, da haben die sich alle gewundert, daß ich in der Zeit so einen Riemen fertig hatte *(lacht)*, da durfte ich das immer machen *(er lacht)*“.[657] Während die Langverbindung für normale Laufgeschwindigkeiten ausreicht, wendet man für schnellen Lauf über kleine Scheiben die Stumpf- oder Stoßverbindung an (Ü. 14, Fig. 4 Mitte), bei der die Riemenenden vor Kopf verbunden werden. „Hierbei ist der rechtwinklige Zuschnitt der unausgeschärften Bahnenden besonders zu beachten“, schreibt Klein.[658] Die Verbindung kann durch

[654] Interview Küpper.
[655] Ebd.
[656] Vgl. Pkt. 8 der Systematik.
[657] Interview Küpper.
[658] Klein, Leonard, Fachbuch der gesamten Sattlerei, S.89.

Binderiemen, aber auch durch verschiedene Metallriemenverbinder hergestellt werden. Die einfachsten Metallverbinder bestehen aus verschraubten Stahlwinkelschienen (Ü. 14, Fig. 4 unten), wogegen andere mit Zacken versehen sind und in die Riemenenden eingeschlagen werden. Es gibt letzere einteilig oder aus zwei ineinander greifenden Einzelteilen zusammengesetzt (Ü. 14, Fig. 2 und 5, sowie Foto 40). Ist der Riemen auf die Transmissionsräder aufgezogen, wird er zu seiner Pflege bei langsamem Gang der Maschine eingewachst. Das schützt vor Feuchtigkeit und erhöht die Haltbarkeit und Viskosität[659] des Leders.[660]

14.4.) Dekoration, Tapezieren, Bodenbeläge

In den Katalogen Friedrich Binders, Rauschenbach & Deisselbergs sowie einigen Lehrbüchern sind Werkzeuge des Linoleum- und Bodenverlegers (Ü. 14, Fig. 8) sowie des Tapezierers und Dekorateurs aufgeführt. Viele Sattler- und Polstereien haben besonders nach dem zweiten Weltkrieg in diesen Tätigkeitsfeldern zusätzliche Arbeit gefunden und sich in dieser Kombination zu Raumausstatterbetrieben weiterentwickelt. Die vielen Werkzeugen, Materialien und Arbeitsmethoden, die sich damit verbinden, können an dieser Stelle nicht weitergehend behandelt werden.

14.5.) Allgemein gebräuchliche Werkzeuge

In jeder Sattler- und Polsterwerkstatt finden sich Geräte wieder, die auch in anderen Handwerkszweigen oder Privathaushalten verwendet werden. Die folgende Liste faßt alle in den untersuchten Beständen enthaltenen Werkzeuge alphabetisch zusammen, die man als „allgemein gebräuchlich“ bezeichnen könnte. Wo es nötig ist, werden die Geräte mit wenigen Anmerkungen kurz erläutert.

---

[659] Viskosität = Zähigkeit.

[660] Die Informationen sind der Banderole des Treibriemenfett-Behälters mit der Inv.-Nr. 94/567 FLMK

Werkzeug	Verwendung
Blechschere	
Dorn	Ausschlagen von Nieten, Schrauben, Nägeln; Hilfe beim Vernageln an schwer zugänglichen Stellen. Als Dorn benutzte Schwab auch einen durch Abfeilen umgearbeiteten Hammerkopf.[661]
Drahtbürste	
Hammer	Typen: Schlosserhammer, Maurerhammer.
Meißel	Typen: Fachmeißel, Kreuzmeißel.
Messer	In den Beständen fanden sich Taschen-, Speise- und Küchenmesser.
Schraubenschlüssel	Typen: Maulschlüssel, Steckschlüssel, Vierkant- oder Imbus-Schlüssel, verstellbare Schlüssel wie z.B. der Engländer. Zum Engländer: „Zum Schrauben (...) von diesen Beschlägen (Beschläge der Hamen, vgl. Anhang, Fotos 65 und 66: Anm. des Verfassers). Auch den Hamen konnte man wunderbar einstellen, der war prima für die handgefertigten Schrauben zu gebrauchen“.[662]
Schraubenzieher	Typen: Kreuz- und Schlitzschraubenzieher. Die Werkspitze des Schraubenziehers muß an die Größe der Schraube angepaßt sein, um diese und das umliegende Holz nicht zu beschädigen.[663]
Schraubzwinge	
Zangen	Typen: Seitenschneider, Flachzange, Kneifzange, Kombinationszange, Rohrzange, Zwickzange mit und ohne Übersetzung, Montierzange, Mechanikerzange, Telegraphenzange. Zur Telegraphenzange des Inventars Klein:[664] Die Nuten an den Backenaußenseiten übernehmen die Fkt. Einer Ringaufweitzange, die Nuten der Backeninnenseiten die einer Ringandrückzange.

(Klein) entnommen.
[661] Inv.-Nr. 97/139 FLMK (Schwab).
[662] Interview Kuhles.
[663] Bücheler, Robert, Das praktische Sattlerhandwerk, S.24.
[664] Inv.-Nr 93/408 FLMK (Klein).

14.6.) Holzbearbeitung

Auch die Werkzeuge zur Holzbearbeitung unterscheiden sich in der Sattler- und Polsterei nicht von denen, die in anderen Werkstätten üblich sind. Die in den Beständen aufgefunden Werkzeuge sind:

Werkzeug	Verwendung
Beilhammer	Zum Bearbeiten der Kumthölzer (Abspalten, Abschälen) wird der Beilhammer (Bessel) verwendet (Ü.14, Fig.1).[665]
Bohrwinde	Typen: Brustbohrwinde, Eckbohrwinde. Handbohrmaschinen mit Kurbelfunktion.
Handbohrer	Typen: Nagelbohrer (Foto 43), Schlangenbohrer, Astbohrer, Löffelbohrer. Zum Nagelbohrer: Einfacher, zur Spitze hin spiralförmiger Draht zum Anbohren kleiner Löcher, damit das Holz beim Nageln oder Schrauben nicht springt. Zum Löffelbohrer: „Ja, das ist ein Bohrer gewesen mit einem Löffelbohrer, die Beschläge, die hat der Sattler ja selber aufgebracht auf die Hahmspäne“.[666]
Raspel	In der Form flach, rund, halbrund oder dreikantig. Die Hiebe, d.h. die kleinen Zähne auf der Raspeloberfläche, können grob oder fein, sowie gleichmäßig oder versetzt angeordnet sein.[667] Raspeln mit groben Hieben üben eine schmückende Wirkung aus, da sie die Holzoberfläche mit einer bestimmten Struktur versehen: „Wir benützen die Raspel hauptsächlich zum Abrunden der scharfen Holzkanten an unseren Gestellen“.[668]
Säge	Typen der Sägeblätter: „Wir unterscheiden eine stumpfwinklige Dreieckzahnform mit schneidender Wirkung, eine rechtwinklige Dreieckzahnform mit stoßender Wirkung, eine spitzwinklige Dreieckzahnform mit einer mehr schabenden Wirkung und schließlich eine gleichschenklige Dreieckzahnform mit einer stark schabenden Wirkung. Alle diese Sägen arbeiten nur in der Vorwärtsbewegung, also auf Stoß, die Rückwärtsbewegung ist Leerlauf“.[669] Die Sägeblätter sind aus zähem und hartem Tiegelgußstahl hergestellt und müssen sich biegen und feilen lassen.[670] Man bewahrt sie hängend und leicht

[665] Vollmer, K., Der praktische Sattler, Riemer und Täschner, S.36.
[666] Interview Kuhles.
[667] Klein, Leonard, Fachbuch der gesamten Sattlerei, S.15.
[668] Bücheler, Robert, Das praktische Sattlerhandwerk, S.23.
[669] Bücheler, Robert, Das praktische Polstern, S.25.
[670] Ebd., S.25.

	eingefettet auf.[671] Die Bügelsäge und der kurze Fuchsschwanz mit geschweiftem Griff, breitem Blatt und kleinen, zurückspringenden Zähnen werden an schlecht zugänglichen Stellen eingesetzt.[672]
Sägefeile	Zum Ausschärfen der Sägezähne. Die Feile wird in Stoßrichtung der Säge über die Zähne des in einem Feilkloben eingespannten Blattes geführt. Der entstehende Schleifgrat muß zu beiden Seiten des Blattes gleich verteilt werden, da die Säge bei der Arbeit sonst ungleich zu einer Richtung hin verzieht.[673]
Schälmesser	Zum Abschälen größerer Späne von der Holzoberfläche dient dieses zweigriffige Gerät (Ü.14, Fig.3).
Schränkeisen	Die Zähne der Sägen müssen leicht versetzt zueinander stehen, damit beim Sägen nicht zuviel Hitze durch Reibung entsteht und das Blatt nicht steckenbleibt oder gar unbrauchbar wird. Daher werden die Sägeblätter mit dem Schränkeisen „geschränkt“, d.h. die Sägezähne ausgerichtet..[674]
Stahlkeil	Für Spaltarbeiten an Holz (wie z.B. an Hamspänen oder Sattelbäumen). Im Inventar Schwab fanden sich fünf, zwischen 16 und 24 cm große Stahlkeile.[675]
Staucheisen	Zum Verbreitern der Zähne des Sägeblatts an ihrer Spitze. Dies dient dem gleichen Zweck wie das „Schränken“ mit dem Schränkeisen.[676]
Stechbeitel / Stemmeisen	Ausstemmen bzw. –stechen von Nuten oder kleinen Löchern im Holz.

[671] Klein, Leonard, Fachbuch der gesamten Sattlerei, S.15.
[672] Bücheler, Robert, Das praktische Sattlerhandwerk, S.25 f.
[673] Bücheler, Robert, Das praktische Polstern, S.25.
[674] Ebd.
[675] Inv.-Nr. 97/241 FLMK (Schwab).
[676] Bücheler, Robert, Das praktische Polstern, S.25.

14.7.) Metallbearbeitung

Es verhält sich mit den Werkzeuge dieser Gruppe wie mit den Geräten in 14.5. und 14.6.

Werkzeug	Verwendung
Feile	Typen: Dreikantfeile, Flachfeile, Rundfeile
Körner	Körner dienen vor allem dem Anzeichnen von Punkten und Linien auf Metall.

14.8.) Werkzeuge aus anderen Handwerken

Zu einigen der untersuchten Inventare gehören Schusterkloben (Foto 42)[677]. Sie verfügen über eine Reihe von verschiedenen Möglichkeiten zur Auflage eines zu bearbeitenden Werkstückes, da jede Seite bzw. jeder Fuß des Werkzeuges anders geformt ist. Daher ist der Kloben auch für verschiedene Arbeiten des Sattlers und Polsterers sehr nützlich. Während Gamaschen (Foto 46 und 47) von allen befragten Handwerkern produziert wurden, ist das Vorhandensein der Schuhleisten in einigen der Werkstätten von Fall zu Fall verschieden begründet. So haben verschiedene Sattler Schuhe für den Eigenbedarf produziert,[678] während andere auch die Reparatur für Kunden übernahmen.[679] In wieder anderen Fällen sind bestimmte Werkzeuge durch Erbschaft oder Betriebsübernahme in den Besitz des jeweiligen Handwerkers gelangt.[680]

[677] Der schmiedeeiserne Schusterkloben des Inventars Loosen (Inv.-Nr. 96/421 FLMK, Höhe ü.A. 57 cm) stammt vermutlich vom Schwiegervater des Handwerkers, welcher eine Schuhmacherwerkstatt betrieb. Loosen übernahm den Kloben und einige weitere Werkzeuge bei seiner Heirat (vgl. Interview).
[678] Vgl.: Video, gedreht vom Verfasser in der Werkstatt Schall. Im Film zeigt Schall dem Verfasser Sohlennägel, mit denen der Vater des Befragten bis nach dem Krieg die Schuhe für seine Familie selbst herstellte. Später noch fertigte er für seinen Sohn ab und zu Reitstiefel an, der Befragte selbst machte sich in der schlechten Zeit auch einmal Fußballschuhe.
[679] Interview Jumpertz.
[680] Interview Loosen.

5.2. Zur Maschinenausstattung der Werkstätten

Die maschinelle Ausstattung der Kleinbetriebe im Sattler- und Polstererhandwerk

Bei der Untersuchung des Gerätebestandes einer Werkstatt dürfen die Maschinen nicht ausgelassen werden, da die Daten über ihre Anschaffungs- und Nutzungszeit oft Umbrüche und Zäsuren innerhalb eines Handwerks und den dadurch bedingten Wandel der Produktpaletten bestimmen helfen. In den in dieser Arbeit untersuchten Betrieben waren Maschinen allerdings nur in geringen Zahlen vorhanden. Hier läßt sich kein größerer, durch neuentwickeltes Gerät bedingter Strukturwandel feststellen, der etwa innerhalb eines klar definierbaren Zeitraums einen Übergang des Sattler- und Polstererhandwerks in ein modernes, technisiertes Gewerbe markieren würde.[681] Die wenigen Maschinen dienten im allgemeinen nicht als Ersatz für andere, durch sie überflüssig gewordene Werkzeuge, sondern als zusätzliche Hilfsmittel. Ob man sie einsetzte, hing von der jeweilig zu erreichenden Qualität und der Arbeitsleistung des Gerätes,[682] oft aber auch von der persönlichen Einstellung des Handwerkers ab. Letzeres zeigt sich besonders in Bezug auf das Nähen (vgl. hierzu die Ausführungen in Pkt. 10 der Systematik).

Außer im Fall der Näh- und Zupfmaschinen ist der Einsatz spezieller Maschinen in den kleinen Sattler- und Polsterbetrieben generell unrentabel. Solche Maschinen lohnen sich erst dann, wenn sie für einen bestimmten Arbeitsschritt, wie das Ausstanzen von Löchern, Reifeln von Riemen oder Spalten- und Abschärfen von Leder in einer Serienproduktion eingesetzt werden können. Für die in Kleinbetrieben hauptsächlich anfallenden, individuellen Maßarbeiten und Reparaturen sind sie nicht geeignet, und selbst wenn man sich wie der Betrieb Goertz in Jülich auf ein bestimmtes Produkt (Reitsättel) spezialisiert, bleibt zur Wahrung einer gewissen Qualität stets eine hoher Anteil an Handarbeit erforderlich.[683] Neben bestimmten Näharbeiten ist z.B. auch das Füllen der

---

[681] Siuts, Hinrich, Geräteforschung, S.139. Viele Gerätesammlungen – wie etwa der Sammlungsbestand des schleswig-holsteinischen Landesmuseums – sind aber nach diesem Gesichtspunkt zusammengestellt worden. Oft klammerte man die modernen Geräte und Maschinen aus, da man vor allem das „alte“ und „aussterbende“ Handwerk dokumentieren und der Nachwelt erhalten wollte. Siuts kritisiert in verschiedenen Aufsätzen, daß das dadurch vielerorts entstandene Bild vom Handwerk zu „altertümlich“ sei. Es bleibt ein wesentlicher Aspekt der Entwicklung der verschiedenen Gewerbezweige im Unklaren und man verspielt die Möglichkeiten, heute noch gut greifbares Material auch zukünftigen Fragestellung ausreichend zur Verfügung zu stellen.

[682] Über die Zeiten, die ein Handwerker für die Anfertigung bestimmter Werkstücke benötigt, liegen dem Verfasser nur vereinzelte Hinweise aus den Interviews vor. Diesbezügliche Aussagen können aber auch der Fachliteratur entnommen werden (vgl. Anhang, S. 464).

[683] Vgl. die entsprechende Videodokumentation des Verfassers.

Sattelpolster nur von Hand ordentlich auszuführen. Der Einsatz von Maschinen lohnt sich also letztendlich nur in Großbetrieben, etwa in der Massenproduktion von Mappen, Taschen, Galanteriewaren etc.: „Die Kleinbetriebe sind so gelagert, daß sie die Maschinen meist nicht voll ausnützen können, dazu sind aber die Fabriken in der Lage, die große Menge gleicher Artikel herstellen“, schreibt der Ausschuß zur Untersuchung der Erzeugungs- und Absatzbedingungen der Deutschen Wirtschaft 1930.[684]

Maschinen sind schon gar nicht dann anwendbar, wenn man viele seiner Arbeiten außer Haus erledigt. In vielen Fällen arbeiteten die Sattler „...weniger in ihren Werkstätten als in den Familien, zu denen sie, den ledernen Arbeitssack mit dem Werkzeug auf dem Rücken, von Dorf zu Dorf zogen“.[685] Ein über Land ziehender Sattler hat nicht die Möglichkeit, schweres Gerät mit sich zu führen. Der Sohn des Sattlers aus Oberhausen dazu: „Wichtig war ein Gerät zum Schneiden von Riemen, dann Ahle, Nadel, Pechfaden. Dann das Pferd [686], wo man einspannte und das genügte eigentlich schon. Wenn mein Vater über Land zog, hatte er einen Rucksack (...) und das war eigentlich schon alles, (...) man mußte nur gutes handwerkliches Geschick haben, um die ganzen Sachen tatsächlich anfertigen zu können, denn (...) es war hauptsächlich die manuelle Arbeit ja gefragt“.[687]

Die kleinen Sattlerbetriebe gehören in allen vom Verfasser durchgesehenen Statistiken zu den am wenigsten mit Maschinen ausgestatteten Werkstätten des gesamten Handwerks. So wird z.B. in einer Statistik aus dem Jahr 1910 die durchschnittliche Maschinenanzahl in den reichsweit 28.885 kleingewerblichen Riemer- und Sattlerbetrieben mit 0,02 Stück angegeben.[688] In einer Untersuchung für das Jahr 1956 haben sich diese Zahlen nur geringfügig nach oben verschoben: Von den bundesweit insgesamt ca. 2100 Sattlerbetrieben mit 1-4 Mitarbeitern sind lediglich 770 mit Maschinen ausgerüstet, von den ca. 1600 Polsterer- und Dekorationsbetrieben nur 780.[689]

Die Situation änderte sich erst in den 1960er-70er Jahren, als das Sattler- und Polsterergewerbe immer mehr in das heute so bezeichnete Raumausstatterhandwerk überging. Zwar blieben auch hier die wesentlichen Handhabungen der kleinen Handwerkzeuge unverändert und beispielsweise auch die grundlegenden

---

[684] Ausschuß zur Untersuchung der Erzeugungs- und Absatzbedingungen der deutschen Wirtschaft (Hg.), Das deutsche Handwerk (Sonderuntersuchung), S. 61.
[685] Meyer, Hubert, Grenzland-Handwerk, Schleiden 1936, S.33.
[686] Bei Überlandfahrten benutzte man das „Handpferd“, womit der Nähkloben gemeint ist (vgl. Kap. 10.5. der Systematik und Ü.10, Fig.2 und 3).
[687] Interview Klein.
[688] Vgl.: Statistik des deutschen Reiches, Bd. 214 II, 1910, Tab.10, S.268-325.
[689] Statistisches Landesamt Nordrhein-Westfalen (Hg.), Beiträge zur Statistik, Heft 86, Tabellenteil A, S.23.

Herstellungsprozesse der Polstermöbel die gleichen, die Maschinen wurden jedoch zahlreicher und auf immer mehr Tätigkeiten anwendbar. So beschreibt der Handwerker Werden aus Jülich, daß hier eine regelrechte Revolution in der Maschinentechnik auch der kleineren und mittleren Betriebe einsetzte. Während früher die Nähmaschinen stärkere Haushaltsmaschinen waren, sind sie heute bis zu 40.000 DM teure Spezialgeräte für den Einsatz zu den verschiedensten Zwecken.[690]

Die Maschinen nach der Unterteilung der Systematik in 5.1.2

Im folgenden werden die den Maschinenbestand betreffenden Abteilungen der Systematik (Pkt. 1.7. bis 1.9.) behandelt.

1.7.) Zupfmaschinen

Mit der Zupfmaschine (Foto 36 und 37; Ü. 15, Fig. 3) werden die in der Sattler- und Polsterei verwendenden Füllmaterialien wie Roßhaar, Seegras, Rehhaar, Wolle usw. in eine brauchbare Form zubereitet. Die Maschinen werden entweder mit einem Motor oder per Hand angetrieben, und es lassen sich mit ihrer Hilfe sehr leicht 20-30 kg Material in der Stunde gebrauchsfertig machen, was mit einem Haarkrämpler (Systematik Pkt. 11.2.) die zehnfache Zeit beanspruchen würde.[691] Der Handwerker Kuhles beschreibt: Vom Handel bezieht man das Füllmaterial in gedrehten Zöpfen. Diese müssen erst mit einem Drehwirbel (vgl. Pkt. 11.2. der Systematik) oder einem speziellem, an der Maschine angebrachtem Haken vorgelockert werden, bevor man sie dann in diese einführt. Mit der Handkurbel dreht man das Material zwischen der Walze und dem sie umgebenden Kasten hindurch, wobei sowohl die Walze als auch die im Kasten integrierten Gegenstücke mit noppenförmigen Nadeln (Hecheln) versehen sind, die von unterschiedlicher Zahnung sein können. Dabei muß man das Material mit der anderen Hand „ein klein bißchen (...) führen“, damit es dann auf der anderen Seite als locker aufgezupfte Wolle aus der Maschine herauskommt: „Wenn ich das einfach durchlaufen lasse, dann habe ich die

[690] Interview Werden.
[691] Vollmer, K., Der praktische Sattler, S.46.

Knoten, solange ich das schön festhalte, ist das sehr schön aufgezupft“.[692] Das fertige Material fällt auf die Erde und kann verarbeitet werden.

Die Zupfmaschinen haben bei Kuhles und Korsten nicht in der Werkstatt, sondern auf dem Hof bzw. im Schuppen gestanden: „Weil die Maschine sperrig war und Raum wegnahm und auch nicht *so* oft gebraucht wurde“.[693] Sie entwickeln sehr viel Staub, weswegen bessere Maschinen mit einem Staubschutz versehen sind (Ü. 15, Fig. 4).[694] Die meisten interviewten Handwerker besitzen eine Zupfmaschine, wobei allerdings gilt: „Einer der wertvolles Haar hatte, der hat das mit der Hand gemacht“.[695]

1.8.) Nähmaschinen

In den meisten Werkstätten gibt es Nähmaschinen. Ist nur eine vorhanden, so ist dies meist eine mittelschwere „Universal-Maschine“, auf der – laut Werden – alles „von dick bis dünn“ genäht wird (Foto 50 und Ü. 15, Fig. 1).[696] Sind zwei Maschinen vorhanden, so dient eine leichtere für das Nähen von Stoffen und dünnen Materialien (Foto 48) und eine schwerere für das Nähen kräftiger Leder.

Es gibt sehr viele unterschiedliche Nähmaschinentypen, die hier nicht alle aufgeführt werden können.[697] Unterscheidungskriterien liegen etwa in der Anzahl der möglichen, mit ihnen zu produzierenden Nähte (Zickzack oder gerade Linie) oder in der Varianz der Formen und der Anzahl der einsetzbaren Nadeln. Die kräftige Säulen- und Armnähmaschine (Ü. 15, Fig. 2) gestattet auch das Nähen großer bzw. hoher und röhrenförmiger Gegenstände (Taschen; Gamaschen). Die Pechfaden-Maschine (Foto 49) verfügt über einen Behälter, der mit Öl, flüssigem Wachs oder Pech gefüllt wird.[698] Der Faden läuft vor dem Einnähen durch den Behälter hindurch und wird entweder durch das Öl gleitfähiger, oder durch das Wachs bzw. Pech haltbar und wasserabweisend gemacht (vgl. Pkt. 10. der Systematik). Daneben gibt es noch eine Reihe weiterer

[692] Interview Kuhles.
[693] Ebd.
[694] Schlüter, Karl, Vollständiges Handbuch für Sattler, Riemer und Täschner, S.27 und Abb. S.12 f.
[695] Interview Kuhles.
[696] Interview Werden.
[697] Die folgenden Informationen über Nähmaschinen sind entnommen aus: Klein, Leonard, Fachbuch der gesamten Sattlerei, S.32-44.
[698] Schlüter, Karl, Vollständiges Handbuch für Sattler und Riemer, S.24 f.

Spezialmaschinen, die aber vor allem in größeren Betrieben zum Einsatz kommen und etwa zur Produktion von Koffern, Mappen und Taschen nützlich sind.

Wie in Kapitel 10. der Systematik bereits umfangreich beschrieben, setzt man Nähmaschinen nicht für alle Zwecke ein: „Da war keine Maschine wo man sagt, daß man es durchlaufen läßt“,[699] so der Handwerker Flücken. In den kleinen Betrieben dienen sie zum Anfertigen besonders langer oder weniger wichtiger Nähte, welche über keine besondere Haltbarkeit verfügen müssen. So werden beispielsweise Ziernähte an Geschirren und Taschen mit der Maschine genäht.[700] Für Feinarbeiten oder wichtige Stellen an den Geschirren und Hamen kommen dagegen nur Handnähte in Frage. In der Polsterei verwendet man Maschinen vor allem für nicht sichtbare Nähte oder Zugstreifen.[701]

„Wir hatten eine Maschine, die stand im Nebenraum, damit die nicht verstaubte, denn es hat ja auch viel mit Staub zu tun gehabt, zu der Zeit. Da wurde noch Stroh aufgefüllt, und das letzte Teil oben, das war so ein Werg, damit das dem Pferd nicht drückte. Und das war dann eine staubige Sache“, so Korsten. Im allgemeinen stehen die Maschinen aber in der Werkstatt, und zwar wenn möglich an einem Ort mit ausreichendem Licht. Bei Schwab waren beispielsweise beide Maschinen (Foto 48 und 50) nebeneinander vor dem Fenster plaziert. Ist dort kein Platz, so versieht man sie mit einer passenden Lampe.[702]

Die Maschinen, über welche die verschiedenen Handwerker in den Interviews berichten, hatten fast alle Fußbetrieb und wurden erst durch motorbetriebene Geräte ersetzt, wenn sie kaputt waren. In den z.T. noch heute existierenden, aus den Sattler- und Polsterwerkstätten entstandenen Raumaustatterbetrieben mußten dagegen neuere und spezielle Maschinen angeschafft werden, wenn in den neuen Produktfeldern besondere Arbeiten erforderlich wurden. Kuhles besitzt z.B. zwei elektrische Maschinen, die er in den 60er Jahren für das Nähen von Gardinen und Dekorationsstoffen angeschafft hatte (Foto 51). Der heutige Betrieb Schall verfügt über eine Nähmaschine für leichte Dekorationsarbeiten, sowie zwei kräftigere Maschinen für Arbeiten an Polstern und Autoplanen. Eine davon ist eine Zweinadel-Nähmaschine, die u.a. für die Fertigung von Werkstücken mit zwei parallel laufenden Nähten gedacht ist. Auch in den Betrieben Werden und Corsten sind für die beschäftigten Näher mehrere neue Nähmaschinen vorhanden.

---

[699] Interview Flücken.
[700] Klein, Leonard, Fachbuch der gesamten Sattlerei, S.32.
[701] Interview Barmener Handwerker.

Vollmer schreibt bereits 1903, daß die deutschen Maschinen in Bezug auf Solidität den ausländischen „mittlerweile“ gewachsen sind.[703] Dementsprechend sind die in den Beständen und Werkstätten vorgefundenen Maschinen ausschließlich deutsche Produkte der Firmen Koch, Adler, Singer oder Pfaff.

1.9.) Andere Maschinen

Bei Leonard Klein wird eine große Zahl verschiedener Spezialmaschinen genannt.[704] Maschinen dieser Art sind in den untersuchten Betrieben allerdings nicht vorhanden und werden vor allem in Großbetrieben eingesetzt. Es gibt automatische Stanz-, Loch-, und Umbugmaschinen, Maschinen zum Verzieren, Pricken, Kantenpolieren, Beleimen oder Schärfen, Spalten und Egalisieren von Leder. Ferner elektrische Lederpressen, Stoffzuschneidemaschinen und so weiter.

5.3. Vergleich der Werkzeugbestände in den einzelnen Betrieben

Grundsätzlich ist es wegen der unterschiedlichen Materialdichte und Quellenlage in den untersuchten Betrieben schwierig, die Werkzeugbestände der verschiedenen Werkstätten miteinander zu vergleichen (vgl. die Ausführungen in Kapitel 4.2). An dieser Stelle sollen aber zumindest die Ergebnisse zusammengefaßt werden, die aus den im Anhang der Arbeit zusammengestellten Tabellen ablesbar sind . Danach verfügen die sechs berücksichtigten Betriebe in den einzelnen Werkzeuggruppen über folgende Gerätemengen:

---

[702] Vgl.: Inv.-Nr. 96/337 FLMK (Loosen).
[703] Vollmer, K., Der praktische Sattler, S.41.

Geräte nach Gruppen in absoluten Zahlen:*

Hand-werker	3 Messen und An-reißen	4 Zangen und Halte-werk-zeuge	5 Schlag-werk-zeuge	6 Schneid-werk-zeuge	7 Schaben Räumen Glätten	8 Prägen und Ver-zieren	9 Nieten Lochen Stanzen	10 Näh-werk-zeuge	11 Füll-werk-zeuge	12 Instand-haltung	14 Andere Bereiche
Klein	14	4	5	13	1	5	45	70	2	4	49
Loosen	35	0	4	3	0	9	14	68	7	2	70
Kuhles	5	3	4	8	1	6	6	32	2	0	7
Schwab	5	5	7	18	1	4	21	40	7	3	36
Schmitz	1	1	1	2	0	1	3	16	2	0	5
Paas	6	4	1	10	3	29	19	4	4	0	56

* : alle vorhanden Geräte einschließlich der doppelt vorhandenen und der Typenvarianten

In einigen der Spalten liegen in Relation zu den Werkzeuggesamtzahlen der einzelnen Betriebe durchgängig hohe Zahlen vor. Das betrifft vor allem die Schneidewerkzeuge, die Werkzeuge zum Lochen, Nieten und Stanzen und die Nähutensilien. Die vielfältigen Tätigkeiten in diesen Bereichen erfordern eine große Anzahl verschiedener Typen und Ausführungen der einzelnen Geräte. Beispielhaft lassen sich hier die Locheisen, Ahlen und Nadeln nennen, die stets in verschiedenen Größen und Formen (gerade oder gekrümmte, kantige oder runde Ahlen, runde oder ovale Locheisen) zur Verfügung stehen müssen.

Ebenfalls groß ist in allen Werkstätten die Gruppe 14, was durch den Umfang der hier eingerechneten Tätigkeitsfelder bedingt ist. Innerhalb dieser Gruppe fallen dann wieder die Werkzeuge besonders ins Gewicht, die in verschiedenen Maßen oder Varianten vorhanden sein müssen (Feilen, Handbohrer, Schraubenzieher, Schraubenschlüssel).

Die hohe Zahl der Meß- und Anreißwerkzeuge im Bestand Loosen erklärt sich aus dem Vorhandensein von 20 Schnittschablonen in diesem Inventar. Schablonen sind auch in den anderen Werkstätten vorhanden gewesen, waren aber nicht mehr auffindbar. Sie sind wahrscheinlich genau wie die vielen, unbrauchbar gewordenen Verbrauchsmaterialien nach der Auflösung der jeweiligen Werkstätten nicht verwahrt worden. Es scheinen aber auch viele Meßwerkzeuge, wie Zollstöcke, Maßbänder und Wasserwaagen, sowie

[704] Klein, Leonard, Fachbuch der gesamten Sattlerei, S.27 ff.

verschiedene Hämmer, Zangen und Scheren zu fehlen. Hier ist davon auszugehen, daß diese Geräte nach der Aufgabe der Betriebe in den Privathaushalten der Handwerker bzw. der jeweiligen Erben weitergenutzt wurden und daher aus den Sammlungen entnommen worden sind. Verschiedene Aussagen der Interviews berichten allerdings auch von ehemals vorhandenen Geräten, deren Fehlen nicht zu erklären ist. Dazu gehören z.B. die Gurtspanner und Sattelzangen, die Spalt- und Schärfmaschinen und auch die Monde. Wieder andere Werkzeuge fehlen nur vermeintlich, da sie durch andere in den Beständen vorhandene Geräte ersetzbar sind. So sind z.B. die Lederaufrauhbürsten und Lederhobel durch Drahtbürsten bzw. Halbmonde austauschbar. Bei zumeist sehr universell einsetzbaren Spezialhämmern (Gurt-, Sattler-, Wagenhammer usw.) ist davon auszugehen, daß jeder Handwerker für seine Arbeiten ganz bestimmte Typen bevorzugte und nicht unbedingt über alle verschiedenen Varianten verfügen mußte.

Geräte nach Gruppen in prozentualen Zahlen*

	3 Messen und An-reißen	4 Zangen und Halte-werk-zeuge	5 Schlag-werk-zeuge	6 Schneid-werk-zeuge	7 Schaben Räumen Glätten	8 Prägen und Ver-zieren	9 Nieten Lochen Stanzen	10 Näh-werk-zeuge	11 Füll-werk-zeuge	12 Instand-haltung	14 Andere Bereiche
Klein	6,6	1,9	2,7	6,1	0,5	2,7	21	33	0,9	1,9	23
Loosen	16,5	0	1,9	1,4	0	4,2	6,6	32	3,3	0,9	33
Kuhles	6,7	4	5,4	10.8	1,4	8,1	8,1	43	2,7	0	9,5
Schwab	3,4	3,4	4,7	12,2	0,7	2,7	14,3	27	4,7	2	24,5
Schmitz	3,1	3,1	3,1	6,2	0	3,1	9,4	50	6,2	0	15,6
Paas	4,4	3	0,7	7,4	2,2	21,5	14	3	3	0	41,5
Mittelwert	4,84	3,1	3,6	8,54	0,5	4,2	10,5	37	2,9	0,6	21,1

* : In dieser Tabelle sind die in der vorangegangenen Zusammenstellung angegebenen absoluten Werte in ihre prozentualen Anteile umgerechnet. Die jeweils rot markierten Werte stellen die am meisten abweichenden Werte dar und sind vor allem durch Sonderfälle bedingt (z.B. die 20 Schablonen im Bestand Loosen oder die vielen Ziereisen in der Sammlung Paas). Sie werden daher nicht für die Errechnung der Mittelwerte berücksichtigt. Diese Mittelwerte zeigen dann im Vergleich mit den weiß unterlegten Zahlen sehr deutlich, daß die einzelnen Spalten bei allen Handwerkern relativ gleiche Prozentzahlen aufweisen.

Aus den in der vorangegangenen Tabelle errechneten, prozentualen Mittelwerten ergeben sich keine Hinweise, die auf eine unterschiedliche Gewichtung bestimmter Produktfelder oder Fertigungsmethoden in den untersuchten Betrieben deuten würden. Statt dessen sind

fünf der sechs Betriebe mit prozentual sehr ähnlich zusammengesetzten Gerätebeständen ausgestattet. Lediglich der Bestand Paas fällt ein wenig aus dem Vergleich heraus und weicht in fünf Gruppen mehr oder weniger stark von den rechnerischen Mittelwerten ab.[705] Anders herum betrachtet bedeuten große Verwandtschaften in den Werkzeugrepertoires auch nicht zwingend, daß alle Handwerker die selben Werkstücke produziert haben müssen. Welche Geräte gebraucht werden, ist nämlich vor allem durch die zu verarbeitenden Werkstoffe bestimmt, die bei den unterschiedlichsten Werkstücken des Sattlers- und Polsterers im großen und ganzen die gleichen bleiben.

[705] Verwiesen sei hier noch einmal auf die unzureichende Dokumentationslage zu diesem Betrieb, wie sie in Kap. 4.2 dieser Arbeit näher beschrieben ist.

6. Die Werkstätten

In diesem Kapitel werden die räumlichen Strukturen und Möblierungen der untersuchten Betriebe beschrieben, soweit hierzu Interviewaussagen der verschiedenen Gewährspersonen vorlagen. Zunächst soll kurz auf die diesbezüglichen, in den Fach- und Lehrbüchern des Handwerks zu findenden Ratschläge eingegangen werden, welche anhand einiger Beispiele mit den tatsächlich vor Ort vorhandenen Gegebenheiten verglichen werden (6.1.). Anschließend werden die von den Interviewten erfragten Daten und Informationen bezüglich der Raumgrößen, der Einrichtungsgegenstände, der zusätzlich vorhandenen Räume und Arbeitsflächen, sowie der eventuell existierenden Verkaufsläden zusammenfassend ausgewertet (6.2.). Zum Schluß werden die Wohnverhältnisse der Handwerker geschildert (6.3.). Einzelanalysen zu den verschiedenen Belegorten und Grundrißskizzen der Betriebs- und Wohngebäude sind dem Dokumentationskatalog im Anhang der Arbeit beigefügt.

6.1. Vergleich der Aussagen der Handwerkerliteratur mit den untersuchten Werkstätten und den dort vorhandenen Einrichtungsgegenständen

In den in der Regel an größeren städtischen Betrieben ausgerichteten Fach- und Lehrbüchern des Handwerks finden sich neben Hinweisen zu Werkzeugen und Produkten auch Ratschläge zur Einrichtung und Einteilung des Werkstattraumes. So berechnet Adolf Spindler in „Der moderne Polsterer“[706] 1911 als notwendiges Inventar einer Polsterwerkstatt mit sechs Mitarbeitern:

> „7 Paar Polsterböcke zum Aufbocken der zu bearbeitenden Möbel, drei verschieden große Werktische, einen Zuschneidetisch (4 x 1,8 Meter), zwei Nähmaschinen, ein Schraubstock sowie ein Schrank zur Aufbewahrung der Verbrauchsmaterialien, ein Kleiderschrank und verschiedene niedere und hohe Stühle. Ferner gehört zum Inventar eine Zupfmaschine zum Zubereiten des Füllmaterials und verschieden große Körbe zum Transportieren desselben, ein Schränkchen mit verschiedenen Beizen, Lacken und

> Firnissen und ein Waschbecken mit Handtüchern, Seife und einem Trinkgefäß“.[707]

Im Allgemeinen konnte sich ein Handwerker bei der Einrichtung seiner Werkstatt wohl kaum an solche Vorgaben der Fachliteratur halten. Die Gestaltung der Arbeitsräume war für die befragten Handwerker nicht großzügig planbar, da sie meist über nur kleine und beengte Räumlichkeiten verfügten, die sie in vielen Fällen aus fremdem Besitz übernommen hatten und für ihre Zwecke umnutzten mußten. Forderungen, wie etwa nach einem Fußboden aus Holz, damit das herunterfallende Werkzeug nicht zerbricht[708] oder Teppichböden in Werkstätten, in denen „braune Arbeit“ an Sätteln, Reitzeugen und dergleichen durchgeführt wird[709], waren vor diesem Hintergrund eher unrealistisch. Das gesteht auch Karl Schlüter im „Vollständigen Handbuch für Sattler und Riemer“ aus dem Jahr 1879 ein: „Es ist nicht immer nötig, gerade da wo Raummangel herrscht (...), eine Art der Werkstatt vorzuschreiben“.[710]

Ebenso hatten viele Sattler mit der empfohlenen Lichtzufuhr und Lüftung der Werkstatträume Probleme. Bei Schlüter heißt es: „Eine Sattlerwerkstatt, vorzüglich eine solche, in der viele Näharbeiten verfertigt werden, sei hell und freundlich mit möglichst hohen Fenstern versehen, zur Ableitung des üblen Geruchs von Leder und dergleichen, zur Beseitigung des Staubes, durch das Füllmaterial verursacht, werde oftmals für frische Luft gesorgt“. Leonard Klein schreibt im „Fachbuch der gesamten Sattlerei“ in den 1950er Jahren über das selbe Thema: „Die Werkstatt soll geräumig sein und über genügend Licht durch große Fenster verfügen, die möglichst an der Ostseite liegen sollen. Wegen der Ausdünstung des Leders soll eine Entlüftungsanlage vorhanden sein“. Tatsächlich lauten diesbezügliche Interviewaussagen aber wie folgt:

---

[706] Spindler, Adolf, Der moderne Polsterer, S.7.
[707] Ebd., S.8.
[708] Klein, Leonard, Fachbuch der gesamten Sattlerei, S.7.
[709] Vollmer, K., Der praktische Sattler, S.31.
[710] Schlüter, Karl, Vollständiges Handbuch für Sattler und Riemer, S.21.

> „Da war ein Fenster nach vorne raus und er sagte, die Sonne hat er dann einmal am Tag gesehen, nämlich als sie unterging, noch so kurz übers Kirchendach. Also, es war eine fürchterlich dunkle Werkstatt“,[711] so die Tochter des Handwerkers Schwab.

Auch in Bezug auf Ordnung und Sauberkeit war aufgrund der meist langen Arbeitszeiten und des beengten Raumes nicht immer mit den in den Fachbüchern geäußerten Vorstellungen von einer ordentlich geführten Werkstatt schrittzuhalten. So schwebte Leonard Klein vor: „Jeden abend muß die Werkstatt gesäubert und aufgeräumt werden, damit die Handwerker ihre Arbeit jeden morgen mit Freude beginnen können“.[712] Gemessen an solchen Vorstellungen kann man z.B. die Werkstatt Loosens eher so bezeichnen, wie der Interviewte dies tut:

> „Das waren keine vorbildlichen Werkstätten. Als typische Werkstätte das zu nennen ist schwer“, denn: „Das lag alles derart mit altem Geschirr voll, das können sie sich gar nicht vorstellen. Eine Verwandte sagte mal: Ich war 20 Jahre in Nörvenich und hab den besucht, da hab ich erst gesehen, was das für ein Boden war (...). Er hatte Geschirr darin liegen, von Pferden, die im ersten Weltkrieg mal gelebt haben (...). Da war nicht viel Platz, wenn der und ein anderer drin saß war die zu“[713] (Ähnliches zeigt sich auf einem Foto der Werkstatt Schwab, Dokumentationskatalog, Abb. 19).

Die Werktische und anderen Kleinmöbel betreffend sind jedoch einige der in der Fachliteratur gegebenen Ratschläge in den untersuchten Werkstätten ähnlich umgesetzt. Viele Dinge haben sich hier im Laufe der Jahre als günstig erwiesen und sind an vielen Belegorten von einer gewissen Übereinstimmung.[714]

---

[711] Interview Schwab.
[712] Klein, Leonard, Fachbuch der gesamten Sattlerei, S.7.
[713] Interview Loosen.
[714] Vgl. den in 6.4. angeführten Punkt 1 der in 5.1.2 festgelegten Systematik.

6.2. Die Räumlichkeiten der untersuchten Betriebe und ihre Einrichtung

Zu den untersuchten Werkstatträumen lagen dem Verfasser neben den Interviewaussagen in einigen Fällen Grundrißskizzen vor, welche die Gewährspersonen während der Befragung anfertigten. Diese konnte der Verfasser durch eigene Beobachtungen, Fotografien und Videos vervollständigen, soweit Begehungen bzw. Filmaufnahmen in den Betrieben möglich waren. Die so entstandenen Raumpläne sind dem Dokumentationskatalog der Arbeit hinzugefügt.

Bei der Beschreibung der Werkstätten und der Erstellung der Raumpläne lag das Hauptaugenmerk des Verfassers auf der Einrichtung der Produktionsräume. Deshalb ist auf eine Einsicht in Bauakten verzichtet worden, da sich dort vermutlich keine näheren Angaben über Werkstattmöbel, die Anordnung der Maschinen und größeren Werkzeuge oder die Nutzung der verschiedenen Baueinheiten gefunden hätten. Original-Baupläne eines Architekten fanden sich in den Betriebsarchivalien Loosens, allerdings nur für eine sekundäre, für die Geschichte des Handwerkers nicht bedeutsame Werkstätte.[715]

Im Folgenden werden die Ergebnisse zusammengefaßt, die sich aus den Erhebungen bezüglich der verschiedenen Gebäude und ihrer Teile zusammentragen ließen. Anzumerken ist noch, daß es sich bei den untersuchten Betrieben den Auswertungen in 4.2. folgend fast ausschließlich um gemischte Sattler- und Polstereien handelte. Deshalb können und sollen die beiden Handwerke an dieser Stelle auch nicht getrennt voneinander betrachtet werden.

[715] Dokumentationskatalog, Abb. 10.

6.2.1. Die Werkstatträume

Die Größe der Werkstätten

Sieht man von den in 6.2.2 zusammengestellten zusätzlichen Arbeitsflächen zunächst einmal ab, so waren die Werkstätten in den untersuchten Betrieben in der Regel von geringer Größe und Arbeitsräume von unter 20 qm Fläche keine Seltenheit:[716] „Wenn hier gepolstert wurde, das war nicht schön. Man mußte sich schon wegdrücken, in die Ecke“,[717] beschreibt Herr Flücken. Oft war „für vielmehr als einen Arbeitstisch und die Nähzange kein Platz“.[718] Kleine Werkstatträume besaßen vor allem die jeweiligen Betriebsvorgänger der Gewährspersonen.[719] Herr Werden gibt an, daß die erste Jülicher Werkstatt seines Vaters 1930 mit 15 qm schon als relativ groß anzusehen war. Herr Kuhles erzählt über die 1862 von seinem Urgroßvater in Neersen eingerichtete Werkstatt: „Die war klein und kläglich, wie das früher so war“.[720] Als der Vater 1928 ein neues Haus baute und dort eine Werkstatt mit 20 qm Fläche besaß, sagte der Großvater: „Jung, wie willstet hier werm kriege“.[721] Als Herr Schwab aus Hillesheim 1955 eine neue Werkstatt bezog, konnte er sich laut seiner Tochter zum ersten Mal „richtig ausbreiten“ und „einigermaßen wohl“ fühlen, obwohl auch der neue Raum nicht größer als 25 qm war.

Nach 1950 bauten die meisten Handwerker ihre Betriebe nach und nach aus, wie es die geschaffenen, finanziellen Rücklagen erlaubten: „immer so weiter, immer im Sommer, Stückchen für Stückchen“.[722] Im Zusammenhang mit solchen Umbauarbeiten vergrößerte sich der Platz zum Arbeiten und auch der zur Verfügung stehende Wohnraum, da die Werkstätten an andere Stellen des Hauses oder in einen Anbau verlagert wurden. Ca. 30-40 qm große Arbeitsflächen entstanden in drei der heute noch arbeitenden Betrieben, jedoch erst in den 1960er und 70er Jahren.[723] Zwei dieser Werkstätten verfügten seitdem auch über zusätzliche Ausweichmöglichkeiten in einer

[716] Hellenbrandt, Jumpertz, Hürtgen, Loosen, Barmener Handwerker, sowie die jeweils ersten eigenen Werkstätten der Handwerker Schwab, Wenzel und Corsten.
[717] Interview Flücken.
[718] Interview Wenzel.
[719] Schall, Flücken und Kuhles.
[720] Interview Kuhles.
[721] Ebd., hochdeutsch: „Junge, wie willst du es hier warm kriegen“.
[722] Interview Flücken.
[723] Werden, Schall und Corsten.

angeschlossenen und für Fahrzeuge zugänglichen Halle bzw. Toreinfahrt.[724] Die Sattlerei Goertz besitzt mit ca. 50 qm den größten, dem Verfasser bekanntgewordenen Werkstattraum.[725]

Einrichtung der Werkstatträume

In den Werkstätten gab es meist zwei Arbeitstische, wovon einer für Näharbeiten u.Ä. benutzt wurde und sich in Nähe des Fensters befand. Der andere war in der Regel großflächiger, stand in der Mitte des Raumes und wurde u.a. zum Zuschneiden des Leders bzw. der Stoffe verwendet.[726] An allen Orten gab es Wandregale, in denen Kleinmaterialien und Werkzeuge gelagert wurden: „An der Wand waren überall Etagen, wo man Sachen abstellte, wie Leim, Wasser usw.“.[727] Fehlten Lager- und Abstellräume, so befanden sich auch das Leder, die Polsterstoffe und Füllmaterialien, die zu bearbeitenden Waren und die Halbfabrikate wie Hamspäne oder Sattelböcke in den Werkstatträumen.[728] In solchen Fällen wurde die Bewegungsfreiheit der Handwerker in den ohnehin beengten Verhältnissen noch mehr eingeschränkt: „Da war nicht viel Platz, wenn der und ein anderer drin saß, war die zu“, so Herr Mausbach über die Nörvenicher Werkstatt Loosen.

Meist waren die Nähmaschinen in der Werkstatt aufgestellt, während sich die Zupfmaschinen aufgrund ihre Staubentwicklung an einem anderen Ort befanden. In Neersen stand die Zupfmaschine beispielsweise im überdachten Durchgang zum Garten: „Je nach Witterung und was da zu machen war, da wurde das da draußen gemacht. Nicht hier direkt in der Werkstatt, mit der Zupferei“. Im Durchgang stand bei Herrn Kuhles auch das Transportmittel: „Das war eine Ziehkarre, die im trockenen Sommer 1911 gemacht worden ist“.[729] Herr Wenzel aus Niederzier zupfte das Füllmaterial in einem separatem Raum aus, als er sich in den 1950er Jahren verstärkt auf die Polsterei umgestellt hatte. An einigen Werkstellen waren Lederpressen[730] oder

[724] Werden und Schall.
[725] Dokumentationskatalog, S.152.
[726] Vgl. Skizzen im Dokumentationskatalog und die Systematik in 6.4.
[727] Interview Corsten, Aussage über seine Aachener Lehrwerkstatt.
[728] Interviews Loosen und Flücken.
[729] Interview Kuhles.
[730] Schwab und Küpper.

Holzböcke zur Bearbeitung von Polstermöbeln und Matratzen vorhanden.[731] Geheizt wurde im Allgemeinen mit kleinen Kanonenöfen.[732]

6.2.2. Zusätzliche Räume und Arbeitsflächen

Verkaufsläden

Die meisten der interviewten Handwerker besaßen zu Beginn ihrer Selbständigkeit noch keinen eigenen Verkaufsladen.[733] Erst wenn der Betrieb ausgebaut wurde und die Werkstatträume von der Frontseite des Hauses in einen Anbau oder den hinteren Gebäudeteil verlagert wurden, richtete man an einigen der Belegorte auch Ladenräume ein. Herr Jumpertz aus Brachelen erzählt, daß es 1915 in dem damals noch kleinen Haus nur einen Raum für die Werkstatt gab (Dokumentationskatalog, S.161). Der Vater des Befragten hatte dann noch vor dem zweiten Weltkrieg die Werkstatt aus dem Vorderhaus in den ehemaligen, rückwärtigen Ziegenstall verlagert und gleichzeitig zur Vergrößerung der Wohnfläche zwischen dem Vorderhaus und dem Stall einen neuen Raum ausgebaut. Als in den 50er Jahren nur noch eine Familie im Haus wohnte (zuvor waren es drei), konnte Herr Jumpertz das Untergeschoß des Vorderhauses für einen Verkaufsraum mit großen Schaufenster umnutzen. Ähnliche Entwicklungen fanden vielerorts statt, so z.B. im Betrieb Schall in Jülich-Broich in den 1980er Jahren.[734] Zuvor aber stellten einige der Befragten die eigenen Produkte oder vom Großhandel bezogene Fertigwaren in den kleinen, straßenseitigen Werkstattfenstern zum Verkauf aus.[735] In der Werkstatt Flücken in Titz waren dies z.B. Peitschen, Gamaschen und Pflugleinen.

---

[731] Schall und Vendt.
[732] Z.B. Loosen, Barmener Handwerker, Kuhles.
[733] Vgl.: Pade, Rudolf, Die wirtschaftliche Entwicklung und Lage des Tapezier- und Sattlerhandwerks, S.37 f.: „Eine Umfrage (aus dem Jahr 1930: Anm.d.Verf.) des früheren Reichsfachverbandes deutscher Tapezierermeister, Polsterer und Dekorateure über den Anteil der Ladengeschäfte bei den Mitgliedern ergab (...), daß bei 4049 Mitgliedern 401 zugleich ein Ladengeschäft neben dem Werkstattbetrieb hatten (...). Etwas mehr Bedeutung kommt den Sattlerläden zu. Die Ladengeschäfte bei den Sattlern sind entstanden, indem die Inhaber wegen der großen Erwerbsschwierigkeiten (...) und wegen der großen Lederfabriken, die dem Sattlermeister eine erdrückende Konkurrenz bereiten (...), dazu übergegangen sind, an ihre Werkstatt ein Verkaufsgeschäft in fertigen Sattler- und Lederwaren, auch Galanteriewaren und Erzeugnissen verwandter Branchen anzuschließen."
[734] Z.B. aber auch bei Flücken und Kuhles.
[735] Z.B. Hürtgen und Flücken.

Der gepachtete Verkaufsladen des Handwerkers Vendt aus Jülich-Koslar befand sich im selben Haus, wie seine vom Werkstattgebäude getrennten Wohnung. Zwar verkaufte Vendt bestimmte Artikel auch aus der Werkstatt heraus, Dekostoffe, Linoleum- und Ladenteppiche, sowie alles, was für Großkunden gedacht war, gab es aber nur in dem von seiner Frau geführten Geschäft.

Lagerräume

Neben den Regalen sind zum Zwischenlagern der Materialien Nebenräume von Nutzen. Schlüter schreibt 1879: „Um angefangene oder fertige Arbeiten aus der Hand legen zu können, versehe man die Werkstatt mit möglichst vielen Regalen, oder wenn solches thunlich mit einer besonderen Nebenpiece, in der diese Gegenstände aufbewahrt werden können; dorthin bringe man auch das Rohmaterial sofort zurück, wenn man Arbeiten zugeschnitten hat.“[736] Diese Praxis empfiehlt auch Vollmer 1903: Das „Quantum, welches im Anschnitt ist bewahrt man in einem Regal, große Posten besser in einem dunklen, eher feuchten Raum“.[737]

Über Nebenräume, die zu Lagerzwecken benutzt wurden, berichten insgesamt fünf Gewährspersonen: Beim Hillesheimer Handwerker Schwab gab einen angrenzenden Schuppen, in dem es feucht war und wo das Material, wie Seegras und Roßhaar usw. gelagert werden konnte (Dokumentationskatalog, S. 47). In zwei der heute noch bestehenden Betriebe und im Betrieb Loosen fanden Verbrauchsmaterialien und Werkstoffe im Keller Platz. Polstergestelle und auch fertige oder aufzuarbeitende Artikel lagerte der Jülicher Betrieb Werden in einem gegenüber dem Haupthaus befindlichen, eigens zu diesem Zweck angemieteten Gebäude ein (Dokumentationskatalog, Abb. 53) Dagegen bedeutete das Fehlen eines speziellen Abstellraumes für viele der Befragten, daß sie Polstermöbel nie auf Vorrat, sondern immer nur auf Bestellung anfertigen konnten.[738] Wer allerdings einen Verkaufsladen besaß, konnte bestimmte Waren dort ausstellen (Dokumentationskatalog, Abb. 52).[739]

[736] Schlüter, Karl, Vollständiges Handbuch für Sattler und Riemer, S.21.
[737] Vollmer, K., Der praktische Sattler, S.29 ff.
[738] Hierzu gibt es Aussagen im Interview Schwab und Schall.
[739] Hierzu gibt es eine Aussage im Interview Wenzel, S.123.

Hallen, Hof und Straße

Besonders für die Autosattlerei war es wichtig, über größere Hallen zu verfügen, die an der Straßenseite oder über den Hof für Fahrzeuge zugänglich waren. In Broich baute Herr Schall daher in den späten 1950er Jahren den auf der Rückseite gelegenen Pferde-, Kuh- und Schweinestall aus und stellte hier nun zu bearbeitende Autos, aber auch größere Werkstücke anderer Art unter. Herr Wenzel aus Niederzier mietete zur selben Zeit eine getrennt von seiner Werkstatt gelegene Halle an, als die Autosattlerei und Dekoration für den Betrieb wichtig zu werden begannen. Nach seiner Aussage brauchte man für Tätigkeiten an Fahrzeugplanen bzw. -bespannungen viel Platz. Auf dem Foto des heutigen Betriebes Werden in Jülich ist neben den zur Werkstatt gehörigen Fenstern ein Tor zu sehen, durch welches Fahrzeuge in einen entsprechenden Arbeitsraum eingefahren werden können (Dokumentationskatalog, Abb. 50 und 51).

Dagegen erledigten andere Handwerker größere Arbeiten an Kutschen oder Wagen im Freien.[740] Herr Corsten verfügte z.B. in Richterich über zusätzliche Arbeitsfläche auf einem Innenhof, der über eine Toreinfahrt erreichbar war. Eine Garage besaß er erst später. Der Handwerker Schwab aus Hillesheim erledigte Reparaturen an Segeltüchern für die Mähbinder, Fahrzeugplanen oder den Schlepperseiten der Traktoren vor seiner Werkstatt auf der Straße. Herr Loosen aus Nörvenich stellte sich zur Bearbeitung der Bindertücher eigens einen großen Tisch vor das Haus.

6.3. Die Wohnverhältnisse der Handwerker

In einigen Fällen waren Werkstatt und Wohnung der Handwerker räumlich voneinander getrennt.[741] Außer für den Polsterer Vendt (s.o.) galt dies z.B. für Josef Schwab, der bis in die 1960er Jahre mit seiner Familie in einer Zweizimmerwohnung bei seinen Eltern wohnte und zur Werkstatt jeden Tag anderthalb Kilometer mit dem Fahrrad fahren mußte. Herr Corsten aus Herzogenrath-Horbach verlagerte seine Werkstatt erst in den späten 1950er Jahren an seinen Wohnort. Zuvor befand sie sich in Richterich in einem

[740] Interviews Flücken und Corsten.
[741] Z.B. Schwab, Vendt, Hürtgen.

Haus, welches ansonsten von anderen Mietparteien bzw. einer Gastwirtschaft genutzt wurde (Dokumentationskatalog, Abb. 33 bis 35).

Abgesehen von diesen Beispielen waren die Wohnungen der Handwerker in der Regel in den gleichen Häusern wie ihre Werkstätten.[742] Das gilt besonders für die Betriebe, die bereits seit mehreren Generationen geführt wurden.[743] Wurden die Arbeitsbereiche in den Gebäude umgestaltet oder ausgebaut, änderten sich dadurch auch die Raumstrukturen des Wohnbereiches. So im Fall der Broicher Werkstätte Schall oder des Titzer Betriebes Flücken, bei denen die zunächst an der Straßenseite des Hauses befindlichen Werkstatträume in das Hinterhaus oder einen Anbau wanderten. Ähnlich war dies in der Sattlerei Kuhles in Neersen. Das 1926 bezogene Haus war zwar mit einer Tiefe von „von vorne nach hinten 21 Meter(n)“ recht groß, die Wohnfläche wurde jedoch durch den im Haus befindlichen Verkaufsladen eingeschränkt. Als Alltagsraum gab es nur die Küche, in der sich „das Leben abspielte“ (Dokumentationskatalog, S. 67). Um 1950 verlagerte sich die Werkstatt aus dem hofseitigen Anbau in einen rückwärtigen Schuppen, so daß im Parterre neben der Küche und dem Schlafzimmer ein dritter Wohnraum gewonnen werden konnte. Zusätzlich wurde auch der Hausflur zu Wohnfläche umfunktioniert. In diesem Flur befand sich im Übrigen auch die Wasserversorgung in Form einer Wasserpumpe:

> „Das Abwasser ging nach hier draußen hin, da ist dann ein Brunnen gemacht worden, da ging das alles rein, da muß man sich wundern, daß man heute überhaupt noch lebt, dahinten war ein Plumpsklo, das ging ja alles nicht anders“, so der Befragte.

Zu Zeiten des Vaters, also noch vor den o.g. Umbaumaßnahmen, waren die oberen Etagen vermietet, so daß drei Familien mit insgesamt zwölf Personen im Haus gelebt haben. Viel Wohnfläche blieb dem Handwerker damals nicht mehr übrig: „Kann man sich gar nicht vorstellen. Aber auf die zehn Mark, die das Zimmer brachte, war mein Vater einfach total angewiesen. Das mußte kommen, sonst stimmte die Rechnung nicht“. Ähnlich beengt ging es auch anderen Ortes zu. In dem kleinen Gebäude des

[742] Vgl. hierzu Scheybani, Abdolreza, Handwerk und Kleinhandel in der Bundesrepublik Deutschland, S. 126: 1963 hatten 64 % der handwerklichen Betriebsinhaber ihren Betrieb und ihre Wohnung im gleichen Haus, in weiteren 12 % der Fälle befanden sich Wohnung und Werkstätte in direkter Nachbarschaft zueinander.

Handwerkers Jumpertz in Brachelen lebten im Jahr 1915 ebenfalls drei Familien (Dokumentationskatalog, S. 161). In dem 1850 in Titz erbauten Haus, in dem sich heute noch der Verkaufsladen und die Wohnung Flückens befinden, lebten zu Zeiten des Großvaters bis zu 15 Personen (Dokumentationskatalog, Abb. 31). Herr Loosen mußte in Nörvenich mit einer Wohnküche und zwei Schlafzimmern im Obergeschoß auskommen, da ihm der in seinem Haus befindliche Schulsaal auch nach dessen Schließung nicht zur Verfügung gestellt wurde (Dokumentationskatalog, Abb. 30).

[743] Z.B. Schall, Kuhles, Flücken und Jumpertz.

6.4. Die Einrichtungsgegenstände der Werkstätten nach der in 5.1.2. festgelegten Systematik

Wie auch schon in Kapitel 5 („Das Werkzeug“) geschehen, werden für die folgenden Rubriken der in Kapitel 5.1.2. festgelegten Systematik alle dem Verfasser zur Verfügung stehenden und für diese Unterpunkte relevanten Quellen ausgewertet. Dazu gehören die inventarisierten bzw. bei den Gewährspersonen vorgefundenen Bestände, die Ausführungen in den Fach- und Lehrbüchern des Handwerks, sowie zu einzelnen Gegenständen vorliegende Interviewaussagen. Zusätzlich werden bei verschiedenen Werkstattbegehungen gemachte Beobachtungen, sowie Fotografien und Videoaufnahmen des Verfassers berücksichtigt (vgl. auch die Skizzen zu den Betrieben im Dokumentationskatalog). In Bezug auf die Unterschiede zwischen den Handwerkern der Sattlerei und der Polsterei gilt die bereits in Kapitel 6.2 getroffene Feststellungen, daß Verschiedenartigkeiten der Werkstätten aufgrund der in allen Belegfällen zu beobachtenden Vermischung der Arbeitsgebiete kaum auszumachen sind.

An dieser Stelle werden außerdem die unter Punkt 2 der Systematik aufgelisteten Gegenstände („Berufsbekleidung und -ausrüstung“) behandelt. Sie gehören genau wie das in Punkt 1 aufgeführte Mobiliar nicht zu den in Kapitel 5 beschriebenen Werkzeugen, sondern zum Werkstattzubehör.

1.) Werkstatteinrichtung (und Maschinen)

Zum Inventar einer Werkstätte gehören neben den Werkbänken und Arbeitstischen, den Regalen und Sitzmöbeln auch an der Wand befestigte Werkzeugborde und bewegliche Arbeitsböcke bzw. -bühnen zum Aufbocken bestimmter Werkstücke. Größere Werkzeuge wie Sattlerrösser und Kumtstöcke sind ebenfalls als Teil der Werkstatteinrichtung zu sehen, da sie in der Werkstatt meist einen fest zugeteilten Raum einnehmen. Gleiches gilt für Werkunterlagen aller Art (Amboß, Stanzunterlagen, Schneidebretter und Bretter zu anderen Zwecken), Lederpressen, Transportmittel und Maschinen (Letztere sind allerdings bereits gesondert in Kapitel 5.2 behandelt worden. Auch einige andere Gegenstände sind bereits in vorangegangenen Kapiteln besprochen

worden, so daß in diesen Rubriken die jeweiligen Geräte nur kurz genannt werden und mit entsprechenden Querverweisen versehen sind).

1.1.) Werkbänke und Arbeitstische:

Es lassen sich vier Grundtypen von erhöhten Arbeitsflächen unterscheiden:

a. Werkbänke: Werkbänke erfüllen im allgemeinen die selbe Funktion wie die Arbeitstische unter Punkt b., lassen sich jedoch durch ihre Form (kräftige Werkplatte, Unterbrett, oft integrierter Schraubstock) von diesen unterscheiden (Anhang, Fotos 50 und 51, Ü. 16, Fig. 1).

b. Werktische: Insgesamt lassen sich für die Maße und Formen der Werktische keine grundsätzlichen Kriterien festlegen, auch wenn Leonard Klein feststellt: „Werktische haben zweckmäßig eine Breite von 80 cm und sind auf feststehenden Böcken an den Fenstern entlang angebracht.“[744] Über eine solche Konstruktionen mit Holzböcken liegt dem Verfasser nur eine Aussage zur Werkstatt Schwab vor (Dokumentationskatalog, S. 47). Zweckmäßig – und mit Klein übereinstimmend – standen aber tatsächlich die meisten Arbeitstische an der Wand in Fensternähe: „In der Werkstatt war unter dem Fenster ein breiter Tisch mit einem großen Tischfach, an dem immer zwei oder drei Mann nebeneinander saßen“. Sinnvoll sind an den Werkzeugtischen kleine Anschlagbretter, damit das Werkzeug nicht zu Schaden kommt:[745] „Daß die Werkzeuge nicht runterfielen, und kleine Zuschneidearbeiten, die wurden auf dem Rand gemacht, und wenn dieser Rand denn kaputtgeschnitten war, dann wurde wieder ein neuer draufgesetzt“.[746] Mit Seitenbrettern sind aber genauso die Werkbänke von Herrn Kuhles und aus dem Bestand Loosen versehen (Fotos 50 und 51). Auffallend gleich ist in vielen Betrieben, daß neben den Tischen an den Seitenwänden meist noch eine große Arbeitsfläche in der Mitte des Raumes existiert:[747] „Außerdem muß noch ein breiterer Tisch vorhanden sein, um Arbeiten machen zu können, die mehr Raum gebrauchen.“, so Vollmer. Nur wer wie der reine Geschirrsattler „ (...) seine Arbeit mehr oder weniger

[744] Klein, Leonard, Fachbuch der gesamten Sattlerei, S.7.
[745] Vollmer, K., Der praktische Sattler, S.31.
[746] Interview Kuhles.
[747] Vgl. die Skizzen zu den Werkstätten Hellenbrandt, Schall, Schwab, Goertz, Corsten und Werden im Dokumentationskatalog.

im Nähkloben, eventuell dicht vor sich hat“,[748] braucht keine großen Ablageflächen. Die befragten Handwerker hatten jedoch alle Bedarf an solchen Werkstattmöbeln, da sie sehr viele verschiedene Tätigkeiten ausübten und u.a. auch Polstermöbel oder Sättel bearbeiteten (Dokumentationskatalog, Abb. 38-43). Wenn der Werkstattraum dafür nicht ausreichte, dann erledigte man bestimmte Sachen auf dem Hof: „Wenn die Bauern im Feld waren und es ging etwas am Binder kaputt, mußte das schnell gemacht werden. Das wurde an einem eigens draußen aufgestelltem Tisch gemacht, da drinnen dazu kein Platz war“.[749]

c. Zuschneidetische: Wird nicht auf den in Unterpunkt b. genannten, großen und in der Mitte des Raumes plazierten Tischen zugeschnitten, so benutzt man eigens dafür bestimmte Möbel, die etwas schmäler und länger als die normalen Arbeitstische dimensioniert waren.[750] Laut Vollmer sollen die Abmaße in etwa einer Haut Rindsleder entsprechen (ca. 2,20 x 0,5 m). Als Tischplatte eignet sich am besten ein 6-8 cm dickes und weiches Linden- oder Pappelholz.[751] Auf diese Platte werden dann die Schnittmodels aufgelegt, nach deren Form das Leder entsprechend zugeschnitten wird. Damit die durch den ständigen Kontakt mit den Klingen belastete Holzoberfläche gerade bleibt, muß sie von Zeit zu Zeit abgehobelt werden.[752] Aushelfen kann man sich aber auch mit auf den Tisch aufgelegten Brettern, welche dann relativ klein, bzw. der jeweiligen Größe der Werkstücke angepaßte sein können.[753] In diesem Zusammenhang sind wohl auch die Bretter im Inventar Loosen zu sehen (das größere mißt 94 cm x 40 cm), von denen eines Einkerbungen aufweist, die durch das häufige Zuschneiden eines bestimmten Formteiles entstanden sein dürften.

d. Böcke und Bühnen: Zur Bearbeitung von Polstermöbeln, Sätteln und anderen größeren Werkstücken benutzt man verschiedenartige Böcke bzw. Bühnen. Diese können aus einfachen Holzständern mit umrandeten Auflagebrettern zur Aufnahme der Möbelfüße bestehen (Ü. 16, Fig. 4), oder wie in den Werkstätten Schall und Corsten aus Holzböcken mit einer aufgelegten Platte. Vorrichtungen in Form eigens angeschafften Spezialmöbels, etwa in der Art der bei Salaman zu sehenden „Saddle Stands“[754] sind in den untersuchten Werkstätten nicht vorzufinden.

---

[748] Vollmer, K., Der praktische Sattler, S.31.
[749] Interview Loosen.
[750] Interviews Corsten, Küpper und Loosen.
[751] Klein, Leonard, Fachbuch der gesamten Sattlerei, S.44.
[752] Ebd.
[753] Vollmer, K., Der praktische Sattler, S.31.
[754] Salaman, Raphael A., Dictionary of leather-working tools, S.271.

1.2.) Werkzeugborde und Regale

Um das „Quantum, welches im Anschnitt ist“[755] bzw. „angefangene oder fertige Arbeiten aus der Hand legen zu können, versehe man die Werkstatt mit möglichst vielen Regalen“.[756] In allen untersuchten Werkstätten sind Regale und Ablagebretter vorhanden (vgl. Skizzen im Dokumentationskatalog), welche zumeist (für jeden Mitarbeiter getrennt) in der Nähe oder direkt über den Arbeitstischen angebracht sind. Dort befinden sich auch die Werkzeugborde, in die sich z.B. die Ahlen, Zangen oder Messer nach ihre Benutzung einstecken lassen (Anhang, Fotos 50 und 53):[757] „A peculiarity of the trade is, that the tool rack is often made from a strap nailed down at intervals to form loops in which the tools are held“,[758] so Salaman. In mindestens fünf der untersuchten Betriebe gab es Wandbretter mit solchen Lederlaschen.[759] Im Falle Loosens ist ein zusätzliches Laschenbrett auf die Werkbank aufgesteckt (Ü. 16, Fig. 1 und Anhang, Foto 50).

1.3.) Sitzmöbel

Erübrigen sich Sitzmöbeln nicht durch das Vorhandensein eines Nährosses, so handelt es sich in der Regel um sehr einfache Stühle oder Schemel (Foto 54). Daneben besitzen einige Handwerker aber auch einen sogenannten Kundenstuhl, der mit einer Polsterung versehen und ein wenig komfortabler ist (Foto 55).[760]

1.4.) Sattlerrösser

Sattlerrösser sind bereits in Kapitel 5.1.3. im Unterpunkt 10.5. der Systematik behandelt und in der Übersicht 10 (Figur 1) abgebildet worden.

---

[755] Vollmer, K., Der praktische Sattler, S.29.
[756] Schlüter, Karl, Vollständiges Handbuch für Sattler und Riemer, S.21.
[757] Klein, Leonard, Fachbuch der gesamten Sattlerei, S.7.
[758] Salaman, Raphael A., Dictionary of leather-working tools, S.239: „Eine Besonderheit des Handwerks ist, daß das Werkzeugbord oft aus einem in Intervallen festgenagelten Lederriemen besteht, um Laschen zu formen, in denen die Werkzeuge gehalten werden (Übersetzung durch den Verfasser).“
[759] Kuhles, Hellenbrandt, Wenzel, Corsten und Loosen.
[760] Vgl. auch: Salaman, Raphael A., Dictionary of leather-working tools, S.223.

1.5.) Amboß, Werkunterlagen

In den Inventaren finden sich neben Ambossen und Kloben diverse Gegenstände, die als Unterlagen für Schlag-, Schneide- oder Klebearbeiten etc. benutzt wurden und in einer eigenen Gruppe zusammengefaßt werden sollen. Dazu gehören etwa Schienenstücke, Stahl- und Kunststoffblöcke, sowie Holz- bzw. Bügelbretter.

a. Stahlprofile (Schienenstücke): Im Inventar Klein findet sich ein Stahlprofil, bei welchem es sich um ein aus einer Straßenbahnschiene herausgeschnittenes T-Stück handelt (Anhang, Foto 56). Es wurde als kleiner Amboß für Näh-, Nagel- und Nietarbeiten benutzt. Auch Herr Kuhles besaß ein vergleichbares Exemplar: „Ja, das war ja typisch. So ein Stück von der Schiene, das hatte mein Vater auch. Als kleinen Amboß, oder als kleine Unterlage, (...) das mußte irgendwo liegen“. Ähnliche Funktionen erfüllten in anderen Werkstätten die Schusterkloben (Vgl. Unterpunkt 14.8. der Systematik in Kapitel 5.1.3.).

b. Unterlagen zum Stanzen, Nieten und Lochen: Laut Robert Bücheler dient als Loch- und Stanzunterlage eine Blei- oder Hirnholzplatte. Das Material muß hart sein, aber auch den Klingen der Stanzen oder Eisen nachgeben können, um diese nicht zu beschädigen.[761] Der Handwerker Schwab besaß zwei rechtwinklige Blöcke aus Kunststoff, welcher die entsprechenden Eigenschaften besitzt. In der Oberfläche der Blöcke sind kleine Löcher und ovale Kreise sichtbar, die bei den Arbeiten entstanden sind.[762] Im Bestand Loosen fanden sich zwei Blöcke aus Blei.

c. Sonstige Bretter: „Neben dem Schneidebrett braucht man verschiedene, sauber gehobelte Bretter als Unterlagen für das Aufspannen, Färben und Schwärzen von Leder und Taschenklötze für den Sattelmacher“.[763] Ebenso verwendet man einen Untergrund für das Kleben bzw. Verleimen oder den Zuschnitt der Leder und Textilien (s.o.: Zuschneidetische). Bretter und kleinere Arbeitsböcke sind z.B. im Inventar Loosen vorhanden (Bügelbrett, drei Holzklötze verschiedener Größe mit Bearbeitungsspuren und Stoff- bzw. Lederresten).

---

[761] Bücheler, Robert, Das praktische Sattlerhandwerk, S.22.
[762] Solche, für Stanz- und Locharbeiten bestimmte Kunststoffblöcke sind auch zu sehen bei: Becker, Friedrich, Großhandel-Fabrikation-Import-Export, Fahrzeugausstattung 1971 (Verkaufskatalog), Wuppertal-Oberbarmen 1971, S.26.
[763] Bücheler, Robert, Das praktische Sattlerhandwerk, S.27.

1.6.) Kumtstöcke

„Mit dem Kumtstock wird dem Kumt die notwendige Form gegeben“.[764] „Über ihm werden die Kumte geformt, ausgeweitet und geklopft“.[765] Man stülpt den Hamenleib über den Konus des Stockes und schlägt die Füllung in die richtige Form bzw. das Leder in die gewünschte Rundung (vgl. Kap. 5.1.3., Punkt 11 der Systematik). Manche Kumtstöcke werden wie im Fall Kuhles mit einem Keil in der Weite verstellt (Anhang, Foto 38): „Der war zweiteilig, da kam dann oben ein Keil drauf, damit man hier richtige Spannung draufkriegt. Wie beim Schuh auch der Leisten, da kam der Hamen da drauf, wurde kontrolliert“. Bei anderen Varianten ist die Stockweite mittels einer Schraube verstellbar (Ü. 12, Fig. 6 b). Werden Kumte auf dem Stock nicht nur in Form geschlagen, sondern direkt auf diesem weiter aufgebaut (montiert), so braucht man das Kumtbrett (Ü. 12, Fig. 6 a). Es ist „in der Breite und Höhe verstellbar und tut vorzügliche Dienste beim Fassionieren der Kumtränder an englischen Kumten“.[766] Andere, in den untersuchten Betrieben vorhandene Formhölzer (z.B. für die Anfertigung von Gamaschen) sind in Kapitel 14 der Systematik besprochen, da sie nicht unbedingt zu den üblichen Werkzeugen eines Sattlers und Polsterers gehören.

1.7). – 1.9).

Die Punkte 1.7. bis 1.9. der Systematik beinhalten die Maschinen und sind in Kapitel 5.2. behandelt worden.

1.10). Lederpressen.

Die Handwerker Schwab und Küpper besaßen Lederpressen,[767] die dem Verleimen von Treibriemen und anderen Lederteilen, nicht aber der Formgebung dienten (vgl. Pkt. 8.1. und 14.3. der Systematik in Kap. 5.1.3., sowie Ü. 14, Fig. 6).[768]

---

[764] Klein, Leonard, Fachbuch der gesamten Sattlerei, S.23.
[765] Vollmer, K., Der praktische Sattler, S.38.
[766] Ebd.
[767] Interview Küpper.
[768] Salaman, Raphael A., Dictionary of leather-working tools, S.264 und 279. Salaman beschreibt u.a. Lederpressen, mit denen Scheuklappen in Form gepreßt werden.

1.11.) Transportmittel

Abgesehen von den modernen Lieferwagen, wie sie z.B. den heutigen Betrieben Wenzel und Werden als Firmenfahrzeuge zur Verfügung stehen (Dokumentationskatalog, Abb. 45 und 50), waren nur zwei Hinweise auf Transportmittel in Erfahrung zu bringen. So besaß der Handwerker Loosen einen Bollerwagen (Anhang, Foto 57), mit welchem er zu bearbeitende oder fertige Auftragsstücke innerhalb Nörvenichs transportierte: „Ein zu Kirmes bestelltes Sofa brachte er Sonntagmorgens während der Frühmesse, kam er mit dem Wägelchen, da hatte er das draufgeladen".[769] Herr Kuhles berichtet, daß in seinem Betrieb bis in die 1960er Jahre eine Zweirädrige Handkarre für das Bewegen größerer Werkstücke verwendet wurde, welche im Durchgang zum Garten (Dokumentationskatalog, S. 67) abgestellt war.

[769] Interview Loosen.

2.) Berufskleidung und -ausrüstung

2.1.) Arbeitskleidung

Eine für den Sattler oder Polsterer „typische“ Berufsbekleidung existiert nicht. Als Arbeitsumhang benutzt der Sattler in der Regel aber eine am Rücken verschnürte Schürze aus weißem Leinen. Davon ist sowohl im Interview Loosen, als auch im Gespräch mit Herrn Kuhles die Rede: „Mein Vater hatte immer eine Leinenschürze. Montags morgens war eine frischgewaschene Leinenschürze da, gab es gar nicht anders“.[770] Auf einem Foto, welches den Handwerker Corsten vor seiner Richtericher Werkstatt zeigt, ist dieser ebenfalls in einer solchen Arbeitskleidung zu sehen (Dokumentationskatalog, Abb. 33).

2.2.) Werkzeugtaschen

Zum Transportieren der Werkzeuge, bzw. einer Auswahl an Geräten, die bei Arbeitsgängen zu Kunden benötigt werden, benutzen die Handwerker Taschen, die sie sich in den meisten Fällen selbst angefertigt haben und die dementsprechend sehr verschiedenartig gestaltet sind. Zum Bestand Klein gehören eine Segeltuch- und drei Ledertaschen, in welchen die Werkzeuge bei der Übernahme des Inventars durch das Kommerner Museum verstaut waren (Anhang, Foto 58). Im Inventar Hürtgen befindet sich eine Werkzeugtasche, die der Handwerker für den Besuch von Bauernhöfen bzw. größerer Kunden außer Haus benutzt und als „Arztkoffer“ bezeichnet hatte. Sie war bei der Insichtnahme durch den Verfasser noch vollständig bepackt (Foto 59). Der gleichen Funktion wie die Werkzeugtaschen dienen auch die in verschiedenen Werkzeugkatalogen zusammengestellten Werkzeugkästen (Ü. 16, Fig. 2 und 3).[771]

Hinweise auf eine besonders bevorzugte Form der Werkzeugtasche liegen dem Verfasser nicht vor. Lediglich in der Literatur ließ sich ein diesbezüglicher Textauszug finden. Der aus dem bergischen Land stammende Sattler Friedrich Häker berichtet dort, daß er als Geselle zur Arbeit auf den Höfen der Kunden stets einen sogenannten

[770] Interview Kuhles.

„Berliner“ mit sich trug. Dabei handelte es sich um eine längliche, weiche Ledertasche mit breitem Tragriemen, die an der schmalen Seite mit einem Schnürriemen zugezogen wurde. Darin waren Materialien und Werkzeuge, während der Meister eine Rolle Leder auf der Schulter mit sich führte.[772]

[771] Vgl. hierzu Kapitel 5.1.1. (Stichwort „Transportierbarkeit der Werkzeuge“), sowie die Sonderliste „Die Werkzeugkästen“ im Anhang der Arbeit.
[772] Häker, Friedrich: „Bitte mit Musik abzuholen“, S.21.

7. Produkte

„Der Handwerker, der war stolz auf seine Arbeit. Die mußte stimmen. Der mußte sich nachher das Teil angucken können. Mein Vater, (...) wenn er einen Hamen gemacht hatte, dann hat er den von dem Hamenblock runtergenommen, (...) vorn auf die Kante gesetzt, hat gesagt: So mutt datt sinn“.[773]

Herr Kuhles aus Neersen bringt in diesem Zitat sehr deutlich zum Ausdruck, daß die selbst hergestellten Produkte stets mit einem gewissen Anspruch und auch Stolz betrachtet wurden. Es zählte die Qualität und Verarbeitung des Materials (etwa die Güte der Handnaht) und die Haltbarkeit des Werkstückes in seiner späteren Nutzung. Obwohl weniger robuste Waren billiger in der Produktion gewesen wären und die Auftragszahlen erhöht hätten, versuchte man stets, „saubere, erstklassige Arbeit“ abzuliefern, und zwar „in den meisten Fällen für zu wenig Geld. Die ganze Rechnungsstellung ging über das Gewissen. Nicht für fünf Pfennig, Junge, was dir nicht zusteht” so Herr Kuhles.

Solche Vorstellungen über Arbeitsleistung und Produktqualität besaßen in der Geschichte des Handwerks eine lange Tradition: Die strenge Reglementierung und Überwachung der Warenproduktion und -qualität durch die Zünfte hatte sich prinzipiell auch nach der Einführung der Gewerbefreiheit fortgesetzt, als viele Gewerbezweige um ihr Überleben kämpfen mußten und ihren volkswirtschaftlichen Standort neu zu verorten suchten. Den offenen Märkten begegnete das Handwerk einerseits mit dem – freilich erst um die Jahrhundertwende erfolgreichen – Bemühen, freiwillige Innungen und Handwerkskammern einzurichten, andererseits durch eine betonte Bezugnahme und Rückbesinnung auf die traditionellen Arbeits- und Produktionsweisen.[774] Es galt besonders seit den 1870er Jahren, der immer stärker aufkommenden Konkurrenz der industriellen „Minderwaren“ mit einem eigenen Produktimage entgegenzutreten. Wollte sich das Sattler- und Polsterergewerbe weiterhin erfolgreich behaupten, so mußten sich die hergestellten Artikel sowohl in ihrer Verarbeitung, als auch in ihrem äußeren Erscheinungsbild von denen der Konkurrenz unterscheiden.

---

[773] Interview Kuhles.
[774] D.h., der sorgfältigen Handarbeit eine absolute Priorität einzuräumen.

Diese Erkenntnis führte in den Zeitschriften und Fachbüchern des Sattler- und insbesondere des Polsterer- und Dekorateurshandwerks zu unzähligen Artikeln und Aufsätzen, welche Fragen des Geschmacks und der Gestaltung, der Mode und der angewandten Kunst diskutierten und forderten, daß den Meistern des Gewerbes ausreichende Kenntnisse in der Produktgestaltung zu vermitteln seien. 1948 faßt Wilhelm Engelhard zusammen, was die Handwerksorgane seit dem letzten Drittel des 19. Jahrhunderts verstärkt zu transportieren und etablieren versuchten: „Der Polsterer braucht, ebenso wie der Dekorateur, bei seinem gesamten Wirken ein ausgeprägtes Geschmacksgefühl (...). Er hat ein gewisses Formempfinden nötig, das auf Talent, aber auch praktischem und theoretischem Wissen beruht“.[775] Nach Engelhard hatten die Periodika und Fachzeitungen in diesem Sinne künstlerische „Aufklärungsarbeit“ zu leisten und die Aufgabe, die Handwerker sowohl mit den Gestaltungsprinzipien vergangener Epochen, als auch denjenigen der neusten Mode vertraut zu machen. Dies war und blieb das primäre Ziel der Handwerkerliteratur und galt auch noch im Jahre 1958 für die Zeitschrift „Raumgestaltendes Handwerk“: Sie stellte Neuheiten auf dem Werkzeug- und Materialmarkt und Arbeitstechniken mit bestimmten Materialien vor und gab Hinweise auf Veränderungen auf den Absatzmärkten bzw. mögliche neue Erwerbsquellen, wollte sich aber nicht nur „gründlich (...) damit (...) beschäftigen, welche technische Entwicklung zu berücksichtigen ist, sondern noch mehr damit, welche geschmacklichen Ansprüche gestellt werden“.[776]

Noch einmal ist an dieser Stelle auf die besondere Bedeutung der Schnittmodels hinzuweisen (Systematik Pkt. 3.6., Kap. 5.1.3.), welche eine starke Verbreitung durch die Fachliteratur erfuhren: Diese „Modelle sind es, die insbesondere in der Geschirrsattlerei von der Kunst und dem Formensinn des Meisters Zeugnis geben. Denn nach diesen Modellen werden die Arbeiten zugeschnitten und gerade die hübsche Form der Arbeiten bedingt in der Hauptsache die Eleganz,“[777] so K. Vollmer 1903. Um den Handwerkern eben solche, formschöne oder technisch novierte Schnittschablonen von Musterprodukten „nach den neusten Moden“ zur Verfügung zu stellen und ihnen die langwierige und komplizierte Anfertigung von eigenen Entwürfen zu ersparen,

[775] Engelhard, Wilhelm: Polsterlehrgang, Der Technisch-Praktische Polsterer, Lehrbuch für Fachschulen zum Selbstunterricht, S.7 f.
[776] Raumgestaltendes Handwerk, 1958/10, S.10.

befanden sich in nahezu allen Fachbüchern und -zeitungen Aufriß- und Schnittzeichnungen verschiedener Waren. Die Handwerker konnten die Vorlagen durch einfaches Umzeichnen oder Ausschneiden der oft in Originalgröße abgebildeten Leder- bzw. Stoffteile dem eigenen Repertoire hinzufügen und so die neuen oder andersartigen Artikel zuschneiden und erstellen.

Einschränkend muß ergänzt werden, daß im ländlichen Sattlerhandwerk bereits seit langer Zeit und in unveränderter Form fabrizierte Nutzgegenstände (wie Arbeitsgeschirre) von solchen Novationen weitgehend unberührt blieben.[778] Im Bereich der ledernen Luxuswaren und besonders in der Polsterei und Dekoration trugen jedoch Zeitschriften wie die „Deutsche Sattlerzeitung-Wagenbaukunst“, die „Deutsche Tapeziererzeitung-Schreinerkunst“ und ihre Nachfolger[779] dazu bei, daß sich die verschiedenen Erscheinungsformen der Waren überregional verbreiteten. Die Handwerksliteratur bot ein Forum, in dem modische Formen besprochen und weiterentwickelt werden konnten, Erfahrungen im Umgang mit neuen Warentypen und technischen Details, Materialien und Arbeitstechniken ausgetauscht und über die Bewährung und Rentabilität verschiedener neuer Produktfelder und Dienstleistungen diskutiert werden konnte.

Als eine Informations- und Inspirationsquelle für Handwerker, die selbst Produktentwürfe anzufertigen beabsichtigten, bot sich außerdem das Studium von Kunstgewerbemuseen und illustrierten Zeitschriften über angewandte Kunst an.[780] Dies vermittle Formgefühl und informiere stets ausreichend über die aktuellen „Geschmacksrichtungen“ des Publikums, so Vollmer 1903.[781] Der Bezug des Polster- und Dekorationshandwerks zu den angewandten Künsten war auch auf den Titelseiten der verschiedenen Fachzeitschriften sichtbar: So waren auf den Umschlägen in der Regel Wohnraumensembles zu sehen, welche die Dekore der zeitgenössischen Kunst aufgriffen. In den Ausgaben der ersten Hälfte des 20. Jahrhunderts war die Gebrauchskunst des Art Deco und Bauhaus präsent.[782] Über die formalistischen Kunstströmungen schrieb Herbert Hofmann 1958 resümierend: „Es stellt eine große Leistung dar „mit knappesten Mitteln eine in sich vollendete Form zu bilden, die im

---

[777] Vollmer, K.: Der praktische Sattler, S.30.
[778] Dies wird auch in den verschiedenen Interviews klar.
[779] Vgl. Zusammenstellung im Literaturverzeichnis.
[780] Vgl. hier auch: Bücheler, Robert: Woran erkennt man die wichtigsten Stilarten, Illustrierte praktische Anleitung zum Unterscheiden der charakteristischen Merkmale der wichtigsten Stilarten im Bau- und Kunstgewerbe (Architektur, Möbel und Dekorartionen), Stuttgart 1927.
[781] Vollmer, K., Der praktische Sattler, S.608 ff.

letzten Grade ausgeglichen und zugleich in ihren Spannungen reich ist.“[783] Das Verhältnis zu den Künsten gestaltete sich allerdings nicht zu allen Zeiten so unproblematisch. Die Strömungen des zeitgenössischen, angewandten Designs der 1910er und 20er Jahre waren von vielen „konservativen“ Handwerkern und Handwerksorganen zunächst sehr negativ gewertet[784] und in den entsprechenden Organen und Publikationen kontrovers diskutiert worden. Man lehnte den auf die reine Form reduzierten Formalismus und Funktionalismus des Bauhaus und des Deutschen Werkbundes ab, da man diese Gestaltungslehren als Verbündete der von der Sozialdemokratie propagierten Massenindustrie und damit als Gegner des Kleingewerbes ansah.[785]

So stellte beispielsweise Schmidkunz 1912 fest, daß die Diskussionen um die Zweckmäßigkeit und den Funktionalismus von Gebrauchsprodukten dem Handwerk mehr geschadet als genützt, sowie den tatsächlich im „Angewandten arbeitenden Kunstpersonen viel Angst einjagt und Unklarheit beigebracht“[786] hätten. Ob die „moderne Produktion“ – die er mit dem „modernen Design“ gleichsetzt – wirklich immer dem Schlachtruf der Zweckmäßigkeit gefolgt sei, sei indessen fraglich, schaffe doch die weiße und unisolierte Wand oder die Gestaltung der von Vorhängen befreiten Fensterbereiche genauso große Probleme mit der Regulierung des Lichtes, wie der Pomp in der von der modernen Kunst so angegriffenen „Guten Stube“.[787] Für Karl Nothhelfer ist der Formalismus im Gegensatz zu seinen Maximen in vielen Details sogar noch weniger an den menschlichen Körper und menschliches Handeln angepaßt, als manche „traditionelle“ Gestaltungsform, deren funktionales und symbolisches Konzept daher auch nicht in allen Fällen grundsätzlich abzulehnen sei.[788]

Letztendlich wird in den innerhalb der Handwerkerschaft geführten Diskussionen aber vor allem eins deutlich: Die Ablehnung moderner Gestaltungsprinzipien leitete sich nicht in erster Linie aus der Frage nach dem richtigen und zeitgemäßestem Design für den Wohnraum des Menschen ab, sondern war vor allem gegen die Konkurrenz der

---

[782] In den Inhaltsverzeichnissen der Zeitschriften (vgl. Lit.-verz.) lassen sich viele Beispiele finden.
[783] Hofmann, Herbert, Von der einfachen Form, in: Raumgestaltendes Handwerk, 1958/1, S.25.
[784] In diesem Zusammenhang fielen Vokabeln wie „sozialistisch“ oder „handwerksfeindlich“.
[785] Nachzulesen anhand verschiedener Textstellen, bes. S.280, bei: Campbell, Joan: Der Deutsche Werkbund, 1907 – 1934, Stuttgart 1981.
[786] Schmidkunz, Hans: Zweck und Kunst, in: Deutsche Tapeziererzeitung/ Schreinerkunst, Organ für Intelligenz u. Fortschritt in der Tapezierer- Polster- u. Dekorationskunst, 1912/3, S.85-88, hier S.86. Mit den „tatsächlich im Angewandten arbeitende Kunstpersonen“ meint Schmidkunz die Handwerker selbst. Somit bezieht er hier bereits eine eindeutige Position und sagt indirekt, daß Kunst im Gegensatz zum Handwerk nichts mit dem „Angewandten“ zu tun habe.
[787] Schmidkunz, Hans, Zweck und Kunst, S.87.

Industrie gerichtet. Wohl nur so erklärt sich die Tatsache, daß Schmidkunz die Produkte der Moderne in einem Atemzug mit der Fabrikpalette „althergebrachter“ Deutscher Stilmöbel, Historismus-Vertigos und billiger Massenware kritisierte.[789] Die Beiträge der Fachbücher und Zeitschriften rangen um eine Standortbestimmung des eigenen Gewerbes in der vom Massenkonsum geprägten Moderne und eine Definition der Unterscheidungskriterien, nach denen sich die handwerkliche Arbeit qualitativ und ästhetisch von der Konkurrenz unterscheiden sollte. Am Ende stand ein Kompromiß, welcher in einer Annäherung der beiden gegensätzlichen Positionen bestehen mußte.[790] So gesteht Karl Nothhelfer ein, daß sich im Geschmack der „Menschen unserer Zeit“ letztendlich weder das Althergebrachte noch der Funktionalismus, sondern die „gestaltete Zweckmäßigkeit“ durchgesetzt habe. Dieser „Stil“ stelle eine Kompromißlösung dar, die weder von Protzigkeit, noch von nüchterner Zweckmäßigkeit geprägt sei und die Forderungen der Gegenwart mit den Erfahrungen aus der Geschichte kombinieren könne: „Reichtum der Formen läßt sich weder machen noch vortäuschen, er muß gewachsen sein, also echt und mit echten Mitteln gestaltet werden. Es ist natürlich, daß man in der Tradition Anregungen sucht, aber verarbeiten kann sie nur derjenige, der mit beiden Beinen in der Gegenwart steht und mit ihren Forderungen verwachsen ist“.[791] Robert Bücheler vermerkt im Vorwort zur zweiten Auflage von „Das praktische Polstern“ aus den 1910er Jahren: „Bei aufmerksamer Betrachtung heutiger Arbeiten finden wir häufig immer wieder Anklänge an die Formenwelt vergangener Stilarten, allerdings in neuzeitlicher Auffassung“.[792]

Nachzutragen bleibt hier die bemerkenswerte Tatsache, daß eigentlich eher einfachen Fragen des Geschmacks in Zeiten des Umbruchs durchaus gesellschaftlich und politisch relevante Dimensionen zumesssen wurden. Ein Phänomen, daß sich in den Diskussionen um das „sozialdemokratische“ Bauhaus ebenso zeigte, wie in der Phase der gesellschaftlichen Neuorientierung nach dem zweiten Weltkrieg: „Es ist nur zu einer von innen her erneuerten Lebensform und persönlichen Haltung zu finden, wenn wir im Einfachen den höchsten Grad der Vollkommenheit zu erkennen vermögen. Mit ihrer Hilfe können wir das „Zwielichtige, Morbide, ideologisch Konstruierte, das um uns

---

[788] Nothhelfer, Karl: Das Sitzmoebel, S.242 f.
[789] Schmidkunz, Hans, Zweck und Kunst, S.88. Auch hier taucht wieder der Bezug zur Politik auf: So schreibt Schmidkunz, daß er mit seiner Veröffentlichung wahrscheinlich „nur die Parteien rechts (die er mit Plüsch und Pomp) und die Parteien links (die er mit der Moderne gleichsetzt) gegen sich aufbringen werde
[790] Das schreibt auch das Vorwort in: Raumgestaltendes Handwerk, 1958/10, S.10.
[791] Nothhelfer, Karl: Das Sitzmoebel, S.242 f.
[792] Bücheler, Robert, Das praktische Polstern, Augsburg 1910, S. 5.

wuchert, negieren und vernichten“, schreibt z.B. Herbert Hofmann. [793] „Politisierungen“ dieser Art sind wohl eindeutig als eine Folge der schwierigen und lang andauernden Anpassungsprozesse des Handwerks an die gesellschaftlichen Umbrüche des 19. Jahrhunderts zu interpretieren. „Handwerk“ war spätestens seit der Gewerbefreiheit untrennbar mit dem Begriff „Handwerkspolitik“ verbunden.

Wurden die Zeitschriften und Fachbücher des Handwerks auch oft zur Plattform „politischer“ Auseinandersetzungen, so ging es ihnen doch in erster Linie um die tägliche Arbeitspraxis. Hier setzten sich in Fragen des Geschmacks und der Gestaltung folglich pragmatische Lösungen durch: Und das hieß, sich zwar ausreichend mit den gestalterischen und kulturellen Aspekten der Moderne zu beschäftigen, sich dabei aber im Gegensatz zu den Fabriken nicht nur nach den Gesetzen des Marktes und den gerade gängigen Moden zu richten. Eines der „ureigenen Tätigkeitsgebiet“ des eigenen Handwerks muß laut der Zeitschrift „Westdeutsches Raumgestaltendes Handwerk“ aus dem Jahr 1954“ bleiben, der Sehnsucht der Menschen, nicht zur „Masse“ herabzusinken, entgegenzukommen.[794] Der kreative Handwerker hat sich aktiv an der Gestaltung des Lebensraumes des Menschen zu beteiligen und kann nur dann überleben und sich etablieren, wenn er die Modeerscheinungen der Zeit weiterentwickelt und jeglichen „uniformierenden Tendenzen“ durch den schöpferischen Akt und die Erfindung neuer Formen entgegenwirkt.[795]

Allerdings waren gerade solche Forderungen angesichts einer sich verändernden Kundennachfrage nur schwer zu bewerkstelligen. So hatte Vollmer bereits 1903 festgestellt, daß der Handwerker „heute“ zwar gestiegene geschmackliche Anforderungen eines verwöhnten Publikums erfüllen müsse, der Polsterer sich aber allein schon von der technischen Ausführung seiner Arbeiten her auf eine gewisse Reduzierung der Produktqualität und -gestaltung einlassen und dem Großbetrieb annähern müsse: Die Arbeit auf Bestellung sei immer weniger gefragt und nur derjenige setze genügend Waren ab, der eine große, bereitstehende Auswahl an Waren zu reellen Preisen anbieten könne.[796]

---

[793] Hofmann, Herbert, Von der einfachen Form, S.25.

[794] Der Standort des Handwerkes, in: Westdeutsche Raumgestaltendes Handwerk, Fachzeitschrift für Sattler, Polsterer, Tapezierer, Dekorateure und Fußbodenverleger, 1954/7, S.8. Dieser Artikel erschien, als die Zeitschrift programmatisch ihren Titelnamen änderte. Sie hieß voher: Die Westdeutsche Polster-, Möbel-, Dekorations- und Sattlerzeitschrift. Ebenso erschien der Aufsatz in der überregionalen Ausgabe: Raumgestaltendes Handwerk, 6.Jg., 7/1954, S. 15.

[795] Ebd.

[796] Vollmer, K.: Der praktische Sattler, S.8.

Drehten sich die Fragen um Produktimage und -gestaltung vor allem um die Waren im Polsterer-, Dekorateurs- und Täschnerhandwerk, so muß hier abschließend noch etwas entsprechendes über die Waren der Sattlerei gesagt werden. Hier läßt sich zusammenfassend resümieren, daß dieses Handwerk nicht in vergleichbarer Weise gefordert war: Man produzierte alltägliche Gebrauchsgegenstände wie Sättel und Peitschen oder Arbeitsgeräte (etwa Arbeitsgeschirre) jenseits von Diskussionen um die angewandte Kunst und die Mode. Lediglich mit den aufwendigeren Luxusgeschirren und der Ausstaffierung der Kutschen half man dabei, „das Straßenbild zu verschönern“,[797] doch geriet man in dieser gehobenen und immer dem Handwerk vorbehaltenen Produktklasse nie in Konflikte mit einem vom Massenkonsum oder der industriellen Fertigung geprägten Design. Traditionelle Gebrauchsmuster behielten hier stets die Oberhand über modische Einflüsse und der Sattler hatte eher auf die dem Werkstoff Leder eigenen physischen Eigenschaften und optischen Wirkungen zu achten, als auf sich wandelnde Geschmacksfragen. Es galt, schöne Formen, Linienführungen und abgestimmte Farben zu finden, die zu dem verwendeten Material paßten und es am besten zur Wirkung kommen ließen: „Eine glatte Fläche muß richtig angebracht sein und der Effekt zwischen glänzenden und matten Stellen ausgeglichen. Verzierungen sind sinngemäß an der richtigen Stelle und nicht übertrieben zu verwenden. Der Gegenstand muß mit dem *Zweck* in Harmonie sein, dem er dienen soll“.[798]

[797] Deutsche Sattlerzeitung/Wagenbaukunst. 1912/25, o.S.

7.1. Zur Geschichte der verschiedenen Produkte

Vorbemerkung: Die Landwirtschaft als Kunde des Sattlerhandwerks

Insgesamt hat das Sattlerhandwerk in der Region durch die starke landwirtschaftliche Nutzung der Böden bis in das 20.Jahrhundert hinein über gute Auftragslagen verfügt.[799] Das bedeutet jedoch keineswegs, daß besondere und teure Waren oder etwa „Luxusgeschirre“ gefragt waren: Die Sattlereien fertigten für die örtlichen Bauern vor allem sehr einfache und unaufwendig gearbeitete Arbeitsgeschirre an, denn das im Rheinland übliche Erbrecht der Realteilung hatte zu einer Aufsplitterung des Bodenbesitzes geführt, in deren Folge landwirtschaftliche Kleinbetriebe vorherrschten.[800] Dies läßt sich noch heute anhand der Fluraufteilung deutlich erkennen: aufgrund der kleinen Parzellierung betrug der Pachtanteil an der landwirtschaftlichen Nutzfläche im Jahr 1974 60 %.[801]

Erst nach 1945 erhöhten sich in Folge der Motorisierung und Rationalisierung der Produktionsmethoden die durchschnittlichen, landwirtschaftlichen Betriebsgrößen beträchtlich, während sich die Gesamtzahl der Bauernstellen verringerte. 1974 gehörten 82 % der Nutzfläche zu Betrieben mit Landbestellung von 15 Hektar aufwärts.[802] Gleichzeitig reduzierte sich aber der Bedarf an Sattlerprodukten durch den zunehmenden Ersatz der Zugtiere durch Landmaschinen.[803] Die meisten mit der mit dem Sattlerhandwerk noch bis zum Ende des 2. Weltkrieges verbundenen Produktfelder gingen fast vollständig verloren und mußten durch andere Gewerbezweige ersetzt werden.

---

[798] Vollmer, K.: Der praktische Sattler, S.23.
[799] Vgl. Dokumentationskatalog, S. 11.
[800] Siebeneick, Hans, Landwirtschaft kann sich sehen lassen, in: Gerhard Stalling AG und Kreisverwaltung Düren (Hg.), Der Kreis Düren, Oldenburg 1974, S.192-213, hier S.194.
[801] Ebd.
[802] Ebd.

Die einzelnen Produktgruppen

Die verschiedenen, im Sattler- und Polstererhandwerk hergestellten Produkte bzw. vertriebenen Waren sind in der Systematik des Kapitels 5.1.2 innerhalb des Punktes 15 in die Kategorien „Hergestellte Waren“, „Warenmuster“ und „Unterlagen zur Fabrikation“ aufgeteilt worden. Diese Unterteilung soll hier in Kapitel 7.1 nicht wieder aufgegriffen werden, da in den Beständen vorhandene Belegexemplare für die beiden letzeren Unterpunkte bereits in verschiedenen anderen Kapitel behandelt, bzw. an anderem Ort ausgewertet wurden. Statt dessen sind die Produkte und Waren hier nach den Schlagworten zusammengestellt, wie sie auch in Kapitel 7.3. (Produktpalette ausgewählter Betriebe laut der Auswertung der Archivalien) verwendet werden sollen. Die Schlagworte lauten wie folgt:

a. Anspannung
b. Geschirr
c. Sättel
d. Polsterarbeiten
e. Dekoration
f. Autosattlerei / Traktorenzubehör
g. Kutschenzubehör
h. Bindertücher
i. Treibriemen
j. Sonstiges

[803] Ebd., S.192 ff. Die Motorisierung in der Landwirtschaft setzte wie im gesamten Bundesgebiet

a. Die Gruppe „Anspannung“

Grundsätzlich gab es im Untersuchungszeitraum für das Ziehen von Karren, Wagen, Kutschen, Pflügen und sonstigen Geräten zur Feldarbeit zwei unterschiedliche Methoden: Die Anschirrung in einem Kumtgeschirr mit oder ohne Fahrsattel (Anhang, S. 451, Fig. 1-4, S. 453, Fig.1) und in seltenen Fällen die Anspannung mittels Brustblattgeschirr (S. 453, Fig. 2 und 3). Beim Kumtgeschirr bildet das Kumt oder der Hamen den Teil des Geschirres, an welchem das Zugtier seine Kraft auf die zu ziehende Last überträgt. Es wird manchmal mit einem gepolsterten Unterhamen versehen und ringförmig um den Hals des Tieres gelegt, so daß sich die Belastung auf Brust und (obere) Schulter gleichmäßig verteilt. Die Karrenbäume werden durch einen kräftigen Tragriemen getragen, der Tragriemen wiederum von dem am Pferderücken befindlichen Fahrsattel. Demgegenüber besitzt das Brustblatt- oder Sielengeschirr zur Kraftübertragung ein breites Lederband, mit dem man die Last ausschließlich auf die Brust des Tieres legt.

Die beiden Anspannungsarten besitzen beide ihre Vor- und Nachteile: Das Kumtgeschirr erlaubt durch eine besseres Kraftausnutzung und -übertragung das Arbeiten und Fahren großer Lasten auch auf den schweren und nachgiebigen Lößböden der Jülicher Börde. Brustblattgeschirre eignen sich dagegen nur für leichtere Lasten bzw. für das Fahren auf sandigen und festen Böden, da unter einer größeren Belastung das Brustblatt auf die Atmungsorgane des Pferdes drückt.[804] Der Vorteil des Brustblattes besteht aber darin, daß es durch einfaches Verstellen eines Riemens problemlos an ein wechselndes Zugtier angepaßt werden kann.

Laut der Arbeit Hermann Josef Stenkamps über die am unteren Niederrhein, im Westmünsterland und im östlichen Teil der niederländischen Provinz Gelderland verbreiteten Arten von Karren und Wagen[805] ist – auf das Untersuchungsgebiet der vorliegenden Arbeit bezogen – folgendes festzustellen:

---

verstärkt seit den 1950er Jahren ein (so durch die Gewährspersonen bestätigt).

[804] Vollmer, K., Der praktische Sattler, S.380.

[805] Stenkamp, Hermann, Karren und Wagen, S.63 ff.

1. Karren unterschieden sich konstruktiv durch die Verwendung nur einer tragenden zweirädrigen Achse von den immer zweiachsigen und vierrädrigen Wagen.[806] Als typisches Fahrzeug des linksrheinischen Raumes war die sogenannte „Schlag-“ oder „Kippkarre“ zu bezeichnen.[807] Bei ihr war der auf die Achse aufgesetzte Ladekasten abkippbar, und zwar unabhängig von den beiden Scherbäumen. Im Gegensatz dazu waren die Scher- oder auch Karrenbäume der am nördlichen Niederrhein verbreiteten „langen Karre“ starr mit dem Aufbau verbunden. Die bewegliche Konstruktion der Schlagkarre ermöglichte ein Entladen des Kastens, ohne das Zugtier ausspannen zu müssen.[808]

2. Stenkamp vermerkt über die Verbreitung der Kumt- und Brustblattgeschirre: „Großräumig gesehen verläuft durch das Westmünsterland die Grenze zwischen dem süddeutsch-rheinischen Gebiet mit Kummetanspannung und der im norddeutschen Raum üblichen Verwendung von Blattgeschirren, wie aus der ADV-Karte NF 63 sehr klar hervorgeht“.[809] Im Rheinisch-Brabantischen Raum dominierte das Kumt mit Fahrsattel an langen Karren oder Kippkarren, während Blattgeschirre sich für die nordöstlich des Rheins bevorzugten ein- und zweispännigen Wagenzüge eigneten.

3. Die im Untersuchungsraum selteneren Wagen konnten ebenso wie Karren einspännig und mit einem Kumt gefahren werden, wobei man sich in diesem Fall einer Scherdeichsel bediente, d.h. die Deichsel sozusagen in zwei zu den beiden Flanken des Pferdes liegende Bäume „aufgabelte“. Bei Zweispännigkeit wurde ein mittiger Deichselbaum an seinem vorderen Ende mit Ketten am Geschirr der Zugtiere befestigt und die Zugkraft über Leinen auf die mit zwei Zugscheiten (Schwengeln) versehene Waage übertragen.

4. Auf den landwirtschaftlichen Betrieben des Untersuchungsraumes arbeitete man spätestens seit den 1870er Jahren vorwiegend mit „schweren, belgischen Ackergäulen“.[810] In der Eifel, auf kleineren Betrieben und allgemein nach dem Ende

[806] Ebd., S. 47. Abgesehen von Sonderformen wie Schubkarren oder Modellen mit kleinen Vorderrädern.
[807] Ebd., S.167.
[808] Ebd., 47 ff.
[809] Ebd., S.80; Zender, Matthias (Hg.), Atlas der Deutschen Volkskunde, Neue Folge, aufgrund der von 1929 bis 1935 durchgeführten Sammlungen im Auftrage der Deutschen Forschungsgemeinschaft, Marburg 1958 ff., hier 1963, Frage 9 und 10.
[810] Vgl. hier auch: Rheinisches Pferdestammbuch e.V. (Hg.), Rheinische Pferdezucht, 100 Jahre, Ausstellung „100 Jahre Pferdestammbuch“, zusammengestellt vom Rheinischen Pferdestammbuch e.V. in Zusammenarbeit mit dem deutschen Pferdemuseum in Verden / Aller, Bonn 1992, S.5 und 9. Bezogen auf das 19. Jahrhundert wird hier gesagt, daß das rheinische Kaltblut vor allem durch die Einkreuzung

des zweiten Weltkriegs spannte man aufgrund fehlender Pferde häufig auch Ochsen und Kühe ein. Entweder benutzte man für Rinder spezielle Hamen, die im Gegensatz zum Pferdehamen am unteren Ende offen blieben, da sie sonst nicht über den Kopf gingen (S. 460, Fig. 4 - 6 und 8), oder aber Stirnjoche (S. 460, Fig. 1, 3 unten, 7 und 8). Widerristjoche (S. 460, Fig. 3 unten) waren dagegen jenseits des Rheins üblich, welcher im Nordwestdeutschen Raum – ebenso wie im Fall der Kumte und des Brustblattes – als natürliche Grenze der beiden verschiedenen Typen angesehen werden kann.[811] Für den Jülicher Raum gibt Stenkamp folgendes Zitat aus dem Jahr 1836 wieder: Die Ochsen „tragen vor der Stirne ein ausgepolstertes Brett, an welchem die Stränge oder Zugketten befestigt sind. Einzeln in dem Karren müssen sie mit einem Tragsattel versehen seyn (...). An anderen Orten ziehen die Ochsen im Kummet wie die Pferde“.[812] Bei Mehrspännigkeit spannte man die Rinder häufig gemeinsam mit Pferden ein.[813]

Die Feststellungen Stenkamps bezüglich der im Rheinland gebräuchlichen Zuggeschirre lassen sich durch die Aussagen der für die vorliegende Arbeit interviewten Gewährspersonen bestätigen: Zwar können Karren grundsätzlich auch mit einem Brustblattgeschirr versehen sein,[814] die Bauern der untersuchten Region verwendeten für ihre sogenannten „Schlag- oder Kippkarren“ jedoch generell das Kumt mit Fahrsattel. So ausgerüstet ließen sich schwere Lasten wie Zuckerrüben trotz der schweren Lößlehmböden (vgl. Karte 3 Dokumentationskatalog, S. 12) gut transportieren:

„Vor allem der in diesem Gebiet intensiv betriebene Zuckerrübenanbau konnte nur mit einem sehr starken Pferd durchgeführt werden, wenn, um nur ein Beispiel zu nennen, während der Ernte bei nasser Herbstwitterung die voll beladenen Karren durch die nasse, schmierige und klebrige Erde

belgischer Rassen entstand: „Das Rheinland aber und besonders die fruchtbare niederrheinische Tiefebene, brauchte für die Bestellung seiner schweren Lößböden unbedingt Kaltblüter. Und so züchteten die Bauern dieser Gegend traditionell einen schweren Pferdeschlag (...). Nach über vierzigjährigem, zähen Ringen gab die preußische Regierung schließlich nach und erkannte 1876 das kaltblütige Arbeitspferd als alleiniges Zuchtziel für die Rheinprovinzen an.“.

[811] Stenkamp, Hermann, Karren und Wagen, S.80.

[812] Ebd., S.70.

[813] Interview Loosen und Schwab.

[814] Vollmer, K., Der praktische Sattel, S. 392; Stenkamp; Hermann, Karren und Wagen, S.75 f. Diese Anspannung ist nach Stenkamp z.B. für das Westmünsterland belegbar.

> gezogen werden mußten. Und auch die auf diesen Boden abgestimmten Ackergeräte konnten nur von einem Tier mit der Zugkraft des rheinischen Kaltblutpferdes fortbewegt werden. So der zweirädrige, rheinische Karren, der gut zu rangieren, leicht zu kippen und daher arbeitssparend zu entladen war. Damit erwies er sich als absolut geeignet für den Transport von Zuckerrüben und zum Zusammenfahren der Rübenblätter, die auch heute noch in kleinen Hügeln silagiert und damit für den Winter konserviert werden. Das Pferd mußte in der Lage sein, zum Aufschütten der Blätter den schweren Karren auf den Haufen hochzuziehen“.[815]

War noch mehr Zugkraft notwendig, so konnte man an der Karre zwei Tiere im sogenannten „Tandemzug“ hintereinander anordnen.[816]

Die im Münsterland typischen Brustblatt- bzw. Sielengeschirre stellten im Untersuchungsraum eine Ausnahme dar, da diese Anspannung nur für den Zug von Wagen auf flachem und gut fahrbarem Untergrund geeignet war. Wagen waren im Dürener Land nicht auf jedem Bauernhof vorhanden und lediglich in der Erntezeit zum Einholen des Getreides oder auch Heus gebräuchlich. Die wenigen, vorhandenen Exemplare fuhr man zumeist wie die Karren mit einem Kumt.[817] Ebenso wie für die Heu- und Transportwagen verwendetet man auch für die Feldarbeit das Kumtgeschirr: „Ob das jetzt eine Egge ist, was der zieht, oder ob der die Karre zieht, das bleibt immer das Gleiche“.[818] So waren die Sattler selten mit anderen Geschirren konfrontiert: „Brustblattgeschirre wurden auch gemacht für die Bauern. Das war aber mehr schon, wenn die so eine Kutsche hatten (...), für die Reitpferde und so, die vor die Kutsche kamen“.[819] Aber auch für kleinere Luxuswagen und Kutschen konnte man auf das Brustblattgeschirr verzichten und statt dessen eine etwas leichtere Kumtvariante verwenden, die sich in Form und Aufbau von den schweren Arbeitskumten unterschied: Sie hatte die Form eines Reifens oder Schlauchs und war nicht mit hölzernen Hamspänen versehen, sondern mit nicht sichtbaren Rundeisen, sogenannten „Kumtfedern“,[820] stabilisiert (Anhang, S. 457, Fig. 2 und Foto 64). Während man das schwere Arbeitskumt (Anhang, S. 451, Fig. 1b und Fotos 60 und 61) im

[815] Rheinisches Pferdestammbuch e.V. (Hg.), Rheinische Pferdezucht, S.15.
[816] Stenkamp, Hermann, Karren und Wagen, S.66.
[817] Interviews Küpper und Wenzel.
[818] Interview Küpper.
[819] Ebd.

Untersuchungsraum „Hamen“ oder „Haam“ (im Münsterland: hoogen Sellen[821]) nannte, bezeichnete man diese leichte Form laut verschiedenen Gewährspersonen mit dem herkömmlichen Begriff „Kumt“.

Nachzutragen sind hier noch einige Detailinformationen zu den verschiedenen Einzelteilen der genannten Geschirre. So bestand der rheinische Hamen aus zwei gepolsterten Lederleibern, welche mit Haftriemen auf zwei gebogene Hölzer – die sogenannten Hamspäne – „aufgenäht“ wurden. Für die Hamspäne wie auch für die Gestelle für den Fahrsattel verwendete man entweder das Holz natürlich krummgewachsener Bäume,[822] oder seit den 1930er Jahren dampfgebogene Buchenhölzer aus dem Großhandel. Im Untersuchungsraum behielten die Hamspäne dabei stets ihre charakteristische Form, an der man ihre die Herkunft erkennen konnte: „Hier sind Hamen nur gemacht worden mit den Hölzern, wie sie hier (Anhang, S. 451, Fig. 1b und Fotos 60 und 61) abgebildet sind, hier bei uns im Bezirk“, so z.B. der Handwerker Küpper.[823] Im Bergischen Land und bedingt auch in Westfalen war für Arbeitskumte dagegen die Verwendung grün lackierter Hölzer üblich,[824] in anderen Teilen Deutschlands waren Spitzkumte mit unterschiedlich geformten, z.T. nicht sichtbaren Spänen gebräuchlich: „Die Form des Leibes wird in verschiedenen Gegenden breiter oder schmäler, überhaupt in anderen Ausführungen gemacht“.[825] Die grundsätzliche Funktion, sowie die Herstellungs- und Verwendungsweise der Kumte oder Hamen blieb jedoch in allen Fällen unverändert.

Zum Anlegen wurde der rheinische Hamen am unteren Ende geöffnet (Anhang, Fotos 60 und 61), in umgedrehtem Zustand über den Kopf des Pferdes gestreift und dann am dünneren Hals in Position gedreht. Angesichts des empfindlichen

---

[820] Ottenjann, Helmut, Museumsführer Museumsdorf Cloppenburg, S. 150.
[821] Stenkamp, Hermann, Karren und Wagen, S.60.
[822] Museumsverein Dorenburg e.V. (Hg.), Kurzführer 19 des Niederrheinischen Freilichtmuseums Grefrath, Schlag- und Langkarren, Grefrath 1989, S.3 f.: Die meisten Rohlinge importierten die Sattler aus der Eifel; Döring, Alois, Das Handwerk der Hamenmacher I: Eicherscheid in der Eifel war bis kurz nach dem Ende des 2.Weltkrieges das Zentrum für die Herstellung der Hamengestellen. Die Verwendung von natürlich krumm gewachsenen Buchenhölzern war lange Zeit ein besonderes Gütezeichen der Eicherscheider Hamenmacher, die ihre Produkte bis nach Belgien und in das bergische Land lieferten. Der Film zeigt die Arbeitsschritte bei der Herstellung von Hamspänen und eines Fahrsattel-Gestelles in einer Hamenmacher-Werkstatt. Während bei der Herstellung eines Karren-Tragesattels die Holzarbeiten ca. 80% des gesamten Arbeitsaufwandes ausmachen, ist es bei den Hamen genau umgekehrt. Am fertigen Produkt hat der Hamenmacher (also der im Film gezeigte Handwerker) lediglich einen Anteil von 20%.
[823] Interview Küpper.
[824] Vgl. Döring, Alois, Das Handwerk der Hamenmacher III. Für die leichteren Kutsch- und Wagenkumte wurden von den Gewährspersonen keine regionaltypischen Varianten genannt. Ebenso wie für die sogenannten „Luxusgeschirre“ verwendete man für dieses Produkt keine vorgegebenen und einheitlichen Formen.
[825] Vollmer, K., Der praktische Sattler, S.382.

Pferdekörpers war es besonders wichtig, daß der Hamen optimal an das Tier angepaßt war. Wollte man das Kumt beim Tod oder Verkauf des Pferdes für ein anderes Tier weiternutzen, so mußte der Hamenleib umgearbeitet werden. Aus den Anschreibebüchern der Betriebe Kuhles und Loosen und verschiedenen Interviewaussagen ist ersichtlich, daß solche Arbeiten sehr häufig durchgeführt wurden. Im Untersuchungsraum nicht belegt sind verstellbare Modelle, wie sie Vollmer 1903 in „Der praktische Sattler“ zeigt.[826] Hier waren am unteren Ende der Hamspäne anstelle der herkömmlichen, metallenen Verschlußbeschläge (Anhang, S. 451, Foto 60) mit einer Führung oder Schiene versehenen Beschläge angebracht, mittels derer der Hamenleib in der Weite flexibel eingestellt werden konnte. Möglicherweise setzen solche Varianten sich deshalb nicht durch, da bei den Unterschiedlichkeiten in der Anatomie einzelner Tiere eine Weiteneinstellung des Hamenleib allein nicht ausreichend war, um sie für mehrere Zugtiere zu nutzen. Um wunde Stellen durch Reibung oder falschen Druck zu vermeiden, hätte man sich auf jeden Fall eines zusätzlichen „Unterhamens“ oder „Kumtkissens“ bedienen müssen, wie es von mehreren Gewährspersonen in Ausnahmefällen – z.B. für den Transport besonders schwerer Lasten, wenn das Kumt nicht mehr richtig paßte oder das Pferd bereits wunde Stellen aufwies – angefertigt wurde:[827] „So ein Kumtkissen, der war genau gemacht wie der Kumt (bezogen auf die Abmaße: Anm.d.Verf.), und dann wurde das mit Roßhaaren (...) gefüllt (...). Der Unterhamen war lose, das wurde lose auf den Hals vom Pferd gelegt, und dann wurde der Hamen drauf gelegt (...).“ Der Unterhamen bestand aus „(...) vier Kammern, die waren abgenäht, und die wurden dann einzeln gefüllt“.[828]

Das fertige hölzerne Gestell für den im Endzustand mit Leder bezogenen Karren-Tragesattel, im Untersuchungsraum von den Gewährspersonen als „Sellett“ bezeichnet,[829] bestand aus zwei Bügeln (Bögen), einem gebogenen Mittelstück (Brücke)

[826] Vollmer, K., Der praktische Sattler, S.399 f.

[827] Ebd., S.386: „Beim Transport großer Lasten werden unter den Arbeitskumten die sogenannten Unterkumte angewandt, sie dienen teils dazu, etwas große Kumte passender zu gestalten, teils auch hart gewordenen Kumten eine weiche Unterlage zu bieten“; Bücheler, Robert, Das praktische Sattlerhandwerk, S.123: „Sie werden aus Leinwand oder Drell gearbeitet und sind meist mit Haaren ausgefüllt und werden der Längsrichtung nach mehrmals durchnäht. Derartige Unterlagen, welche bei gut sitzenden, innen richtig ausgepolsterten Kumten ganz überflüssig sind, werden durch das Schwitzen des Pferdes leicht schmutzig und hart, müssen deshalb oft gereinigt und aufgepolstert werden“.

[828] Interview Küpper.

[829] Vgl. die Abbildungen bei: Vollmer, K., Der praktische Sattler, S.294 und 304. Im Untersuchungsraum wird der schwere Lastsattel Sellett genannt. Im übrigen deutschen Raum bezeichnet man mit diesem Begriff ein bestimmtes Fahrkissen (S.453, Fig.1 und 2), das beim Zug einer zweirädrige Kutsche mit zwei Scherbäumen oder einen Wagen mit Scherdeichsel in Kombination mit einem leichten Kumt (Anhang, S. 457, Fig. 2 und Foto 64) verwendet wurde. Bei Kumtanspannung mit einer mittigen Wagendeichsel saß anstelle des Fahrsattels der leichtere, sogenannte „Kammdeckel“.

mit einem breiten Falz für den die Scherbäume aufnehmenden Tragriemen (laut Vollmer auch Passage genannt[830]), sowie aus zwei etwa einen Zoll überstehenden Seitenbrettern (Anhang, Foto 62).[831] Der Fahrsattel war mit einem gepolsterten Kissen unterlegt (Anhang, Foto 63): „Der Sattel, das war ja ein Holzbock. Da wurde jetzt ein Kissen rundgenäht, (...) aus Blauleinen, das war (...) mit Stroh gefüllt".[832] Wie auch im Leib des Hamens war die untere, dem Pferderücken zugewandte Seite des Kissens mit einer dünnen Schicht Roßhaar aufgepolstert, um die Auflage möglichst weich zu gestalten und ein Wundscheuern zu verhindern.

Die beiden Karrenbäume der Kippkarre wurden in einen kräftigen Traggurt eingehangen, welchen man in die passend geformte „Passage" des Selletts einlegte. Als Gegenstück reichte um die Unterseite des Pferdes ein starker Bauchgurt, der verhinderte, daß die Karre nach oben schlagen konnte. Trotzdem war beim Beladen der Karre immer auf eine gleichmäßige Verteilung des Gewichts zu achten, um dem Pferd seine Arbeit nicht unnötig zu erschweren.

Die im Untersuchungsraum verwendeten Karren und Wagen verschwanden nicht schlagartig mit der Einführung von Motorschleppern. Vielmehr ersetzte man in vielen Fällen die Karrenbäume bzw. Deichseln durch eine Zugvorrichtung für Traktoren und die geschmiedten Achsen mit den schweren Holzrädern durch Lkw-Achsen mit Gummibereifung.[833]

b. Die Gruppe „Geschirr"

Hierzu gehören alle noch nicht genannten Geschirrteile zur Anspannung von Zugtieren, sowie alle zur Zäumung und zum Reiten eines Pferdes benötigten Waren außer den Sätteln. Im Einzelnen sind dies die sowohl beim Kumt-, als auch beim Blattgeschirr gebräuchlichen Hintergeschirre und Kopfstücke, die zur Arbeit im Feld notwendigen Rippgeschirre mit dem sogenannten Schwanzende, aber auch Einzelteile wie Halfter, Zügel, Riemen, Strippen und Leinen aller Art.

---

[830] Vollmer, K., Der praktische Sattler, S. 365 f.
[831] Vgl. auch: Döring. Alois, Das Handwerk der Hamenmacher I.
[832] Interview Kuhles.
[833] Vgl. S.451, Fig.3; Museumsverein Dorenburg e.V. (Hg.), Kurzführer 19, S.4: in der Nachkriegszeit versorgte man sich diesbezüglich zumeist mit militärischen Altbestände von Schrotplätzen.

Die verschiedenen Teile der Geschirre

Das zum Hamen bzw. Brustblatt gehörige Geschirr besteht aus mehreren Untergruppen. Das Vorderzeug besteht aus dem Zaumzeug, den Zügeln, sowie der Trense (dem Gebiß). Die verschiedenen Teile des Zaumzeuges sind wiederum Nasen-, Kinn-, und Backenriemen oder -band und das Kopfstück (S. 457, Fig. 4). Von den Gewährspersonen wurde in vielen Fällen der gesamte Zaum als Kopfstück bezeichnet. Das Vordergeschirr für Kumt- und Brustblattgeschirre ist in der gleichen Art gestaltet.

Dasselbe gilt für das Hintergeschirr (S. 457, Fig. 3),[834] das am nördlichen Niederrhein auch Achterbox[835] genannt wurde: „Wenn ein Pferd in die Karre kam, dann war grundsätzlich das Hintergeschirr immer mit eingespannt".[836] Es erlaubte durch die feste Verbindung mit Fahrsattel und Kumt das Rückwärtsfahren und verhinderte während dem Rangieren deren Verrutschen. Das bei Siuts[837] zum Hintergeschirr gehörige, gepolsterte Fahrkissen für den Wagen- oder Kutschenzug im Brustblattgeschirr (Westfalen) ist beim Kippkarrengeschirr des Untersuchungsraumes durch den schwereren Fahrsattel ersetzt. Dieser wurde von den befragten Handwerkern nicht zum Hintergeschirr gezählt und ist deshalb auch in der Gruppe a (Anspannung) behandelt worden.

Weitere Geschirrteile

Beim Pflügen, Eggen oder Grubbern trugen Arbeitspferde keinen Fahrsattel und kein Hintergeschirr. Anstelle des Fahrsattels wurde bei der Feldarbeit eine im Untersuchungsraum als „Rippgeschirr" bezeichnete Konstruktion verwendet, welche aus einem einfachen, über den Rücken gelegten Tragegurt mit eingenähten Eisenringen bestand. In diesen Ringen waren nach hinten zum Arbeitsgerät hin Ketten und nach vorn zum Hamen hin Eisenstangen eingehangen, um den Bauch herum gab es einen Bauchgurt.[838] Stabilisiert wurde das Ganze zusätzlich mit einem sogenannten

[834] Kaiser, Hermann; Ottenjann, Helmut, Museumsführer, Museumsdorf Cloppenburg, Cloppenburg 1988, S.150
[835] Museumsverein Dorenburg e.V. (Hg.), Kurzführer 19, S.4.
[836] Interview Wenzel.
[837] Siuts, Hinrich, Bäuerliche und handwerkliche Arbeitsgeräte in Westfalen, S.120 und Tafel 64, S.123.
[838] Interview Wenzel.

„Schwanzende“ in der selben Art, wie dieses auch als konstruktives Element des Hintergeschirrs Verwendung fand: „Das wurde jetzt beim Pferd verwandt, wenn es im Acker ging, da hat das Pferd (...) ja nur den Hamen an (...). Wenn das Pferd sich jetzt bückte und fraß, da fiel dem jedesmal der Hamen über die Ohren, und da hatte der dann hinten am Rücken so ein Schwanzende, bis zum Hamen“.[839]

Zaum und Halfter werden in den Fachbüchern wie folgt unterschieden: Der Zaum wird zum Fahren mit Wagen und Kutsche, sowie zum Reiten verwendet, das Halfter weist dagegen kein Gebiß auf und ist zur Führung des Tieres an der Hand gebräuchlich. Unter den Halftern gibt es sehr einfache Modelle wie z.B. Strick- oder Leinenhalfter, einige Lederhalfter konnten wiederum mit einem Gebiß versehen werden, um sie auch als Zaumzeug zu verwenden. Beim Kettenhalfter, von welchem der Handwerker Wenzel aus Niederzier berichtete, waren lediglich Nasen- und Kopfriemen aus Leder, „das andere war alles aus Ketten“.[840] Die vielen verschiedenen Varianten der Zaumzeuge können hier – angesichts der allein schon mannigfaltig verbreiteten Gebißmodelle – nicht alle aufgezählt werden.

Als weitere Produkte der Sattler sind Zügel, Fahrleinen, und Riemen aller Art zu nennen, welche die befragten Handwerker entweder komplett erneuerten oder aber reparierten, wenn sie schadhaft geworden, gerissen bzw. in der Naht aufgegangen waren. Man nähte neue Ringe und Schnallen ein oder flickte manchmal alte Geschirre für neu gekaufte Zugtiere um. Zu Form und Ausführung der Riemen wie auch der Geschirre in ihrer Gesamtheit ist hinzuzufügen, daß die Ausgestaltung je nach Anspruch des Kunden variiert werden konnte. Die Riemen konnten z.B. geschweift (d.h. mit geschwungen ausgeführten Seitenkanten), doppliert (d.h. zweilagig) oder bombiert (d.h. im Querschnitt gerundet) ausgeführt und mit Ziernähten und Zierlinien ausstaffiert werden (vgl. Kap.5.1.3., Systematik Pkt. 8). Die Geschirre konnten mit besonderen Geschirrbeschlägen, Ziernägeln, Medaillons, Flechtarbeiten oder Stirnbändern, die Hame mit einer formschönen Brücke zwischen den oberen Enden der Hamspäne – etwa aus geflochtenen Lederriemen –, sowie Quasten oder Zöpfen versehen sein (Anhang, S. 457, Fig. 5 und 6, und Fotos 65 und 66).[841] Die untersuchten Betriebe beschränkten sich

[839] Ebd.
[840] Ebd.
[841] Martischnig, Michael; Hanak, Elfriede, Salzburg, S.128: „Neben dem Zaumzeug fertigt der Sattler auch alle anderen Riemen an, verziert ihre Ränder mit Zierstrichen, schlägt mit blanken Nieten Muster ein, näht echte Kaurimuscheln an, reiht verschieden große Hängescheiben auf und montiert mannigfachen Messingzierat, den er vom Metallgießer bezieht (...); zusätzlich lassen sich noch mit dem Reißeisen kontrastierende Muster in das Blankleder schneiden (...).“

in der Regel aber auf einfache Strichverzierungen, da sie es zumeist mit einfachen Arbeitsgeschirren zu tun hatten.

c. Sättel

„Die Anfertigung von Sätteln ist sozusagen eine Spezialität und bedingt äußerste Sauberkeit und Akkuratesse. Trotzdem der Ausdruck „Sattler“ eigentlich von dem Worte Sattel abgleitet ist, ist es den meisten Sattlern nicht möglich, einen Sattel anzufertigen“, schreibt K. Vollmer.[842] Diese Aussage läßt sich für die hier untersuchten Werkstätten bestätigen. In den meisten Fällen wurden kaum Reitsättel repariert und insgesamt so gut wie keine Neuanfertigungen hergestellt. Eine der Gewährspersonen gab dazu an: „Das war eigentlich Sache der Feinsattler“.[843] Aus diesem Grund soll hier die historische Entwicklung der Reitzeuge und -techniken nicht weiter berücksichtigt und die Beschreibung der verschiedenen Satteltypen auf eine knappe Zusammenfassung beschränkt werden.

Schlüter bezeichnet 1897 folgende Satteltypen als die gebräuchlichsten: „Der jetzt in ganz Deutschland, wir können wohl sagen, in ganz Europa am meisten verbreitete und benutzte Sattel ist der Englische. Ihm zur Seite steht der ungarische Sattel, der zwar in seiner Bauart gänzlich von dem ersteren abweicht, aber für Kavallerie, vermöge seiner Konstruktion, der praktischste ist (...). Nur in seltenen Fällen werden andere Arten Sättel verlangt und angefertigt“.[844] Während der englische Sattel zur Basis für die meisten nach 1900 in der Reiterei weiterentwickelten Sattelvarianten wurde, setzte sich der ungarische Typ nicht dauerhaft durch. Bereits während des ersten Weltkrieges wurde er mit den Konstruktionsmerkmalen des englischen Typs kombiniert, welcher von da an auch im militärischen Bereich zum wichtigsten Modell avancierte.

Konstruktiv können Sättel sich u.a. im Vorhandensein bzw. Fehlen der sogenannten „Trachten“ unterscheiden, welche eine Verlängerung der Auflagefläche auf dem Pferderücken bewirken. Im Gegensatz zu den Sättel, bei denen das Gewicht des Reiters gezielt auf die Vorderhand des Pferdes verlagert werden soll (etwa in der Dressur zur Verbesserung der Einwirkhilfen), gibt es vergrößerte Trachten u.a. bei

[842] Vollmer, K., Der praktische Sattler, S.179.
[843] Interview Flecken.
[844] Schlüter, Karl, Vollständiges Handbuch für Sattler, Riemer und Täschner, S.64.

Militärsätteln. Das Gewicht wird besser verteilt und die Pferde werden hierdurch für eine längere Zeitdauer belastbar.

Seit dem Aufleben des privaten Reitsportes in den 1960er Jahren haben sich unzählige Sonderformen des Sattels entwickelt bzw. verbreitet. Nur ein Beispiel von vielen gibt der Betrieb Goertz, dessen Gründer Anfang der 1960er Jahren einen speziell an die Pferderasse der „Isländer“ angepaßten Sattel weiterentwickelte, der besonders geeignet für das Reiten in der Gangart „Tölt“ [845] war und mit dem er sich erfolgreich spezialisieren konnte. Für Sitzfläche, Knieauflagen und Untersattel wird, so die Gewährsperson des Jülicher Betriebes, mit verschiedenen Ledern gearbeitet. Für den Untersattel verwendet man besonders hartes, für die anderen Teile weiches Leder.

d. Polsterarbeiten

Im ländlichen Bereich beschäftigten sich nahezu sämtliche Sattler mehr oder weniger nebenberuflich mit der Anfertigung und Reparatur von Polstern aller Art, wenn sie den Polstererberuf nicht sogar mit erlernt hatten (vgl. Dokumentationskatalog, S. 7-10). Zu den hergestellten bzw. bearbeiteten Waren gehörten im Einzelnen Sessel, Couchen, Chaiselongues, Stühle und Ledermöbel aller Art. Daneben wurde überall auch die Anfertigung von Kasten- bzw. Federkernmatratzen übernommen. Die älteren Kasten-, Zugfeder- oder auch Stahlfedermatratzen (vgl.: Ü. 13, Fig. 3) waren im Grunde genommen mehrteilig: Das Untergestell bestand aus einer metallenen Federverspannung in einem Holzrahmen, welche auf das Bettgestell aufgelegt wurde oder damit fest verbunden war und vom Handwerker verkauft und auch repariert wurde. Hinzu kamen eine auf den Metallfedern liegende und als Unterlage dienende Schonerdecke und eine gefüllte Auflegematratze ohne zusätzliche Federn, die aus einem Stück bestand. Die seit den 1930er Jahren verbreiteten Federkernmatratzen waren dreiteilig und mit einem sogenannten Federkern versehen, welcher die Zugfederkonstruktion ersetzte (Ü. 13, Fig. 1): Ein einzelner „Federkern, der war (...) ein Meter mal 65, so daß das bei 2 Meter oder 1,80 herauskam“.[846] Die Federkerne wurden fertig vom Handel bestellt und in der Werkstatt mit Federleinen bezogen, mit Palmfaser, Schaf- bzw. Reißwolle, Seegras oder Roßhaar belegt und schließlich mit der obersten

[845] Tölt: Schnelle Gangart des Pferdes, bei dem das Pferd zu keinem Zeitpunkt der Schrittfolge mit allen Hufen gleichzeitig in der Luft ist.

Textillage (Inlett), dem sogenannten Matratzendrell, bespannt und von Hand zugenäht. Später in den 1950er und 1960er Jahren bestellten die Handwerker nur noch komplette, mittlerweile auch als Einteiler erhältliche Federkernmatratzen mit Bezug, da das zeitraubende Beziehen der Kerne sich aufgrund der Konkurrenz billigerer Warenhaus-, Möbelhaus- und Fabrikwaren und trotz der Verwendung von einfachen Matratzenbeziehgeräten (Ü. 13, Fig. 2) nicht mehr rechnete.[847]

e. Dekoration

Zur Gruppe „Dekoration“ zählen Produkte und Arbeiten aus den Bereichen Wand, Fenster, Tür und Boden. Die vier Untergruppen schlüsseln sich in folgende Artikel und Dienstleistungen auf:

a. Bereich Wand: Tapezieren, Nähen und Aufhängen von Wandbehängen
b. Bereich Fenster: Rollos, Jalousien, Gardinen[848]
c. Bereich Boden: Verlegen von Teppichböden und seit der Mitte des 19. Jahrhunderts auch von Linoleum[849]
d. Bereich Tür: Drapierungen für Dielen und Eingangsbereiche, Portieren
e. Sonstiges: Paravents (Raumteiler), Außenmarkisen für Geschäfte,[850] Gesamtarrangements von Räumen, besonders im Bereich gewerblich genutzter Räume und von Gaststätten und Hotels[851]

Über die historische Herleitung des zum einen aus dem Tapezierer- und zum anderen aus dem Sattler- und Polstererhandwerk hervorgegangenen Dekorationsgewerbes ist bereits in Kapitel 3 das Wichtigste gesagt worden, so daß den geschichtlichen Grundlagen an dieser Stelle nicht noch einmal nachgegangen werden muß. Es bleibt nur nachzutragen, daß die Variationsbreite der angebotenen Waren, Dienstleistungen und Produkte aufgrund vieler neuer Werkstoffe und Anwendungsbereiche bis heute kontinuierlich größer geworden ist. Das bezeugen z.B. die Zeitschriften „Innenraum“,

---

[846] Interview Küpper.
[847] Ebd.
[848] Interviews Kuhles, Flücken und Werden.
[849] Pade, Rudolf, Die wirtschaftliche Entwicklung und Lage des Tapezier- und Sattlerhandwerks, S.19 f.
[850] Interviews Küpper, Werden und Corsten.
[851] Güßbacher, Hans, Dekoration im Heim, Herford 1961, S.12.

„Raumausstatter“ und „Raumgestaltendes Handwerk“,[852] in denen in jeder Ausgabe zahlreiche Artikel über neue Arbeitstechniken, Arbeitsmaterialien und die neusten Entwicklungen auf den Absatzmärkten zu finden waren.

f. Kutschenzubehör

In den hier untersuchten Betrieben fielen Arbeiten an Kutschen höchst selten oder gar nicht an. Hinweise auf eine gewisse Bedeutung dieses Produktfeldes fanden sich nur in zwei Fällen. Zum Einen im Betrieb Emil Klein, welcher in der ostpreußischen Zeit vor dem zweiten Weltkrieg viel auf großen Landgütern gearbeitet hatte, zum Anderen in der Autosattlerei Schall in Broich, in welcher bis heute neben Oldtimern auch alte Kutschen restauriert, d.h. neu mit Bespannungen ausgeschlagen und mit neuen Sitzpolstern versehen werden. Aufgrund der geringen Produktionszahlen in der Gesamtheit der Untersuchungsfälle, soll hier auf eine nähere Beschreibung der in diesem Sektor in Frage kommenden Artikel verzichtet werden.

g. Autosattlerei / Traktorenzubehör

In K. Vollmers „Der praktische Sattler, Riemer und Täschner“[853] aus dem Jahr 1903 wird u.a. die Wagenausstattung behandelt, wobei hier bereits Motorwagen mit einbezogen sind. Die Sattler, die mit Kutschenzubehör handelten, können bei Betrachtung dieses Kapitels sowie den Schautafeln zum Wagen- und Kutschenzubehör bei Schlüter aus dem Jahr 1897 als Vorläufer des Autozubehörhändlers bezeichnet werden.[854] Erkennbar wird die große Verwandtschaft zwischen den Polstern der Kutschen und der ersten Automobile. Handwerkern, die bereits Erfahrungen mit dem Auspolstern von Kutschen und dem Beziehen von Karosserien hatten, konnte ein Wechsel in die Autosattlerei und -polsterei nicht sonderlich schwer fallen.

In Robert Büchelers Fachbuch zum Sattlerhandwerk aus dem Jahr 1936[855] finden sich erste eigene und umfangreiche Kapitel zur Autosattlerei. Aber bereits in den 50er

[852] Vgl. die Angaben im Literaturverzeichnis.
[853] Vollmer, K., Der praktische Sattler, S.427 ff.
[854] Katalogteil bei: Schlüter, Karl, Vollständiges Handbuch für Sattler, Riemer und Täschner.
[855] Bücheler, Robert, Das praktische Sattlerhandwerk, München-Augsburg 1936.

Jahren muß Klein zu diesem Produktbereich, der häufig auch als „Autopolsterei“ oder „Karosseriesattlerei“, früher als „Auto- oder Wagengarniererei“ bezeichnet wurde, einschränkend bemerken: „Die Autosattlerei ist mit der jüngste, aber auch umfangreichste Zweig der Gesamtsattlerei. Hervorgegangen aus dem rein handwerklichen Wagenbau, werden die Arbeiten heute hauptsächlich in den Werkstätten der Automobilindustrie ausgeführt (...). Die handwerklichen Autosattlereien haben somit in erster Linie Sonderwünsche und Reparaturen, seltener aber Neuausschläge zu erledigen“.[856] Die einzelnen Arbeitsgebiete des Gewerbezweiges fächerten sich nach Klein wie folgt auf: „Die Polsterung der Sitze und Rückenlehnen, gegebenenfalls auch der Armlehnen, die Türverkleidung und Blenden sowie die Arbeiten an den Innenseiten, dem Himmel und dem Kabriolettverdeck. Schwellerteppiche und Matten müssen gelegt und befestigt werden. Häufig sind auch Schonbezüge, Kühlerhauben und -schürzen (...) anzufertigen“.[857]

Der Handwerker Werden aus Jülich berichtet, daß in seinem Betrieb besonders in den Jahren 1966 und 1969 sehr viele Aufträge für Schonbezüge erledigt wurden. Mit der Einführung neuer Kunststoffe aber hielten die neueren Sitze im allgemeinen länger als früher und wurden außerdem im Falle einer Beschädigung komplett durch neue Waren aus dem Autohandel ersetzt, so daß Schonbezüge von vorn herein von den Autobesitzern nicht mehr als nötig angesehen wurden und auch die zunächst noch häufigen Aufträge im Bereich der Aufpolsterung bald gänzlich fortfielen. Heute überwiegen in der Autosattlerei Arbeiten an besonders teuren Modellen (z.B. mit Ledersitzen) oder Oldtimern.[858]

Zur Autosattlerei hinzuzurechnen ist der Bereich der Verdeckplanen, und zwar nicht nur für Pkws und Kabrioletts,[859] sondern auch für Aufliegerplanen von Lkws und Anhängern. Vom Material her gleiche Planen wie für die Lkws gab es auch für die Bauernkundschaft anzufertigen und zu reparieren: So besaßen die Bauern einerseits verschiedene Planen aus imprägniertem Segeltuch zum Abdecken der Ernte bzw. des Getreides auf dem Feld, sowie zum Silagieren des Zuckerrübenkrautes, andererseits waren die Fahrerkabinen der Traktoren bis in die 1960er Jahre mit seitlichen

[856] Klein, Leonard, Fachbuch der gesamten Sattlerei, S.131 und 133.
[857] Ebd., S.133.
[858] Interviews Werden und Schall.
[859] Klein, Leonard, Fachbuch der gesamten Sattlerei, S.158. Die Anfertigung eines Kabriolettverdeckes war laut Leonard Klein das „Meisterstück“ des Autosattlers. Auch der Handwerker Schall fertigte für seine Prüfung ein solches an.

„Schlepperseiten“[860] oder auch vollumspannenden Verdeckplanen versehen. Mit Traktorenplanen konnten beispielsweise die Handwerker Schwab und Loosen in den 1950er und 60er Jahren einen Teil ihrer im Bereich des Pferdegeschirrs verlorengegangenen Aufträge kompensieren.

h. Bindertücher

Seit den 70er Jahren des 19. Jahrhunderts wurden zur Ernte des Getreides anstelle der seit 1851 bekannten Ableger oder Flügelmäher sogenannte Mähbinder verwendet (Anhang, Foto 68). Bestand der Flügelmäher noch aus vier umlaufenden, hölzernen Rechen, welche, vom Zugtier in Bewegung gesetzt, „die geschnittenen Halme portionsweise vom Sammeltisch streiften“ und auf dem abgeernteten Feld ablegten, wurde das Getreide durch den Mäh- oder auch Selbstbinder automatisch zu Garben gebunden: „Bis in die Zeit nach dem zweiten Weltkrieg hinein konnte man noch beide Maschinen nebeneinander beobachten, pferdegezogene Ableger in kleineren Betrieben und schleppergezogene, durch die Zapfwelle angetriebene Bindmäher in größeren“.[861]

Die Reparatur der schweren, in den Bindern laufenden Segeltücher und der Holzlatten, die zur Mitnahme der Halme auf die Tücher aufgenietet waren, stellte für die Sattler eine wichtige Einnahmequelle dar. Nahezu alle interviewten Personen gaben an, daß solche Reparaturen durchgeführt wurden und den Werkstattbetrieb besonders zur Erntesaison stark auslasteten. Wenn die Tücher oder Latten während der Arbeit im Feld beschädigt wurden, mußten sie sofort ausgebessert werden, um das Einfahren der Ernte nicht unterbrechen zu müssen: „Da waren die Latten, (...) die die Frucht mitnahmen, schon mal wieder ein paar gebrochen, da mußten die ja wieder morgens fertig sein. (...) Die waren genietet. Das war ja Holz. (...)“.[862]

[860] Interview Schwab.
[861] Max-Eyth-Gesellschaft für Agrartechnik e.V. (Hg.), Landleben damals, Wegweiser zu agrartechnischen Museen und Sammlungen, S.90.
[862] Interview Küpper.

i. Treibriemen

Der Beruf bzw. das Berufsfeld des Treibriemensattlers entwickelte sich während der Industrialisierung im Laufe des 19. Jahrhunderts: „Der Riemen dient der Kraftübertragung, er schuf die Verbindung zwischen den durch die Werkstatt oder die Fabrikhalle laufenden Transmissionswellen, die von Dampfmaschinen oder Wasserturbinen angetrieben wurden“.[863] Die Herstellung von Treibriemen leisteten meist kleine und mittlere Spezialbetriebe. Einen zwischenzeitliche Boom erlebte die Branche in der Zeit von 1907 bis 1926, in der sich die Zahl der Betriebe verdoppelte. Um 1930 gab es ca. 250 Firmen mit 3000 Beschäftigten. Mit der zunehmenden Elektrifizierung und dem verstärkten Einsatz von Kleinmotoren in Handwerk und Industrie etwa seit dem Ende der 1920er Jahren wurden die ledernen Antriebsriemen allerdings schon wieder allmählich aus den Produktionsstätten verdrängt. Größere Kunden wurden schon in der Zeit davor verloren, weil diese schon bald eigene Treibriemensattler einstellten oder gar eine eigene Sattlerei führten (so wurde z.B. auch dem Sattler Klein in Oberhausen eine Beschäftigung als Betriebssattler in einer Osterfelder Zeche angeboten).[864]

Dennoch gab es bis nach dem zweiten Weltkrieg in den hier untersuchten, ländlichen Betrieben noch einige Kunden für Treibriemen. Zum einen waren dies durchaus noch Fabrikbetriebe (in mehreren Interviews sind Papier-, Zucker- und sonstige Großbetriebe genannt), zum anderen Bäckereien, Brauereien, Mühlen und Handwerkstätten. Man besaß dort zwar schon kleine, stationäre Elektro- und Dieselmotoren, welche lange, durch den ganzen Raum laufende Transmissionswellen-Systeme überflüssig machten, übertrug deren Kraft jedoch z.T. noch immer mittels Riemen (direkt und ohne Umlenkrollen) auf die jeweiligen Arbeitsgeräte. Auch die Bauern verfügten in der Regel noch über mehrere Kleinmaschinen wie Haferquetschen oder Schrotmühlen, bzw. genossenschaftliche Dreschmaschinen,[865] die mit Treibriemen betrieben wurden. Die verschiedenen, von Sattlern produzierten bzw. reparierten Arten von Transmissions- bzw. Treibriemen und ihre jeweiligen Funktionen sind bereits ausreichend in Kapitel 5 (Punkt 14. 3. der Systematik) beschrieben worden.

---

[863] Dauskart, Michael (Hg.), Museumsführer, Westfälisches Freilichtmuseum Hagen, S.75 f.
[864] Ausschuß zur Untersuchung der Erzeugungs- und Absatzbedingungen der deutschen Wirtschaft (Hg.), 5.Arbeitsgruppe, Bd.6, Die deutsche Treibriemenindustrie, Berlin 1930, S.21.
[865] Interview Küpper.

j. Sonstiges

An der Auswertung der Interviews und der Archivalien Kuhles und Loosen in Kapitel 7.3 dieser Arbeit orientiert, hat der Verfasser folgende Waren, Dienstleistungen und Reparaturen zur Gruppe „Sonstiges“ zusammengefaßt:

1. **Verkaufswaren:** Alle Fertigwaren, welche nicht bereits durch die Bereiche a.-i. abgedeckt sind und von den Handwerkern aus dem Großhandel bezogen und weiterverkauft wurden: „Eine Umfrage (aus den 1920er Jahren: Anm.d.Verf.) des früheren Reichsfachverbandes deutscher Tapezierermeister, Polsterer und Dekorateure über den Anteil der Ladengeschäfte bei den Mitgliedern ergab (...), daß bei 4049 Mitgliedern 401 zugleich ein Ladengeschäft neben dem Werkstattbetrieb hatten (...). Etwas mehr Bedeutung kommt den Sattlerläden zu. Die Ladengeschäfte bei den Sattlern sind entstanden, indem die Inhaber wegen der großen Erwerbsschwierigkeiten (...) und wegen der großen Lederfabriken, die dem Sattlermeister eine erdrückende Konkurrenz bereiten (...), dazu übergegangen sind, an ihre Werkstatt ein Verkaufsgeschäft in fertigen Sattler- und Lederwaren, auch Galanteriewaren und Erzeugnissen verwandter Branchen anzuschließen“.[866] Der Sattler verkaufte also einerseits Waren wie Sättel, Pferdegeschirre, Wagenbedarfsartikel, Peitschen usw., bei denen er seine erworbenen Fachkenntnisse zumindest noch in der Kundenberatung anwenden konnte, andererseits war er aufgrund des allgemeinen Rückgang der Nachfrage nach solchen Artikel dazu gezwungen, auch die Erzeugnisse der modernen Lederwarenindustrie, wie Ledermappen und Taschen jeder Art, Schulmappen, Koffer, Portemonnaies, Sportartikel usw. anzubieten und damit in das Verkaufsangebot fremder lederverarbeitender Gewerbe überzugreifen.[867] Verkaufsläden wurden von vielen Sattlern auch deshalb abgelehnt, weil sie ihre eigentliche Berufung in der paßgenauen Anfertigung von kundengerechten Waren sahen. Um aber konkurrenzfähig zu bleiben, blieb ihnen nichts anderes übrig, als auch die qualitätsärmeren und billigeren Fabrikwaren zu berücksichtigen.[868] Kein Handwerker hätte wohl über ausreichende Kapazitäten verfügt, die vielen gefragten

[866] Pade, Rudolf, Die wirtschaftliche Entwicklung und Lage des Tapezier- und Sattlerhandwerks S.37 f.
[867] Pade, Rudolf, Die wirtschaftliche Entwicklung und Lage des Tapezier- und Sattlerhandwerks S.38 f.
[868] Ebd., S.37 f.

Kleinartikel aus den benachbarten Berufsfeldern selbst anzufertigen. 1958 lag das Verhältnis von Eigenproduktion und Handelsumsatz bei Einmann-Sattlerbetrieben im Schnitt bei 7 zu 1,5; bei Betrieben mit 2 Personen bei 7 zu 3,5; bei 3-4 Personen bei 8 zu 4,8. Erst bei größeren Betrieben konnte sich also der Anteil des Handels wirklich rechnen.[869]

2. **Waren, die verkauft, aber auch selbst hergestellt wurden:** In diese Gruppe gehören Koffer, Rucksäcke, Taschen aller Art (z.B. Markttaschen, Autotaschen, Handtaschen) und Schultornister. Diese Produkte wurden selbst angefertigt (bis in den 1950er und 60er Jahren hinein besonders die Schultaschen, vgl. auch Anhang, Fotos 58 und 59), repariert (z.B. mit neuen Mappen- bzw. Kofferschlössern versehen), ebenso aber aus dem Handel bezogen. Artikel, die sowohl weiterverkauft, als auch repariert und selbst angefertigt wurden, waren auch die Peitschen, Bandagen, Gamaschen, Hundehalsbänder, Hufschuhe und viele weitere Dinge.

3. **Kleidung und Flickarbeiten aller Art:** Die Sattler reparierten u.a. Hosenträger, lederne Hosen (mancher Sattler stellte diese sogar selbst her[870]), Jacken und die ledernen Riemen von Holzschuhen (Holzschuhe wurden auch komplett verkauft). Konnte ein Handwerker eine an ihn herangetragene Arbeit leisten, dann führte er sie auch durch. Das beweisen Interviewaussagen und Einträge in den Archivalien, in denen von Reparaturen an Fahrrad- oder Motorradsätteln, Fußbällen und Fußballschuhen, mit Leder bezogenen Leiterwagennaben, Pumpen- oder Schlauchdichtungen, Strohsäcken, Kniebänken der Kirche, oder Leinen-, Heu- und Karrendecken die Rede ist, um nur wenige Beispiele zu nennen.

4. **Pflegemittel:** Die Sattler waren auf den Gütern und Höfen, auf denen sie tage- oder wochenweise außer Haus arbeiteten, nicht nur für die Wartung und Reparatur, sondern auch für die Pflege und Oberflächenbehandlung der dort vorhandenen Geschirre und sonstigen ledernen Waren zuständig. Wie im Falle der in die Werkstatt gebrachten Reparaturware wuschen sie das Leder der Geschirre mit Sattelseife ab und rieben es dann mit Fetten (laut Vollmer meist einer Mischung aus Fischtran und Talg[871]) und Ledercremes ein, um zu verhindern, daß das es spröde,

[869] Vgl.: Raumgestaltendes Handwerk Nr.9/1958, S.35 ff.
[870] Z.B. der Handwerker Wenzel in Niederzier.
[871] Vollmer, K., Der praktische Sattler, S.687.

hart oder rissig werden konnte.[872] Mit Lacken, Lederschwärze oder in jeder Farbnuance erhältlichen Lederfärbemitteln auf Anilinbasis ließen sich ausgeblichene oder fleckige Stellen der Oberfläche ausbessern.[873] Für die messingenen und aus anderen Metallen bestehenden Beschläge, Ringe und Schnallen benutzte man spezielle „Putzzeuge“, d.h. bestimmte Pulver, Wässer, Seifen oder auch „Putzpomaden“.[874] Pflegemittel wurden allerdings nicht nur von den Handwerkern angewendet, sondern auch direkt an die Kunden weiterverkauft. Das galt besonders für der Zeit nach dem zweiten Weltkrieg, in der Außerhausarbeiten insgesamt an Bedeutung verloren.

5. **Materialien:** In manchen der Anschreibebücher sind Materialien wie Nägel, Stifte, Fäden oder auch Geschirrbeschläge berechnet. Diese Nennungen sind z.T. als Verkäufe, zumeist aber als bei der Arbeit verbrauchte Materialposten zu interpretieren.

Weitere Produktfelder, für welche in den untersuchten Betrieben keine oder nur sehr wenige Hinweise vorlagen, die aber laut den Fach- und Lehrbüchern zu den Aufgabengebieten des Sattler- und Polstererhandwerks gehörten, waren Jagdutensilien oder Jagdeffekte[875] (Jagd- und Patronentaschen, Gewehrriemen etc.), Sportartikel[876] und kunstgewerbliche Lederarbeiten (Lederschnitt, Lederpunzen und Vergolden). Vollmer schreibt über das Verzieren und Ausgestalten des Leders: „Wenn auch nun anfangs diese Verzierungen mehr auf Etuis, Albums usw. angewandt wurden, Artikel, die der Buchbinder und Portefeuillerbranche angehören, so haben sich die selben jedoch in den letzten zehn Jahren so weit auf die Sattlerei ausgedehnt, daß diese mit diesen plastischen Gebilden versehenen Arbeiten in ganz großen Mengen in den Handel kommen und sich großen Absatzes erfreuen. So versieht man Sättel, Geschirrteile, Koffer, Taschen, Gürtel, Portemonnaies, Ledermöbel usw. mit derartig plastischen Verzierungen, so daß diese Technik für uns Sattler äußerst wichtig geworden ist und

[872] Bücheler, Robert, Das praktische Sattlerhandwerk, S.366 f.
[873] Vollmer, K., Der praktische Sattler, S.689 und 691.
[874] Bücheler, Robert, Das praktische Sattlerhandwerk, S.116 und 366.
[875] Diesen Ausdruck benutzt: Schlüter, Karl, Vollständiges Handbuch für Sattler, Riemer und Täschner, S.156.
[876] Zur den Möglichkeiten einer Spezialisierung im städtischen Bereich gehörte die Sportsattlerei. Kuhles berichtet: „Und dann hat es ja den Sportsattler noch gegeben, und der Sportsattler hat sich auch nachher für die Eishockeysachen interessiert, für die Unterkleider, für den Torwart die Schützer gemacht, die Knieschützer, die Handschuhe und dann hatten die so einen Lederpanzer unten, so ein schuppenartiges

bereits einen bedeutenden Erwerbszweig der Lederwarenbranche bildet“.[877] Die Landsattler des Untersuchungsraumes fertigten solch reich verzierte Werkstücke nicht an. Wurde von einem Kunden eine aufwendige und teure Arbeit dieser Art verlangt, so bestellte man fertige Produkte aus dem Großhandel.

Vergleich mit europäischen und amerikanischen Veröffentlichungen

Lohnenswert ist ein Blick auf Veröffentlichungen des europäischen Ausland und der USA. Dabei wird in erster Linie deutlich, daß sich das Berufsbild des Sattlerhandwerks dort nicht sonderlich von den Zuständen in Deutschland unterschied. Zwar variierten verschiedentlich die speziellen äußeren Formen einzelner Waren (z.B. bei den Kumten), im funktionalen Nutzen der einzelnen Produkte und vor allem in der Zusammenstellung der Produktpalette sind jedoch große Ähnlichkeiten festzustellen.

Dies gilt auch für die Darstellungen in Diderots Enzyklopädie aus den 1750er bis 80er Jahren: In Frankreich war der „Bourrelier“ für die Geschirre, Sättel, Lastsättel und Kumte zuständig, während der „Tapissier“ (früher als in Deutschland vom Sattlerberuf getrennt) sich um den Wandbehang und die Polstermöbel kümmerte. Der Sattler- und Karosseriebauer („sellier-carrossier“) war nicht zwangsläufig vom Beruf des „reinen“ Sattlers getrennt, ist bei Diderot jedoch separat aufgeführt. Gleiches gilt für das Kapitel mit der Überschrift „Manege et Equitation“. Zu sehen sind neben Reitzeugen und Sätteln verschiedenen Zubehörartikel für das Pferd wie Striegel, Mähnenkamm, Scheuklappen, Gamaschen, Besen, Futterschaufel und -eimer.[878]

Im Österreich[879], Dänemark[880] oder auch Bosnien[881] des 19. Jahrhunderts, sowie auch im amerkanischen Williamsburg einhundert Jahre zuvor, zeigt sich eine nahezu mit der deutschen Handwerksgeschichte identische Entwicklung: Neben der Herstellung

---

Ding, das die geschützt hat“. In den untersuchten Betrieben beschäftigte sich – abgesehen von gelegentlichen Reparaturen – jedoch keiner der Handwerker mit diesem Produktsektor.

[877] Vollmer, K., Der praktische Sattler, S.608.

[878] Diderot - d´Alembert, Encyclopédie, ou dictionnaire raisonné des sciences, des arts et des métiers, recueil de planches sur les sciences, les arts libéraux et le arts méchaniques, avec leur explication, seconde livraison, en deux parties, premiere partie, Paris 1763, hier im Nachdruck: Holzboog, Günther (Hg.), Nouvelle impression en facsimilé de la première édition de 1751-1780, Volume 23, Stuttgart und Bad Cannstatt 1967.

[879] Martischnig, Michael; Hanak, Elfriede, Salzburg, Traditionelles Handwerk–Lebendige Volkskunst, Wien 1981.

[880] Lassen, Hans, Sadler og Draperier, Kopenhagen 1960.

von Sätteln, Kumten und Reitzeugen wurden die selben Bedarfsartikel verkauft, sowie Polster- und Dekorationsarbeiten übernommen.[882] Raphael Salaman beschreibt für den englischen Raum seit etwa 1800 folgende Situation (Übersetzung des Verfassers): „Neben der Herstellung von Zuggeschirren, Sätteln und Kumten war der Sattler oft gefragt, wenn es um die Produktion oder Reparatur von all den Dingen ging, die aus Leder waren, sogar von Stiefeln und Schuhen, wenn es im Dorf vorübergehend keinen Schuhmacher gab (...). Auch die Herstellung von Pumpen-Ledern, Sicherheitsgurten, Lederschläuchen und Uniformkoffern, Reitstiefeln und sogar (...) einem künstlichen Arm“.[883]

[881] Kresevljakovic, Hamdija, Saracki orbt u bosni i hercegovini, in: Odjeljenje istarijsko-floloskih nauka 5, Sarajavo 1960, S.161-190, hier S.190.

[882] Ford, Thomas K., The Leatherworker in Eighteenth-Century Williamsburg, Being an account of the nature of Leather, & of the Crafts commonly engaged in the Making & Using of it, Williamsburg Craft Series, Williamsburg (USA) 1973.

[883] Salaman, Raphael A., Dictionary of leather-working tools, S.222: „Besides making harness, saddles and collars, the saddler was often called upon to make or repair anything made in leather, even boots and shoes if the village was temporarily without a cobber. (...) Also the making of pump-leathers, savety belts (...), leather trunks and uniform cases, horse boots and even (...) an artificial arm“.

7.2. Die Produkte anhand der Interviewaussagen und Bestände

In Folge soll die Bandbreite der Produktpaletten in den verschiedenen Belegwerkstätten untersucht werden. Hierzu werden die Gespräche mit den verschiedenen Gewährspersonen ausgewertet und die wichtigsten Auszüge aus den Interviews zusammengefaßt. Überschneidungen einiger Textpassagen mit den Inhalten anderer Kapitel werden dabei bewußt in Kauf genommen, um diesen Teil der Arbeit als chronologisch geordneten Nachschlagekatalog konzipieren zu können. Für die Betriebe Loosen und Kuhles werden die Aussagen anschließend anhand der in diesen Fällen vorhandenen Archivalien überprüft (Kapitel 7.3). In Kapitel 8 werden dann die Ergebnisse aus allen Erhebungen in einen abschließenden Vergleich mit der Literatur und den Fachbücher des Handwerks gebracht, um sie in die Gesamtentwickung des Sattler- und Polsterhandwerks im 20. Jahrhundert einzuordnen.

1900-1914

Über die Zeit vor dem ersten Weltkrieg liegen in den Interviews insgesamt nur wenige Hinweise vor. Die Geschichte der meisten untersuchten Handwerksbetriebe war nur bis in die 1930er oder 50er Jahre zurückverfolgbar (vgl. Dokumentationskatalog, S. 7 - 10). Wenn die Gewährspersonen etwas über die 1910er oder 20er Jahre zu berichten hatten, dann handelte es sich zumeist um Kindheits- und Jugenderinnerungen, oder um die Wiedergabe von Erzählungen der Vorfahren. Anders war dies lediglich im Fall Klein. Der befragte Sohn des Sattlers hatte seinen Vater bereits 10 Jahre vor Beginn der Erhebungen des Verfassers mit Hilfe eines Tonbandgerätes befragt, so daß sich noch einige Informationen über die ersten Jahrzehnte des 20. Jahrhunderts eruieren ließen.

So berichtete der Handwerker Emil Klein, daß in seinem ostpreußischen Lehrbetrieb in Kalau in den 1910er Jahren noch viel Arbeit mit den Kutschen auf den größeren Gütern anfiel: „Der Meister war ziemlich auf der Höhe mit der Arbeit“ und bezog die Kutschen von innen und außen mit Stoffen bzw. Leder, lackierte u.a. die Kapseln der Rädern mit Gold und Silberbelag und polsterte die Fahrzeugsitze. Er stellte neue Sielengeschirre und Sättel her und beschäftigte sich mit der Polsterei (genannt werden z.B. Chaiselongues und Polsterstühle). Auch gehörten Dekorationsarbeiten zum

Beschäftigungsspektrum, so daß der Meister z.B. für eine damals neu eingerichtete Eisenbahnstrecke einen größeren Auftrag zur Anfertigung der Gardinen für die Waggons und den Bahnhof vermittelt bekam. Insgesamt war der Anteil der Neuwaren noch sehr hoch.

Aus dem Interview Flücken geht dagegen hervor, daß im Untersuchungsraum (heutiger Kreis Düren) bereits vor dem ersten Weltkrieg viele Sattlerprodukte wie Peitschen und Gamaschen aus Fremdproduktion bzw. aus dem Großhandel bezogen wurden. In Titz wurden die Fremdwaren gemeinsam mit den selbst hergestellten Waren in den straßenseitigen Werkstattfenstern zum Verkauf ausgestellt. Insgesamt machten Neuanfertigungen zwar noch immer gut 50 % der Produktion aus, Hamen allerdings gingen von Pferd zu Pferd weiter und wurden damals schon nicht mehr neu angefertigt, sondern meist nur umgeändert. Ebenso „weitervererbt“ wurden Kopfstücke, Rippgeschirre oder Selletts, bei denen man sich meist sogar die Anpassung an das neue Tier ersparte: „Das wurde immer repariert und ging weiter“.

Im Bereich der Polsterei wurden damals noch viele Kastenmatratzen angefertigt und repariert. Im Verhältnis zu späteren Jahrzehnten gab es bei den Möbeln noch relativ viele Neuanfertigungen: „Ich würde sagen, daß das früher 60 % (Neuwaren) und 40 % Aufpolsterungen waren“. Allerdings, schränkt Flücken ein, gab es in den Haushalten höchstens ein Sofa und Polsterwaren waren noch Luxusartikel, welche sich nur eine gewisse Schicht erlauben konnte: „Man saß ja meistens auf Holzbänken“. Dagegen mußten die Arbeitspferde „jederzeit an Wagen und Karre laufen“, so daß damals schon allein aus dieser Notwendigkeit heraus die Sattlerei noch dominierte. Das galt ganz besonders im Frühjahr und in der Erntesaison.

Die Zeit nach 1918

Für die Zeit nach dem ersten Weltkrieg liegen ebenso wie für den ersten Zeitabschnitt hauptsächlich Interviewaussagen vor, in welchen die befragten Handwerker die Geschichte ihrer jeweiligen Betriebsvorgänger, oder aber Drittpersonen die Betriebsgeschichte ehemalig in verwandtschaftlichem Besitz befindlicher Werkstätten schilderten. Anders wiederum das Interview Klein: Emil Klein beschrieb auf die Zeit nach 1918 bezogen sehr ausführlich die verschiedenen, in seiner ersten eigenen

Werkstätte hergestellten Produkte und gab u.a. auch Angaben über die Kundschaft und den Warenbezug.

Klein stellte für die örtlichen Bauern Sielengeschirre, Zaumzeuge, Zügel etc. her. Für die Güter fielen neben Geschirren auch öfters Sättel und Kutschgeschirre an. Letzere waren im Gegensatz zu der Zeit seines Lehrmeisters schon etwas Besonderes geworden und mußten sehr sorgfältig gearbeitet werden. In Ostpreußen wurde vor allem mit Ein- und Zweispännern gefahren. Die Pferde gingen in einem Sielen- bzw. Brustblattgeschirr oder einem leichten Fahrkumt (S. 453, Fig. 2 und 3; S. 457, Fig. 2). Die schweren Arbeitskumte bzw. Hamen, wie Klein sie später im Rheinland kennenlernte, wurden in Ostpreußen nicht verwendet. Je feiner die Kutschen und wohlhabender ihre Besitzer waren, desto aufwendiger waren die Geschirre gestaltet und verziert: „Da waren manchmal richtige Prachtstücke, die man da angefertigt hat“. Feinere Arbeiten waren beispielsweise mit einem Zaumzeug mit geflochtenen Stirnbändern ausgestattet (S. 457, Fig. 6). Nach 1918 wurden solche Stirnbänder in den kleinen Sattlereien noch von Hand hergestellt, und nicht wie später in Oberhausen aus Fabriken bezogen. Pferdeschlitten verzierte man mit Glöckchen, damit man das Fahrzeug schon von Weitem hören konnte. Die Sattler verkauften auch Zubehör wie Wagenlaternen, was laut der Gewährsperson aber eigentlich Sache der Stellmacher war.

Emil Klein arbeitete außerdem Pferdedecken (den Stoff bezog er vom Großhandel) und fertigte Hufschoner an. Satteldecken machte er z.T. selbst, z.T. handelte er mit eingekaufter Fertigware. Ebenso verhielt es sich mit den Peitschen, die sehr beweglich sein mußten und geflochten waren. An der Spitze verwendete man Aalhaut, da diese besonders laut knallte: „Da haben die Leute, die solche Pferdewagen fuhren, haben sich dann immer einen Spaß daraus gemacht, hat geknallt wie ein Knallfrosch heute“.

Der zweiten Werkstatt Kleins in Saalfeld war ein Lederwarengeschäft angegliedert. Hier verkaufte der Handwerker Koffer, nach welchen besonders mit Einführung der allgemeine Wehrpflicht im Jahr 1933 große Nachfrage bestand und die er aus Frankfurt a.d.O. und Königsberg bezog. Besondere Stücke, wie z.B. Offizierskoffer, waren mit Holzrahmen gearbeitet und mit Leder bezogen, weniger gute Ware bestand aus Preßpappe. Herr Klein handelte auch mit Uniformzubehör, wie Schärpen, Schulterriemen und sogar Degen. Hinzu kamen Gewehrfutterale für Jäger.

Schultaschen wurden erst nach dem zweiten Weltkrieg im Handel bestellt und bis dahin noch ausschließlich von Hand gearbeitet.

Wiederum stellte sich die Situation im Rheinland weniger günstig dar: In der Sattlerei Kuhles in Neersen produzierte der Vater des Befragten hauptsächlich für Bauern, „...und die meisten Bauern waren damals ärmlich dran. Die Arbeit brachte keine hohen Gewinne und war anstrengend und manchmal unangenehm: „Der Bauer war nicht so kleinlich, wenn der solche Geschirre brachte, und besonders die Hintergeschirre, wenn die noch so angekleckert waren, das konnte der Sattler (...) ja eben wegmachen. Das kam nicht so genau“. Waren die Umstände der Arbeit auch nicht immer angenehm, so mußte der Sattler zur damaligen Zeit dennoch sehr vielseitig sein:

> Er mußte ein „1 A Geschirr machen (können), was paßte, wo die Tiere drin ziehen konnten, das war ja insbesondere der rheinische Hamen, der ja wirklich sitzen mußte, sonst hat das Tier nicht mitgemacht, wenn das Druckstellen bekam, die (...) Pferdehaut ist sehr sensibel. Und so war eben die Kunst des Sattlers, einen anständigen Hamen zu machen, hier jedenfalls, im Ländlichen. Und dann kamen eben die anderen Geschirrteile hinzu, Kühe und Ochsen wurden auch angespannt, aber die waren unempfindlich. Der Ochse, der zog ja mit dem Kopf, das hab ich auch noch kennengelernt, während der Kriegszeit, man hat aber auch bei dem Ochsen schon Hame gemacht“.[884]

Während zu Zeiten des Großvaters des Befragten noch mindestens zwei Drittel des Geschäftes mit der Sattlerei und der Rest mit der Polsterei gemacht wurde, betrug das Verhältnis bei seinem Vater in den 20er und 30er Jahren etwa 50 zu 50. In den Rechnungsbüchern aus dieser Zeit standen im Bereich der Sattlerei nun bereits die Reparaturen eindeutig im Vordergrund: „Die Sachen wurden repariert, bis zum ging nicht mehr, eh was neues angeschafft wurde“. Von einer steten und oft nicht besonders sinnvollen Weiternutzung alter Geschirre berichtet auch der Handwerker Schall aus Jülich-Broich: Probleme wurden dadurch verursacht, daß die Kunden früher oft kein Geld für einen neuen Hamen hatten, wenn sie ein neues Pferd bekamen, aber auch den alten Hamen des Vorgängerpferdes nicht richtig umarbeiten ließen und auf „offene

Flecken“ (Reibwunden am Pferdekörper) nicht ausreichend achteten. Deshalb wurden die Bauern in der Zuckerrübenzeit auch von den Tierärzten kontrolliert, so daß sie oft zu hören bekamen: „Ausspannen und nach Hause fahren“, so Schall. Nun mußte der Sattler den Hamen provisorisch auf die kaputte Brust des Pferdes umarbeiten, daß die wunden Stellen nicht mehr belastet wurden, um ihn nach der Ernte noch ein zweites Mal zu reparieren und ihm seine ideale Form wiederzugeben.

Wenn auch der Betrieb Kuhles im Großen und Ganzen von einer nicht besonders zahlungskräftigen Bauernkundschaft lebte, die schon zufriedengestellt war, „wenn die Geschirre einfach in Ordnung waren“, kam es doch auch ab und zu vor, daß Fuhrleute, die in der Gegend Kies, Sand, Kohle oder Bäume fuhren, nach besseren und aufwendigeren Arbeiten verlangten:

> „Der betuchte Fuhrmann, der hat natürlich Wert auf Luxus gelegt, und hat seine Gefährte dann dementsprechend ausgestattet. Der ortsansässige Fuhrmann, der ließ natürlich hier die Klamotten machen. Ebenfalls war ein reiner Fuhrbetrieb in Neuwerk (...) und dann (...) eine Firma Steffes, die nachher dieses große Transportgeschäft mit Lkws gemacht hat“.[885]

In Viersen gab es eine Gerberei, welche ebenfalls „äußersten Wert“ auf ihr Gefährt legte: „Der Wagen war immer piekfein geputzt, und das Geschirr, das mußte einwandfrei sein und bei der kleinsten Kleinigkeit, da kam der an und da mußte, auch wenn ein Stück los war, das mußte gemacht werden“. Ebenso verlangten die Brauereien nach besonders ausgestatteten Prachtgeschirren. Wurde Geschirre ein besonderes Erscheinungsbild gegeben, so nannte man das „aufputzen“. Man versah die Riemen mit Messingplaketten, und verzierte die Geschirre mit formschönen Beschlägen, Stirnbändern und Schleifen (S. 457, Fig. 5 und 6).

Gearbeitet haben sowohl die Bauern, als auch die Fuhrleute in Neersen durchweg mit der Schlagkarre, welche mit einem Hamen gezogen wurde. Die Wagen der Brauereien wurden aus repräsentativen Gründen ebenfalls mit reich verzierten Hamen bewegt. Nur wenige Transporteure benutzten einen Wagen mit einem Blattgeschirr, so z.B. die Fuhrleute, die Heu für die Husaren nach Düsseldorf brachten. Aus funktionalen

---

[884] Interview Kuhles
[885] Ebd.

Gründen verwendete eine ortsansässige Baumschule Sielengeschirre, da ein Hamen beim Durchschreiten der Baumreihen hinderlich für das Pferd gewesen wäre.

Neben Leder verwandte man in Neersen viel Segeltuch, insbesondere für die Bindertücher: „Wenn die Bauern eigentlich sagten, es muß gebindert werden, und es war feucht, dann rissen die Dinger kaputt. Und dann kamen die jammernd hier hin und dann, rund um die ausgerissenen Stellen, da kamen Lederecken drauf, wurde nachgenäht, wurde vernietet, daß es dann wieder gehen konnte“.[886] Für die ortsansässige Mühle und die Weberei wurden Riemen für die Transmission repariert. Sie wurden entweder in die Werkstatt gebracht, oder – je nach Typ oder wenn sie allzu schwer waren – vor Ort geflickt. Dann arbeitete man oft bis in die Nacht hinein, bzw. auch in den Sonntag, denn die Maschinen mußten des Montags wieder laufen.

Im Laden verkauft und repariert wurden Holzschuhe, deren Lederriemen manchmal kaputtgingen, Schultornister, Koffer und Hosengürtel. Repariert wurden auch verschlissene Bandagen, Bruchbändern und sonstige Gehstützen. Im Winter machte man auch Schlittschuhriemen. Wenn ein Auftrag „nicht allzu diffizil war“, wurde er im Allgemeinen übernommen. In seltenen Fällen sogar Lederhandtaschen, das war dann allerdings „keine Feinsattlerei in dem Sinne“, so Kuhles: „Das waren Ausnahmen, weil auch die Industrie da auch diese Dinge schon gemacht hat, wir haben es wohl verkauft und auch weiter verkauft“. Der Vater fertigte auch Geschirre für Hunde an, denn es gab Händler, die einen Hund in einen kleinen Wagen spannten. Eine weitere Einnahmequelle bestand in der Anfertigung von Ledermanschetten für die Kolben der Wasserpumpen und Feuerwehrspritzen.

Die Väter der Handwerker Schall aus Jülich-Broich und Flücken aus Titz hatten sich besonders auf die im Rheinland typischen Hamen für die sogenannten Kipp- oder Schlagkarren spezialisiert und produzierten in diesem Bereich daher auch noch vergleichsweise viele Neuwaren. In Broich kam die Kundschaft für Hamen bis aus dem ca. 30 km entfernten Geilenkirchen. Schall berichtete, daß es in der Region immer nur rheinische Hamen, nie aber andere Formen wie etwa Spitzkumte gab. Unterschieden werden konnten Hamen höchstens daran, daß etwas betuchtere Kunden oder Fuhrleute, deren Gefährt etwas zu repräsentieren hatten, schon einmal Hölzer mit reich verzierten Köpfen verlangten. Wie unter den Sattlern üblich, kennzeichnete der Vater des Befragten seine Hamen durch ein kleines Muster oder eine bestimmte Form (z.B. mit

[886] Ebd.

einer mit dem Zierrad auf den Hamenleib gezeichneten „8“): „Die konnte man aus Tausenden raussuchen, die der Vater gemacht hat.“ Welcher Handwerker ein bestimmtes Geschirr hergestellt hatte, erkannte man manchmal an den Riemenenden, die jeder Sattler anders gestaltete.

Manche Bauern besaßen laut Flücken neben einer Karre einen langen Erntewagen mit seitlichen Rungen (S. 453, Fig. 1), der ebenfalls mit einem Hamen gezogen wurde. Erst nach dem zweiten Weltkrieg gab es ab und zu auch einmal ein Brustblattgeschirr zu arbeiten. Vorbild dafür waren – so der Befragte – die osteuropäischen Panje-Wagen gewesen. Im Betrieb Flücken wurden wie in fast allen anderen Werkstätten in dieser Zeit neben Bindertüchern auch Treibriemen gearbeitet und repariert, die hauptsächlich in den Mühlen und beim Bäcker gebraucht wurden. In Titz gab es zudem mehrere große Dampfmaschinen für die Dreschkästen, die jeweils mit drei schweren Riemen betrieben wurden.

Der Vater des Handwerkers Werden aus Jülich machte sich 1926 selbständig, nachdem er in Geilenkirchen bei der Sattler- und Wagenbauer-Firma Basten gelernt hatte, welche u.a. Karosseriebau und -lackierungen durchführte, sowie Kutschen außen mit Leder bespannte bzw. innen mit Stoffen und Leder ausschlug. Der Übergang der Sattlerei in die Autosattlerei war damals bereits angedeutet, denn auch Autos wurden später mit Leder bespannt. In der Kleinstadt Jülich beschäftigte Werden sich aber zunächst nicht mit der Autosattlerei. Vielmehr fielen in der ersten Zeit Flickarbeiten an und gemacht wurde alles, „was mit Leder zu tun hatte, nach Leder roch und Geld brachte“. Dazu gehörte auch die Anfertigung von Ledertaschen, Schultaschen, Arbeitstaschen für die Post, Geldtaschen für Busfahrer oder Kutscher oder z.B. eines Geschirres für den Wagen des Milchmanns. Das eigentlich Erlernte konnte Werden erst in den 1930er Jahren verstärkt umsetzen, als die Autosattlerei ein gewisse Rolle zu spielen begann. Damals wurden auch Lkw-Planen gemacht, was später Aufgabengebiet der sogenannten Schwergewebe-Konfektionäre und vom Sattlerhandwerk abgespalten war.

Zu den schwierigen Inflationsjahren gaben die Befragten keine näheren Auskünfte. Lediglich die Gewährsperson im Interview Loosen berichtete, daß Josef Loosen während der Inflationszeit einige Jahre im Braunkohletagebau arbeiten mußte, da die finanziellen Bedingungen keine lohnende Warenproduktion mehr zuließen.

Die wochenweise Arbeit auf Gütern und großen Bauernhöfen (Kontraktarbeit)

Fast alle befragten Personen berichteten, daß die Sattler bis zum zweiten Weltkrieg auf den Gütern und Höfen der größeren Kunden tage- oder wochenweise gearbeitet haben. So waren z.B. der Vater und Großvater Küppers auf bestimmten, bis zu drei Kilometer von der Werkstätte entfernten Gutshöfen öfters ein bis zwei Tage, aber auch schon einmal eine ganze Woche damit beschäftigt, alle anstehenden Reparaturen und Anfertigungen an einem Stück zu erledigen. Hinzu kam die Wartung und Pflege (Reinigung, Einfettung etc.) aller ledernen Inventarstücke, und zwar auch derjenigen, welche nicht beschädigt oder funktionsuntauglich waren. Diese Arbeitspraxis war nicht nur im Rheinland, sondern auch im benachbarten Westfalen üblich. Darüber informieren die Ergebnisse einer in den 1960er Jahren von der Volkskundlichen Kommission in Münster durchgeführten Umfrage zu bäuerlichen Arbeitsgeräten, welche u.a. einen Fragekomplex zum Thema „Pferde“ beinhaltete.[887] Einige Beispiele, welche sich auf die Zeit zwischen 1900 und 1930 beziehen, sollen hier genannt werden (Die Nummern in Klammern beziehen sich auf die interne Numerierung der in der Volkskundlichen Kommission in Münster aufbewahrten Antwortbögen):

1. Kreis Altena (5022): Einmal im Jahr fand eine Generalüberholung der Geschirre auf dem Hof statt. Diese wurden mit heißem Wasser abgewaschen und mit Tran eingefettet.
2. Essel / Kreis Recklinghausen (3623): Nach Martini (10.11. des Jahres) kam der Sattlermeister von Hof zu Hof. Die Geschirre wurden auseinander genommen, zum Trocknen aufgehangen, dann nachgesehen und repariert, sowie zum Schluß eingefettet.
3. Hemmerde / Kreis Unna (1772): Der Sattler kam im Frühjahr auf den Hof, wenn die Bestellungsarbeiten abgeschlossen waren. Wie allgemein bei den Handwerkern üblich, blieb er unter Beköstigung eine Woche vor Ort. In der übrigen Zeit des Jahres brachte man die Geschirre zur Werkstatt.
4. Kierspe / Kreis Altena (2044): Der Sattler kam auf den Hof, in den ruhigen Zeiten des Jahres aber brachte man die Geschirre in die Werkstatt des Sattlers.

5. Eggerode / Burgsteinfurt (3177): Es gab auch Wandergesellen, die alljährlich zu den Bauern kamen und die dort nötigen Arbeiten verrichteten.
6. Berlingsen / Kreis Soest (1859): Der Sattler aus der Stadt besaß selbst Land. Um das Geschirr für zwei Pferde in Ordnung zu halten, verlangte er dafür die Bestellung von einem Morgen Land (ohne Saatgut). Dem Bauern stellte er dann Kaffee zur Verfügung.[888]
7. Bergkamen – Overberge (6135): Die Sattler kamen aus Kamen auf den Hof und arbeiteten dort tagelang. Sie hatten immer besondere Gerüche an sich und trugen lederne Latzschürzen.

Solche und ähnliche Beschreibungen fanden sich in reichlicher Anzahl in den besagten Antwortlisten.[889] Einige der Gewährspersonen dieser Umfrage berichteten allerdings auch, daß die Arbeiten an den Geschirren teilweise oder sogar immer vom Dorfschuster erledigt wurden.[890]

Herr Flücken berichtet für die Gegend um das rheinische Titz: „Die Sattler sind ja dann auch bei den Großgrundbesitzern auf den Hof, und sattelten dort, (...) da gingen die dann mit zwei Mann hin, und arbeiteten da die ganze Woche, fast nur für das Essen, kann man sagen“. Flücken erledigte auf den Höfen in gleichem Maße Sattler- wie Polsterarbeiten (z.B. an durchgelegenen Kastenmatratzen). Die Gutsbesitzer hatten im Gegensatz zu den „kleinen“ Bauern auch Kutschen, die mit Leder bezogen und deren Sitze neu aufgepolstert wurden, die Kunden verlegten solche Aufträge aber meist in die ruhige Winterzeit und brachten die Fahrzeuge dann auf den Werkstatthof. Gab es bei den reicheren Kunden Nachfrage nach einem Reitsattel, dann kaufte Flückens Vater einen solchen fertig im Handel ein.

Eine Besonderheit stellte im Zusammenhang mit der wochenweisen Außerhausarbeit die in Ostpreußen und anderen Regionen übliche Kontraktarbeit dar.[891] Der Kontrakt zwischen Handwerker und Kunden bestand darin, daß „die

---

[887] Mappen XVII 2a und 2b mit der Aufschrift „Frage 32“, verwahrt bei der Volkskundlichen Kommission des Landschaftsverbandes Westfalen-Lippe in Münster.
[888] Vgl. hier Kapitel 4 bezüglich des Nebenerwerbs, S.84 ff.
[889] Hinweise liegen u.a. vor aus: Kr.Borken (5672); Hiltrup/Kr.Münster (4938); Kr.Lemgo (4484); Kr.Lüdenscheid (4455); Borgholzhausen (3930); Lüdinghausen (3742); Kr.Büren (3611 und 3374); Kr.Lippstadt (3557); Kr.Lübbecke (3481); Kr.Arnsberg (3246); Hagen (1790).
[890] Hinweise liegen u.a. vor aus: Stockum (5205); Borgholzhausen (3930); Kr. Lübbecke (3481); Kr.Lippstadt (1947); Kr.Soest (1859).
[891] Vgl. Kap.4, Anm. 244.

Geschirrarbeiten, die für die landwirtschaftlichen Betriebe nötig sind, im Vertragsweg zu einem festgesetzten Preise und für eine bestimmte Zeit einem Sattlermeister vergeben“[892] wurden. Auf diese Weise bezahlten die Kunden eine feste und damit kalkulierbare Pauschalsumme, der Sattler wiederum war sich seines Verdienstes für die Dauer seiner Kontrakte sicher. Zumeist beinhalteten die Verträge eine genaue Aufschlüsselung des Arbeitsumfanges, d.h. Regulierungen über die pro Jahr für die Gesamtheit der Tiere anzufertigenden, neuen Artikel und die insgesamt durchzuführenden Wartungsarbeiten.[893]

Emil Klein, welcher solche Kontrakte besaß, blieb in den meisten Fällen zwei oder drei Wochen auf einem Gut. Durch die in der Gegend besonders reiche Landwirtschaft gab es auf manchen Höfen bis zu „zehn Gespanne à vier Pferde, und dann die Kutschpferde und die Reitpferde noch. Und da heißt es, immer alles gut nachsehen und reparieren“, so der Wortlaut im Interview. Laut Klein hatten die Kontrakte, die er in seiner Kalauer Zeit übernommen hatte, aber auch einen großen Nachteil: Die Bauern des Dorfes wollten mit ihren Aufträgen nicht solange warten, bis Klein am Wochenende in seine Werkstatt zurückkehrte und fuhren mit ihren Sachen statt dessen zu einem Handwerker in der Stadt. Die dortigen Meister gaben den Knechten dann manchmal einen Riemen oder eine sonstige Kleinigkeit umsonst mit: „Das war Werbung, falscher Betrieb, daß der (Kunde) sagt: Ach der Mann, der hat mir den Hosenträger gemacht, na da möcht ich dafür, das ist ein guter Sattler, das ist ein guter Kerl, siehst du“.[894]

Das wochenweise Arbeiten außer Haus bei den Großkunden wurde nach 1950 in der Regel nicht mehr fortgeführt. Herr Flücken und andere Handwerker gaben dazu an, daß die Kunden ihre zu reparierenden Sachen nun ausschließlich in die Werkstatt brachten.

---

[892] Pade, Rudolf, Die wirtschaftliche Entwicklung und Lage des Tapezierer- und Sattlerhandwerks, S.54.

[893] Von solchen Verträgen berichteten u.a.: Lubnow, Adolf, Das Sattler- und Stellmachergewerbe in Konitz, Westpr., in: Schriften des Vereins für Socialpolitik, Band 70, 1897, Untersuchungen über die Lage des Handwerks in Deutschland, unter besonderer Rücksicht auf seine Konkurrenzfähigkeit gegenüber der Großindustrie, Verschiedene Staaten, S. 523-542, hier S.529; Kriele, Martin, Zur Lage des ländlichen Handwerks in Niederschlesien, in: Schriften des Vereins für Socialpolitik, Band 70, 1897, Untersuchungen über die Lage des Handwerks in Deutschland, unter besonderer Rücksicht auf seine Konkurrenzfähigkeit gegenüber der Großindustrie, Verschiedene Staaten, S.481-522, hier S.495.

[894] Interview Klein.

Militärzeit der Handwerker

Josef Loosen diente im ersten Weltkrieg in Flandern hinter der Front als Militärsattler beim Troß. Emil Klein meldete sich nach dem Abschluß seiner Lehre 1910 für zwölf Jahre freiwillig zum Militär und wurde einer Artillerieeinheit in Masuren zugeteilt. Nach einem dreiviertel Jahr Grundausbildung wurde er in eine militäreigene Handwerkerschule versetzt. Während des späteren Dienstes genoß man als Handwerker gewisse Vorzüge: Das „lästige“ Exerzieren ersparte man sich, da es beim Antreten „gleich immer Handwerker links raus“ hieß. Der Einheit Kleins waren außer ihm ein Schuhmacher und ein Schneider zugeteilt. Im zweiten Weltkrieg diente Emil Klein dann in der Infanterie und nicht mehr als Handwerker.

Auch Josef Schwab wurde von 1937-45 in eine Artillerieeinheit eingezogen. Er wurde in der Anfangszeit „beständig als Sattler zu Reparaturarbeiten abgestellt“, da er der einzige Sattler in seiner Batterie war. Später absolvierte er einen Funklehrgang und wurde an der Front eingesetzt. Zwischen dem Frankreich- und Rußlandfeldzug bekam Schwab für zwei Monate Wirtschaftsurlaub, in denen er in Düsseldorf in einer Matratzenfabrik als Polsterer tätig war.

Der Vater des Handwerks Schall war ab 1939 ebenfalls bei der Wehrmacht und arbeitete dort zumindest zeitweise als Sattler. Jedoch wurden nicht alle Sattler zum Kriegsdienst in die Kasernen gerufen: Mehrere der Gewährspersonen berichteten, daß die Sattler statt dessen vom Dienst zurückgestellt und mit der Anfertigung von Waren für den Rüstungsbedarf beauftragt wurden: „Da haben wir ja nur Geschirr für die Militärpferde, die ganzen Pferdegeschirre für die Kavallerie und alles gemacht“, so Herr Flücken. Auch im Lehrbetrieb Wenzels wurde während des zweiten Weltkriegs für das Militär gearbeitet, u.a. wurden Patronentaschen hergestellt:

> „Da war damals in Aachen eine Genossenschaft gegründet, zu 90° waren die Sattler (...) da angeschlossen. Die konnten sich da bewerben und dann wurde die Arbeit verteilt auf die einzelnen Handwerker. Da wurden Kreuzleinen gemacht, und Patronentaschen, und dann die üblichen Zügel

> usw. (...). Dann haben wir damals (...) Verbandsstoffe, Taschen hergestellt, ja für die Wehrmacht war das auch“.[895]

Ähnliches berichtete Herr Kuhles. Zum Zweck der Verteilung der Kriegsaufträge wurde in Viersen einen Landeslieferungs-Genossenschaft gegründet:

> „Da hat der Sattler eigentlich auch für den Hitler, die Rüstung gearbeitet, (...) exellent hochwertiges Material, was dann schon in Viersen (...) zugeschnitten worden ist (...), für den Krieg wird das Tollste gemacht, das wird nachher alles kaputtgemacht, zerfetzt, ganz, ganz furchtbar“.[896]

Herr Werden schilderte, daß sein Vater ab 1940 sogar überhaupt nicht mehr für private Kunden arbeiten durfte und statt dessen zur Produktion für die Wehrmacht dienstverpflichtet wurde. Als gelernter Autosattler stellte er dann z.B. Tarnplanen für Autos her, welche mit Lampenhäubchen und Sehschlitzen versehen waren und dazu dienten, die Fahrzeuge in der Nacht möglichst unsichtbar für feindliche Flugzeuge zu machen.

Die Nachkriegsjahre

Josef Schwab war in den ersten Nachkriegsjahren mit einer ähnlichen Situation konfrontiert, wie in der Zeit nach seiner Lehre im Jahr 1931. Damals hatte sein Vater ihn aus Duisburg nach Hillesheim geschickt, wo der junge Geselle sich für die geplanten Rückkehr der Familie in die Eifel schon einmal mit seiner Kundschaft bekanntmachen sollte. Die Eifelbauern waren jedoch sehr arm, so die Tochter des Handwerkers: „Die hatten überhaupt kein Geld, um irgend etwas zu reparieren. Mein Vater hat sich mehr oder minder durchgeschlagen in diesem Jahr“. Erschwerend kam nach 1945 hinzu, daß die Infrastruktur für Waren und Materialien praktisch nicht mehr existierte. So mußte Schwab sich mit „Maggeln“ (Tauschen) über Wasser halten: „Er fuhr mit Butter in die Stadt und kam dann mit anderen Sachen zurück“.

[895] Interview Wenzel.

Mehr Glück hatte Herr Klein nach der Vertreibung aus Ostpreußen in Oberhausen. Seine Tauschfahrten verschlugen ihn bis in die Gebiete um Bocholt, Rees und Borken, wo er aufgrund fehlender Handwerker bald wieder Aufträge für die Reparatur von Geschirren bekam. Von den Bauern bekam er als Gegenwert nicht nur Bargeld, sondern auch rare Naturalien wie Butter, Fleisch und Speck. So konnte Emil Klein sich bis zur Währungsreform über Wasser halten. Nach 1948 lief dann das Geschäft wieder „sehr gut an, denn die Leute wollten ja Polster haben, wir haben sehr viele Aufträge gehabt an Couchen, Sesseln, alte Polstermöbel neu aufgearbeitet."

Werdens Vater versuchte seinen Neuanfang 1945 im Keller eines kriegszerstörten Hauses in Jülich (Dokumentationskatalog, Abb. 48). Die Situation gestaltete sich schwierig, da die Arbeitsmaterialien eingeteilt wurden und nur auf Bezugsschein erhältlich waren. Es mußte unter anderem Buch darüber geführt werden, für welche Bauern man mit wieviel Materialaufwand arbeitete (vgl. Abb. von Sattlermarken, Dokumentationskatalog, Abb. 8). Übernommen wurde nun erst einmal alles „Querbeet", was anfiel. Im Gegensatz zu seinen Kollegen auf dem Land hat Werden nach dem Krieg allerdings keinerlei Geschirre mehr angefertigt. Sehr spezielle Sachen fertigte er ebenfalls nicht an, denn „wer z.B. ein Autosattler war, konnte keine Sättel machen", so Werden.

Die 1950er Jahre

In den 1950er Jahre war in allen untersuchten Werkstätten ein deutlicher Rückgang des Bereiches „Sattlerei" zu verzeichnen. Zuvor aber brachten die unmittelbaren Nachkriegsjahre noch einmal eine gesteigerte Nachfrage nach Geschirreparaturen mit sich. So schilderten die Gewährsperson der Werkstätten Loosen und Schall, daß nach 1945 noch sehr viele Bauern mit Zugtieren arbeiteten und während der Kriegszeiten zu Schaden gekommenen Geschirre nun ersetzt werden mußten. Allerdings waren dabei weniger Kippkarrengeschirre für die „schweren, belgischen Ackergäule" oder leichte Kumt- und Sielengeschirre für den Wagenzug gefragt: Durch den kriegsbedingten Rückgang der Pferdezahlen benötigten die Bauern vor allem Rinderhamen und -joche. Ähnliches traf für Hillesheim in der Eifel (Schwab) zu, wo es abgesehen von den größeren Bauernstellen – wie z.B. einer nahegelegenen Domäne – nach dem Krieg nur

[896] Interview Kuhles.

noch sehr wenige Pferde gab, so daß die Bauern die Pflüge, Karren und sogar Heuwagen zum Großteil von Kühen ziehen ließen.

Ein in der unmittelbaren Nachkriegszeit einsetzender Boom für Geschirreparaturen, so die Gewährsperson für den Hillesheimer Betrieb, „war eigentlich schon der Beginn vom Ende, (...) weil das ja alles schon irgendwie auslief“. Ähnliches berichteten die Handwerker Wenzel und Küpper. Auch in ihren Betrieben ging die zwischenzeitlich gesteigerte Nachfrage seit etwa 1948 wieder stark zurück, da die Landwirte nun in verstärktem Maße mit der Motorisierung ihres Fuhrparks begannen: „Der Beruf existierte praktisch gar nicht mehr“.[897] Herr Küpper hatte während seiner Lehrzeit von 1950 bis 1953 insgesamt noch zwei Neuanfertigungen von Hamen in Auftrag genommen, „und das war es dann“, so seine Aussage.

Auch Emil Klein war im Ruhrgebiet (Oberhausen) – trotz anfänglicher Erfolge im ländlichen Umland – im Bereich der Sattlerei schon bald mit ernsthaften Absatzproblemen konfrontiert: Zum einen waren in der Stadt selbst nur wenige Bauern ansässig, welche nach Geschirren hätten verlangen können, zum anderen begann sich auf dem Land die zunehmende Konkurrenz durch Großhersteller auszuwirken. Besonders niederländische Firmen drängten mit Billigangeboten auf den Markt. Die Qualität dieser Waren war sehr gering und sorgte nebenbei dafür, daß auch der Bereich der Reparaturarbeiten schon vor 1950 zum Großteil wieder verlorenging: die Geschirre aus maschineller Produktion erlaubten Flickarbeiten nur in geringem Ausmaß. Klein sagte dann oft zu den Kunden: „Wenn ihr die in Holland gekauft habt, dann laßt sie auch in Holland reparieren“, so die Wiedergabe durch seinen Sohn. Klein verlagerte sein Geschäft verstärkt auf die gut anlaufende Polsterei. Ein gewisser Ausgleich für die Einbußen in der Sattlerei bestand dann seit Ende der 1950er Jahre. Nun wurden viele Reitervereine gegründet, wodurch wieder eine gewisse Nachfrage nach qualitätvolleren Sätteln, Zaumzeugen und Zügeln entstand. Klein arbeitete dann u.a. auch als Bahnsattler bei größeren Reitturnieren.

Mehr Glück im Bereich der Sattlerei hatte Herr Corsten in Richterich: In seiner Werkstatt liefen Sattlerwaren noch lange gut, da sich in der Nähe eine Deckstation befand, in welcher bis 1956 Arbeitspferde gezüchtet wurden. Zusammen mit den Binder- und Mähdreschertüchern ergaben sich auf diese Weise noch ausreichende

[897] Interview Wenzel.

Auftragszahlen. Ohne den zusätzlichen Verkauf von Fertigartikel aus dem Großhandel ging es jedoch auch in Richterich nicht.

Insgesamt gesehen war der Niedergang des reinen Sattlerberufes nicht mehr aufzuhalten. Nachdem „die Traktoren kamen und das Sattlern über Nacht zu Ende“[898] war, blieb den Handwerkern keine andere Wahl, als auf andere Produktfelder auszuweichen, was in den meisten der untersuchten Werkstätten durch einen verstärkte Hinwendung zur Polsterei geschah. Das galt z.B. ebenso für den Betrieb Kuhles, wie für die Werkstätten Schwab, Wenzel und Klein.

In der Polsterei hatte sich, trotz aller in Kapitel 3 geschilderten und bereits zu Beginn des 20. Jahrhunderts wirksamer Einbrüche und Zäsuren, in den Jahren nach der Währungsreform 1948 wieder eine enorm gesteigerte Nachfrage ergeben. Waren die Sattler- und Polstereien vor dem Krieg nur mit 1-3 Mann besetzt, da man mit Möbeln noch anders umging und sie mehr schonte, betrieb man nun alles in größeren Stil, so der Jülicher Handwerker Werden. In diesen Jahren machte die Polsterei – und besonders die Anfertigung von Matratzen – auch im Betrieb Emil Klein den Hauptanteil der Arbeit aus: „Und zwar in der Form von Schlaraffia- Matratzen mit Federkern. Dazu wurde ein Matratzen-Bezieh- und Füllgerät angefertigt. So wurden dreiteilige Matratzen gemacht, große Matratzen nicht“. Besonders zur Weihnachtszeit gab es eine große Nachfrage, so daß Klein mit seinen Gehilfen oft „von morgens um sechs bis abends um zehn, elf Uhr“ zu arbeiten hatte.

Der Handwerker Küpper arbeitete in Hasselsweiler Couchen, Sessel und Stühle, sowie Kastenmatratzen mit Sprungfedern. Zu letzteren berichtete er: „Das haben wir aber auch schon mal in den Häusern gemacht, wo es schlecht war die runter zu kriegen vom ersten Stock, da waren ja die engen Treppen, da kriegten wir die ja gar nicht durch, (...), da machte man das vor Ort“. Wie auch in den meisten anderen Werkstätten stellten die Reparaturen einen bedeutenden Anteil der Arbeit (etwa 50 %). Eine ordentliche Reparatur verlangte aber in sehr vielen Fällen, daß das Polster von Grund auf neu „aufgebaut“ werden mußte, z.B. wenn die Sitze von Sesseln durchgesessen waren. Dann blieben nur das Gestell das Alte, die „Aufmachung“ wurde komplett ersetzt.

So vielverprechend der Übergang in das Polsterfach vielerorts begann, so schnell hatten sich die Handwerker schon wieder einer starken Konkurrenz zu stellen: „Aber

[898] Interview Kuhles.

nachher kamen die Geschäfte, wie Pilze wuchsen die aus der Erde“.[899] Hatte Josef Schwab in den 1950er Jahren noch viele „neue Stücke von Grund auf gemacht“, so entwickelte sich die Situation bereits zu Ende des Jahrzehnts sehr negativ. Polstersachen wurden billiger im Neueinkauf im Handel, als Schwab allein für die Aufpolsterung eines gebrauchten Stückes hätte nehmen müssen. Er sagte daher oft zu den Kunden: „Kauft doch die Matratzen im Versandhandel, so billig kann ich die euch gar nicht machen“.

Die Handwerker sahen sich zu Ende der 50er Jahre erneut in die Situation versetzt, Alternativen für ihre in fast allen Bereichen einbrechenden Absatzmärkte finden zu müssen. In den Dörfern ohnehin meist in der Rolle des „Mädchens für Alles“, blieb ihnen nur eine weitere Ausdehnung ihrer Angebotspalette. So übernahm Corsten nun neben Arbeiten an Rucksäcken, Koffern, Schultaschen und Planen aller Art (PVC, Segeltuch) in jedem Jahr für einige tausend Mark Aufträge zur Herstellung und Reparatur von Waren für den Eschweiler Bergwerksverein in Kohlscheid. Dort hatte er Ausbesserungen an Fahrzeugsitzen vorzunehmen oder Taschen für die Bergleute anzufertigen. Nebenbei arbeitete er außerdem in Regie einer großen Möbelfirma.

Der Handwerker Schwab flickte jetzt „alles, was man sich vorstellen kann, was aus Leder war“, in Ausnahmefällen auch Schuhe. Eine gewisse Erleichterung ging lediglich von zwei Produktfeldern aus: Zum einen von den Verdeckplanen der Traktoren, ein Arbeitsgebiet, auf das im nächsten Abschnitt dieses Kapitels näher eingegangen werden soll, zum Anderen von den Bindertüchern der Mähbinder. Letztere besaßen in vielen Werkstätten der 50er und 60er Jahre einen größeren prozentualen Anteil an der Produktion, als die meisten anderen, inzwischen auslaufenden Tätigkeitsgebiete. Glücklicherweise boten manchmal auch noch weitere landwirtschaftliche Maschinen neue Beschäftigungsmöglichkeiten, insbesondere in der Erntezeit:

> „Dem Bauern war z.B. mal ein Tier in den Mähdrescher gekommen oder einer hatte nicht aufgepaßt, daß er die Gabel oder was da drin hängen gehabt hat, da waren die ganzen Riemen kaputt, und dann kamen die (...) und warfen die abends hin und am nächsten Tag bei der Sonne wollten die wieder arbeiten, da wurde die ganze Nacht durchgearbeitet bis morgens. Da

[899] Interview Wenzel.

> war die einzige Ruhezeit, kann man sagen, vormittags zwischen zehn und zwölf (...) und dann kamen nachmittags die anderen schon wieder“.[900]

Dennoch gaben in Laufe der 50er Jahre einige Handwerker ihr Handwerk auf oder wechselten in Großbetriebe. Herrn Küpper betätigte sich beispielsweise ab 1955 in der Firma Seibolt in Düren, in welcher sich ca. 15 Mitarbeitern überwiegend mit der Neuanfertigung und Reparatur von Autoplanen und Treibriemen beschäftigten. Damals hatten, so Küpper, die Zucker- und Papierfabriken noch Transmissionen. Autoplanen wurden für die Lkws größerer Speditionsgesellschaften benötigt. Eine weiterer Schwerpunkt waren in Düren Markisen und Balkonbespannungen. Den Handwerksbetrieben in den kleinen Dörfern Boslar und Hasselsweiler waren laut Küpper in den meisten Bereichen nur noch Flickarbeiten für zu wenige Kunden übriggeblieben, was sich nicht mehr rentierte. Zudem wirke sich hier wohl die Konkurrenz aus den nicht weit entfernten Orten Broich und Jülich zu sehr aus.

Völlig anders die Situation in der Werkstätte Loosen, die sich in einer gewissen Ausnahmesituation befand: Als einziger Sattler hatte Loosen im Umfeld des relativ großen Ortes Nörvenich immer genügend zu tun und konnte sich sogar eine gewisse Faulheit leisten: So sagte einmal ein Bauer zu ihm: „Minge Gries kriech in dree Johr en Fulle, ich bestell heut schon mal ein Ham“.[901] Loosens Spitzname war „Fule Flepp“, und wollte man einen Ranzen reparieren lassen, so mußte man ihn aufsuchen, wenn die Sommerferien anfingen, um ihn „morgens, wenn die Schule wieder begann“ zurückzuerhalten: „Da ging man bei dem vorbei, hatte die Bücher unterm Arm. Da war der fertig, keine Minute früher“. Loosen verlangte dafür aber keine „unverschämten Preise“ und lieferte immer gute Arbeit ab: „Der hat nicht irgendwie rumgemurkst. Also wenn der was gemacht hat, dann mit höchster Sorgfalt und höchster Präzision“.

---

[900] Interview Küpper.
[901] „Mein Pferd bekommt in drei Jahren ein Fohlen“.

Zunehmende Spezialisierung: Die 1960er bis 1990er Jahre

Auf Dauer half es den Sattlern und Polsterern wenig, in immer mehr Produktbereiche vorzudringen und sich dort als Flickhandwerker zu betätigen. Nur diejenigen Handwerker konnten ihren Betrieb bis über die 1960er Jahre hinaus und z.T. bis in den Erhebungszeitraum dieser Arbeit hinein fortzuführen, die sich in einem geeigneten Teilbereich erfolgreich spezialisierten. Hier boten sich vor allem die Innendekoration, die Raumausstattung, die Autosattlerei und die Sattlerei im Bereich der Freizeitreiterei an: In diesen Arbeitsbereichen war noch mit einer genügenden Nachfrage nach handwerklichen Fertigkeiten und Dienstleistungen zu rechnen, die nicht von der Großkonkurrenz strittig gemacht werden konnten. Die Umstellung der Handwerker auf diese neuen Gebiete vollzog sich jedoch nicht an allen Orten auf die gleiche Art und Weise. Die verschiedenen Entwicklungen seien hier kurz skizziert.

a. Autosattlerei, Innendekoration, Raumausstattung

Wie die meisten anderen Handwerker hatte Josef Schwab seit dem Beginn der 1960er Jahre mit der Konkurrenz der aufkommenden Möbelhäuser und -fabriken zu kämpfen. Diese Entwicklung führte dazu, daß er kaum noch Aufträge bekam und daher beschloß, als Hilfskraft in einer ortsansässigen Molkerei zu arbeiten. Schließlich fand Schwab (wie auch Loosen) aber eine neue und gute Einnahmequelle in der Anfertigung und Reparatur der sogenannten „Schlepperseiten“, d.h. der seitlichen Schutzplanen an den Kabinen der Traktoren. Die Planen wurden zugeschnitten und geschweißt, sowie mit „allen möglichen Ösen, und eben diesen Drehverschlüssen, diesen Wirbeln“ versehen, so seine Tochter. Ein im Ort befindlicher Landmaschinenbetrieb versorgte ihn mit ausreichenden Aufträgen. Es gab bald soviel Arbeit, daß er die Polsterarbeit schließlich ganz aufgeben konnte. Dafür sprachen allerdings auch praktische Gründe: „Wenn ich da ein Sofa stehen habe, frisch gemacht, und die Bauern kommen rein mit den Seiten und schmeißen die da drauf, dann ist sofort alles dreckig“, so die Nacherzählung durch seine Tochter. Wenn auch die Traktorenverdecke nicht sehr lange für neue Aufträge sorgten, konnte Schwab seine Werkstatt doch bis in die 1980er Jahre hinein weiterführen.

Herr Wenzel stellte in den 1960er Jahren in Niederzier ebenso wie Schwab und Loosen „Traktortücher“ her, bzw. reparierte sie. Lange bot das neue Betätigungsfeld aber keine Alternative zum schwindenden Sektor der Polsterei: „Die Verdecke, das sind heute ja auch wieder Kabinen, das ist heute ja auch wieder weggefallen, an den Traktoren“. Anders als Schwab, der stets alleine gearbeitete hatte und dessen Werkstatt nicht von seinen Kindern weitergeführt werden sollte, mußte Wenzel sich nach langfristigeren Alternativen umsehen. Eine vielversprechendere Angelegenheit bot sich Wenzel Mitte der 60er Jahre: Er übernahm von einem anderen Betrieb die Herstellung von Lederhosen, was solange gut lief, bis in den 70er Jahren die Jeanshose in Mode kam: „Da war dieser Beruf, ging der auch langsam wieder in die Brüche“. Seit den 1980er Jahren schließlich führte dann der Sohn des Handwerkers die Werkstätte als Raumausstatterbetrieb weiter und arbeitet heute in den Bereichen Polsterei, Gardinen, Teppichböden und Wandbespannungen.

Auch die Titzer Werkstätte Flücken orientierte sich in den 1960er Jahren um und arbeitet heute im Raumausstatterhandwerk. Mit den „modernen“ Polstermöbel allein ließ sich laut Flücken nicht mehr rentabel arbeiten: beschädigte Stücke werden heute in der Regel nicht mehr aufgepolstert, sondern weggeworfen: „Die Spanplatten, wenn die abgeschlagen sind, sind die meistens kaputt“. Ein neuer Bezug oder ein neuer Polsteraufbau lohnt sich nur noch bei Stühlen mit Flachpolstern oder antiken Möbeln. Arbeiten an „antiken“ Stücken sind in jüngster Zeit allerdings sogar wieder zunehmend gefragt. Mit Sattler- oder Lederwaren wie z.B. einer Tasche kommt nur noch selten ein Kunde. Aufträge dieser Art werden nur noch aus reiner Gefälligkeit erledigt, denn eigentlich werfen sie weder genügend Profit ab, noch ist die notwendige Zeit für solche Arbeiten vorhanden.

Herr Schall aus Broich hatte bereits von 1955 bis 57 eine zweite Lehre als Autosattler absolviert, da die Sattlerei ab 1950 immer weniger lukrativ geworden war, in der selben Zeit aber außer in der Polsterei auch in der Autosattlerei mehr Aufträge hereinkamen. Dieser Berufszweig brachte jedoch vor allem Flickarbeiten an Autositzen und die Anfertigung von Schonbezügen mit sich, denn nach 1960 wurden nur noch ganz selten komplette, neue Polstersitze angefertigt. Im Vergleich dazu ist die heutige Arbeit in der Autosattlerei Schall sogar wieder anspruchsvoller geworden: In einem Fotoalbum, welches dem Verfasser während des Interviews gezeigt wurde, hat Herr Schall Fotos von in den letzten Jahren angefertigten Produkten eingeklebt. Sie zeigen Sportwagen, Cabriolets, Oldtimer und antike Kutschen, an denen Verdecke repariert

oder ersetzt, sowie komplette Polsterungen der Sitze und Türen vorgenommen wurden. In einer der Kutschen ist eine aufwendige weiße Lederpolsterung mit rautenförmiger Heftung zu sehen, andere wurden von innen und außen mit Leder bespannt. Alles in Allem arbeitet Schall heute für einen exklusiven Kundenkreis und hat sich auf diese Weise erfolgreich auf dem Markt durchgesetzt.

Auch in der Polsterei, die insgesamt stark nachgelassen hat, wird in der Werkstatt Schall in Broich inzwischen hauptsächlich an „antiken“ Stücken gearbeitet. Dazu gehört nicht nur das Neubeziehen, sondern in den meisten Fällen ein kompletter Neuaufbau des Polsters, was der Sohn mit „eine richtige Fasson aufbauen“ bezeichnet. Als Vorbild für die Rekonstruktion dient stets der alte, defekte Polsteraufbau. Seit 1960 hat Schall seinen Betrieb alle 10 Jahre stückweise erweitert. Das gelang jedoch nur, weil Schall sich nicht nur der Autosattlerei und Polsterei, sondern schließlich auch den Produktfeldern des Raumausstatterhandwerks widmete (Boden, Wand, Gardinen und Markisen).

Ganz ähnlich die Entwicklung der Jülicher Werkstätte Werden: Der 1935 geborene heutige Betriebsinhaber hatte von 1950-53 eine Lehre als Innendekorateur und Autosattler absolviert. Neben seinen Lehrberufen widmete sich Werden aber von Anfang an auch den Produktfeldern der Dekoration: von Markisen über Jalousien bis hin zu Teppichen erledigte er alle anfallenden Arbeiten.[902] Dies erwies sich als äußerst effektiv, konnte doch die Autosattlerei nicht einhalten, was sie als neues Arbeitsfeld zunächst in Aussicht gestellt hatte: Wurden in den späten 60er Jahren noch sehr viele Schonbezüge für Autos angefertigt, wurden diese durch die seit den 70er Jahren verwendeten Autositze aus neuentwickelten Kunstfasern schnell wieder überflüssig. Die neuen Sitze waren robuster, hielten länger und wurden bei Beschädigung meistens komplett ersetzt. Die sechs, früher allein für die Autosattlerei angestellten Mitarbeiter konnte Werden nicht mehr weiter beschäftigen. Seit den 70er Jahren liegt sein Arbeitsgebiet nun schwerpunktmäßig auf der Dekorationen (Innenausstattungen und Gardinen), die noch heute mit 50 % den Hauptanteil des Geschäftes ausmacht. Die weiteren Anteile verteilen sich zu 40% auf die Aufarbeitung, Restaurierung und Neuanfertigungen von Polstermöbeln und nur noch zu 10% auf die Autosattlerei. Neben anderen Mitarbeitern hat der Befragte heute für den Bereich der Innendekoration zwei

[902] Zu den Markisen erläutert Werden, daß für diese früher ausschließlich die Schlosser verantwortlich waren. Der Sattler wurde lediglich für die Arbeiten an den Stoffen zu Hilfe geholt. Heute aber bekommt man die komplette Anlage inklusive des Metallgestells vom Hersteller geliefert, so daß der Raumausstatter das heute genau wie der Schlosser komplett übernehmen kann.

Näherinnen angestellt, sowie zwei Dekorateure, die allein mit dem Aufhängen von Gardinen beschäftigt sind.

Daß der Bereich der handwerklichen Polsterei stark zurückgegangen ist, liegt laut Werden an mehreren Faktoren: So werden Möbel heute nicht mehr so lange genutzt wie früher und sind daher von minderer Qualität. Hielten geschnürte Polster noch 50-60 Jahre, so überdauern die heutigen Schaumstoff-Füllungen nur noch 10 Jahre. Für die Herstellung solcher Verbrauchsartikel bedarf es keiner fachmännischen Kenntnisse eines Handwerks mehr. Die Verwendung von Spanplatten und Kunststoffen macht außerdem auch jegliche Reparaturarbeiten unrentabel oder verhindert sie sogar gänzlich. Lediglich bei „antiken“ Stücken oder einfachen, flachgepolsteren Stühlen und Bänken ist die Inanspruchnahme eines Polsterers weiterhin eine sinnvolle Sache. Das „gute alte Handwerk“ wird aber noch mehr Einbußen hinnehmen müssen, so Werden, weil man allein für einen flachgepolsterten Stuhl zwei oder drei Tage zu arbeiten hat und der Preis, welcher bei ca. 1200-1300 Mark liegt, in der Regel von keinem Kunden mehr bezahlt wird.

Werden sieht die Überlebenschance seines Gewerbes folglich nur in einer Ausweitung der Tätigkeitsbereiche auf den gesamten Bereich des „Wohnens“: Die beiden Söhne Werdens lernten zur Zeit der Erhebungen des Verfassers Architektur und Schreinerei und sollen den Betrieb später durch die Kombination ihrer Kenntnisse zu einem „universell“ orientierten, modernen Geschäft ausbauen.

Herr Kuhles, der sein Geschäft aufgrund eines fehlenden Betriebsnachfolgers in den 80er Jahren aufgab, entschied sich in den 60er Jahren für den Produktbereich „Gardinen“. Dieses Arbeitsfeld alleine hätte einem möglichen Erben sicherlich nicht genügend Zukunftsaussichten versprechen können:

> „Wir mußten uns für eine Seite entscheiden und weil die Möbelindustrie Fertigmöbel machte, war das da sehr, sehr schwierig, mitzuhalten, und wir haben dann eben unsere Gardinen gefertigt, maßgefertigt. Das ging eine Zeitlang gut, bis dann nachher die Industrie auch so weit war und auch sogenannte Fertiggardinen produzierte, die uns dann doch das Leben sehr schwer gemacht haben. Wir haben das eben lernen müssen, uns auch mit

dieser Sache auseinanderzusetzen, (...) und da kam der Kunde, ich möchte diese oder jene Markengardine haben“.[903]

b. Reitwaren

Vor 1960 besaßen auf dem Dorf nur sehr wenige Leute private Reitpferde und zum reinen Vergnügen geritten wurde selten, höchstens einmal in Festzügen. Als Dorfsattler blieb man daher „Geschirrsattler“ und auf den landwirtschaftlichen Bedarf gerichtet, während die Anfertigung von Reitwaren in den Städten geschah und der Feinsattlerei zugeschrieben wurde: „Reitsättel gab es kaum. Die (Hersteller) haben sich (...) damals (...) schon in die Städte orientiert, z.B. Krefeld, Gladbach, Viersen. Alle, die eben in größeren Orten waren, die konnten sich auch spezialisieren“.[904] Auf dem Land mußten die Pferde vor allem arbeiten, so Kuhles: „Auch bei den großen Bauern, der hat auf Show, Aussehen, keinen großen Wert gelegt. Das Geschirr mußte passen, das Tier mußte ziehen, dann war die Sache in Ordnung“,[905] denn „hauptsächlich in der Landwirtschaft wird der Sattlerberuf ausgeführt“.[906]

Als der private Reitsport in den 60er Jahren aufkam, war es für die meisten Handwerker zu spät, in einer umfassenden Weise darauf zu reagieren und den Verlust an „klassischen“ Arbeitsfeldern in der Landwirtschaft auf diese Art zu kompensieren: sie hatten ihre Werkstätten zuvor schon auf die Polsterei, Raumausstattung oder sonstige Gebiete umgestellt. Nur wer sich wie die Firma Goertz in Jülich bereits zu Beginn der 1950er Jahre auf Reitwaren spezialisiert hatte, konnte sich in diesem Sektor durchsetzen. Goertz hatte nach dem Krieg mit der Produktion von Töltsätteln begonnen und sich auf dem zu Beginn noch sehr dünn besetztem Markt erfolgreich etabliert.

Der Pferdereitsport konnte im Handwerk allerdings auch dahingehend finanziell genutzt werden, die in Großbetrieben oder Fabriken hergestellte Waren weiterzuverkaufen bzw. an die Bedürfnisse der Kunden anzupassen: Dies war beispielsweise im Sattler- und Raumausstatterbetrieb Corsten in Horbach der Fall. Für Corsten war seit ca. 1975 das Geschäft mit der Freizeitreiterei zu einer lohnenden Sache geworden, ohne die er den Bereich der Sattlerei aufgeben und sich auf allein auf die

[903] Interview Kuhles.
[904] Interview Kuhles.
[905] Ebd.

Raumausstattung hätte beschränken müssen. Er schirmte in seiner Werkstatt einen Raum ab, damit die Reitwaren durch die sonstige Arbeit nicht verstaubten und fing damit an, mit Sätteln und Reitzubehör zu handeln (Dokumentationskatalog, Abb. 39 - 43), Ersatzteile anzufertigen und beschädigte Stücke zu reparieren.

Eigene Sättel und Reitwaren stellte Corsten nicht her. In Deutschland gab und gibt es überhaupt nur sehr wenige Hersteller für diese Produkte, so Corsten (für Sättel sind z.B. die Firma Bassier in Hannover-Langenhagen, Kiefer in München, Stübben in Krefeld und eben auch Goertz in Jülich zu nennen). Er machte es sich statt dessen zur Aufgabe, die Sättel aus dem Großhandel vor ihrem Verkauf richtig an Pferd und Reiter anzupassen: „das ist eben das, was einer können und lernen muß“, so Corsten. Es gibt Sättel mit Spannweiten von 27-32 cm, aber oft paßt keines der vorrätigen Modelle, da jedes Pferd einen anderen Wiederrist hat. Man muß dann vorn oder hinten am Sattel etwas aus dem Kissen herausnehmen oder einfüllen. Zusätzlich muß ein Sattel nach ca. anderthalb Jahren Benutzung noch einmal aufgepolstert werden, da er sich durch das Reiten je nach dem Gewicht des Reiters mehr oder weniger nach hinten verlagern kann und in diesem Fall ausgebessert werden muß. Der Betrieb Corsten hat in diesem Tätigkeitsbereich heute bis nach Jülich hin keinen vergleichbaren Konkurrenten und auch im benachbarten Holland gibt es kein ebenbürtiges Geschäft. Zwar kann jeder ein Decke verkaufen oder einen Sattel aus dem Katalog, so Corsten weiter, Qualitätsware erhält man aber nur vom Fachmann, der sich mit der Materie auskennt und seine Ware optimal auf die Bedürfnisse des Kunden abstimmt.

Auf den gesamten Untersuchungsraum bezogen ist tatsächlich festzustellen, daß es trotz des weiten Feldes der in den 60er Jahren aufgekommenen Freizeitreiterei bis heute nur sehr wenige Handwerker gibt, welche sich der Reparatur bzw. Behandlung von Reitwaren zugewendet haben. Dem Verfasser wurden bei einer Befragung von aktiven Reitern der Jülicher Gegend immer nur die Betriebe Corsten für den Aachener, Goertz für den Jülicher und Jumpertz für den Linnicher Bereich genannt (Herrn Jumpertz hatte es als gelernten Schuhmacher dabei sogar mehr oder weniger zufällig in das Sattlerhandwerk „verschlagen“). Die restlichen, in dieser Untersuchung berücksichtigten Handwerksbetriebe übernehmen bzw. übernahmen solche Aufträge nur sporadisch und überlassen nicht nur die Produktion, die Reparaturen und die Maßanpassung den wenigen existierenden Spezialisten, sondern auch den Verkauf den zumeist in den größeren Städten verorteten Einzelhändlern (reine Verkaufsläden gibt es

[906] Interview Küpper.

in den Städten wie Aachen oder Düren in nicht geringer Anzahl). Ein möglicher Grund ist die bereits vorangehend erwähnte, frühzeitig vollzogene Spezialisierung der dörflichen und kleinstädtischen Betriebe auf die Polsterei, Dekoration und Raumausstattung.

7.3. Die Produkte ausgewählter Betriebe anhand der Archivalien

Als Quellen zur Erforschung der Produktpalette eines Handwerksbetriebs eignen sich in besonderem Maße die Tage-, Anschreibe- und Rechnungsbücher, in welchen die Handwerker ihren gesamten Kundenverkehr nebst aller durchgeführten Arbeiten festhielten.[907] Eine genaue Kontoführung war zur Kalkulation der Umsätze und Gewinne, sowie zur Erfassung der Außenstände unabdingbar: in den Betrieben wurden Rechnungen oft nur einmal im Jahr, höchstens jedoch monatsweise ausgestellt (vgl.: Tabelle 28 zum Abrechnungsturnus, Anhang, S. 450). Fehlende Aufzeichnungen hätten einen reibungslosen Zahlungsverkehr erschwert oder gar unmöglich gemacht. Die Buchführung hatte darüber hinaus den Zweck, die Überprüfbarkeit der Geschäftsdaten im Falle einer Nachfrage durch die Steuerbehörden zu gewährleisten.[908]

Im folgenden Kapitel werden die Archivalien der Betriebe Loosen und Kuhles einer näheren Analyse unterzogen. Zu diesen beiden Untersuchungsfällen wurden dem Verfasser die entsprechenden Geschäftsbücher für eine Auswertung überlassen. Innerhalb des Untersuchungszeitraumes (1910-1960) sollen pro Jahrzehnt die Buchungen eines oder – je nach vorhandener Datenfülle – mehrerer Jahre ausgewertet und seriell miteinander verglichen werden. Die wichtigsten Ergebnisse werden in anschaulichen Grafiken (Anhang, S. 429-450) zusammengefaßt. Den Verfasser interessierten die über den Untersuchungszeitraum zu beobachtende Verschiebungen in den prozentualen Anteilen der verschiedenen Produktbereiche und relativierend – soweit eruierbar – die mit den einzelnen Gewerbezweigen erzielten Umsätze. Es soll u.a. nach den zeitlichen Zäsuren gesucht werden, welche in bestimmten Arbeitsgebieten die „Übergänge (...) vom produzierenden Gewerbe zum Reparaturhandwerk“[909] markieren.

---

[907] Die einfache Buchführung teilt sich wie folgt ein: Das „Tagebuch“, auch „Grundbuch“ oder „Memorial“ genannt, dient als eine Art Notizbuch für die täglichen Aufträge, die hier nach der Reihenfolge ihrer Ausführung eingetragen werden. Aus dem Tagebuch sind dann regelmäßige Überträge in die Hauptbücher zu tätigen, in welchen die gesamten Ein- und Ausgaben verbucht werden. Eine Art der Hauptbücher sind die sogenannten Anschreibebücher, in welchen die Schuldenkonten der einzelnen Kunden aufgelistet sind und mit deren Hilfe die Rechnungen erstellt werden.

[908] Gesetzlich vorgeschrieben war beispielsweise seit 1935 die Führung eines Wareneingangsbuches zur Ermittlung der Umsatzsteuer; vgl.: Spraul, A., Vom Lehrling zum Meister, S.177.

[909] Bickel, Beate; Kuntz, Andreas, Handwerksforschung, S.168.

7.3.1. Die Sattler- und Polsterei aus Nörvenich (Kreis Düren)

Zur Sattlerei aus Nörvenich fanden sich zahlreiche Archivalien.[910] Zunächst sind hier die Tagebücher zu nennen, in welche Herr Loosen die verschiedenen Arbeiten in der Reihenfolge ihrer Ausführung ohne eine Unterteilung nach Orten oder Kunden eintrug. Es finden sich Angaben über die Verwendung von Materialien (so ist in einigen Büchern vermerkt, daß mit „neuem Leder“ gearbeitet wurde), über die Art der Arbeit (Reparatur oder Neuanfertigung), über den Preis, z.T. über die zur Anfertigung benötigten Stundenzahlen, sowie über das Datum und die Kundennamen. Tagebücher sind im Bestand Loosen greifbar für die Jahre 1908, 1910-19, 1921-23, 1925-26, 1928-29, 1930-32, 1933-38, 1940-43, 1948, 1950-52 und 1956, allerdings aufgrund des Papierverfalls nur bruchstückhaft brauchbar.[911] Die Eintragungen sind handschriftlich und in Eile vorgenommen und durch die Tatsache schwer leserlich, daß nach dem Umtrag in die weiteren Geschäftsbücher viele der Daten durchgestrichen wurden.

Die vor Ort oder in der Werkstatt tageweise aufgenommenen Notizen wurden von Loosen zu einem späteren Zeitpunkt in die sogenannten Anschreibebücher übertragen, welche nach Kundennamen geordnet waren. Anschreibebücher lagen dem Verfasser für die Jahre 1911-22 und 1920-29 vor. Die in den Anschreibebüchern gesammelten Einträge wurden zwecks finanzieller Einforderung wiederum auf entsprechende Rechnungsblöcke transkribiert. Durchschläge der jährlich ausgestellten Rechnungen waren im Inventar Loosen durchgehend für die Jahre 1927-1965 vorhanden. Sie sind aufgrund ihrer Vollständigkeit, aber auch wegen ihrer guten Lesbarkeit, das am besten geeignete Material für eine Auswertung..

Inwieweit in den Archivalien Loosen alle von dem Handwerker durchgeführten Arbeiten wirklich eingetragen worden sind, kann natürlich nicht mehr eruiert werden. Fest steht aber, daß sich z.B. in den Büchern ab dem Jahr 1942 eine viel zu dünne Auftragslage ergäbe, ginge man von einer regelmäßigen Buchführung aus. Es stellt sich die Frage, ob vielleicht ein nicht unerheblicher Teil der Einnahmen direkt in die Tageskasse geflossen ist (Einnahmen, die folglich nicht in den auf Monats- oder Jahresabrechnung basierenden Rechnungsbüchern auftauchen würden), eventuell separate Bücher über Verkaufswaren geführt oder Produkte direkt gegen Naturalien bzw. auf größeren Höfen gegen Beköstigung abgegolten wurden. In dieser Hinsicht sind

[910] S. in den entsprechenden Anmerkungen und Tabellen (S.10) des Dokumentationskataloges.

die Daten mit Vorsicht zu genießen. Bedingt können die Bücher aber anhand der zahlreich vorhandenen Lieferantenrechnungen (Wareneingangsbücher) überprüft werden, welche Herr Loosen in externen Ordnern für die Jahre 1926-1951 zusammengestellt hatte. Hier lassen sich die für die verschiedenen Arbeitsbereiche eingekauften Materialien näher aufschlüsseln und damit Rückschlüsse auf die Gewichtung der verschiedenen Produktionsfelder ziehen.

Wahl der Zeitschnitte

Bei der Insichtnahme der Archivalien boten sich innerhalb der fünf Jahrzehnte des Untersuchungszeitraums (und der sechziger Jahre) folgende sieben Zeitschnitte an, für welche die Daten sehr vollständig vorhanden und gut lesbar waren (nebst Nennung der jeweils wichtigsten Quellen):

1. Tagebuch 1909, Anschreibebuch 1911
2. Rechnungen an Kunden 1926, Anschreibebuch 1925
3. Rechnungen an Kunden 1938
4. Rechnungen an Kunden aus den Kriegsjahren (Auswahl)
5. Rechnungen an Kunden 1948
6. Rechnungen an Kunden 1950-1955 (Auswahl)
7. Rechnungen an Kunden aus den 60er Jahren (Auswahl)

Da für die einzelnen Zeitschnitte z.T. sehr verschiedene Archivalien (Anschreibebücher, Rechnungsblöcke, Tagebücher, Bilanzen, Wareneingangsbücher) herangezogen worden sind und starke Schwankungen in den Gesamtzahlen der Arbeiten pro Jahr vorliegen (z.B. 1911: 366 Arbeiten, 1926: 816 Arbeiten), sind in den aus Tabelle 20 (Gesamtübersicht über die Fallzahlen) abgeleiteten Grafiken 1-3 die jeweiligen Anteile der verschiedenen Warengruppen an der Gesamtsumme der Arbeiten in Prozent

[911] S. auch entsprechende Anmerkungen im Dokumentationskatalog.

umgerechnet. In den Tabellen 13-19, in denen die Produkte für jeden Zeitschnitt einzeln aufgeschlüsselt sind, werden dagegen die absoluten Fallzahlen angegeben.

7.3.1.1. Zeitschnitt 1: Tagebuch 1909 / Anschreibebuch 1911

Im ersten Zeitschnitt sollen die Eintragungen des Tagebuchs für das Jahr 1909 ausgewertet werden. Dabei werden die Monate Februar, März und April, Juli und August, sowie Oktober und November berücksichtigt.

Tagebuch 1909

Monate	An-spannung Neu	An-spannung Repariert	Geschirr Neu	Geschirr Repariert	Matratzen Aufgepolstert	Sonstiges und Zubehör
2,3,4	4*	9	4	15	2	8
7,8	1	8	7	12	1	10
10,11	1	5	1	14	0	10
Summe	6	22	12	41	3	28

*:: Die Zahlen geben die Anzahl der auffindbaren Nennungen an

Diesen Daten und den handschriftlichen Notizen des Tagebuchs ist im Einzelnen folgendes zu entnehmen:

1. Es fallen insgesamt weit mehr Reparaturarbeiten als Neuanfertigungen an.
2. Hame, Unterhame oder Kumte werden sechs mal neu angefertigt, 22 mal fallen Reparaturen daran an. Hame und Unterhame werden ungefähr gleich oft gearbeitet, einmal wird ein Joch repariert.
3. Den weitaus größten Teil nimmt die Geschirrsattlerei ein. Dabei werden für die insgesamt sieben Untersuchungsmonate zwölf Neuanfertigungen genannt, wobei es sich allerdings nur um Geschirr*teile* handelt (z.B. Hintergeschirr, Zügel und Halfter). Reparaturarbeiten an Geschirren fallen im selben Untersuchungszeitraum 41 mal an. In den meisten Fällen handelt es sich um Kopfstücke, Leitzügel, Hintergeschirre, sowie Leinen, Riemen und Strippen.

4. An Sätteln fallen in sieben Monaten nur achtmal Reparaturarbeiten an, wobei hier einzelne Teile wie Sattelkissen oder Gurtstrippen (Bauchgurt des Sattels) erneuert werden.
5. Arbeiten an Matratzen (dreimal) oder Polsterarbeiten (einmal an einem Teppich) spielen nur eine sehr geringe Rolle.
6. Zu dem reparierten oder aus Fremdproduktion verkauften Material in der Spalte „Zubehör“ zählen u.a. Peitschenstock und -schlag, aber auch Striegel, Kardätschen, Taschen, Lederfett, Tran, ein Kutschenriemen und ein selbst gefertigter Schultornister.
7. Ein Bindertuch wird einmal repariert, einmal ein Treibriemen.
8. Jahreszeitlich bedingte Unterschiede können kaum ausgemacht werden. Lediglich bei den Kumten und Hamen fällt auf, daß sie in den Frühjahrsmonaten öfters gearbeitet werden. Das hat vermutlich mit ihrer besonderen Belastung während der Pflügearbeiten zu tun.

Ergänzend zu den Angaben des Tagebuchs von 1909 sollen die Einträge des nach Kunden geordneten Anschreibebuches aus dem Jahr 1911 (Tabelle 13) untersucht werden. Dieses bestätigt im Großen und Ganzen die erste Quelle, bietet jedoch weitere Hinweise auf die Produkte, sowie die Kundschaft:

1. Es sind einige Kunden aufgelistet, für die während des gesamten Jahres nur sehr wenige, kleinere Arbeiten durchgeführt werden. Für diese überwiegen Arbeiten an Schul- und anderen Taschen und vor allem an Matratzen, Matratzenkeilen und Sitzmöbeln. Einmal wird auch das Aufhängen von Gardinen genannt.
2. Weitere Kleinaufträge, die nicht zu den eigentlichen Aufgaben eines Sattlers gehörten, von Herrn Loosen aber durchgeführt wurden, waren: Reparaturen an Hosenträgern und Gamaschen und von Handkarrenfelgen, sowie Reparaturen an Feuerwehrschläuchen und -gurten für eine benachbarte Gemeinde. Sehr selten reparierte Loosen Halsbänder für Hunde oder Ziegen. Einmal wird ein Schutzleder für einen Sportwagen, einmal ein Spritzleder für ein Rad genannt, das er für einen örtlichen Schmiedemeister anfertigte. Kleinere Polsterarbeiten (Bretterpolsterungen und Teppiche) führte Loosen für die katholische Kirche in Nörvenich durch.

Außerdem werden mehrfach Nähmaschinenriemen, je ein- oder zweimal Holzschuhleder, Bügeleisengriffe, Rucksack- und Jagdschuhreparaturen, das Lackieren eines Koffers, sowie je zweimal der Verkauf von Kammzwecken, Tapezierstiften, Tran und Lederlack angegeben. Zum Repertoire gehörten in späteren Einträgen des selben Anschreibebuches für die Jahre 1919 bis 1921 auch Fahrradtaschen, Fußballbeutel oder Fußballschuhriemen. Insgesamt fällt die große Vielfalt an anfallenden Arbeiten auf, für welche die Nörvenicher Kundschaft den Dorfsattler aufsuchte.

3. An Bindertüchern für Mähbinder arbeitete Herr Loosen dreimal, wobei hier außer dem Segeltuch auch Holzlatten ersetzt wurden. Vereinzelt tauchen Treibriemenarbeiten auf (15 Reparaturen, ein neuer Treibriemen), wobei es sich z.T. um die vom Neffen des Sattlers im Interview erwähnten Arbeiten für die umliegenden Mühlen handeln dürfte, auch wenn die Kunden hier meist als Landwirte bezeichnet sind. Vielleicht sind aber auch Riemen für die kleineren Haferquetschen, Schrotmühlen o.ä. gemeint, welche auf den meisten Bauernhöfen vorhanden waren.
4. Arbeiten und Lackierarbeiten an Kutschen fehlen völlig. Nur einmal wird ein Kutschenriemen bearbeitet.

7.3.1.2. Zeitschnitt 2: Rechnungen an Kunden für das Jahr 1926 / Anschreibebuch 1925

Für den zweiten Zeitschnitt wurden die Durchschläge eines Kundenrechnungsblockes aus dem Jahr 1926 ausgewertet (Tabelle 14). Es fallen ähnliche Verteilungen der einzelnen Arbeiten auf, wie sie im vorangegangenen Zeitschnitt gewichtet waren:

1. Unter der Angabe „Anspannung neu“ (15 mal) sind auch die Neuanfertigungen von Unterhamen und Selletten zusammengefaßt. Gegenüber den 132 Reparaturen an solchen Produkten fallen Neuanfertigung kaum ins Gewicht.
2. Nur zwölfmal wird die Neuanfertigung von Geschirrteilen genannt. Der überwiegende Anteil an Geschirrarbeiten besteht in Reparaturen (438).
3. Nur zweimal werden Sättel neu angefertigt oder verkauft, einmal ein Untersattel. Relativ oft fallen in diesem Bereich Reparaturen an.
4. Wesentlich öfter als im vorangegangen Zeitschnitt wird an Bindertüchern gearbeitet (meist Reparaturen).
5. Der prozentuale Anteil der unter „Sonstiges“ zusammengefaßten Arbeiten ist geringer geworden.
6. Die unter „Sonstiges“ angeführten Peitschen werden öfters repariert, als das neue Fremdware verkauft wird (Peitschenstock und -schlag werden einzeln verkauft und repariert).
7. Insgesamt ist festzustellen, daß die Zahl der Neuanfertigungen gegenüber 1909 fast gleich geblieben ist, während die Zahl der Reparaturen, wozu auch fast alle Arbeiten an Bindertüchern zählen, sehr stark gestiegen ist (vgl. Tabelle 20 und Graphik 1). Möglicherweise hängt dies damit zusammen, daß der Sattler während der Inflationsjahre mehrere Jahre in einem benachbarten Braunkohletagebau gearbeitet hatte und sich bis zum Ende der wirtschaftlichen Krise sehr viele Reparaturaufträge angestaut hatten.
8. An „Sonstigen“ Arbeiten fallen auch in diesem Zeitschnitt wieder einige eher ungewöhnliche Tätigkeiten an. So repariert Herr Loosen Riemen an Jauchepumpen, arbeitet zweimal an Autoverdecken, einmal an einem Zelt, bezieht die Deichsel

eines Wagens mit Leder[912] und stellt eine Augenklappe her. Für einen Fabrikanten repariert er einen Reitsattel und stellt eine Gewehrtasche her. Einmal verkauft er eine Damenhandtasche.

Abgesehen von der Tatsache, daß die in Tabelle 2 sehr gering ausfallend Zahl an Polsterarbeiten durch die Durchsicht des *Anschreibebuches für 1925* etwas relativiert wird (insgesamt gibt es dort 12 mal Arbeiten an Polstern, ein- oder mehrteiligen Matratzen oder Sofas), ergibt sich aus dieser Quelle kein von den Daten des vorangehend ausgewerteten Rechnungsblockes abweichendes Bild. Interessant sind einige zusätzliche Hinweise auf weitere Produkte und Arbeiten: So werden viermal Brustblattgeschirre genannt, zweimal ein Joch. Weiterhin werden das Beziehen eines Rodelschlittens, das Arbeiten an einem Schaukelpferd, einem Ventilatorriemen, an Wagen- und Hintergeschirrketten und der Verkauf einer Pferdedecke aufgelistet.

[912] Zweck unbekannt

7.3.1.3. Zeitschnitt 3: Rechnungen an Kunden 1938, Bilanz Januar 1938, Wareneingangsbuch 1938

Die Anteile der verschiedenen Warengruppen weichen im Kundenrechnungsbuch für das Jahr 1938 (Tabelle 15) nur gering von denen des vorhergegangenen Zeitschnittes ab. Lediglich der Anteil an Bindertüchern und Polsterarbeiten ist leicht gestiegen. Loosen faßte in diesem Jahr auch Teppiche ein, nähte Säcke (Futtersäcke) und Futterale, verkaufte mehrere Decken (z.B. Stalldecken) und brachte Markisen an. Für eine örtliche Mühle führte er Treibriemen- und Bindertucharbeiten aus und fertigte eine Arbeitsschürze an. Die Anzahl der Neuanfertigungen stagniert weiter, im Vergleich zu 1925 / 26 hat nun aber auch die Anzahl der Reparaturen abgenommen (Graphik 1 und Tabelle 20).

Die Auswertung des Wareneingangsbuches – in welchem Loosen alle vom Großhandel eingegangen Materialien nebst Einkaufspreisen auflistete – zeigt, daß 1938 der Einkauf von Sattlerwaren (s. Tabelle S. 293, Spalte 3) überwog. Unter Sattlerwaren sind hier Halbfertigartikel wie z.B. Hamspäne, aber auch zum Weiterverkauf bestellte Fertigwaren zusammengefaßt. Im Bereich der Polsterei hatte Loosen weniger Materialbedarf und bestellte außerdem fast keine Fertigartikel aus Fremdproduktion.

Bezug von Großhändlern laut Wareneingangsbuch für das Jahr 1938
(Werte in Reichsmark, gerundet)

Firmenort	Leder	Polsterwaren	Sattlerwaren	Wert
Düren 1*	4*2			113
Düren 1			1	7
Düren 2		1		7
Düren 2			2	3
Köln 1		2		1
Köln 1			1	12
Köln 1		1 (Bettwaren)		66
Köln-Deutz			3	58
Neuß	5			221
Troisdorf 1			8	458
Troisdorf 1		3		168
Summe	9	7	15	
Wert (RM)	335	242	538	1114

*: Die Zahlen hinter den Orten definieren verschiedene Händler
*2: Anzahl der Bestellungen

Eine interessante Quelle stellt neben den Wareneingangs- und Rechnungsbüchern eine Geschäftsbilanz für den Januar 1938 dar. Diese fand sich in einer Mappe mit dem Titel „Einfache Buchführung für das Tapezierer- und Sattlerhandwerk“ und diente wahrscheinlich der Erstellung einer Steuererklärung für das entsprechende Jahr. Es sollen hier mit Rücksicht auf den Datenschutz und die Privatsphäre des Handwerkers und seiner Nachkommen keine näheren Angaben zur Höhe des Verdienstes gemacht werden. Wichtig und erwähnenswert ist aber die in der Bilanz zu findende Auflistung der jeweiligen Anteile, welche der „Herstellung“, der „Reparatur“ und dem „Verkauf im Laden“ am Gesamtumsatz zukamen. So ist aus der Bilanz herauszulesen, daß das Verhältnis zwischen Selbstanfertigungen und Reparaturen und dem Verkauf von

Fertigwaren in etwa 1:2 betrug. Bei diesen Fertigwaren handelt es sich um Artikel, die Loosen aus dem Großhandel bezog oder aber auch um selbsthergestellte Artikel, die er auf Vorrat hergestellt hatte. Das Angebot an fertigen Sattler- und Polsterwaren hat offensichtlich sehr hohe Gewinnspannen mit sich gebracht, die in den Büchern nur z.T. oder gar nicht erfaßt wurden.

7.3.1.4. Zeitschnitt 4: Rechnungen an Kunden aus den Kriegsjahren (Auswahl)

In den Kundenrechnungsbüchern für die Jahre 1940-1945 sind pro Jahr wesentlich weniger Arbeiten vermerkt, als in den Büchern aus der Vorkriegszeit. Daher sind in diesem Zeitschnitt durch den Verfasser fünf Jahre zusammengefaßt worden (Tabelle 16). Mit einer Auswahl von im Mittelwert fünf Fällen pro Jahr sind ca. zwei Drittel der gesamten, auffindbaren Einträge erfaßt. Ob die Auftragslage in den Kriegsjahren tatsächlich so schlecht war, ist schwer zu beantworten, aber selbstverständlich ist diese Tatsache in Zusammenhang damit zu sehen, daß Loosen im zweiten Weltkrieg einige Jahre als Soldat eingezogen war.

In der Produktpalette selbst ergeben sich in Bezug auf die prozentualen Anteile der einzelnen Warensorten einige Verschiebungen. Während der prozentuale Anteil der Bindertücher leicht gestiegen ist, nimmt die Zahl der Polsterarbeiten und der unter der Kategorie „Sonstiges neu“ zusammengefaßten Klein- und Fremdartikel (ausgefallene Arbeiten, Verkaufsware) stark ab. Auffallend ist auch der Rückgang der Geschirreparaturen. Unter der Kategorie „Hame“ tauchen verstärkt Joche auf, die sogar viermal neu angefertigt werden. Da Joche für Ochsen benutzt wurden, liegt der Verdacht nahe, daß dies mit rückläufigen Pferdebeständen während der Kriegsjahre zusammenhängt.

Spezielle und ausgefallene Arbeiten Loosens, die in den Büchern vor 1940 noch nicht genannt wurden, waren das Beziehen eines Motorrad- bzw. Soziussattels, das Anfertigen von Rucksäcken (je zweimal), Arbeiten an Fahrradmänteln und einem Kinderbett.

7.3.1.5. Zeitschnitt 5: Rechnungen an Kunden für das Jahr 1948, Wareneingangsbuch für die Jahre 1947-1948, Umsatzbilanzen für die Jahre 1942-1948

Im wesentlichen setzen sich in diesem Zeitschnitt die tendenziellen Entwicklungen der vorangegangenen Datenreihen weiter fort. Die Zahl der Arbeiten an Bindertüchern hat laut dem Kundenrechnungsbuch von 1948 (Tabelle 17) erneut zugenommen, während Polsterarbeiten überhaupt nicht mehr genannt werden. Auf alle Produktbereiche bezogen hat sich der Bedarf an Reparaturen prozentual deutlich erhöht. Aus Tabelle 5 gehen insgesamt nur 11 Neuanfertigungen oder Verkäufe von Fertigwaren hervor (keinerlei Hamen, Kumte oder Selletts; dafür ein Rucksack, ein Gürtel, ein Halsband und zwei Kinderwagen). Besondere Arbeiten bestanden im Flicken zweier Lederhosen, in der Reparatur von Motorradsätteln in drei und Koffern in fünf Fällen.

Der in der Auswertung des Wareneingangsbuches für die Jahre 1947 und 1948 verzeichnete, sehr große Anteil an Lederbestellungen bestätigt eine im Rechnungsbuch zu erkennende Tendenz (s. Tabelle S. 296): Die große Menge an Leder wird für die Reparaturarbeiten (Hame, Sättel, Geschirr, Sonstiges) benötigt, die 63% aller anfallenden Arbeiten ausmachen. Dagegen bezog Loosen 1947 und 1948 nur sehr wenige Sattlerwaren, d.h. Fertigartikel oder Zubehörartikel für Neuanfertigung. Sicherlich ist hierbei auch die allgemein schlechte Versorgungslage der Nachkriegsjahre und die Tatsache, daß die meisten Artikel bis 1948 nur auf Bezugsschein erhältlich waren, zu berücksichtigen.

Bezug von Großhändlern laut Wareneingangsbuch für die Jahre 1947 und 1948 (Wertangaben in Reichsmark, gerundet)

Firmenort	Leder	Polsterwaren	Sattlerwaren	Wert
Düren 3*	2*2			116
Eschweiler	2			254
Köln 1			2	26
Köln 2			2	60
Loevenich	1			62
Neuß	3			429
Summe	8		4	
Wert (RM)	861		86	947

*: Die Zahlen hinter den Orten definieren verschiedene Händler
*2: Anzahl der Bestellungen

7.3.1.6. Zeitschnitt 6: Rechnungen an Kunden 1950-1955 (Auswahl)

Für den Zeitschnitt 1950-1955 (Tab. 18) wurde ca. die Hälfte aller für diese Jahre auffindbaren Einträge ausgewertet. Ebenso wie in den Zeitschnitten der 1940er und 60er Jahre scheint die Anzahl der Buchvermerke viel zu gering zu sein, um von einer Vollständigkeit der Daten ausgehen zu können. Bilanzen (Steuerunterlagen) der Jahre 1942- 1950 helfen dabei, diesen Eindruck etwas zu relativieren. Zwar bestätigen sie bei einem Vergleich der Umsatzhöhen tendenziell die Schwankungen in der Betriebskonjunktur jener Jahre, wie sie aus den Rechnungsbüchern ablesbar sind (vgl. Tabelle S. 300), es wird aber deutlich, daß innerhalb der schwach belegten Jahrgänge von wesentlich höheren Fallzahlen auszugehen ist. Hierauf wird später in der Zusammenfassung noch einmal einzugehen sein.

Gestiegen sind im Zeitschnitt der 50er Jahre die prozentualen Anteile der Bindertücher, der Polsterarbeiten (von 0 auf 6%) und der Kategorie „Sonstiges neu“.

Gesunken sind die Anteile der Geschirr- Sattel- und Hamenreparaturen, sowie der Treibriemen. Eine neue Kategorie bildet das „Traktorenzubehör“, worunter hier Arbeiten verstanden werden, die an den Kunststoff- oder Grobtuchverdecken der Fahrzeuge anfielen. Reparaturen führte Loosen u.a. an einer Hand- und einer Werkzeugtasche und an einer Schürze durch. Einmal verkauft er eine neue Schürze.

7.3.1.7. Zeitschnitt 7: Rechnungen an Kunden aus den 60er Jahren (Auswahl)

Ausgewertet wurden für diesen Zeitschnitt 29 der insgesamt 36 zu diesen Jahren auffindbaren Rechnungen (Tabelle 19). Gestiegen ist der prozentuale Anteil des Traktorenzubehörs, gefallen der Anteil an Treibriemen und nun auch der Bindertucharbeiten. Besonders auffallend ist in den Rechnungen der 60er Jahre, daß sich aus den ausgeführten Arbeiten pro Kunde vergleichsweise sehr geringe Endsummen ergeben. Für viele Kunden hat der Sattler nur ein bis drei Arbeiten durchgeführt. Gleichzeitig ist aber eine Ausweitung des Kundenkreises feststellbar: Verschiedene Aufträge kommen aus Orten, die bis zu 10 km entfernt liegen (so arbeitete Loosen beispielsweise auch für die Kreisverwaltung in Düren).

7.3.1.8. Zusammenfassung: Wandel der Produktpalette in Nörvenich

Entwicklung der Betriebskonjunktur

Um die Daten der einzelnen Zeitschnitte zueinander in Beziehung zu setzen, müssen zunächst die absoluten Fallzahlen pro Ware und Zeitschnitt (Tabelle 20 und Grafik 1) in Prozentangaben (prozentuale Warenanteile pro Zeitschnitt) umgerechnet werden. Dies ist in einer Gesamtansicht (Graphik 2) und Einzelansichten zur Bestimmung der Anteile ausgewählter Waren an der Gesamtproduktion (Graphik 3) geschehen.

Bei der Betrachtung der Gesamtsumme aller bei der Auswertung berücksichtigten Arbeiten (rechte Spalte Tabelle 8) ist darauf zu achten, daß in drei Zeitschnitten (1941-1945, 1950-1955 und 1960-1967) jeweils mehr als ein Jahr ausgewertet und dabei eine Auswahl aus den Daten gezogen wurde. Die tatsächlich innerhalb der Zeitschnitte **pro Jahr** aufgefundenen Fallzahlen gewichten sich wie folgt (für die voran genannten Zeitschnitte wurde hier ein Mittelwert gebildet):

1911 Tabelle 1	1926 Tabelle 2	1938 Tabelle 3	40er Jahre Tabelle 4	1948 Tabelle 5	50er Jahre Tabelle 6	60er Jahre Tabelle 7
366	816	597	110	326	53	23

Der Vergleich mit o.g. Steuerunterlagen bestätigt grundsätzlich die aus der vorangehenden Tabelle hervorgehenden Tendenzen. Es bestehen jedoch einige nicht unerhebliche Verzerrungen, da ja – wie bereits geschildert – die Zahl der Einträge in den Rechnungsbüchern im Verhältnis zu den Umsatzdifferenzen der Steuerunterlagen generell zu gering ausfällt. Im ersten Jahr nach dem Krieg steigt nach den Umsatzbilanzen der Gesamtumsatz des Betriebes Loosen um gut 30 % an (in der Tabelle gibt es einen Sprung von 110 nach 326), 1950 sinken die Zahlen dann wieder auf die ursprünglichen Werte des Jahres 1942 ab (in der Tabelle sind für die 50er Jahre allerdings nur halb so viele Arbeiten verzeichnet wie für die 40er). Die unmittelbaren Nachkriegsjahre scheinen offensichtlich von einer zwischenzeitlich guten Beschäftigungslage geprägt gewesen zu sein. Dies bestätigen die Interviewaussagen der

Gewährsperson für den Nörvenicher Betrieb (Herr Mausbach): Durch den Arbeitsausfall des Handwerkers während der Kriegszeit und die in den folgenden Jahren allgemein schlechten Bedingungen für den Bezug von Neuwaren stieg zwangsläufig der Bedarf an Reparaturen und Flickarbeiten für die bei den Bauern noch vorhandenen und zumeist beschädigten Reste an Geschirren, Hamen, Selletts und sonstigen Lederwaren.

Was die Jahre 1950-1967 betrifft, so sind in dieser Zeit die Verluste im handwerklichen Sektor vermutlich durch einen höheren Anteil an Verkaufswaren kompensiert worden sind. Wenn laut den ausgewerteten Büchern das Verhältnis der Arbeiten pro Jahr für die Zeitschnitte 1926 / 1938 und die Jahre 1950 / 1967 bei etwa 6:1 bis 7:1 lag, dem entgegen jedoch in den bereits erwähnten Umsatzbilanzen solche großen Unterschiede nicht auszumachen sind, so erklärt sich dies eventuell dadurch, daß in den Anschreibe- und Tagebüchern eine große Menge an verkauften Fremdwaren nur z.T. oder gar nicht erfaßt ist. Dies scheint sich auch bei einem Blick in das von 1938 bis 1957 reichende Wareneingangsbuch zu bestätigen (s. Tabelle S. 300): Den bis 1942 durchschnittlich 22 Einkaufspositionen mit einem Gesamtwert von knapp 900 RM pro Jahr stehen ab 1950 immerhin durchschnittlich 15 Positionen mit einem Wert von rund 710 DM gegenüber.

Wareneingangsbuch: Positionen pro Jahr und ihr Wert

Jahr	Positionen	Wert	Jahr	Positionen	Wert
1935	7	223*	1947	8	846
1936	34	1135	1948	4	85
1937	29	1081	1949	8	702
1938	30	1114	1950	10	730
1939	26	931	1951	13	781
1940	23	898	1952	15	762
1941	26	947	1953	15	762
1942	24	865	1954	19	757
1943	16	916	1955	14	635
1944	9	566	1956	17	704
1945	3	225	1957	14	536
1946	6	1031			

*Werte bis 1948 in Reichsmark

Beschreibung der Graphiken

Aus der Graphik 2, in welcher die prozentualen Anteile der verschiedenen Warengruppen an der Gesamtproduktion für alle sieben Zeitschnitte miteinander verglichen werden, sind folgende Entwicklungen ersichtlich:

1. Der Anteil an Treibriemen ist bis 1955 relativ konstant, dann zurückgehend.
2. Der Anteil an Bindertüchern steigt zunächst kontinuierlich an und ist erst ab 1960 rückläufig.
3. In der Rubrik „Sonstiges neu“ sinken die Werte bis 1948 auf 2%, danach liegt diese Gruppe bei ca. 7%. Dabei werden immer wieder neuartige Arbeiten in die Warenpalette aufgenommen.
4. Die Sparte „Sonstiges rep.“ weist konstante Zahlen auf.
4. Polsterarbeiten sind nur in vier Zeitschnitten relevant. Erst in den Zeitschnitten 6 und 7 nehmen sie einen größeren Anteil ein. Hier und in den Gruppen „Geschirr“ und „Sättel“ ist der relativ große Umsatz mit den nicht in den Büchern erfaßten Fremdartikel zu berücksichtigen.
5. Anfertigungen von neuem Geschirr bzw. Geschirrteilen spielen in keinem Zeitschnitt eine große Rolle.
6. Die Reparaturen an Geschirren nehmen trotz einer ab Zeitschnitt 2 zu beobachtenden kontinuierlichen Abnahme in fast allen Zeitschnitten den größten Anteil ein. Er wird lediglich im 6. Zeitschnitt von den Bindertüchern überboten.
7. Neuanfertigungen von Sätteln kommen sehr selten vor. Sie haben in keinem der Zeitschnitte mehr als 1% Anteil an der Gesamtproduktion. Zudem dürfte es sich in der Regel nur um die Anfertigung bestimmter Teile des Sattels gehandelt haben.
8. Sattelreparaturen fallen nach 1945 nur noch bis zu 3% an (vorher bis zu 5%).
9. Reparaturen im Bereich „Anspannung“ kommen häufig vor, nehmen aber nach 1948 stark ab.
10. Neue Hame, Kumte, Brustblattgeschirre und Selletts spielen nach 1945 fast überhaupt keine Rolle mehr.

11. Ab Zeitschnitt 6 kommen Arbeiten an Traktorenverdecken hinzu.
12. Insgesamt bestätigen sich die Aussagen der Gewährsperson sehr eindrucksvoll. Zudem spiegeln sich in den Zahlen auch die in 7.2 getroffenen, allgemeinen Feststellungen bezüglich des historischen Wandels innerhalb der einzelnen Produktgruppen recht genau wieder.

Um über die jeweiligen Anteile der verschiedenen Waren und Artikel an den Neuanfertigungen und Reparaturen in der Werkstatt Loosen noch einmal separate Einzelübersichten zu gewinnen, dient Graphik 3. Es ist darauf zu achten, daß die Werte der Y-Achsen (Prozent) verschieden skaliert sind.

Zum Kundenkreis

In den Tabellen 13-19 werden die Berufe der Auftraggeber wiedergegeben, soweit sie aus den Archivalien ersichtlich waren. Taucht in den Tabellen der Hinweis „Kunde“ ohne nähere Berufsbezeichnung auf, so fehlten in den Rechnungsbüchern entsprechende Angaben (für den letzten Zeitschnitt wurde aufgrund fehlender Daten ganz auf eine entsprechende Spalte verzichtet; gleiches gilt für ausgelassene Ortsnamen in Tabelle 1-6 und das Fehlen dieser Kategorie in Tabelle 7). In den meisten Fällen handelt es sich bei den als „Kunde“ bezeichneten Personen wohl um Landwirte: Die Bauern, und besonders diejenigen mit hohen Auftragszahlen, sind in der Regel in allen Zeitschnitten vertretenen Stammkunden.

Zum Kundenkreis ist festzuhalten:

1. Die meisten Kunden des Sattlers sind Landwirte. Danach folgen Gutsbesitzer und örtliche Handwerker, dann Mühlen.
2. Der Sattler arbeitet für Kunden, die hauptsächlich aus bis zu fünf Kilometer von Nörvenich entfernt liegenden Orten stammen. Das Zahlenverhältnis „Arbeiten pro Ortschaft“ ergibt, daß der Sattler für alle in den Tabellen genannten Orte in gleichem

Maße zuständig war. Im letzten Zeitschnitt dehnt sich der Kundenkreis auf einen Radius von etwa 10 km aus.

3. Pro Auftraggeber führte Loosen folgende Anzahl an Arbeiten aus (Durchschnittswerte):

   a. 1911 ca. 11 Arbeiten. Für einige Kunden (insbesondere Handwerker) werden nur wenige Arbeiten in der Polsterei oder „sonstige“ Arbeiten durchgeführt.

   b. 1926 ca. 18 Arbeiten: Handwerker, Gutsbesitzer und die Mühle unterscheiden sich (wie auch in den Zeitschnitten 3 und 4) in ihrem Warenbezug nicht von den Landwirten. Loosen versorgte die Mühlen ebenso wie einen Bäcker mit Geschirrarbeiten, was damit in Zusammenhang stehen könnte, daß diese Kunden bis zum Ende des zweiten Weltkrieges noch über einen Wagenfuhrpark verfügt haben.

   c. 1938 ca. 15 Arbeiten. Für einen Fabrikanten, einen Juristen und einen weiteren Kunden werden nur Polster- und „sonstige“ Arbeiten ausgeführt. Es ergibt sich einen zunehmender Kundenkreis für nicht „klassische“ Arbeiten des Sattlers.

   d. 40er Jahre ca. 18 Arbeiten.

   e. 1948 ca. 14 Arbeiten.

   f. 50er Jahre ca. 6 Arbeiten. Viele der Kunden benötigen in der Hauptsache Bindertücher oder Dinge aus der Kategorie „Sonstiges rep.“ und „Sonstiges neu“.

   g. 60er Jahre ca. 5 Arbeiten. Die Kunden kommen im Verhältnis zu den vorangegangenen Zeitschnitten aus durchschnittlich weiter entfernt liegenden Ortschaften. Für viele Auftraggeber wird ausschließlich Traktorenzubehör repariert bzw. ersetzt.

7.3.2. Die Sattler- und Polsterei Kuhles aus Neersen (Kreis Viersen)

Zum Betrieb Kuhles aus Neersen fanden sich insgesamt fünf Anschreibebücher auf. Sie umfaßten Angaben für die Jahre 1910-1957 (wobei einzelne Jahrgänge ganz oder in Teilen fehlten), was dem Zeitraum entspricht, in welchem der Vater des Befragten (Jakob Kuhles) die Werkstatt geführt hatte. Zusätzlich stellte Josef Kuhles dem Verfasser ein Wareneingangsbuch zur Verfügung, in welchem die Großhandels- und Fabrikeinkäufe des Betriebes für die Zeitspanne von 1935-1953 aufgelistet waren (auch dieses Buch ist nicht für alle Jahrgänge vollständig). Andere Archivalien (etwa Tagebücher oder Rechnungsblocks wie im Fall Loosen) fanden sich nicht.

Die Anschreibebücher beinhalteten handschriftliche Angaben über die Bezeichnung der Waren und die Art der Arbeit (Reparatur oder Neuanfertigung), über den Preis, sowie das Datum und die jeweiligen Kundennamen. Darüber, ob Jakob Kuhles alle in seiner Werkstatt durchgeführten Arbeiten und alle verkauften Produkte tatsächlich in die für die Untersuchung gesichteten Bücher eingetragen hat, kann hier keine Feststellung getroffen werden.[913] In diesem Zusammenhang wird jedoch das Wareneingangsbuch zu Rate gezogen, um die Menge der aus dem Großhandel und Fabriken eingekauften Materialien und Waren mit den Gesamtkapazitäten der Anschreibelisten zu vergleichen.[914]

Wahl der Zeitschnitte

Wie schon im Fall Loosen werden auch für die Auswertung der Bücher des Betriebes Kuhles bestimmte Zeitschnitte gewählt, um pro Jahrzehnt die Daten eines oder weniger Jahre zu analysieren und die Ergebnisse seriell miteinander zu vergleichen. Es boten sich folgende Jahre bzw. Quellen an (nähere Begründung s. in den einzelnen Abschnitten):

---

[913] Es wird hier keineswegs von „Schwarzarbeit“ o.ä. ausgegangen, sondern von der Annahme, daß einige Posten (besonders im Bereich des Fremdwarenverkaufs) in anderen, nicht mehr verfügbaren Büchern festgehalten worden sind.

[914] Dies stellt im Übrigen keine Verletzung der Privatsphäre der Gewährsperson dar, da die Daten des Wareneingangsbuches ebenso für die Behörden angefertigt wurden und zugänglich waren, wie die Abschreibebücher.

1. 1912: Anschreibebuch
2. 1925: Anschreibebuch
3. 1936: Anschreibebuch, Wareneingangsbuch
4. 1941 bis 1946: Anschreibebuch; 1941 und 1946: Wareneingangsbuch
5. 1947 und 1950: Anschreibebuch; 1950: Wareneingangsbuch
6. 1956: Anschreibebuch

Die Zahl der pro Zeitschnitt in den Büchern aufgefunden Aufträge gewichtet sich wie folgt:

Jahr	Kundeneinträge	Positionen*	Durchschnittszahl: Positionen / Kunde
1912	38	877	23
1925	18	749	42
1936	10	168	17
1941	36	493	14
1942	38	568	15
1943	35	503	14
1944	44	761	17
1945	48	742	15
1946	54	760	14
1947	38	512	13
1950	38	473	12
1956	27	355	13

*: Zahl der insgesamt im jeweiligen Buch für das jeweilige Jahr durchgeführten Auftragsarbeiten.

In den Tabellen 21-26 zu den einzelnen Zeitschnitten werden aufgrund der großen Datenmengen nicht alle in den Anschreibebüchern auffindbaren Positionen

(Reparaturen, Änderungen, Neuwaren etc.) berücksichtigt. Wie schon für den Betrieb Loosen wird statt dessen eine Auswahl getroffen und in „absoluten“ Zahlen wiedergegeben. Da sich dabei für die verschiedenen Untersuchungsjahre eine unterschiedliche Anzahl an Positionen ergibt, werden in den aus Tabelle 27 (Gesamtübersicht über die Fallzahlen) abgeleiteten Grafiken 5-6 die Anteile der verschiedenen Warengruppen zwecks der Vergleichbarkeit in Prozent umgerechnet.

Anders als für den Betrieb Loosen werden im Fall Kuhles in drei Zeitschnitten die mit den verschiedenen Waren erzielten Reparatur- bzw. Verkaufspreise berücksichtigt (Zeitschnitte 1, 4 und 6). Dies war für Loosen nicht in gleichem Maße möglich, da in den ausgewerteten Kundenrechnungen z.T. die Preise mehrere Produkte zusammengefaßt waren. In Nörvenich konnten die Daten der Hauptbücher jedoch durch Steuerbilanzen und verschiedene andere Quellen ergänzt bzw. relativiert werden (wie in 7.3.1. geschehen).

7.3.2.1. Zeitschnitt 1: Anschreibebuch 1912

Für das Jahr 1912 sind im entsprechenden Anschreibebuch insgesamt 38 Kundeneinträge mit 887 Positionen zu finden, welche – und das gilt ebenso für alle weiteren Zeitschnitte – z.T. mehrfach belegt sind (z.B.: „3 Kopfstücke rep.“; 2 Bauchgurt rep.“ usw.). Ausgewertet wurden die Daten der 20 Kunden mit den höchsten Auftragszahlen,[915] für welche insgesamt 831 Einzelwaren angefertigt, geändert, repariert oder verkauft wurden. Folgende Feststellungen lassen sich für den ersten Zeitschnitt treffen (Tabelle 21):

1. Bereits 1912 beträgt das Verhältnis von Neuanfertigung und Reparaturen in der Rubrik „Anspannung“ 7 zu 128 (in diese Rubrik gehören u.a. Selletts mit 29 und Blattgeschirre mit 8 Nennungen). Obwohl der Anteil der Arbeiten an Anspannungen insgesamt geringer, als derjenige an Geschirren ausfällt, hatte Kuhles in diesem Sektor die meisten Einnahmen (28 % der Gesamteinnahmen).

[915]Der Verfasser hat vorher überprüft, daß durch eine stärkere Berücksichtigung der kleineren Kunden nicht etwa ein anderes Bild (eine andere Auftragslage) abzulesen gewesen wäre.

2. Den weitaus größten Anteil an der Gesamtproduktion haben mit 346 Zählern Reparaturen an Geschirren und Geschirrteilen, welche vom Umsatz her allerdings nur 26 % der Gesamteinnahmen ausmachen. Nur 34mal fallen in diesem Bereich Neuanfertigungen an, wobei es sich bei den meisten Stücken um Teile des Geschirrs (Leinen, Zügel, Hintergeschirr) handelt.

3. An Sätteln (5,4 % der Einnahmen) sind nur wenige Aufträge vermerkt (24), nur einmal wird ein neuer Sattel erwähnt.

4. Dekorationsarbeiten tauchen in nur 10 Positionen auf (1,3 % der Einnahmen), Polsterarbeiten in 4 Positionen (3,4 % der Einnahmen). In diesen Bereichen werden fünfmal Gardinenarbeiten, einmal das Verlegen eines Teppichs, dreimal ein Sofa, sowie eine Matratze aufgeführt.

5. Bindertucharbeiten (4 Positionen; 0,4 % Einnahmen) spielen ebenfalls eine untergeordnete Rolle. Treibriemen sind mit immerhin 29 Positionen vertreten, welche 11 % der Einnahmen ausmachen. Anfertigungen und Ausbesserungen von Wagenzubehören und -geschirren kommen öfters, allerdings nur zu geringen Erträgen vor (21; 4,3 %). Verkauft werden je einmal Wagenkerzen, -lichter und -laternen.

6. Größeren Umfang haben die Bereiche „Sonstiges rep.“ und „Sonstiges neu“ (zusammen 15 % der Einnahmen), wobei in letzteren Punkt die verkauften Fremdartikel und Verbrauchsmaterialien des Großhandel eingerechnet sind (außer den Polstermöbeln). Loosen fertigte folgende Artikel selbst an, bzw. reparierte solche und ähnliche Ware aus Eigen- oder Fremdproduktion: Decken für Pferde oder andere Tiere (14 Nennungen), Gamaschen (5), Geld-, Schul- und andere Taschen (je einmal), Holzschuhleder (5) und Hosenträger (3). Verkauft wurde an Materialien neben Appretur (7) und Lack (2) besonders auch zur Lederpflege dienender Tran zu je einem halben oder ganzen Liter (12 Nennungen).

7. Insgesamt sind die Einnahmen (1280 RM) zu mehr als der Hälfte durch Reparaturen (582 RM) und Änderungen (193 RM) erwirtschaftet worden. Selbst angefertigte Neuwaren haben mit dem Wert von 334 RM einen prozentualen Anteil von 26 % an der Gesamtsumme. Der Verkauf von Fertigwaren aus Fremdproduktion liegt mit 80 RM noch deutlich vor dem Anteil der Polsterarbeiten (43 RM). Kleinere Posten bestehen noch durch die

Verwendung und den Weiterverkauf von Materialien wie Stiften, Nägeln, Tran oder Lack (31 RM), die Vermittlung von Metallarbeiten an den Schmied (6 RM), sowie die gesonderte Berechnung von Arbeitszeiten (z.B. bei der Anfertigung von Waren auf den Höfen der verschiedenen Bauern; 9 RM).

7.3.2.2. Zeitschnitt 2: Anschreibebuch 1925

Für das Jahr 1925 sind insgesamt 18 Kundeneinträge mit 749 Positionen vermerkt. Stichprobenartig wurden 12 Kunden für die Untersuchung ausgewählt, für welche 497 Waren angefertigt, geändert, repariert oder verkauft wurden. Der Zeitschnitt wird durch folgende Daten gekennzeichnet (Tabelle 22):

1. Das Verhältnis von Neuanfertigungen und Reparaturen in der Rubrik „Anspannung“ beträgt 3 zu 64 und unterscheidet sich prozentual nicht von Zeitschnitt 1.
2. Den größten Anteil an der Gesamtproduktion haben mit 172 Zählern noch immer die Reparaturen an Geschirren (35 % an den Gesamtproduktionszahlen). 17mal fallen Neuanfertigungen von Einzelteilen wie Zügeln, Leinen, Kopfstücken oder Hintergeschirren an.
3. An Sätteln sind nur wenige Aufträge vermerkt (11), dafür werden jedoch mehr Neuteile als zuvor bestellt (5).
4. Dekorations- (5 Positionen) und Polsterarbeiten (6 Positionen, davon drei Matratzen) sind noch immer zu vernachlässigen. Neben den Artikel, wie sie im Zeitschnitt 1912 Erwähnung fanden, wird nun auch ein Chaiselongue genannt.
5. Bindertucharbeiten sind von 4 (1912) auf 20 angestiegen. Die Zahl der Treibriemenarbeiten ist von 29 auf 4 gesunken, die Anfertigungen und Ausbesserungen von Wagenenzubehören und -geschirren von 22 Nennungen auf 5 Reparaturen und eine Neuanfertigung.
6. Größeren Umfang haben noch immer die Bereiche „Sonstiges rep.“ (15 % an den Gesamtproduktionszahlen) und „Sonstiges neu“ (17,5 %). An

Besonderheiten fallen neben den bereits für 1912 genannten Gegenständen auf: Der Verkauf von Besen (10 Nennungen), Putzpomaden (3), Cremes und Lederwichsen (3), Fensterledern (2), die Anfertigung von einem Hundehalsband und einer Hundeleine, sowie Reparaturen an Leiterwagen (2) und einem Leiterwagengeschirr. Kuhles verkaufte außerdem einen Halbmond. Stark gestiegen ist der Anteil an Mappen und Taschen aller Art, sowie an Schultornistern (14 Nennungen).

7.3.2.3. Zeitschnitt 3: Anschreibebuch 1936 / Wareneingangsbuch 1936

Für das Jahr 1936 sind im Anschreibebuch lediglich 10 Kundeneinträge mit 168 Positionen zu finden.[916] Tabelle 23 ergibt folgendes Bild:

1. Das Verhältnis von Neuanfertigung und Reparaturen in der Rubrik Hamen liegt bei 3 zu 23.
2. Noch immer bilden Geschirrarbeiten den größten Posten (44 Reparaturen und 5 Neuanfertigungen). Allerdings ergibt dieser nur noch einen prozentualen Anteil von 29 % (1925 waren es noch 38 %).
3. An Sätteln sind nur 5 Reparaturen und eine Neuanfertigung erwähnt.
4. Dekorationsarbeiten kommen dreimal vor. Innerhalb der Polsterei sind dreimal Sofas und fünfmal Matratzen erwähnt. Relativierend muß im Bereich der Polsterei auf das Wareneingangsbuch zurückgegriffen werden: Während laut dem Anschreibebuch Hamen, Sättel und Geschirre zusammen knapp 48 %, Polsterarbeiten dagegen nur 4,2 % der Positionen ausmachen, vermittelt diese Quelle ganz andere Verhältnisse: Der Bezug von Sattlerwaren (Fertigwaren, eiserne Kleinteile etc.) ergibt hier inklusive des Leders und der Lederbehandlungsmittel 35 % der gesamten Einkaufskosten, derjenige der Polsterwaren (Fertigwaren, Füllmaterialien, Stahlfedern, Bezugsstoffe, Matratzen, Gestelle etc.) aber ebenfalls 37 %. Einem Einkaufswert für Polsterartikel von 1108 RM stehen 1936 im Anschreibebuch lediglich zehn

[916] Innerhalb der 1930er Jahre konnte auch auf kein anderes Jahr ausgewichen werden, da sich für alle Jahre des Jahrzehnts ähnliche Lücken im Material zeigten.

entsprechende Aufträge gegenüber. Selbst bei der Annahme, die Preise für den Einkauf von Polstermaterialien lägen insgesamt sehr hoch, können die Werte nicht miteinander in Einklang gebracht werden. Möglicherweise verbirgt sich hinter den leider nicht näher aufgeschlüsselten Einkaufspositionen des Wareneingangsbuches eine größere Menge an Fertigwaren wie Sofas, Sessel o.ä. aus Fremdproduktion, deren Weiterverkauf extern, d.h. in separaten Büchern geführt wurde. Dies würde auch die insgesamt sehr gering ausfallenden Auftragszahlen erklären. In der Zusammenfassung (7.3.2.7) wird noch einmal auf dieses Problem zurückzukommen sein.

5. Bindertucharbeiten haben mit 7 Positionen einen größeren prozentualen Anteil an der Gesamtproduktion als zuvor (4,1 %, 1925: 2,7 %). Auch der Anteil der Treibriemen ist mit 11 Positionen auf 10 % gestiegen. Ausbesserungen von Wagenzubehören und -geschirren kommen nur noch zweimal vor. 4 Positionen umfaßt die Autosattlerei. Als neuer Tätigkeitsbereich sind die insgesamt 10 Arbeiten an Treckersitzen bzw. -verdecken zu nennen.

6. Die Bereiche „Sonstiges rep.“ und „Sonstiges neu“ haben zusammen 28 % der Positionen inne und sind so in ihren Anteilen an der Produktion in etwa konstant geblieben.

7.3.2.4. Zeitschnitt 4: Anschreibebuch 1941 bis 1946 / Wareneingangsbuch 1941 und 1946

Für den Zeitschnitt 4 wurde eine Auswahl aus den Daten der Kriegsjahre 1941-1945 getroffen, um die Entwicklungen während dieser „Notzeiten“ möglichst umfangreich erfassen zu können. Zusätzlich wurde das unmittelbare Nachkriegsjahr 1946 berücksichtigt. Ausgewertet wurden die Daten von 14 Kunden, für die Kuhles insgesamt 602 Waren angefertigt, geändert, repariert bzw. verkauft hat. Entgegen aller Erwartungen ergab die nähere Analyse der Fallzahlen, daß der Betrieb Kuhles in den Jahren 1941 bis 1945 von eine kontinuierlich steigende Produktivität gekennzeichnet war. Selbst das unmittelbare Nachkriegsjahr 1946 unterschied sich in den Auftragszahlen nicht wesentlich von den Kriegsjahren (Tabelle 24).

1. Der unter „Anspannung“ zusammengefaßte Anteil an Arbeiten steigt auf 127 Positionen. Reparaturen in diesem Bereich nehmen nun 19 % der Gesamtproduktion ein (1925: 14 %; 1925: 15,5 %), Neuanfertigungen 1,7 %, und zwar mit etwas steigendem Anteil im Jahr 1946: in diesem Jahr fallen 5 neue Hamen bzw. Unterhamen an. Nach den Informationen des Wareneingangsbuches betrugen die Ausgaben für Sattlermaterialien 1946 fast das dreifache der Summe für 1941, was sich bei der Durchsicht des Anschreibebuches so nicht gezeigt hatte: Kuhles kaufte 1941 für 133 RM Sattlerwaren (3,5 % der Gesamtausgaben), für 191 RM Fertigwaren wie Peitschen und Pflugleinen zum Weiterverkauf (5 %), sowie für 509 RM Leder ein (13 %), 1946 jedoch Sattlerwaren für 456 RM (15 %) und Leder für 1176 RM (37 %). Letzere Zahl dürfte angesichts der insgesamt hohen Ausgaben nicht allein durch einen in der Nachkriegszeit gestiegenen Lederpreis zu erklären sein. Eine mögliche Erklärung bietet jedoch das entsprechenden Interview mit Herrn Kuhles, in dem von einer nach dem Krieg kurzzeitig gesteigerten Nachfrage nach Geschirr- und Anspannungsartikeln die Rede war. Wie auch schon für den Zeitschnitt 1912 gilt, daß Herr Kuhles mit dem Sektor „Anspannung“ am meisten Geld verdiente (35 % der

Gesamteinnahmen), obwohl der Anteil der Positionen insgesamt geringer ausfiel, als derjenige der Geschirrarbeiten (26 % der Einnahmen).

2. Der Anteil an Geschirren und Geschirrteilen ist mit 29 % gegenüber 1936 gleichgeblieben, allerdings mit einer Verschiebungen zugunsten der Neuwaren durch eine im Jahr 1946 deutlich erhöhte Nachfrage. Dies ist ebenso zu begründen, wie im vorangegangenen Unterpunkt.

3. Die Zahl der Sattelreparaturen ist gestiegen (5,3 % der Positionen; 1925: 2,2 %; 1936: 3 %). Neuanfertigungen sind nach wie vor zu vernachlässigen.

4. Dekorationsarbeiten (5 Positionen) spielen weiterhin eine untergeordnete Rolle. Dabei gibt es bei diesen Waren aber einen klaren Unterschied zwischen den Jahren 1941 und 1946: Während Kuhles 1941 27 RM (0,7 % der Ausgaben) für Gardinenmaterial aufwendet, sind es 1946 für Gardinen- und Dekorationsmaterial 300 RM (9,5 %).

5. Polsterarbeiten haben einen Anteil von 3,6 % (1936: 4,2 %), die Polsterwaren machen aber etwa 16 % der Einnahmen aus (1925 waren es nur 3,4 %). Die hohe Einnahmesumme ist wahrscheinlich durch den Weiterverkauf von Fertigwaren wie Matratzen, Sesseln und Couchen bedingt. Ein Blick in das Wareneingangsbuch zeigt, daß dabei erneut ein deutlicher Unterschied zwischen den Jahren 1941 und 1946 festzustellen ist, wenn auch unter umgekehrten Vorzeichen: So umfaßt der Einkaufspreis von Polstermaterialien 1941 mit 1038 RM 27 % aller Ausgaben, hinzu kommen die ebenfalls hauptsächlich in der Polsterei benötigten Seiler- und Kurzwaren mit einer Summe von 620 RM (16 %). 1946 spielen Polsterwaren nahezu keine Rolle mehr: Ihr Anteil an der Gesamteinkaufssumme beträgt nur noch 2,6 %, es werden keine Matratzen oder Polstermöbel aus Fremdproduktion weiterverkauft.

6. Bindertuch- (11 %) und Treibriemenarbeiten (14 %) haben auf den gesamten Zeitschnitt gerechnet zugelegt. Laut dem Wareneingangsbuch liegen für die beiden Produktfelder unterschiedliche Entwicklungen vor: Nach dem Krieg hat es offensichtlich zunächst keinen Bedarf an Treibriemen gegeben, so daß die Ausgaben von 67 RM im Jahr 1941 auf 0 RM im Jahr 1946 gesunken sind. Umgekehrt sind die Ausgaben für den Bereich Bindertücher im gleichen Zeitraum von 0 auf 26 RM gestiegen.

7. Nur noch einmal ist eine Ausbesserungen von Wagenzubehör genannt, nur zweimal eine Arbeit in der Autosattlerei, und zwar bezeichnenderweise für den örtlichen Fuhrunternehmer, welcher offensichtlich auf ein Motorfahrzeug umgestiegen ist.
8. Auf 14,5 % gesunken sind die Bereiche „Sonstiges rep." und „Sonstiges neu" (1925: 37 %, 1936: 28 %). Dies steht mit einem Rückgang der verkauften Fremdartikel und Verbrauchsmaterialien des Großhandel (nicht gemeint sind Polster- und Sattlerwaren), wie z.B. Striegeln, Kardätschen und Taschen aller Art etc. in Zusammenhang. Deren Anteil hat gegenüber 1912 eindeutig an Geldwert verloren: 1912 hatte die Summe für Verkaufsartikel mit 80 RM 6,3 % der Einnahmen ausgemacht, in den Jahren 1941-1946 mit 23 RM nur noch 0,7 %. Auch hier ist aber das Jahr 1946 wiederum von den Kriegsjahren unterschieden. Darauf weist zumindest die im Wareneingangsbuch für 1946 angegebene, hohe Einkaufssumme (833 RM) für Bürstenwaren (Striegel, Kardätschen) hin. Einschränkend muß gesagt werden, daß das Wareneingangsbuch keine weitergehenden Hinweise darauf gibt, welche Materialien oder Waren sich sonst noch unter dem Begriff „Bürstenware" verbergen könnten.
9. Insgesamt ist vom Geldwert der ausgeführten Arbeiten (3150 RM) fast die Hälfte durch Reparaturen (1360 RM) und Änderungen (123 RM) erwirtschaftet worden. Neuanfertigungen haben jedoch mit dem Wert von 1261 RM (40 %) einen wesentlich höheren, prozentualen Anteil an der Gesamtproduktion als z.B. 1912 (26 %). Das ist einerseits durch einen erhöhten Bedarf an Sattlerwaren im ersten Nachkriegsjahr, andererseits durch eine gestiegene Nachfrage nach Polsterwaren in den Jahren 1941-1943 begründet.

7.3.2.5. Zeitschnitt 5: Anschreibebuch 1947 und 1950 / Wareneingangsbuch 1950

Im Zeitschnitt 5 soll die Entwicklung des Bedarfs in den Nachkriegsjahren bis 1950 näher analysiert werden. Da die Anschreibebücher für 1948 und 1949 nur unvollständig vorlagen, fiel die Auswahl auf die Jahre 1947 und 1950, für welche

jeweils 38 Kundeneinträgen mit 512 bzw. 473 Positionen vermerkt waren. Ausgewertet wurden die Daten der 16 Kunden mit den höchsten Auftragszahlen, deren Anschreibelisten insgesamt 417 Positionen aufwiesen (Tabelle 25).

Das Wareneingangsbuch konnte hinsichtlich der Anteile der verschiedenen Warengruppen nur für die Monate Januar bis Juni 1950 ausgewertet werden, da die restlichen Einträge keine näheren Angaben zu den verschiedenen Einkaufsposten (Polsterwaren, Sattlerwaren, Bürstenwaren usw.) beinhalteten. Die Vermerke über diese Monate waren jedoch zumindest nach den Kategorien „Material“ und „Fertigware“ unterteilt, so daß sich weitere interessante Hinweise auf die Gewichtung des Anteils an weiterverkaufter Fremdware ergaben. Anhand dieser Daten werden die Diskrepanzen ein wenig verständlicher, die zwischen den hohen Ausgaben für die Sattler- und Polsterwarenposten einerseits, und den in einigen Zeitschnitten der Rechnungsbücher im Verhältnis dazu viel zu geringen Auftragszahlen andererseits bestehen.

1. Der unter „Anspannung“ zusammengefaßte Anteil an Arbeiten liegt mit 65 Positionen noch immer bei 16 % der Gesamtproduktion. Neuanfertigungen fallen trotz der zwischenzeitlichen Zunahme der Fälle im Jahr 1946 insgesamt nur noch viermal an.
2. Der Anteil an Geschirren und Geschirrteilen ist mit 27 % gegenüber den letzten beiden Zeitschnitten nahezu unverändert geblieben. Die für 1946 festgestellte Verschiebung zugunsten der Neuwaren ist aber nicht mehr zu bestätigen. Laut Wareneingangsbuch wendet Kuhles 1950 nur noch 10 % der Einkaufssumme für Sattlermaterial und -waren auf. Auch der Einkauf von Leder ist im Jahr 1950 stark zurückgegangen (21 DM für die Monate Januar bis Juni 1950).
3. Die Zahl der Sattelarbeiten hat sich auf einen Wert von 4,3 % an Reparaturen (zuzüglich zweier Neuanfertigungen) eingependelt.
4. Dekorationsarbeiten nehmen lediglich 2 Positionen ein. Im Wareneingangsbuch sind allerdings allein für die Monate Januar bis Juni 1950 183 DM Ausgaben für Dekorations- und Gardinenmaterial, sowie 306 DM für zwei Teppiche verbucht.

5. Die Zahl der Polsterarbeiten ist auf 7 % gestiegen (im Zeitschnitt zuvor waren es 3,6 %). Unter anderem sind hier ein Ledersessel und 24 Matratzenarbeiten angeführt. Im Wareneingangsbuch wird diese Entwicklung mehr als bestätigt: Die Einkaufssummen in Höhe von 2666 DM für Polsterwaren, zuzüglich der Positionen Seiler- und Kurzwaren (619 DM), Gestelle (300 DM) und einem nicht näher zu bestimmenden Anteil der Rubrik „Material“ (1602 DM) machen 1950 in etwa 64 % der Gesamtausgaben aus. Daß der Einkauf sich zu einem großen Anteil aus Fertigware zusammensetzen muß, bestätigen dann die o.g. Übersichten des Wareneingangsbuches für die Monate Juli bis Dezember 1950: Demnach sind allein 3542 DM für wiederverkaufte Fremdware aufgewendet worden (das wenigste davon dürfte Sattlerware gewesen sein[917]), während Kuhles für Material (inklusive des Dekorations- und sonstigen Bedarfs) 5151 DM ausgab.

6. Die Bindertucharbeiten liegen stabil bei 9 %, während der 1946 zwischenzeitlich völlig verlorengegangene Bereich Treibriemen sprunghaft auf 23 % (Gesamtanteil 1941-1946 14 %) angewachsen ist. Dabei ist zu vermuten, daß nur Reparaturen durchgeführt wurden, da im Wareneingangsbuch keine Einträge für entsprechendes Neumaterial zu finden sind.

7. Nur zweimal ist eine Ausbesserungen von Wagenzubehör genannt, einmal eine Neuanfertigung (Wagenriemen). Arbeiten in der Autosattlerei sind nicht verzeichnet.

8. Weiter gesunken sind die Bereiche „Sonstiges rep.“ und „Sonstiges neu“ (1936: 28 %; 1941-1946: 14 %; 1947-1950 12 %). Im Wareneingangsbuch sind einige der in den vorangegangenen Zeitschnitten vertretenen, für den Bereich „Sonstiges“ relevanten Rubriken von wesentlich geringerem Umfang bzw. nicht mehr vorhanden (z.B. Holzschuhleder und -riemen, Bürstenware). Der Weiterverkauf von Lederwaren (vor allem Taschen und Mappen) beträgt aber wieder gut 6 % (gegenüber 0,7 % 1941-1946). Vorher nicht genannte Reparaturen nimmt Kuhles an einem Fußball, einem Rolladengurt und an einer Lederhose vor.

[917] Das zeigt ein Vergleich des Wareneingangsbuches für die Monate 1-6.1950.

9. Insgesamt bestehen 75 % der Positionen des Anschreibebuches in Reparaturen und Änderungen. Neuwaren haben – abgesehen von den o.g. Korrekturen durch das Wareneingangsbuch – einen prozentualen Anteil von 6 % an der Gesamtproduktion.

7.3.2.6. Zeitschnitt 6: Anschreibebuch 1956

Für das Jahr 1956 sind im Anschreibebuch 27 Kundeneinträge mit 355 Positionen zu finden, anhand derer sich folgende Feststellungen treffen lassen (Tabelle 26):

1. In der Rubrik „Anspannung“ gibt es nur noch 12 Reparaturen und keine Anfertigungen von Neuteilen mehr. Der Bereich macht aber immerhin noch 8,5 % der Einnahmen aus.
2. Noch immer den größten Anteil an der Gesamtproduktion haben mit 110 Nennungen Reparaturen an Geschirren und Geschirrteilen. 16mal fallen Neuanfertigungen an (zusammen machen die beiden Rubriken 35,5 % der Positionen und 18 % der Einnahmen aus).
3. An Sätteln sind 14 Reparaturen und eine Neuanfertigung erwähnt (4,4 % der Einnahmen).
4. Dekorations- und Polsterarbeiten haben mit 11 Positionen jeweils 3 % an der Summe aller Auftragsarbeiten. Polsterwaren machen lediglich 1,7 % der Einnahmen aus – was angesichts des für vorangegangene Zeitschnitte angestellten Vergleichs mit dem Wareneingangsbuch unwahrscheinlich ist –, Dekorationsarbeiten aufgrund eines Großauftrages 28 %.
5. Bindertucharbeiten haben zugenommen und stellen nun 20 % aller Aufträge, sowie 11 % der Einnahmen. Der Anteil an Treibriemen liegt bei 13 % und 9 % der Einnahmen. Wie schon für den vorangegangenen Zeitschnitt ist hier – diesmal aufgrund der geringen Verdienstsummen – davon auszugehen, daß fast ausschließlich Reparaturen anlagen. Der Bereich Wagenzubehör und -geschirr fehlt nun völlig, dafür gibt es 13 Arbeiten in der Autosattlerei (z.B.

Arbeiten an einem Autoverdeck bzw. drei Verdeckplanen, sowie einem Autositz: Das sind 3,7 % der Positionen und 12 % der Einnahmen).

6. Die Bereiche „Sonstiges rep.“ und „Sonstiges neu“ liegen relativ unverändert bei 13 %, die Einnahmen machen 7,6 % aus. Die Verkaufszahl für Fertigwaren aus Fremdproduktion (außer den Polsterwaren) liegt laut Anschreibebuch bei lediglich drei Positionen und ist damit rapide gesunken. Repariert werden u.a. eine Lederjacke, sowie drei Lederhosen, zwei Hundehalsbänder und ein Sportgürtel.
7. Insgesamt bestehen die ausgeführten Arbeiten zu fast 80 % aus Reparaturen. Neuwaren haben laut dem Anschreibebuch einen prozentualen Anteil von 15 % an der Gesamtproduktion (es gelten bezüglich der Polsterwaren die gleichen Vorbehalte wie in den vorangegangenen Zeitschnitten). Kleinere Posten bestehen wie in allen Zeitschnitten durch die Verwendung und den Weiterverkauf von Materialien wie Stiften, Nägeln, Tran oder Lack, die Vermittlung von Metallarbeiten an den Schmied (1956 allerdings nur noch einmal erwähnt), sowie die gesonderte Berechnung von Arbeitszeiten.

7.3.2.7. Zusammenfassung: Wandel der Produktpalette in Neersen

Entwicklung der Betriebskonjunktur

Um die Daten der einzelnen Zeitschnitte untereinander in Beziehung zu setzen, sind die absoluten Fallzahlen pro Ware und Zeitschnitt (Tabelle 27 und Grafik 4) in einer Gesamtansicht (Graphik 5) in Prozentangaben umgerechnet worden. Diese Grafik wird durch Einzelansichten in der Graphik 6 ergänzt, welche einen Überblick über den Wandel der Neuanfertigungs- und Reparaturanteile der einzelnen Warengruppen an der Gesamtproduktion ermöglichen. Es ist darauf zu achten, daß die Werte der Y-Achsen in den Grafiken (Prozent-Angaben) verschieden skaliert sind. Insgesamt zeigen sich folgende Entwicklungen:

13. Die Reparaturen an Geschirren nehmen in allen Zeitschnitten den größten Anteil an den Produktionspositionen ein (1912: 42 %, 1941-1946: 19,8 %; 1956: 31 %). Dabei sind die Zahlen bis 1945 rückläufig, ab 1946 (vgl. 7.3.2.4) stiegen sie wieder leicht an.
14. Neue Geschirre bzw. Geschirrteile spielen nur im Zeitschnitt 1941-1946 eine gewisse Rolle (9 %), hier insbesondere im ersten Nachkriegsjahr.
15. Reparaturen an Anspannungen aller Art (Hamen, Selletts, Joche etc.) haben in vier Zeitschnitten zwischen 12 und 15 % Anteil an der Gesamtproduktion (allerdings macht der Bereich insgesamt einen Großteil der Umsätze aus). Bedingt durch das Nachkriegsjahr 1946 steigt der Wert zwischenzeitlich auf 19,4 %, 1956 ist der Bereich dann fast nicht mehr vorhanden (3,4 %).
16. Neue Teile der Anspannung spielen während der gesamten Zeitspanne keine entscheidende Rolle.
17. Sattelreparaturen und die Neuanfertigung von Sätteln und ihren Teilen sind ebenfalls zu vernachlässigen. Lediglich im Zeitschnitt 1941 bis 1946 haben beide Bereiche zusammen 6,8 % der Positionen inne.
18. Polsterarbeiten erreichen ihr Maximum 1947-50 (7 %). In den ersten beiden Zeitschnitten sind die Produktionszahlen mit 0,5 bzw. 1,2 % der Gesamtaufträge

sehr gering. Im Bereich der Polsterei wie auch der Dekoration sind jedoch unbedingt die Ausführungen bezüglich des Wareneingangsbuches in den Kapiteln 7.3.2.3-7.3.2.5 zu beachten.

19. Der Bereich Treibriemen wird ab 1936 wichtiger und steigt – bedingt durch einen Großauftrag für eine Hutfabrik – im Zeitschnitt 1947-1950 auf 23 % der Positionen an. 1956 ist der Anteil wieder auf 13 % gesunken.
20. Der Anteil an Bindertüchern steigt vor allem nach 1946 stark an: Die Werte liegen bei 11 % (1941-1946), 9 % (1947-1950) und schließlich bei 20,3 % (1956).
21. Die Sparten „Sonstiges rep." und „Sonstiges neu" sind in etwa gleich gewichtet (die Neuware setzt sich teilweise aus Großhandels- und Fabrikware zusammen) und besonders in den Zeitschnitten 1, 2 und 3 wichtig (27, 37 und 28 % der Positionen). Danach liegen die gemeinsamen Anteile bei nur noch durchschnittlich 13,5 %.
22. Der Bereich der Autosattlerei (der nach 1950 auch Verdecke und Planen für Traktoren beinhaltet) ist lediglich 1936 und 1956 bemerkbar (2,4 bzw. 2,7 % der Auftragszahlen). Gleichzeitig ist der ohnehin mit wenig Arbeitsaufträgen versehene Bereich der Wagenzubehöre (1912: 2,7 %) bis 1956 völlig erloschen.
23. Insgesamt bestätigen sich die im vorangegangenen Kapitel ausgewerteten Aussagen der Gewährsperson Josef Kuhles sehr eindrucksvoll.

Zum Kundenkreis

In den Tabellen 21-26 sind die Berufe der Auftraggeber wiedergegeben, soweit sie aus den Archivalien ersichtlich waren. Wie schon im Fall Loosen taucht in den Tabellen der Hinweis „Kunde" ohne nähere Berufsbezeichnung auf, wenn entsprechende Angaben fehlten. In den meisten Fällen dürfte es sich bei den als „Kunde" bezeichneten Personen um Landwirte gehandelt haben, was aus einem Vergleich der insgesamt zur Einsicht vorliegenden Archivalien (auch Rechnungen) und Randnotizen in den Anschreibebüchern hervorgeht. Zu den Herkunftsorten der Kunden ergaben sich nicht genügend Hinweise, um hier näheres dazu aussagen zu können. Zum Kundenkreis ist festzuhalten:

1. Insgesamt ist der Anteil der Stammkunden recht groß. Besonders die Kunden (bzw. deren Erben) mit hohen Auftragszahlen sind in fast allen Zeitschnitten vertreten.

2. Unter den Kunden im Jahr 1912 befanden sich ein Metzger, die Gemeinde Neersen, eine nicht näher definierte GmbH, sowie die ortsansässige „Rheinische Velvettfabrik AG“. Die Aufträge dieser Kunden unterscheiden sich nicht von denjenigen der Landwirte und sonstigen Nennungen. Es ist davon auszugehen, daß die Fabriken und größeren Firmen über einen Pferdewagen-Fuhrpark verfügten (hier liegen auch Positionen im Bereich des Wagenzubehörs vor).

3. Im Gegensatz zum Betrieb Loosen hatte Kuhles es bei den kleineren Kunden nicht hauptsächlich mit Waren aus dem Bereich „Sonstiges“ zu tun, sondern mit einem gleichen Warenspektrum, wie bei den Großkunden.

4. Besonderheiten bestehen für die Zeitschnitte 1936 und 1941-1946 in der Übernahme von insgesamt sechs Arbeiten in der Autosattlerei für den ortsansässigen Fuhrmann bzw. seine Witwe. Entweder ist nun der Fuhrpark motorisiert, oder aber ein Privat-PKW angeschafft worden. Für einen gewissen Reichtum der Fuhrmannsfamilie sprächen auch vier 1936 verbuchte Polsterarbeiten. Für die Schule Neersen werden 1936 u.a. eine Hamen- und zwei Geschirreparaturen durchgeführt.

5. Die restlichen Zeitschnitte weisen in Hinsicht auf die Kundschaft keine Besonderheiten mehr auf. Es ist lediglich zu vermerken, daß Kuhles für eine nahegelegene Hutfabrik im Zeitschnitt 1947-1950 allein 60 Treibriemenarbeiten durchgeführt hat (dementsprechend vorsichtig sind die davon betroffenen Grafiken und Tabellen zu betrachten). Außerdem ist festzustellen, daß 1956 verhältnismäßig viele Kunden hauptsächlich oder ausschließlich Aufträge an Bindertüchern vergeben haben.

7.4. Der Bezug von Verkaufswaren, Leder und Arbeitsmaterialien laut den Interviewaussagen

Einleitend sei noch einmal auf die bereits in 5.1.1. („Notwendige Kenntnisse von Material und Gestaltung“) getroffenen Aussagen bezüglich der im Sattler- und Polstererberuf verwendeten Materialien hingewiesen. Dort war u.a. Karl Schlüter zitiert worden, welcher 1879 feststellte, es gäbe „wenige Geschäfte, die mannigfaltigeres Material gebrauchen als der Sattler“.[918] Weiter war ausgeführt worden, daß nicht nur „Die Anzahl der vom Sattler verwendeten Ledersorten (...) beeindruckend“[919] war, sondern auch die Fülle der vom Polsterer verarbeiteten Stoffe, hölzernen und metallenen Bauteile und Füllmaterialien. Die in beiden Gewerben oft komplizierten Arbeitsprozesse bei der Herstellung der Produkte – wie der Hamen, Sättel oder Polstermöbel – zwangen die Handwerker, sich intensiv mit ihren Rohstoffen auseinanderzusetzen und sich auch mit ihrer Lagerung und Pflege auszukennen. Sie mußten darüber Bescheiden wissen, durch welche Eigenschaften sich die verschiedenen Materialien und deren Varianten jeweils auszeichneten, wie sie sich bei Gebrauch verhielten bzw. bewährten und auf welche Mängel und Fehler bei ihrem Einkauf zu achten war.

Da diese Aspekte bereits ausreichend in den Kapiteln 1, 5 und 7.1 bis 7.3 behandelt worden sind, erübrigt sich hier eine Wiederholung. An dieser Stelle sollen aber die Interviewaussagen der Gewährspersonen zusammengefaßt werden, welche über den Bezug der Waren- und Rohstoffe berichteten.

Für den Jülicher und Dürener Raum läßt sich festhalten, daß die hier untersuchten Betriebe ihr Material zum Großteil von Großhändlern aus dem Kölner und Frechener Raum erhielten. Sie bestellten dort Polsterstoffe, Möbelgestelle, Hamspäne und Sattelböcke, Kleinteile wie Riemenschnallen und Geschirrbeschläge, Verbrauchsmaterialien wie Nieten, Nägel und Stifte, Werkzeuge, sowie fertige Polster- und Lederwaren. Polsterfedern und Federrahmen für Kastenmatratzen kauften die Jülicher Handwerker in der ortsansässigen Fabrik „Prodoria“. In den 1950er Jahren produzierte Prodoria auch Federkerne, die vor dem Krieg nur in beschränktem Maße verbreitet waren, sowie Fertigmatratzen in einer fabrikeigenen Polsterei.

[918] Schlüter, Karl, Vollständiges Handbuch für Sattler und Riemer, S.26.

Leder wurde entweder direkt in Gerbereien eingekauft, oder aber von Lederhändlern bezogen, welche z.T. an der Haustür mit Ware aus den Gerbereien und Lederfabriken der Umgebung handelten (Lederfabriken gab es z.B. in Jülich und Inden). Diese Art des Einkaufs bot den Vorteil, daß die Handwerker sich die Häute bzw. Zuschnitte gemäß ihren eigenen Wünsche und Anforderungen aussuchen konnten. In der Regel griffen die Sattler darüber hinaus aber auch auf Bestellungen aus dem Großhandel zurück: „Ein Sattler, der was auf Qualität hielt, der holte sich süddeutsches Leder. Von Vieh, das draußen auf der Wiese gewesen ist, das hatte dann den richtigen Ruf“, so der Handwerker Kuhles. Ebenso nutzte Emil Klein beide Bezugsquellen und versorgte sich in Ostpreußen sowohl aus einer nahegelegenen Saalfelder Lederfabrik, als auch aus dem weit entfernten Mühlheim an der Ruhr: „Die Lederarten waren ja so unterschiedlich (...). Feines Leder, (...) grobes Leder, (...) das grüne Leder, das besonders stabil war, es gab ja noch keinen Kunststoff, und dieses Leder (...) für besondere Verarbeitung, das haben wir zum Teil aus Mühlheim a.d. Ruhr bezogen“, so Kleins Sohn.

Darüber, daß Sattler sich ihr Leder selbst zubereiteten, liegt dem Verfasser lediglich eine Aussage vor: So hatten der Vater und Großvater des Befragten Kuhles zwischen bis ca. 1930 gelegentlich für den Eigenbedarf gegerbt: „Mein Großvater, der war Jäger, wenn der schon mal ein Reh geschossen hat, da wurde das gegerbt, mit Alaun, aufgespannt, und gewässert, und gerieben und auch gekalkt und da wurde dann ein Feuer angemacht“. Im Allgemeinen war die Eigenversorgung der Landsattler mit selbstgegerbtem Leder während des Untersuchungszeitraumes dieser Arbeit aber nirgends mehr üblich (vgl. die Ausführung in Kap. 5.1.1, S. 114).

Nach dem Ende des zweiten Weltkrieges gab es zwischenzeitlich Engpässe in der Warenversorgung und die sogenannten Sattlermarken wurden eingeführt: „Je nach, wieviel Tiere der Sattler in der Kundschaft hatte, kriegte (der Sattler) Lederzuteilung“.[920] Das Leder wurde dann gegen die Vorlage der Marken in den nahegelegenen Fabriken abgeholt (vgl. Dokumentationskatalog, Abb. 8). Herr Küpper gab an, daß direkt nach dem Krieg aber auch „so mancher Zentner Weizen für Leder eingetauscht worden“ sei. Über die Warenknappheit in den ersten Jahren nach dem 2.Weltkrieg erzählte auch Herr Flücken aus Titz. Die

[919] Sautreau, Serge; Velter André: Das Buch vom Werkzeug, S.410.
[920] Interview Kuhles.

Handwerker waren in dieser Zeit nur noch bedingt in der Lage, Leder bzw. Riemen auf Vorrat bereitzuhalten bzw. zur Außerhausarbeit auf die Höfe mitzubringen, so Flücken. Statt dessen führte man viele Flickarbeiten mit alten Lederresten bzw. alten Geschirrteilen durch, welche die Bauern zur Verfügung stellen mußten.

Ebenso wie das Leder bezogen die Handwerker auch die hölzernen Gestelle für die Polstermöbel, Sättel, Selletts und Hamen nicht ausschließlich aus dem Großhandel. So gab Herr Kuhles an, daß die Hamspäne „früher (...) aus Buchenwurzeln, die unten krummgewachsen waren“ gemacht wurden, und zwar vom örtlichen Schreiner. Erst als sich in den 1930er Jahren die dampfgebogenen Hamspäne verbreiteten, bezog man diese über die Krefelder Einkaufsgenossenschaft, welche sich „Depot für Dekorateure, Polsterer und Sattler“ nannte. Herr Schwab ließ sich in Hillesheim, ebenso wie die meisten seiner interviewten Kollegen, auch noch in den 1950er Jahren die Holzteile für Polstermöbel und bestimmte Sattlerwaren (Fahrsättel, Sättel etc.) zu einem nicht unerheblichen Anteil vom örtlichen Schreiner anfertigen. Sehr einfache Holzarbeiten machte Schwab manchmal sogar selbst, „aber gebogene Hölzer (...) mußte er schon vom Schreiner kriegen“. Herr Küpper war in Hasselsweiler besonders in der Nachkriegszeit auf den Schreiner oder auch den Stellmacher angewiesen: „Da war der Großhandel auch noch nicht so bestückt, da war man froh, wenn der Schreiner uns welche schneiden tat“. Allgemein läßt sich sagen, daß erst in den 60er Jahren der Anteil der von den Schreinern oder Stellmachern für die Sattler- und Polsterer in Auftrag hergestellten Halbfabrikate entscheidend absank. Nun, so Werden, beschränkten sich solche Auftragsarbeiten z.B. im Polsterbereich auf Anfertigungen für besondere Meister- oder Gesellenstücke bzw. Eigenentwürfe, wobei letztere im „normalen“ Berufsleben von der Kundschaft in der Regel aber nicht gefragt waren.

Für kleinere Metallarbeiten (z.B. einfache Führungsringe, Haken oder die Beschläge der Hamen) nahmen die Handwerker die Hilfe eines Schmieds in Anspruch: „Und wenn irgendwas (...) durchgebrochen war, das machte der Schmied“, so Herr Kuhles. Die meisten Geschirrbeschläge, die je nach Ausführung des Kumtes bzw. Geschirres sehr aufwendig gestaltet waren (Anhang, Fotos 65 und 66) und zusammen mit den Ringen und Schnallen zur Führung oder Befestigung (Verbindung) der verschiedenen Leinen und Riemen

des Geschirrs dienten, mußten aber vom Großhandel eingekauft werden. Diese meist aus Messing bestehenden Teile waren vom örtlichen Schmied nicht herzustellen.

Das zum Füllen der Hamenleiber, Sättel oder anderer Waren benötigte Haar bekamen die Handwerker zum Teil aus Abdeckereien, zum größten Teil aber aus dem Handel. In „normalen Zeiten“ verwendete man Roß-, oder das in der Qualität bessere Rehhaar: „Ich weiß, daß mein Vater, solange es möglich war, Rehhaare verarbeitet hat“.[921] Neben dem Haar wurde zum Füllen stets auch Stroh verwendet (in den Kriegs- und Nachkriegsjahren in vielen Betrieben ausschließlich), welches dem Hamen seine Grundform gab (vgl. Kap. 5.1.3., Systematik Pkt. 11). Kuhles berichtet: „Ich bin mit meinem Vater des öfteren zu den Bauern gegangen, (...) da hat er sich bestimmte Garben da rausgesucht, und hat die denn auf die Erde gestellt, und hat sich ganz fein rausgesucht, (...) was der an Stroh brauchte. Das kam sich ziemlich genau, jedenfalls für einen Handwerker, der es auch genau nahm“.

[921] Interview Kuhles.

7.5.Die örtliche Warenversorgung: Daten der Statistiken

Leider liegen den verschiedenen Handwerkszählungen des statistischen Landesamtes Nordrhein-Westfalen, welche zum Vergleich mit den im Untersuchungsraum ermittelten Daten herangezogen werden sollen, unterschiedliche Erhebungsmethoden zugrunde (vgl. Kap. 2, S. 41 f.).[922] So umfassen einige der in den Veröffentlichungen zusammengestellten Tabellen Daten für die gesamte Handwerkskammer Aachen, andere behandeln den Landkreis Düren separat. Auch sind die verschiedenen Gewerbezweige in den einzelnen Handwerkerumfragen unterschiedlich zusammengefaßt worden. So bilden die Autosattlereien in der Zählung des Jahre 1956 eine eigene Gruppe, während sie 1963 zu den Betrieben der Sattlerei hinzugezählt werden. Trotz aller daraus resultierenden Ungenauigkeiten lassen sich aus den Daten – unter Einbezugnahme weiterer und auch älterer Quellen – einige grundsätzliche Dinge ableiten.

Überregionale Entwicklungen

Von 1913 bis 1930 nimmt die Zahl der Betriebe im Deutschen Reich zunächst zu, was wohl auf einen Zuwachs an Geschäftsgründungen durch arbeitslose Gesellen zurückzuführen ist (vgl. Kap. 3, S. 58). Allein die Sattlereien machen 1925 numerisch 1,95 % aller deutschen Handwerksbetriebe aus.[923] Nach 1930 sind dann aber alle Betriebszahlen kontinuierlich rückläufig. Dabei ist insgesamt eine Verschiebung zugunsten der Mischbetriebe festzustellen: 1956 sind in NRW die kombinierten Sattler- und Polstereien, bzw. Polster- und Dekorateursbetriebe am häufigsten vertreten.[924] Auch ist der prozentuale Anteil der Autosattlerei größer geworden. Die Inhaber von Gemischtbetrieben sind zumeist jüngere Meister, während ältere Handwerker zu einem

[922] Statistisches Landesamt NRW (Hg.), Das Handwerk in NRW, Ergebnisse der Handwerkszählung vom September 1949, Düsseldorf 1951; Ders. (Hg.), Beiträge zur Statistik des Landes Nordrhein-Westfalen, Ergebnisse der Handwerkszählung vom 31. März 1956, Düsseldorf 1958; Ders. (Hg.), Das Handwerk in NRW, Ergebnisse der Handwerkszählung vom 31.Mai 1963, Düsseldorf 1966; Ders. (Hg.), Das Handwerk in NRW 1956-1970, Düsseldorf 1972.

[923] Ausschuß zur Untersuchung der Erzeugungs- und Absatzbedingungen der deutschen Wirtschaft (Hg.), Das deutsche Handwerk (Statistische Grundlagen), S.124.

[924] Berufskundliche Mitteilungen, J 1730 B, Dienstblatt der Bundesanstalt für Arbeitsvermittlung und Arbeitslosenversicherung, Ausgabe D, Jg. 1968 (4), Nürnberg 1968, S. 50. (Bundesgebiet) Während die Zahl der Deutschen Handwerksbetrieb insgesamt von 863.000 im Jahr 1949 auf 686.000 im Jahr 1963 fällt, gibt es im Sattler- und Polstererhandwerk folgende Steigerungen bezüglich der gemischten Polsterer- und Dekorateursbetriebe, 1949: 7910; 1956: 10880, 1963: 11420.

größeren Anteil einen reinen Sattlerei- oder Polstereibetrieb weiterführen. Durch den in Städten allgemein höheren Spezialisierungsgrad ändert sich das Verhältnis zwischen Rein- und Mischbetrieben in größeren Orten weniger auffällig zu Gunsten der Mischformen, als in ländlichen Regionen. Dort aber behauptet sich die kombinierte Werkstatt als die (ohnehin traditionell) dominierende Betriebsform. Die größte Betriebsdichte ist sowohl in den Städten, als auch auf dem Land in landwirtschaftlich starken Gegenden vorzufinden.[925]

Eindeutig überwiegt im gesamten Gewerbe der Kleinbetrieb. 1907 werden von reichsweit 31829 Riemer- und Sattlerwerkstätten 13875 Betriebe vom Betriebsinhaber allein geführt.[926] 1930 haben von 27094 Betrieben nur 294 Werkstätten mehr als drei, 26 mehr als zehn und 16 mehr als 20 Mitarbeiter.[927] 69,7 % der Werkstätten kommen ganz ohne Gesellen aus.[928] Eine gewisse Ausnahme bildet in dieser Zeit die Treibriemenfabrikation, in der lediglich 17 von 211 Werkstätten mit einer einzigen Arbeitskraft arbeiten.[929] 1956 sind in Nordrhein-Westfalen unter den insgesamt knapp 4600 Sattler- und Polstererwerkstätten ca. 1800 Einmannbetriebe vertreten. Selbst in größeren Städten haben die Betriebe durchschnittlich nur zwei Mitarbeiter.[930] Die Zahl der Gesellen liegt dabei in den gemischten Sattler- Polsterer- und Dekorateursbetrieben etwas höher, als in den Werkstätten mit beschränkter Arbeitspalette. Nennenswert höhere Durchschnittszahlen von 3-4 Personen pro Betrieb haben aber lediglich Autosattlereien in Städten mit über 20.000 Einwohnern aufzuweisen.[931]

---

[925] Ausschuß zur Untersuchung der Erzeugungs- und Absatzbedingungen der deutschen Wirtschaft (Hg.), Das deutsche Handwerk (Statistische Grundlagen), S.124.
[926] Statistik des deutschen Reiches, Band 213 (1907), Tab. 1 a, S.36.
[927] Ausschuß zur Untersuchung der Erzeugungs- und Absatzbedingungen der deutschen Wirtschaft (Hg.), Das deutsche Handwerk (Statistische Grundlagen), S.123.
[928] Ebd.
[929] Statistik des deutschen Reiches, Band 413 I (1926), S.263.
[930] Statistisches Landesamt NRW (Hg.), Das Handwerk in NRW 1956-1970, Tabelle A4, S.54.
[931] Ebd.; Berufskundliche Mitteilungen, J 1730 B, S. 50: Während im Handwerk insgesamt eine leichte Zunahme der mittleren und größeren Betriebe zu verzeichnen ist (1956: 16 % mittlere und 9 % größere Betriebe, 1963: 18 und 12 %), ist im Polsterer- und Dekorateurshandwerk eine umgekehrte Tendenz zu bemerken: 1956: haben hier 79 % der Werkstätten 1-4, 16 % 5-9 und 5 % 10 und mehr Mitarbeiter, 1963 liegt der Anteil der Kleinbetriebe aber bereist bei 84 %. Auf S.51 wird eine entsprechende Erklärung geboten: Danach hat im Gesamthandwerk eine zunehmend Zahl an Betrieben rationalisierte und mechanisierte Arbeitsverfahren eingesetzt, die erst ab einer bestimmten Betriebsgröße rentabel sind. Den Produktfeldern des Polsterer- und Dekorateurshandwerk sind bei der Mechanisierung aber Grenzen gesetzt.

Regionale Entwicklungen

Im Bereich der Handwerkskammer Aachen dominieren 1948 die Mischbetriebe mit den Bereichen Polsterei und Dekoration bzw. Sattlerei und Polsterei. Bis 1963 bleibt die Anzahl der kombinierten Polsterei- und Dekorationsbetriebe nahezu unverändert, während die Kombination Sattlerei / Polsterei von der Gesamtzahl 190 im Jahre 1948 auf 94 Betriebe im Jahr 1963 absinkt. Von diesen 94 Betrieben hat sich eine nicht unerhebliche Anzahl der Autosattlerei zugewandt. Im Kreis Düren sind *alle* Betriebszahlen von 1948 bis 1963 rückläufig. Auch hat hier die Autosattlerei nie einen größeren, prozentualen Anteil gewonnen. Offensichtlich konnte sich dieser Gewerbezweig auf dem Land und in kleineren Städten nicht in dem Umfang etablieren wie im Ballungsraum Aachen (vgl. die Ausführungen in 7.1.). Sowohl im Kreis Aachen als auch im Raum Düren fällt die geringe Zahl der pro Betrieb beschäftigten Personen auf (vgl. Kap. 4, S. 82 f.).

Im Raum Aachen führen 1963 50% aller Betriebe einen Verkaufsladen als Nebenerwerb, eine vergleichbare Zahl liegt für 1948 leider nicht vor. Diesbezüglich können nur überregionale Vergleichsdaten herangezogen werden: So ergab beispielsweise eine Umfrage des Reichsfachverbandes der deutschen Tapezierermeister, Polsterer und Dekorateure, daß noch in den 1920er Jahren von 4049 Mitgliedern nur 401 ein Ladengeschäft neben der Werkstattbetrieb betrieben. Den Sattlerläden kam etwas mehr, allerdings auch keine gravierende Bedeutung zu.[932] Die Anteile stiegen erst im Verlauf der 50er und 60er Jahre stark an. Nun war der Anteil des Handels im gemischten Polsterer- und Dekorateurshandwerk am größten, Neuwaren wurden in der Polsterei und Raumausstattung häufiger abgesetzt, als im Sattlergewerbe. 1958 lag das Verhältnis von Eigenproduktion und Handelsumsatz bei Einmann-Sattlerbetrieben im Schnitt nur bei 7 zu 1,5; bei Betrieben mit 2 Personen bei 7 zu 3,5; bei 3-4 Personen bei 8 zu 4,8. Wirklich rechnen konnte sich der Anteil des Handels also erst in größeren Betrieben.[933]

Über zusätzliche Einnahmequellen in Form eines Nebenberufes verfügten 1925 reichsweit 10266 von 26231 Betriebseigentümern, in 8408, d.h. mehr als 80 % der Fälle war dies die Landwirtschaft. Bei 5000 der 10266 nebenerwerbstätigen Betriebseignern

[932] Pade, Rudolf, Die wirtschaftliche Entwicklung und Lage des Tapezierer- und Sattlerhandwerks, S.37 f.
[933] Raumgestaltendes Handwerk Nr.9/1958, S.35 ff.

war das zweite Standbein sogar zum Hauptberuf geworden.[934] Nach den Handwerkszählungen in NRW gaben dann im Jahr 1948 nur noch 3,7 % der Handwerker Verdienste durch die Landwirtschaft an, im Jahre 1963 gar nur noch 1,3 %.[935] Wie in Kapitel 4.1. ausgeführt, gab es in der Gesamtheit der in dieser Arbeit berücksichtigten Untersuchungsfälle noch geringere Nebenerwerbsanteile zu bemerken.

Die Adreßbücher des Kreises Jülich und andere Archivalien aus dem Jülicher Stadtarchiv

Neben allgemeinen statistischen Daten ist im Zusammenhang mit der Untersuchung eines Handwerks von Interesse, wie und in welcher Anzahl sich die Werkstätten eines bestimmten Untersuchungsgebietes räumlich verteilten. Um diese Frage zu klären, konnten die von 1898 bis 1960 vorliegenden Adreßbücher für die Stadt bzw. den Kreis Jülich, sowie verschiedene andere Archivalien aus dem Stadtarchiv zu Rate gezogen werden. Die Ergebnisse dieser Untersuchung hat der Verfasser im Anhang dieser Arbeit getrennt für das Stadtgebiet und den Altkreis Jülich zusammengefaßt und mit erklärenden Kommentaren versehen (Tabellen 29 und 30).

[934] Ausschuß zur Untersuchung der Erzeugungs- und Absatzbedingungen der deutschen Wirtschaft (Hg.), Das deutsche Handwerk (Sonderuntersuchung), S.7.
[935] Statistisches Landesamt NRW, Das Handwerk in NRW 1956-1970, verschiedene Übersichten.

8. Zusammenfassung und Schluß: Die Ergebnisse für den Untersuchungsraum im Vergleich mit der Entwicklung des Sattler- und Polstererhandwerks in Deutschland seit der Jahrhundertwende

In Kapitel 3 dieser Arbeit ist die geschichtliche Entwicklung des Sattler- und Polstererhandwerks bis zur Wende des 20. Jahrhunderts knapp umrissen worden. Es wurde festgestellt, daß das Gewerbe sich seit der Gründerzeit einer stetig wachsenden Konkurrenz durch Fabriken und Großhersteller ausgesetzt sah. Die Handwerker waren den sich wandelnden Märkten mit einer immer weitergehenden Ausfächerung ihrer Tätigkeitsgebiete auf neue Produktfelder begegnet. Sie hatten dies stets unter dem Aspekt getan, Bereiche zu finden, in denen handwerkliche Arbeitstechniken noch über lange Zeiträume erforderlich oder gar unentbehrlich zu bleiben schienen. Dies konnte durch die Auswertung der Interviews und Archivalien im Kapitel 7 dieser Arbeit weitgehend bestätigt werden.

In Kapitel 7.2. zeigte sich dann, daß die meisten der neuen Produktfelder für die Gewährspersonen bzw. deren Vorgänger nicht den erhofften Erfolg erbrachten. Die Technisierung der Arbeitsprozesse bei der industriellen Konkurrenz schritt rasant voran und das Konsumverhalten der Kundschaft führte zu einer gesteigerten Verbreitung von Massenwaren. Das Handwerk mußte sich schließlich in den meisten Bereichen mit dem Flicken und Verkaufen von fremdproduzierten Serienartikeln zufriedengeben. Es hatte – und davon waren besonders die nicht spezialisierten Kleinbetriebe der ländlichen Gebiete (und eben auch des Kreises Düren) betroffen – seine Kompetenz in Sachen Leder und Lederverarbeitung in vielen Bereichen an seine Gegner abgegeben und sich bereits in den 1930 Jahren weitgehend zu einem „Reparaturhandwerk“ entwickelt. Nach einem Sonderbericht des Ausschusses zur Untersuchung der Erzeugungs- und Absatzbedingungen der Deutschen Wirtschaft aus dem Jahr 1930 waren die Anteile des Sattlerhandwerks an den verschiedenen Produktbereichen der Lederverarbeitung (außer den Sattlerwaren) zu Ende der 20er Jahre wie folgt gewichtet:[936]

- Kofferherstellung 50 %
- Karosserie- und Wagenbau: 20 %
- Reiseartikel, Taschen aller Art, Gamaschen, Rucksäcke: 50 %
- Feintäschner-Artikel: Brieftaschen, Geldbörsen, Handtaschen: 25 %
- Treibriemen und andere technische Artikel: 50%
- Reparaturen an Lederwaren aller Art: 100 %.

Immer größere Einbußen mußten die Handwerker und im Laufe des 20. Jahrhunderts in annähernd allen Bereichen, besonders aber in den klassischen Feldern der Sattler- und Polsterei, bei den Geschirren, Reit- und Fahrartikeln, sowie den Polstermöbeln hinnehmen. Wie sich die Entwicklungen innerhalb der einzelnen Produktgruppen vom Ende des 1. Weltkrieges bis in die 60er Jahre im einzelnen gestalteten, daß soll im folgenden zusammengefaßt und mit den Ergebnissen aus dem Untersuchungsraum dieser Arbeit verglichen werden.

Die Sattlerwaren

Die Situation der kleinen und von geringen Umsätzen geprägten Landbetriebe war auch durch die allgemein schlechte Konjunkturlage nach dem ersten Weltkrieg verschärft worden: Die gesenkte Kaufkraft hatte die landwirtschaftliche Bevölkerung insgesamt „zu einer längeren Nutzung und vielfach auch zur eigenen Reparatur der Sattlerwaren“ gezwungen: „Geschirre werden solange genutzt, bis es nicht mehr geht. Wird ein Pferd verkauft, dann das Geschirr gleich mit“.[937] Ein solches Kundenverhalten beschrieben u.a. auch die Handwerker Kuhles und Flücken: in den Betrieben ihrer Vorgänger waren schon in den 20er Jahren große Einbrüche bezüglich der Neuwaren festzustellen.

Doch zunächst zurück zu den Aussagen der Literatur: Zur allgemein schlechten Lage war erschwerend hinzugekommen, daß viele Landwirte während der Inflationszeit Militärgeschirre auf Vorrat gekauft hatten, welche allgemein eine sehr gute Qualität besaßen und in der Regel 10-15 Jahre hielten. Außerdem fiel die Nachfrage nach Reitartikeln für das Militärpersonal fast vollständig aus: Der Offizier, der neben dem Dienstsattel meist auch einen Luxus- oder Rennsattel besessen hatte (Reitsport wurde

[936] Ausschuß zur Untersuchung der Erzeugungs- und Absatzbedingungen der deutschen Wirtschaft (Hg.), Das deutsche Handwerk (Sonderuntersuchung), S.12.

bis zum ersten Weltkrieg vor allem von den Offizieren durchgeführt), war als Kunde weitestgehend verloren gegangen.[938]

Eine zunächst naheliegende Vermutung erweist sich dagegen als falsch: Die Umsätze wurden nicht durch einen Rückgang der Pferdezahlen geschmälert. Der Pferdebestand in Deutschland hatte sich von 1913 bis 1927 mit jeweils 3,8 Millionen Tieren nicht verändert.[939] Allerdings war in den 20er Jahren ein leichterer Pferdeschlag in Mode gekommen, für welchen wesentlich kleinere und damit weniger Gewinn abwerfende Geschirre bzw. Hame benötigt wurden: „Es ergäbe sich ein ganz anderes Bild, wenn man für die Statistik die Pferde nicht zählen, sondern wiegen würde. Der Krieg hat die kleinen russischen Pferdchen bekannt gemacht, seitdem fährt jeder kleine Händler mit einem Wägelchen,[940] das von einem solchen „Ziegenbock“ gezogen wird. Was hatten wir dagegen früher für Pferde, man sieht sie jetzt noch manchmal vor den Brauereiwagen, für solche Tiere haben wir die stolze Sattlerarbeit geliefert“.[941]

Die Absatzflaute hatte Folgen: Viele Sattlerwerkstätten beschränkten ihre Ausstattung und Lagerhaltung auf das Notwendigste und verzichteten schon in den 20er Jahren auf Auszubildende oder sonstige Mitarbeiter. Statt dessen griff sie oft auf die Hilfe von Familienmitgliedern zurück. Entwicklungen, die auch im Untersuchungsraum deutlich hervortraten (vgl. Kap. 4.1., S. 82 ff.) Die Konsequenz war, daß sich die nachrückenden Gesellen aufgrund von fehlenden Arbeitsplätzen in großer Zahl (und noch ohne Meistertitel: vgl. 4.1., S. 76) auf dem Land selbständig machten und so dafür sorgten, daß der sowieso schon geringe, durchschnittliche Verdienst der einzelnen Werkstätten weiter beschnitten wurde.[942] Zusätzlich durch einen hohen Prozentsatz an Schwarzarbeit belastet, warfen die Märkte selbst da nur noch wenig Gewinn ab, wo wie in Ostpreußen feste Kontrakte mit Dauerkunden abgeschlossen worden waren:[943] Auch Emil Klein konnte im Saalfeld der 20er und 30er Jahre nicht mehr die Produktivität seines Lehrmeisters erreichen.

---

[937] Ebd., S.11 und 32 f.
[938] Vgl.: Pade, Rudolf, Die wirtschaftliche Entwicklung und Lage des Tapezierer- und Sattlerhandwerks, S. 48.
[939] Ausschuß zur Untersuchung der Erzeugungs- und Absatzbedingungen der deutschen Wirtschaft (Hg.), Das deutsche Handwerk (Sonderuntersuchung), S.11 f.
[940] Im Interview Küpper war von sogenannten „Panje-Wagen“ die Rede.
[941] Ausschuß zur Untersuchung der Erzeugungs- und Absatzbedingungen der deutschen Wirtschaft (Hg.), Das deutsche Handwerk (Sonderuntersuchung), S.60.
[942] Ebd., S. 6 und S. 47.
[943] Ebd., S. 12.

Polsterwaren und Lederartikel aller Art

Seit den 1920er Jahren stand den Handwerkern auch im Sektor der Polsterwaren eine übermächtige Bedrohung gegenüber: Der von einem „repräsentativen Wohnstil“ zur „neuen Sachlichkeit“ geänderte Bedarf an Möbeln und Eirichtungen verschaffte den ohnehin aufgrund der rationaleren Arbeitsmethoden und der zur Verfügung stehenden Maschinen und Produktionstechniken überlegenen Polsterwaren-Großherstellern einen entscheidenden Vorteil, da der neue Gestaltungsstil der Serienproduktion sehr entgegen kam. Nach einem zwischenzeitlichen Hoch des Polsterfachs in den 1950er Jahren, daß vor allem durch die besondere Marktlage nach der Katastrophe des 2. Weltkrieges verursacht worden war, fanden sich beinahe alle der interviewten Handwerker spätestens zu Ende desselben Jahrzehnts in der Rolle reiner „Aufpolstereien“ wieder (vgl. Werden, Klein, Schwab u.a., sowie Kapitel 7.2).

Doch damit nicht genug: Noch im Verlaufe der 1920er Jahre erlebte die Massenproduktion von Lederartikeln einen erneuten Boom,[944] und zwar nicht nur in Hinsicht auf Geschirre und Reitzeuge, sondern z.B. auch im Bereich der Reise- und Sportartikeln, der Ausrüstungsgegenständen für Militär, Feuerwehr und Polizei oder in der Kofferherstellung. Bei letzteren spielte – wie bei vielen anderen Artikel auch – die Verwendung alternativer Werkstoffe eine Rolle, in diesem Fall von Pappe: Zur Herstellung eines Koffers brauchte man nicht mehr unbedingt einen Handwerker, da: „... die Grundarbeit nicht (mehr) im Nähen mit zwei Nadeln, sondern im Kleben, Nieten oder Pressen“ bestand.[945]

Was Galanteriewaren betraf, so setzte sich auch hier Ware fabrikmäßiger Herstellung durch, da diese Artikel in großen Mengen gefragt und gleichzeitig einem großen Modewandel unterworfen waren, auf welchen die mit geringen Produktionskapazitäten arbeitenden und mit wenig Maschinen ausgestatteten kleinen und mittleren Betriebe nicht zu reagieren vermochten.[946] In den größeren und technisch gut ausgerüsteten Herstellerbetrieben konnte dagegen auch mit ungelernten Arbeitern produktiv gearbeitet werden, wodurch die Waren wesentlich preiswerter angeboten werden konnten. Nur bei handgenähten Artikeln konnten die Kleinbetriebe preislich

[944] Vgl.: Pade, Rudolf, Die wirtschaftliche Entwicklung und Lage des Tapezierer- und Sattlerhandwerks, S. 59.
[945] Ebd., S. 49.
[946] Ausschuß zur Untersuchung der Erzeugungs- und Absatzbedingungen der deutschen Wirtschaft (Hg.), Das Deutsche Handwerk (Sonderuntersuchungen), S.1.

mithalten. Dieses Artikel waren aber zunehmend seltener gefragt.[947] Auch Reparaturen wurden in diesem Bereich von den Kunden nicht mehr verlangt: „Bei Leder-, Galanterie- und Täschnerwaren werden heute keine Reparaturen mehr gemacht. Diese Artikel unterliegen heute stark dem Modewechsel. Sie werden zur Seite geworfen und durch neue ersetzt“.[948] „Wenn aus einer Damenhandtasche der Bügel herausgerissen ist, wird heute meist eine neue Tasche gekauft“.[949]

War vielen Handwerkern zunächst noch der Verkauf solcher Großhandelsartikel als Einnahmequelle geblieben, so boten viele Waren- und Kaufhäuser und der städtische Lederwaren-Detailhandel bald eigene Verkaufsabteilungen für Taschen, Koffer, Tornister und Täschnerwaren[950] an: „Konnte ein städtischer Sattler früher noch 50-60 Schulranzen zu Weihnachten“ absetzen, „so sind es heute nur noch ein oder zwei“, so eine Gewährsperson des Ausschusses zur Untersuchung der Erzeugungs- und Absatzbedingungen der Deutschen Wirtschaft.[951] Mittlerweile schaltete sich der Handel vielerorts sogar mit Billigpreisen in den Verkauf von Sätteln und Geschirren ein. Neben Umsatzeinbußen bedeutet das auch, daß dem Handwerker seine Expertenrolle und Verkaufskompetenz strittig gemacht und die Aufrechterhaltung seiner Kundenkontakte sehr erschwert wurde.

Alternativen gab es zum Schluß kaum noch: die Autosattlerei, das Arbeiten an Traktorenverdecken oder an den Bindertüchern der Mähbindern waren nur zwischenzeitlich gangbare Lösungen, was anhand der in dieser Arbeit untersuchten Werkstätten insgesamt sehr deutlich geworden ist (insbesondere in Kap.7.2.). Bis sich jedoch das Raumausstatterhandwerk als einzig erfolgreicher Weg bewies, wurden die Werkstätten der befragten Handwerker mehr oder weniger zum Experimentierfeld: Art und Umfang der von den Gewährspersonen übernommenen Arbeiten fielen nach dem zweiten Weltkrieg sehr umfangreich aus und waren von Betrieb zu Betrieb sehr unterschiedlich gewichtet.

Für den Untersuchungsraum muß in diesem Zusammenhang eine – freilich auf die 1920er Jahre bezogene – Aussage Pades relativiert werden: Nach Pade gab es in den Städten einen wesentlich höheren Spezialisierungsgrad, der statistisch gesehen sogar bewirkte, daß es hier mehr reine Herstellerbetriebe für die traditionell eher als ländlich

[947] Ebd., S. 1 u. S. 10; Ders., Die Deutsche Lederwarenindustrie, S. 61.
[948] Ders., Das Deutsche Handwerk (Sonderuntersuchungen), S.32.
[949] Ebd., S.39 (Vgl. auch Interview Kuhles).
[950] Ebd., S.13.
[951] Ebd., S.47.

zu bezeichnenden Sattlerwaren gab, als in den kleinen Dörfern.[952] Das trifft auf die Sattler- und Polstereien in Düren, Jülich und Linnich nur bedingt zu.[953] Diese limitierten ihr Produktspektrum nur scheinbar mehr als die ländlichen Werkstätten (vgl. die Tabellen 29 und 30 im Anhang der Arbeit): So der Jülicher Betrieb Werden, welcher sich zwar seit seiner Gründung im Jahr 1926 als Autosattlerei und Innendekoration bezeichnete, sich de facto aber in gleicher Weise wie die umliegenden, ländlichen Betriebe mit allen Arten von Leder-, Stoff- , Dekorations- und Flickarbeiten beschäftigen mußte. Betriebe mit einer begrenzten Produktpalette waren wohl nur in wirklichen Metropolen zu finden.

Ein Vergleich der Lehrberufe bzw. der Bezeichnungen der untersuchten Werkstätten (z.b. „Satterei“, „Innendekoration“ usw., vgl. Dokumentationskatalog, Tabellen S. 7-9) mit den tatsächlich von den Gewährspersonen abgedeckten Tätigkeitsfeldern (Kap. 7.2.) verweist möglicherweise auf eine noch weitergehende Diskrepanz zwischen den Statistiken und der Realität vor Ort: So kann angesichts der im Untersuchungsraum vorgefundenen Situation prinzipiell davon ausgegangen werden, daß auch die allermeisten der 1234 Betriebe, die im Jahr 1963 in Nordrhein-Westfalen als reine Sattlereien bzw. Autosattlereien gemeldet waren (im Jahr 1956 waren es sogar noch 2302)[954], ganz abgesehen von ihrer Bezeichnung nicht ohne die Hilfe anderer Erwerbszweige ausgekommen sein dürften.

Raumausstattung und Reitsport

Zu guter letzt half die Ausfächerung der Arbeitsfelder wenig: Wollten die Handwerker ihr Geschäft nicht gänzlich aufgeben, wie es beispielsweise in den Fällen Kuhles, Loosen oder Klein geschah bzw. geschehen mußte, so hatten sie sich letztendlich wie die Werkstätten Wenzel, Corsten und Flücken, Schall und Werden der Raumausstattung zuzuwenden. Nur dieses Gewerbe garantierte ausreichende Beschäftigungs-möglichkeiten, welche nicht von Großherstellern oder Fabriken strittig gemacht werden konnten: Bestimmte Dekorationsarbeiten oder etwa das Verlegen von Teppichböden in

[952] Vgl.: Pade, Rudolf, Die wirtschaftliche Entwicklung und Lage des Tapezierer- und Sattlerhandwerks, S. 17.
[953] Interviews Jumpertz, Goertz, Werden u.A.
[954] Statistisches Landesamt NRW, Das Handwerk in NRW, Ergebnisse der Handwerkszählung vom 31.Mai 1963, S. 113.

den Häusern der Kundschaft waren Dienstleistungen, welche unabhängig der Frage Umsatz garantierten, wer die zu verarbeitenden Materialien oder Waren herstellte.

Der Reitsport-Boom der 1960er Jahre bot hingegen keine Alternative für den verlorengegangenen Produktionszweig der „klassischen“ Sattlerei, da sich die Bedarfsdeckung zu diesem Zeitpunkt bereits auf wenige, meist in größeren Städten angesiedelte Spezial- und Großhersteller konzentriert hatte und das Gros der ländlichen und kleinstädtischen Werkstätten zuvor auf andere Gebiete übergegangen war. Der Weiterverkauf von Reitartikeln aus der Großproduktion war indessen durch zumeist in den größeren Städten verortete Lederwaren- oder auch Spezialgeschäfte übernommen worden. Insgesamt war in den Kleinstädten und auf dem Land die Zahl der Handwerksbetriebe, welche mit Spezialanfertigungen oder Verkaufsartikeln für den Reitsport ein profitables Geschäft machen konnten, gering, ihr Arbeitsradius dafür um so größer.[955]

Eine Möglichkeit, sich auf die Situation auf dem Reitsportmarkt einzustellen, zeigte sich in den Untersuchungen des Verfassers am Beispiel des Betriebes Corsten. Corsten produzierte keine eigenen Neuwaren, konzentrierte sich aber auch nicht nur auf den Verkauf, sondern beschäftigte sich – in Nähe mehrerer Kleinstädte und Aachens gelegen – mit der Feinanpassung von Reitsätteln und Reitgeschirren aus Fremdproduktion. Damit machte er bis in das Untersuchungsjahr dieser Arbeit hinein guten Umsatz. Trotzdem seine Werkstätte weit und breit der einzige Handwerksbetrieb mit dieser Schwerpunktsetzung war, konnte der Betrieb aber schließlich – und das zeigt die doch relativ geringe Relevanz dieses Erwerbssektors für das Handwerk – auch nicht ohne die Einbezugnahme der Raumausstattung überleben.

[955] Aussagen Jülicher Freizeitreiter.

Schlußresümee

Die Untersuchung des Sattler- und Polsterhandwerks für die Zeit von 1910 von 1960 hat deutlich gemacht, in welcher Art und Weise ländliche Handwerksbetriebe Produkte herstellten und vertrieben, wie sie ihren Arbeitsalltag bewältigten und ihren Betrieb organisierten und mit welchen Mitteln und Strategien sie auf die technischen und wirtschaftlichen Entwicklungen des 19. und 20. Jahrhunderts reagierten. Des weiteren konnte diese Untersuchung die Rolle näher analysieren, welche das Gewerbe durch das Angebot bestimmter Warengruppen und Dienstleistungen innerhalb der dörflichen oder städtischen Versorgungsstruktur spielte. Es bestätigte sich dabei die eingangs in der Einleitung aufgestellte These, daß die Sattler- und Polstererkleinbetriebe innerhalb des Untersuchungszeitraumes sowohl auf dem Land als auch in den (kleineren) Städten generell als Produzent und Reparaturdienst für Leder- und Stoffarbeiten sehr umfangreicher und verschiedener Art fungierten. Von den Handwerkern wurden in der Regel keine Arbeiten abgelehnt, für welche sie über das nötige Werkzeug und die notwendigen Handfertigkeiten verfügten.[956]

Letztendlich konnte das Sattler- und Polstererhandwerk sich aber allein dadurch im Wettbewerb behaupten, daß es an den Grundsätzen seines Berufsstandes festhielt und den immer mehr an Bedeutung gewinnenden Großbetrieben und der Industrie ein handwerkliches Selbstbewußtsein entgegensetzte. Diese beruhte auf der Überzeugung, daß nur traditionelle Gewerbestrukturen und Produktionsprozesse den Qualitätsstandard der angebotenen Waren aufrechtzuerhalten in der Lage waren. Genährt wurde eine solche Selbsteinschätzung durch die tatsächliche Verortung des Handwerks in der Erwerbslandschaft des 19. und 20. Jahrhunderts: „Stolz“ und der „Ehre“ des Handwerkers beruhten zu nicht unerheblichen Teil auf der Tatsache, daß dem Sattler und Polsterer trotz der Konkurrenz des zunehmenden Handels und der industriellen Massenproduktion bis in die 60er Jahre hinein – wenn zum Schluß auch nur noch eingeschränkt – die Rolle eines kompetenten uns sauber arbeitenden Fachmanns zukam. Dies galt auch auf dem Land, wo die meisten Landsattler weniger „kunstvolle“ Luxusgüter als Gebrauchsgegenstände produzierten. Nur durch die Wahrung eines gewissen Qualitätsanspruches konnte schließlich auch der Übergang des Gewerbes in das Handwerk der Raumausstattung bzw. Innendekoration erfolgreich gelingen.

Die Untersuchung soll deshalb mit einem passenden Zitat Peter Oberems schließen, welcher 1992 schreibt: „Der Handwerker war aufgrund seiner Materialkenntnis, seiner Beherrschung der Geräte und Verfahren die jeweilige Instanz zur Lösung von Herstellungsproblemen (...). Diese Möglichkeit wiederum hat ein spezifisches „handwerkstypisches“ Selbstbewußtsein zur Folge und erlaubt in Zeiten tiefgehender Strukturwandlungen (...) einen Wandel erfolgreich durchzuführen“.[957]

[956] Vgl. ähnliche Feststellungen bei: Oberem, Peter, Handwerk, Wege und Methoden volkskundlicher Forschung und Dokumentation, in: Volkskultur an Rhein und Maas 3/92, S. 5-15, hier S.11.
[957] Ebd., S.12.

Anhang

Inhaltsverzeichnis des Anhangs

Frageliste für die Interviews mit den Gewährspersonen.....345

Detaillierte Liste der vorgefundenen Bestände.....346

Nicht in den Tabellen erfaßte Werkzeugbestände.....351

Übersichten und Tabellen 1–14 (Werkzeuge).....353

Übersicht und Tabelle 15 (Maschinen).....382

Übersicht und Tabelle 16 (Werkstatteinrichtung).....385

Fotos 1-59 (Werkzeuge, Maschinen und Werkstatteinrichtung).....387

Die Werkzeugkataloge.....419

Werkzeugkästen und –zusammenstellungen.....421

Übersicht 17-20 (Historische Werkzeuge).....422

Tabellen 13-20 (Zeitschnitte Loosen).....429

Graphiken 1-3 (Auswertung Loosen).....437

Tabellen 21-27 (Zeitschnitte Kuhles).....440

Graphiken 4-6 (Auswertung Kuhles).....447

Abrechnungsturnus (im Betrieb Kuhles).....450

Die Anspannung mittels Hamen.....451

Die Wagenanspannung.....453

Fotos 60-64 (Hamen und Sellets).....454

Verschiedene Geschirrteile.....457

Fotos 65 und 66 (Geschirrbeschläge).....459

Rinderanspannung.....460

Fotos 67 und 68 (Kippkarre und Mähbinder).....462

Herstellung eines Polstersofas.....463

Zahl der Werkstätten in der Stadt Jülich.....465

Zahl der Werkstätten im Altkreis Jülich.....466

Häufig verwendete Abkürzungen.....468

Literaturverzeichnis.....469

Die wichtigsten, verwendeten Abkürzungen

Abb.	= Fotografien im Dokumentationskatalog
B.	= Breite
D.	= Durchmesser
FLM	= Freilichtmuseum
FLMK	= Rheinisches Freilichtmuseum und Landesmuseum für Volkskunde, Mechernich-Kommern
Foto	= Fotografien im Anhang
Graphik	= Graphiken im Anhang
H.	= Höhe
Inv.-Nr. Museum (Name)	= Inventarnummer des Museums und in Klammern der Name des Bestandes, zu dem sie gehört
Kap.	= Kapitel der Arbeit
L.	= Länge
Lit.-Verz.	= Literaturverzeichnis
T.	= Tiefe
Tab.	= Tabellen im Anhang
Textabb.	= Abbildungen im laufenden Text
Ü. x, Fig. X	= Übersicht x, Figur x

Interviewleitfaden

1. Persönliche Daten
   - Allgemeine Lebensdaten
   - Familiäre Herkunft
   - Ausbildung und Lehre, Gesellenzeit, Meisterprüfung
   - Geschichte der eigenen Werkstätte

2. Die Produkte
   - Was wurde in der Werkstatt hergestellt / repariert ?
   - Was wurde für wen produziert ?
   - Wie war der Waren- bzw. Rohstoffbezug geregelt ?

3. Werkzeuge / Maschinen
   - Welche Werkzeuge und Maschinen waren vorhanden ?
   - Welche Arbeiten wurden mit welchen Werkzeugen ausgeführt?
   - An welche Arbeitsgänge, die zur Herstellung der Produkte notwendig waren, erinnern sich die Befragten ?

4. Werkstatt
   - Wie war die Werkstatt räumlich und organisatorisch strukturiert ?

5. Struktur des Betriebes und Haushaltes
   - Wie waren die Wohn- und Arbeitsverhältnisse der Handwerker ?
   - Wer wurde im Betrieb beschäftigt, Lehrlinge / Gesellen / Gehilfen etc. ?
   - Wer führte das Geschäft, war ein Verkaufsladen vorhanden, was machte die Frau des Handwerkers, was die Kinder ?
   - Wurde Nebenerwerb (z.B. durch Landwirtschaft) betrieben ?

6. Kunden
    - Welche Kunden verlangten nach welchen Waren ?

7. Fragen nach noch vorhandenen Fotografien, Privat- und Betriebsarchivalien, Produkten und Werkzeugen

Detaillierte Liste der vorgefundenen Bestände (Handwerkerliteratur, Archivalien und Werkzeuge)

Schwab, Hillesheim

1. Literatur

Inv.-Nr. FLMK 97 / 100 - 97 / 110:

a) Bibrach, Martin, Der Sattler, Werdegang des Lehrlings, Berlin 1946.
b) Bücheler, Robert, Das praktische Sattlerhandwerk, Illustrierte Anleitung zur Herstellung der verschiedenen Arten von Sattlerarbeiten mit Materialkunde unter Berücksichtigung der Autosattlerei, München 1951; beiliegend ist eine Mappe mit 10 ausfaltbaren Schnittmusterbögen für Pferdegeschirre (Originalgrößen).
c) Bungardt, A., Das Polstern, = Fachkunde für Raumausstatter Teil 2, Stuttgart 1973.
d) Engelhard, W., Polsterlehrgang, der Technisch-Praktische Polsterer, Lehrbuch für Fachschulen und zum Selbstunterricht, Berlin 1948.
e) Grimm und Sohn Verlag in Zusammenarbeit mit dem Zentralverband des deutschen Sattler-, Tapezierer-, Polsterer- Dekorateurhandwerks (Hg.), Taschenbuch 1951, Für Sattler, Tapezierer, Polsterer und Dekorateure, Frankfurt / M. 1951.
f) Klein, Leonhard; Wetzel, Willi (Bearb.), Fachbuch der gesamten Sattlerei, Werkzeug-, Maschinen-, Arbeits- und Materialkunde, Berlin und Zürich o.J. (1950er Jahre).
g) Müller, Martin, Auflegematratzen, Praktische Herstellungsmethoden, Zuschnitt-Tabelle, Konstruktion eines Auflege- und Füllkastens, Berlin 1948.
h) Mehrere Werbeblätter des Großhandels für verschiedene Produkte aus den 1950er Jahren.
i) Werner, Alfred (Hg.), Massbuch für Geschirrsattler, Berlin 1946.
j) Ders. (Hg.), Hand- und Zuschneidebuch für Sattler, Berlin 1949.
k) Ders., Lederkunde für Sattler, Berlin 1948.

2. Archivalien

Inv.-Nr. FLMK 97 / 111:

Dokumente und Schriftwechsel bezüglich der Lehre und der Meisterprüfung, sowie zur Eröffnung eines selbständigen Geschäftes; Ausweise, Lebensläufe und Dokumente zur Familiengeschichte.

3. Werkzeuge

Inv.-Nr. FLMK 97 / 112 – 97 / 247:

Werkzeuge (beinhaltet auch einige Gegenstände aus dem Haushalt Schwab).

Klein, Oberhausen

1. Literatur

Inv.-Nr. FLMK 94 / 558 – 94 / 563:

a) Becker, Friedrich, Großhandel – Fabrikation – Import – Export, Wuppertal-Oberbarmen, Fahrzeugausstattung 1971.
b) Binder, Friedrich, Spezialwerkzeuge und Maschinen für Sattler, Tapezierer, Polsterer, Linoleumleger, Dekorateure, Karosseriebau, Ausgabe 657, Stuttgart o.J. (1957).
c) Hauptner Instrumentenfabrik Solingen, Hauptner Tierzuchtgeräte, Katalog C, Geräte zur Tierzucht, Tierpflege und Milchuntersuchung, Ausgabe 1961.
d) Klein, Leonhard; Wetzel, Willi (Bearbeiter), Fachbuch der gesamten Sattlerei, Werkzeuge-, Maschinen-, Arbeits-, und Materialkunde, Bad Homburg, Berlin und Zürich o.J (1950er Jahre).
e) Rauschenbach & Deisselberg, Hamburg – Gels.-Buer – Aachen, Abteilung Werkzeuge, Hamburg o.J. (1950er Jahre).
f) Verschiedene Werbeprospekte des Großhandels.

2. Werkzeuge

Inv.-Nr. FLMK 93 / 300 - 93 / 412: Werkzeuge
Inv.-Nr. FLMK 93 / 413 – 93 / 475: Werkzeuge und Verbrauchsmaterialien
Inv.-Nr. FLMK 94 / 500 – 94 / 557: Werkzeuge und Verbrauchsmaterialien
Inv.-Nr. FLMK 94 / 564 – 94 / 566: Verschiedene Werbeprospekte, Preislisten etc.
Inv.-Nr. FLMK 94 / 567 – 94 / 578: Werkzeuge und Verbrauchsmaterialien

Loosen, Nörvenich

Inv.-Nr. FLMK 96 / 3 – 96 / 291:

1. Literatur

a) Allgemeine Tapezierer-Zeitung, Amtliches Organ des Reichsinnungsverbandes des Sattler-Tapezierer- und Polstererhandwerkes, 7 / 1940 (39. Jg.); 15 / 1941 (40. Jg.).
b) Beilagen zur deutschen Sattlerzeitung / Wagenbaukunst und zur deutschen Tapeziererzeitung / Schreinerkunst (Einzelblätter farbig und s/w).
c) Boden, Wand, Decke, Die unabhängige Fachzeitschrift der Bodenbelagswirtschaft, Fachzeitschrift für den Ausbau, Fachblatt der Bodenbelagsindustrie, des Bodenbelagshandels- und Handwerkes, 7 / 1968.
d) Deutsche Sattlerzeitung / Wagenbaukunst, Illlustrierte Wochenschrift für Intelligenz und Fortschritt im Gewerbe der Sattler, Riemer, Täschner, Wagenbauer, Leder-, Lederriemen, Lederwaren-, Koffer- und Peitschen- Fabrikanten und verwandten Berufszweigen, Organ der Lederindustrie- Berufsgenossenschaft, Lehr- und Fachzeitschrift, herausgegeben von Richard Schoch, Berlin, 48, 51 und 52 / 1911 (29.Jg.); 3,5,7,9,10,12,14,15,17,18-20, 23 und 25 / 1912 (30. Jg.); 2 Ausgaben ohne Datierung.
e) Deutsche Sattler-Zeitung, Fachorgan für die Geschirr-, Militär-, Sport- und Wagensattlerei, Riemerei, Lederwaren- und Reiseartikel-Erzeugung, mit den Bekanntmachungen des

Reichsinnungsverbandes für des Tapezierer-, Sattler-, Polsterer und Dekorateur-Handwerk, Schriftleiter: Alfred Werner, Berlin, 2 / 1937.

f) Deutsche Tapeziererzeitung / Schreinerkunst, Organ für Intelligenz und Fortschritt in der Tapezierer-, Polsterer-, und Dekorationskunst, herausgegeben von Richard Schoch, Berlin, 1,2,4-6,9-19,21-26, 28 und 48-50 / 1912 (30. Jg.); 51 / 1911 (29. Jg.); 6 Ausgaben ohne Datierung.
g) Handwerkskammer Aachen (Hg.), Aachener Handwerk, Mitteilungsblatt der Handwerkskammer für den Reg.-Bez. Aachen, 9 und 10 / 1948.
h) Ders. (Hg.), Der Handwerksbetrieb, Informationsblatt für Steuer-, Arbeits-, und Wirtschaftsrecht, 12 / 1955; 15-18 und 20-23 / 1964; 1-4, 6-13, 15-17 und 20- 21 / 1965; 1,6,23 und 25 / 1966; 1,4, 7-16 und 19-20 / 1967; 9 / 1970.
i) Ders. (Hg.), Der Handwerksbetrieb, Zeitschrift für Steuerrecht, Arbeitsrecht und Wirtschaftsrecht, 7,12 und 20 / 1968; 17 / 1969; 19 / 1964.
j) Ders. (Hg.), Grenzlandhandwerk, Monatszeitung für Handwerkswirtschaft und Handwerkspolitik, Illustrierte Sonderausgabe, 1945-1965, Geschichte des Handwerks im Kreis Aachen, Aachen 1965. Dazu reguläre Ausgaben 5-12 / 1965 (19. Jg.); 1-11 / 1966 (20. Jg.); 4, 5, 7 und 8 / 1967 (21. Jg.).
k) Ders. (Hg.), Grenzlandhandwerk, Zeitschrift für Handwerkswirtschaft und Handwerkspolitik, Mitteilungen der Handwerkskammer für den Reg.- Bez. Aachen, mit Beilage: Der Handwerksbetrieb, 8-12 / 1964 (18. Jg.); 1-4 / 1965 (19. Jg.).
l) Ders. (Hg.), Handwerkswirtschaft, Unabhängige Monatszeitung für Wirtschaft, Politik, Technik und Kultur, 4 und 8 / 1969 (23.Jg.).
m) Handwerkskammer Düsseldorf (Hg.), Allgemeine Richtlinien zur Führung eines Handwerkerbetriebes, Deckblatt fehlt, 1913.
n) Kochs „Militaria“ und Sattler-Nähmaschinen II und III, anerkannt leistungsfähigste und dauerhafteste Nähmaschinen für schwere Stoffe und Leder, Nähmaschinenfabrik und Eisengießerei A.G., vormals H. Koch & Co. Bielefeld, Gebrauchsanleitung, um 1910.
o) Kochs Handwerker-Nähmaschinen, Nähmaschinenfabrik und Eisengießerei A.G., H. Koch & Comp. Bielefeld, gegründet 1859, die älteste Nähmaschinenfabrik Bielefelds, Verkaufskatalog, um 1910.
p) Raumaustatter, Der Sattler, Tapezierer, Polsterer und Dekorateur, mit ständiger Beilage: Der Lehrling, Organ des Zentralinnungsverbandes, Ausgabe Oktober 1957.
q) Redaktion der deutschen Sattler-Zeitung (Wagenbaukunst) (Hg.), Berg & Schoch`s Illustrierter Kalender für Sattler, Riemer, Täschner, Wagenbauer und verwandte Berufszweige, Jahrgang 1912, Berlin 1912.
r) Redaktion der deutschen Tapziererzeitung (Schreinerkunst) (Hg.), Berg & Schoch`s Illustrierter Kalender für Tapezierer, Polsterer, Dekorateure, Möbelfabrikanten etc., Jahrgang 1912, Berlin 1912.
s) Reichsinnungsverband des Sattler-, Tapezierer- und Polstererhandwerkes (Hg.), Umschulung auf neue deutsche Werkstoffe (Polstern), Das Tapezierer-Handwerk im Vierjahresplan, Stuttgart 1938.
t) Ders., Anleitung zur Durchführung der Abschlußarbeiten für die einfache Buchführung des Tapezierer- und Sattlerhandwerks, Eberswalde 1938.
u) Ders., Einfache Buchführung für das Tapezierer- und Sattlerhandwerk sowie Handwerks-Embleme, Berlin 1937.
v) Sinz, Herbert, Dürener Handwerk in Stadt und Land, 50jähriges Jubiläum der Kreishandwerkerschaft, 75jähriges Jubiläum der Bäcker- und Tischlerinnung, Düren 1961.
w) Spindler, Adolf, Der moderne Polsterer, Eine Abhandlung über das gesamte Gebiet der Polsterarbeiten mit Stoff- und Lederbezug nebst Bemerkungen über Material, Werkzeuge und sonstige Erfordernisse, Sonderabdruck aus der deutschen Tapeziererzeitung / Schreinerkunst, Berlin 1911.

x) Unbekannter Autor, Album moderner Sattlerarbeiten, Detailzeichnungen in Originalgrößen, mit 8 gefalteten Schnittvorlagen, Leipzig um 1910.
y) Vollmer, K., Der praktische Sattler, Riemer und Täschner, Ein Hand- und Nachschlagebuch aus der Praxis für die Praxis, mit 1046 Illustrationen und einer reichhaltigen Sammlung von Modellschnittmustern, Leipzig 1903.
z) Westdeutsche Sattler-, Polsterer-, Tapezierer- und Dekorateurszeitung, Mitteilungen des Reichsinnungsverbandes, 4 / 1937 (18. Jg.).
aa) Werbekataloge und Preislisten des Großhandel von 1910-1970.

2. Archivalien

a) Anschreibebücher für die Jahre 1909-1913; 1920-1929; 1932-1935
b) Tagebuch (nur für Bindertücher) 1940-1942
c) Tagebücher für die Jahre 1908-1919; 1921-1923; 1925-1926; 1928-1940; 1947-1950; 1952-1956
d) Rechnungen an Kunden: 1926-1970
e) Rechnungen der Lieferanten: 1908-1931; 1934; 1935-1944; 1947-1960
f) Wareneingangsbuch 1935-1956
g) Haushaltsbuch 1925
h) Kundenverzeichnis
i) Sonstiges: Tagebuch des Vorgängers (Schuhmacher) 1893, Lieferantenkorrespondenzen 1936-1937, Umfangreiche Schriftwechsel mit Innung und Handwerkskammer, Verzeichnis der Umsätze 1930-1945, Steuerunterlagen 1920er-1970er Jahre, Skizzen und Pläne zu den Wohn- und Arbeitsstätten, Unterlagen zur Familiengeschichte und Haus, Hof und Besitz.

3. Werkzeuge

Inv.-Nr. FLMK 96 / 293 bis 96 / 414 und 96 / 416 bis 96 / 484:

Werkzeuge, Verbrauchsmaterialien, Werkstatteinrichtung, Produkte und Halbfabrikate.

Kuhles, Neersen

1. Archivalien

a) Anschreibebücher 1910-1957
b) Wareneingangsbuch 1935-1953
c) Dokumente zur Ausbildung der Handwerker, sowie zur Familiengeschichte
d) Abschrift eines 60minütigen Hörspiels des Autors Torsten Reschke. Das Hörspiel mit dem Titel „Blaue Blümkes oder die Kunst ein Meuble zu polstern“ wurde am 22.April 1985 in WDR I gesendet. Sprecher waren Hans-Dieter Hüsch und Tamara Schanzara. Als Grundlage dieses Hörspiels diente u.a. eine umfangreiche Befragung des Handwerkers Josef Kuhles.
e) Fotodokumentation zum Hörspiel (Aufpolsterung eines Sofas)
f) Fotografien aus dem Privatbesitz Kuhles

2. Werkzeug

Der Bestand umfaßte 55 Werkzeuge, sowie Verbrauchsmaterialien, Fabrikate und Halbfabrikate.

Corsten, Horbach

a) Schlüter, Karl; Rausch, Wilhelm (Hg.), Vollständiges Handbuch für Sattler, Riemer und Täschner, = Gesellschaft von Künstlern, technischen Schriftstellern und Fachgenossen (Hg.), Neuer Schauplatz der Künste und Handwerke, mit Berücksichtigung der neusten Erfindungen, 64. Band, Weimar 11.Auflage 1897.
b) Albrecht, R.; Nerger, H., Lederkunde, = Horstmann; Hecker und Fuhr (Hg.), Lehrmittel für gewerbliche Berufsschulen Heft 30, Berlin 1929.
c) Katalog für Sattlerwaren aus den 1920er Jahren (Titel und Firma fehlen).
d) Historische Fotografien

Werden, Jülich

a) Visiten- / Werbekarte
b) Meisterbrief
c) Historische Fotografien

Schall, Broich

a) Bücheler, Robert, Das praktische Sattlerhandwerk, Ausgabe 1949 (s.o.)
b) Wareneingangsbuch 1936-1956 (komplett für die Jahre 1946-1956)

Wenzel, Niederzier

Werner, Alfred (Hg.), Massbuch für Geschirrsattler, Berlin-Johannisthal 1946.

Küpper, Hasselsweiler

Lehrbriefe, Prüfungszeugnisse, Handwerkerkarte

Hürtgen, Koslar

22 Exponate an Werkzeugen und Produkten (Tasche, Arbeitstasche), sowie eine Lederhaut.

Nicht in den Tabellen erfaßte Werkzeugbestände

In dieser Übersicht sind die Werkzeuge derjenigen Betriebe aufgelistet, deren Bestände aufgrund ihres mangelnden Aussagewertes oder fehlender Dokumentationsmöglichkeiten nicht in die Tabellen zu den Gruppen 3-14 (S.353-386) aufgenommen worden sind. Viele Werkzeuge (z.B. in den Betrieben Flücken, Schall, Korsten oder Wenzel) konnten bei den Interviews, Videoaufnahmen und Betriebsbesichtigungen vom Verfasser nur am Rande bemerkt, nicht aber dokumentiert werden, da sie noch in Benutzung waren oder sich als Relikte der Vergangenheit an einem Wandbrett aufgereiht in der Werkstatt wiederfanden. Der Verfasser erlangte zu diesen Materialien ebensowenig Zugang wie zu den Geräten, die einige Handwerker noch „irgendwo im Keller“ gelagert hatten und konnte folglich die Bestände nicht vollständig erfassen. In Kapitels 5 wurden Aussagen über solche Bestände daher auf mündliche Information der Gewährspersonen beschränkt.

Die folgenden Zusammenstellungen basieren also lediglich auf Beobachtungen des Verfassers während seiner Erhebungen in den Wohnungen und Werkstätten der Befragten und sind somit auch nur von bedingtem Aussagewert. Sie sind aber insofern hilfreich, da bestimmte Ausführungen in den Kapitel 4.2. und 5.1.3. überprüfbar werden. Ausgelassen sind an dieser Stelle alle Informationen über Maschinen, da diese in Tabelle 15 (S. 383) zusammengefaßt sind.

Barmener Handwerker

Schablonen, drei Nageleisen, drei verschiedene Polsterhämmer, Ahlen, zwei Kissen mit Nadeln, darunter auch krumme.

Flücken

Nähkloben, verschiedene Nähwerkzeuge, Prickrad, Haftriemenspanner, Hamblock, Reifeleisen, Drehwirbel, Riemenschneidemaschine, Ledermesser, Halbmondmesser, Klingenschärfer.

Hellenbrandt

Kantenzieher, 2 Durchschläge, Polsterklammerzange, Zirkel, Nagelheber, mehrere Ahlen mit und ohne Heft (auch kurze und gebogene), Einbindahle, Schraubenzieher, Füllhaarzieher, verstellbares Ledermesser.

Küpper

Riemenschneidemaschine, Halbmond, verschiedene Messer, Schärfmaschine, Zirkel, Nähroß, Gurtspanner.

Vendt

Gurtspanner, verschiedene Hämmer, Matratzenfüllgerät.

Corsten

Schieblehre, Spalt- und Schärfmaschine, Ersatzmesser Riemenschneidemaschine, Halbmond, diverse Ledermesser (auch mit sehr kurzen Schneiden), Schablonen, 6 z.T. kräftige Scheren, Klingenschärfer, Gurtenzange, Nähroß mit Seilzug, gerade und gebogene Nadeln, 13 gerade Riemenahlen, 2 gebogene Riemenahlen, 2 Vorziehahlen, 3 sehr kurze Vorschlagahlen,

Niethammer, Polsterhammer, Holzhammer, Falzbein, 3 Reifelhölzer (davon eins mit Beinbacken), fünf Kantenzieher, ca. 20 Handstempel, 4 Locheisen, 17 Henkellocheisen, 3 kleine Kappenlocheisen, 2 Lochzangen, Revolverlochzange, Druckknopfstanze, 5 Beiß-, Kneif-, Flachzangen, mehrere Dorne bzw. kleine Meißel, 3 Körner, Nagelheber, Steckschlüssel, verstellbarer Maulschlüssel, kleine Walze, kleiner Amboß.

Wenzel

3 Zirkel, Sattelzange, 2 Gurtenzangen, Sattlerhammer, Nähzange, 2 Riemenahlen, 1 gebogene Riemenahle, 2 Vorziehahlen, 2 Riemenschneidemaschinen, Halbmond in selbstgemachter Ledertasche, 2 Ledermesser mit stirnseitiger Klinge, 6 Scheren, zwei kleine Scheren, Klingenschärfer, Lochzange, Reifelholz, Kantenzieher, Gurtspanner, Rohrzange, 3 Flachzangen, 3 Kneifzangen, 3 Kombizangen, 2 andere Zangen, 6 Nagelheber, Löffelbohrer, 2 Raspeln, 2 Feilen.

Goertz

2 Sattlerrösser, krumme Nadeln, Füllstock, Schusterhammer.

Jumpertz

Handnähmaschine, Nähroß, Schärfmaschine mit Drehkurbel, Sattlermesser (Klinge mit langer Lederhülle), Schablonen, Schusterkloben.

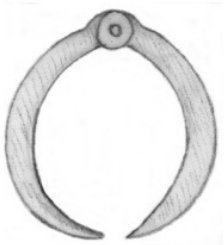
Schall

Stahllineal, Riemenschneidemaschine, Halbmond, Scheren, verschiedene Kantenzieher (Klinge eines Kantenziehers hat zwei verschiedene Seiten und ist umsteckbar), Schustermesser mit Holzkappe, Schablonen, Nähkloben, Nähroß, 2 Ahlen, Garniernadeln, mehrere stumpfe Sattlernadeln, zwei Prickräder, Polsterhammer, mehrere andere Hämmer, Lederaufrauher, Glättglas, Reifelholz, PVC-Schweißgerät.

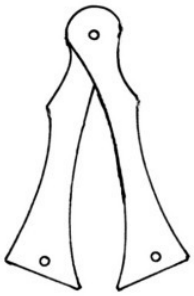
Heimatmuseum Linnich

3 Zirkel, Nähroß, Nähkloben, mehrere Ahlen, 3 Riemenschneidemaschinen, 4 Halbmonde, mehrere Scheren, großer Hamblock, Polsterhammer, Lochzange, mehrere Falzbeine, Reifelholz, mehrere Kneifzangen (zusätzlich an Maschinen: Zupfmaschine und Tret-Nähmaschine mit Pechtank).

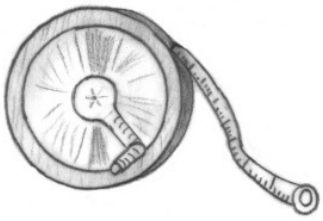
Übersicht 1
Meß- und Anreißwerkzeuge



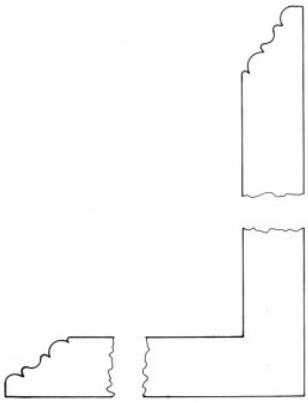
1



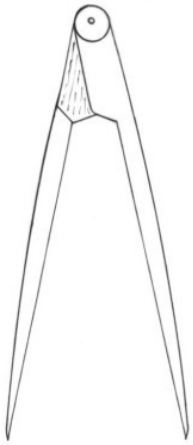
2



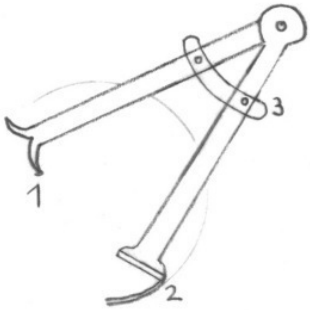
3



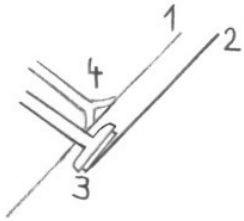
4



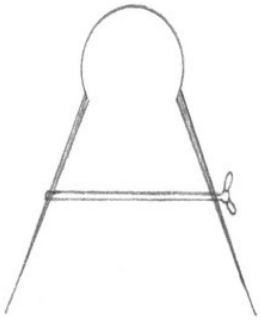
5



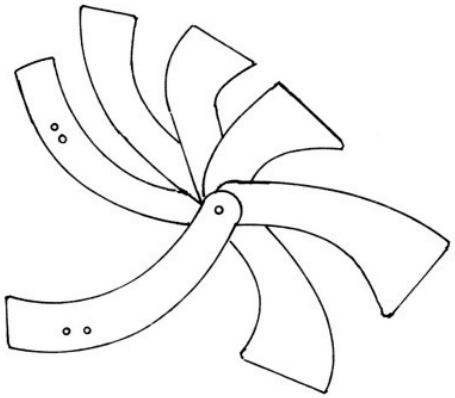
6



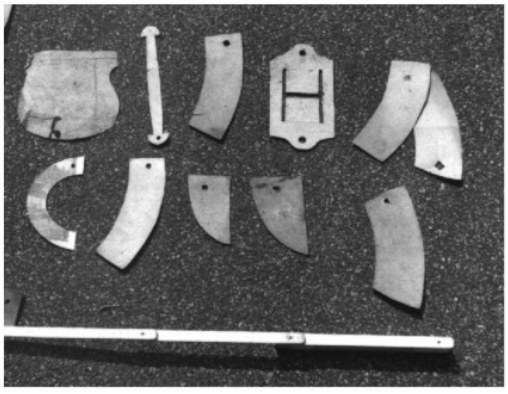
7



8



9



10

Tabelle 1

Meß- und Anreißwerkzeuge in den Beständen

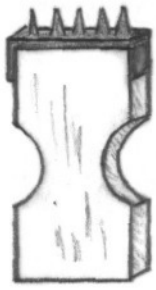
Werkzeug	Gesamt	Klein	Loosen	Kuhles	Schwab	Schmitz	Paas
Bleistift	3	2	1				
Federwaage	1	1					
Gliedermaßstab, Holz	8	4	4				
Gliedermaßstab, Metall	1		1				
Holzwinkel	4		1		1		2
Kummet-Meßlehre, Holz	1						1
Lineal, Holz	3	1					2
Maßband, Kunststoff	1	1					
Maßband, Stoff	1	1					
Rundtaster	2		1		1		
Schnittschablonen, Model	20		20				
Stoffkreide	6	2	2	2			
Wasserwaage	1		1				
Zimmermannswinkel	4		2	1	1		
Zirkel	7	2	1	2		1	1
Zirkel, arretierbar	3		1		2		

In den untersuchten Inventaren fehlen sehr viele der in der Sattler- und Polsterei notwendigen Meßwerkzeuge. Vermutlich haben die Vorbesitzer der Bestände die Zollstöcke, Maßbänder und Wasserwaagen nach der Aufgabe der Handwerksbetriebe in den privaten Haushalt überführt und die Papp- oder Papiermodels genau wie die wertlos gewordenen Verbrauchsmaterialien nicht verwahrt.

Beschreibung der in Übersicht 1 dargestellten Werkzeuge

1. Rundtaster, Inv.-Nr. 97/159 FLMK (Schwab). Gelenkig verbundene Metallschenkel. H. 9,9 cm.
2. Holztaster, gehörig zu Inv.-Nr. 96/366 FLMK (Loosen). Gelenkig verbundene Sperrholzschenkel. H. 38 cm.
3. Maßband, gezeichnet nach: Klein, Leonard, Fachbuch der gesamten Sattlerei, S. 9.
4. Zimmermannswinkel, Inv.-Nr. 97/240 FLMK (Loosen). Metall. L. 79,7; B. 32,2 cm.
5. Zirkel, Inv.-Nr. 93/372 FLMK (Klein). Gelenkig verbundene Metallschenkel. H. 18,5 cm.
6. Reißzirkel, gezeichnet nach: Salaman, Raphael A., Dictionary of leather-working tools, S. 269. Eine Spitze des gegabelten Fußes dient als Einstechvorrichtung, während die Klinge des anderen Fußes die Lederoberfläche kreisförmig einreißt. H. ca. 15-18 cm.
7. Reißzirkel, Detail, gezeichnet nach: s. Fig.6. Die beiden Spitzen des gegabelten Fußes dienen in dieser Darstellung als Anschlag, um mit der Klinge des anderen Fußes eine parallel zur Lederkante liegende Linie einzuschneiden.
8. Arretierbarer Zirkel, Inv.-Nr. 97/158 FLMK (Schwab). Spitz endende Schenkel oben durch federndes Metallband verbunden, Weite mit Schraube feststellbar. H. 12,2 cm.
9. Schnittschablonen aus Pappe, gehörig zu Inv.-Nr. 97/366 FLMK (Loosen). H. 38; B. 9 cm.
10. Schnittschablonen aus Papier und Pappe, gehörig zu Inv.-Nr. 96/479 FLMK (Loosen). Längen zwischen 15 und 25 cm

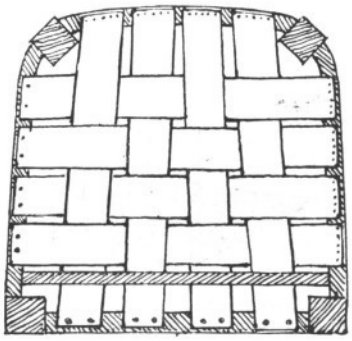
Übersicht 2
Zangen und Haltewerkzeuge



1

2

3



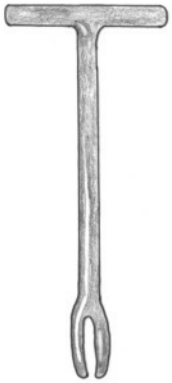
4

5

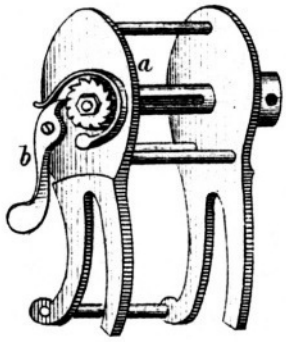
6

7

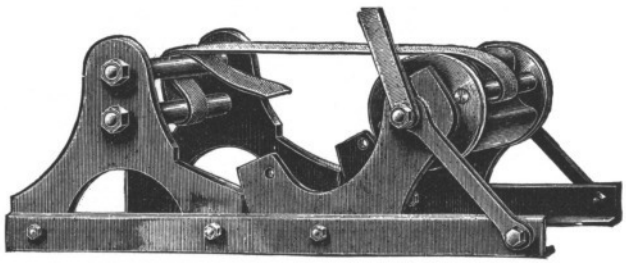
8



9



10



11

Tabelle 2

Zangen und Haltewerkzeuge in den Beständen

Werkzeug	Gesamt	Klein	Loosen	Kuhles	Schwab	Schmitz	Paas
Feilkloben	1	1					
Gurtspanner	5	1			2		2
Haftriemenspanner	2			1			1
Heftzange	1	1					
Kantendrahtzange	1					1	
Leder- o. Sattelzange	5			2	2		1
Polsterklammerzange	2	1			1		

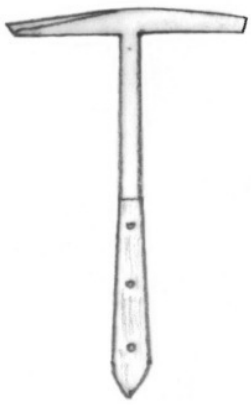
Gurtspanner und Sattelzangen gehören zu den Werkzeugen, die in keinem der untersuchten Betriebe gefehlt haben. Auszüge aus verschiedenen Interviews (z.B. Kuhles) belegen, daß sie ursprünglich auch in den Werkstätten vorhanden waren, in deren Inventar sie vom Verfasser nicht aufgefunden werden konnten. Der Feilkloben ist lediglich in einer Werkstatt nachgewiesen, seine Funktion kann aber durch einen Schraubstock oder einen Nähkloben übernommen worden sein.

Beschreibung der in Übersicht 2 dargestellten Werkzeuge

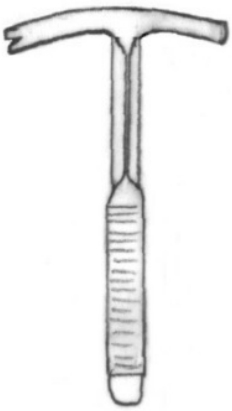
1. Gurtspanner, gezeichnet nach: Binder, Friedrich, Spezialmaschinen für Sattler, S. 11. Holz und Metall. Vergleichsstück im Inventar Schwab (Inv.-Nr. 97/181 FLMK) hat eine Länge von 18 cm.
2. Verstellbarer Gurtspanner, gezeichnet nach: s. Fig. 1. Holz und Metall. H. ca. 18 cm.
3. Gurtspanner ohne Zacken, gezeichnet nach: s. Fig. 1. Holz. H. ca. 18 cm.
4. Polstergurtung, aus: Bücheler, Robert, Das praktische Polstern, S.118. Die Gurte werden miteinander verflochten. Der Gurtspanner wird auf der geraden Zarge des Möbels aufgesetzt, die bei Bücheler folglich als Spannseite bezeichnet ist (in der Skizze die untere Kante). Zuvor wird der zu spannende Gurt an der Anschlagseite (in der Skizze die obere Kante) vernagelt.
5. Lederzange, Inventar Kuhles Nr. 51. Metall. L. 22 cm.
6. Lederzange, Inventar Kuhles Nr. 41. Metall, kleiner Höcker an der Seite einer der Backen, leicht gebogenes Maul. L. 18,5 cm.
7. Sattelzange gebogen mit Auflagehöcker, aus: Schlüter, Karl, Vollständiges Handbuch für Sattler, Riemer und Täschner, S. 13. Vergleichbare Zange im Inventar Schwab (Inv.-Nr. 97/120 FLMK) hat eine Länge von 19,2 cm.
8. Gurtzange, gezeichnet nach: Schlüter, Karl, Vollständiges Handbuch für Sattler, Riemer und Täschner, S. 13. Nach einer Darstellung in: Binder, Friedrich, Spezialmaschinen für Sattler, S. 7, hat die Zange eine Länge von 30 cm.
9. Haftriemenspanner, Inventar Kuhles Nr. 44. Metall. L. 26; B. 11,5 cm.
10. Sattelgurtspanner, aus: Schlüter, Karl, Vollständiges Handbuch für Sattler und Riemer, Katalog Tafel 1. In die mittels der Kurbel (b) drehbare Walze (a) wird das Riemenende eingeführt und der Strang durch aufwickeln gespannt.
11. Riemenstreckmaschine, aus: Vollmer, K., Der praktische Sattler, Riemer und Täschner, S. 48. Die Maschine dient dem Vordehnen von Maschinenriemen, die über die beiden Walzenseiten gespannt mittels des Hebels angezogen werden.

Übersicht 3

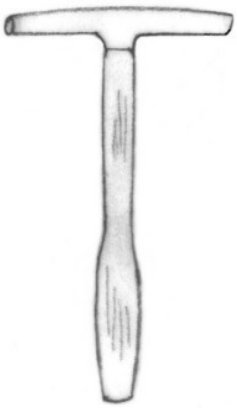
Schlagwerkzeuge



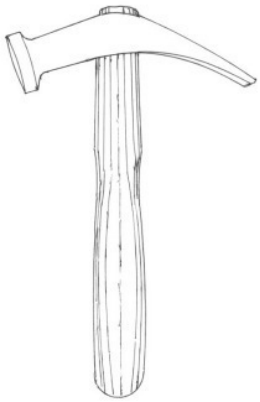
1



2

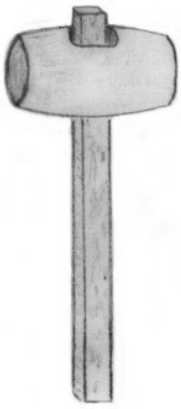


3



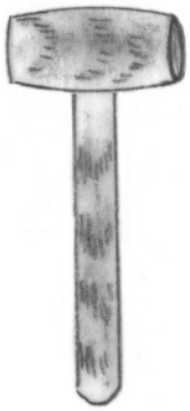
4

5

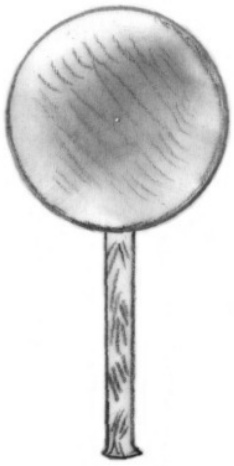


6

7



8



9

10

11

12

13

Tabelle 3

Schlagwerkzeuge in den Beständen

Werkzeug	Gesamt	Klein	Loosen	Kuhles	Schwab	Schmitz	Paas
Gurthammer	1	1					
Schusterhammer	2	1			1		
Holzhammer	4		1	1	1		1
Losschlageisen	9	2	3	2	1	1	
Sattlerhammer	2	1		1			
Polsterhammer	2				2		
Aluminiumhammer	2				2		

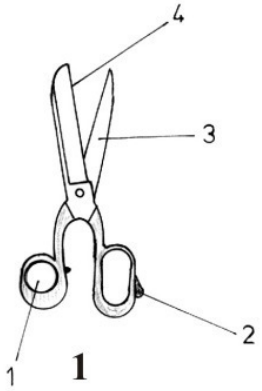
Die Handwerker benötigen nicht unbedingt jeweils einen Sattler-, einen Gurt- und einen Polsterhammer, da alle drei Typen weitgehend in den gleichen Funktionen verwendbar sind. Sie können bedingt auch durch die in Pkt. 14.5 dieser Systematik angeführten Hämmer ersetzt werden. Trotzdem ist wie bei den Meßwerkzeugen auch bei den Schlagwerkzeugen davon auszugehen, daß einige der Stücke nach der Auflösung der Werkstätten im privaten Haushalt weiter genutzt und deswegen aus den Inventaren verschwunden sind

Beschreibung der in Übersicht 3 dargestellten Werkzeuge

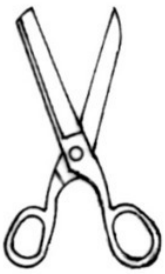
1. Sattlerhammer, gezeichnet nach: Binder, Friedrich, Spezialmaschinen für Sattler, S. 5. Holz und Metall, Maße nach vergleichbarem Stück (Inv.-Nr. 93/379 FLMK, Klein): H. 28,3; B. 11,3; rechteckige Schlagbahn 2,8 x 3 cm.
2. Polsterhammer, gezeichnet nach: s. Fig. 1. Holz und Metall, Länge nach vergleichbarem Gurthammer (Inv.-Nr. 93/304 FLMK, Klein) ca. 30 cm. Der Durchmesser der runden Schlagbahn beträgt bei den Polsterhämmern laut Binder in der Regel zwischen 10 und 16 mm, bei den Gurthämmern mit kürzerem Kopf ist er größer als 16 mm.
3. Wagenhammer, Berliner Form, gezeichnet nach: s. Fig. 1. Holz und Metall, ohne Angabe von Maßen. Kopf beidseitig rund endend und an den Kanten durchgehend abgerundet.
4. Schusterhammer, Inv.-Nr. 93/301 FLMK (Klein). Holz und Metall. H. 23; B. Kopf 14; D. der runden Bahn 3,6 cm.
5. Geschirrhammer, gezeichnet nach: s. Fig. 1. Holz und Metall, ohne Angabe von Maßen. Gewölbte Bahn, flache Finne leicht nach unten geneigt.
6. Aluminiumhammer, Inv.-Nr. 97/176 FLMK (Schwab). Aluminium und Holz. H. 28,5; B. Kopf 6; D. der runden Schlagbahnen 2,9 cm. Ersetzter, rechteckiger Holzstiel.
7. Holzhammer oder Vierkantiger Schlegel, gezeichnet nach: s. Fig. 1, S. 7. Ohne Maße.
8. Holzhammer, gezeichnet nach: s. Fig. 1., S. 7. Länge nach vergleichbarem Stück (Inv.-Nr. 97/218 FLMK, Schwab) ca. 40 cm.
9. Schlegel, gezeichnet nach einer Abb. aus: Hampson & Scott`s Equine Album, Walsall ca. 1900, abgedruckt in: Salaman, Raphael, Dictionary of leather-working tools, S. 231.
10. Schlegel, gezeichnet nach einer Fotografie in: Hanak, Elfriede, Salzburg, S. 124.
11. Rohhautschlegel, gezeichnet nach: s. Fig. 1, S. 5. Holz, Metall und Leder. Binder führt den Schlegel in verschiedenen Größen mit Gewichten von 1 bis 3,6 Kg an.
12. Losschlageisen, gezeichnet nach: s. Fig. 1, S. 7. Holz und Metall. Länge des Gerätes laut vergleichbarem Stück (Inventar Kuhles Nr. 47) 22,5 cm.
13. Geißfuß, gezeichnet nach: s. Fig. 1, S. 7. Holz und Metall. Länge laut vergleichbarem Stück (Inv.-Nr. 93/326 FLMK, Klein) 23,3 cm. Die Werkzeuge in Figur 12 und 13 gibt es bei Binder auch mit einer durch einen Stahlring verstärkter Schlagbahn.

Übersicht 4

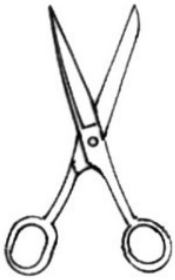
Schneidende Werkzeuge I



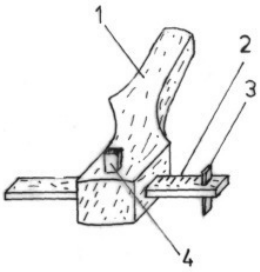
1



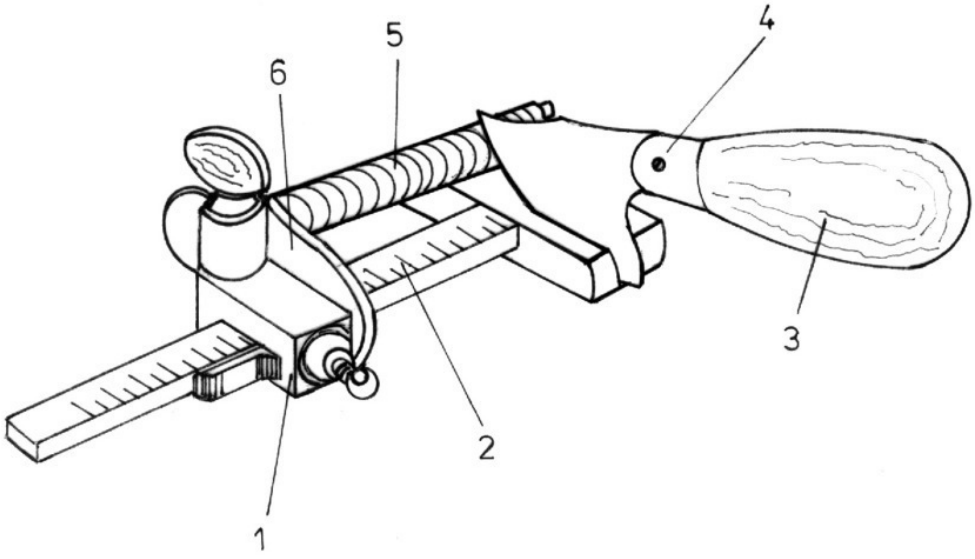
2



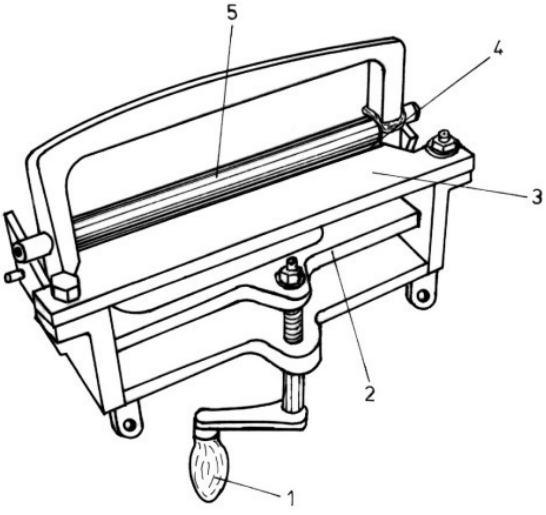
3



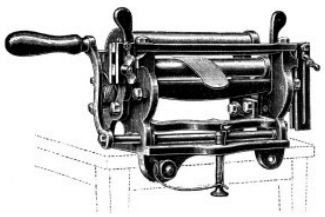
4



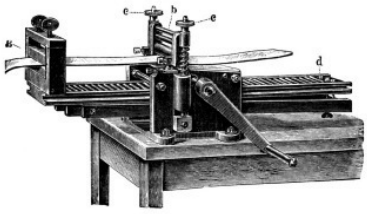
5



6

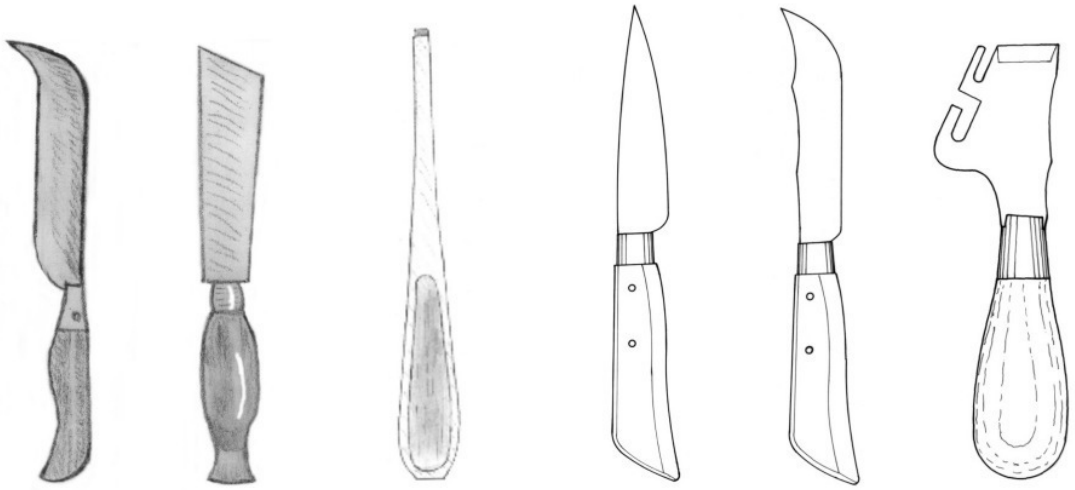


7

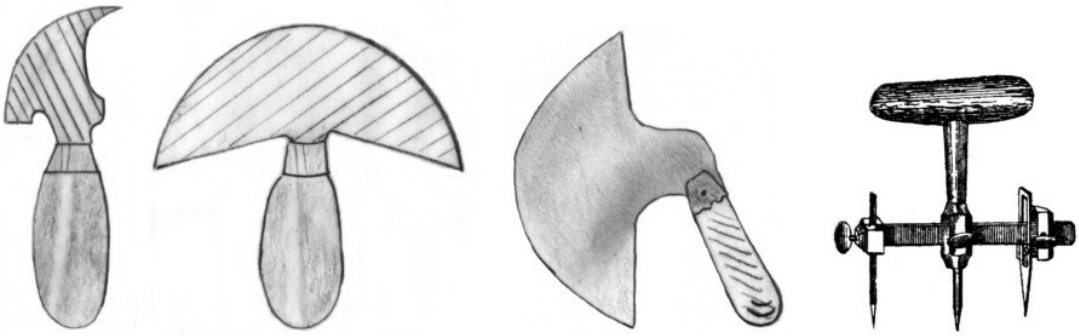


8

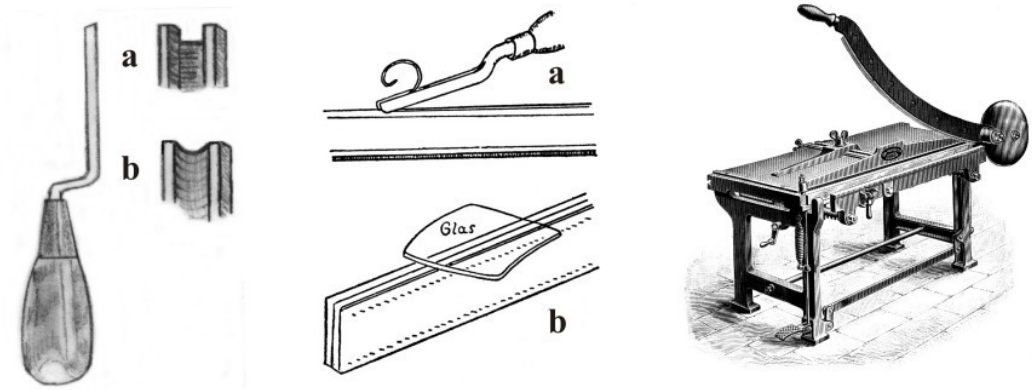
Übersicht 5
Schneidende Werkzeuge II



1 2 3 4 5 6



7 8 9 10



11 12 13

Tabelle 4

Schneidende Werkzeuge in den Beständen

Werkzeug	Gesamt	Klein	Loosen	Kuhles	Schwab	Schmitz	Paas
Spalt- und Schärfmaschine	1	1					
Riemenschneidemaschine	5	2	1	1	1		
Hand- oder Ledermesser	18	3	1	4	5		5
Stoßmesser	2	1		1			
Sattlermond	6	1			4	1	
Schere	10	2			4	1	3
Schere, klein	3	2					1
Sackschere	1			1			
Scheibenzirkel	1						1
Kantenzieher	7	1	1	1	4		

Die verschiedenen Werkzeuge der Gruppe Schneiden sind in den untersuchten Werkstätten relativ vollständig nachzuweisen. Zwar fand sich die Spalt- und Schärfmaschine nur in einem Bestand, sie ist jedoch in mehreren Interviews (z.B. Kuhles) erwähnt. Auch die hier fehlenden Monde sind laut Aussage der Gewährspersonen in den entsprechenden Inventaren vorhanden gewesen. Im Falle des unvollständigen Scherenbestandes ist wiederum von einer Zweitnutzung der Geräte auszugehen.

Beschreibung der in Übersicht 4 dargestellten Werkzeuge

1. Lederschere, Inv.-Nr. 97/166 FLMK (Schwab). Metall. L. 22 cm. Teilbenennungen: Auge (1), Fingervorlage (2), Blatt (3), Schneide (4).
2. Stoffschere, auch bezeichnet als Sack- oder Sattler- und Lehrlingsschere, Inv.-Nr. 97/168 FLMK (Schwab). Metall. L. 17,5 cm.
3. Papier- und Tapetenschere, Inv.-Nr. 97/167 FLMK (Schwab). Metall. L. 17,5 cm.
4. Riemenschneider, gezeichnet nach: Salaman, Raphael, Dictionary of leather-working tools, S. 252. Holz und Metall, ohne Angabe von Maßen. Das Brett mit einer Maßskala (2) ist durch den Griff (1) hindurch geführt und mit einem Holzkeil (4) arretiert. Geschnitten wird zwischen der Anschlagkante, die durch den Griff gebildet wird und der in das Brett eingesteckten Stahlklinge (3).
5. Riemenschneidemaschine, Inv.-Nr. 93/310 FLMK (Klein). Holz, Messing und Stahl. B. 28, T. 23 cm. Das Support (1) mit dem Anschlag für die Lederkante (6) ist auf der skalierten Laufschiene (2) verschiebbar und bestimmt so die Breite des zu schneidenden Riemens. Am Handgriff (3) ist die Klinge (4) befestigt, welche mit einer stirnseitigen, der messingenen Rolle (5) zugewandte Schneide versehen ist. Die Rolle hält das Leder beim Vorwärtsschieben des Gerätes in seiner Lage.
6. Spalt- und Schärfmaschine, Inv.-Nr. 93/395 FLMK (Klein). Stahl, Holz und Messing. B. 27, T. 13 cm. Die Handkurbel (1) verstellt über ein Zwischenstück (2) die untere Rolle (4) in der Höhe und bestimmt so die Schnittdicke. Das jeweilige Lederstück wird von Hand durch die messingenen Rollen (4 und 5) gezogen, denen die Schneide der keilförmigen Klinge (3) zugewandt ist.
7. Universal-Lederhobel, aus: Vollmer, K., Der praktische Sattler, S. 47. Ohne Angabe von Maßen. Das Gerät dient dem gleichmäßigem Abhobeln (Egalisieren) des Leders.

8. Abschärf- und Egalisiermaschine, aus: Vollmer, K., Der praktische Sattler, S. 46. Ohne Angabe von Maßen. Die Maschine kann einen Riemen gleichmäßig abhobeln, aber auch seine Enden ausschärfen.

Beschreibung der in Übersicht 5 dargestellten Werkzeuge

1. Sichelmesser, gezeichnet nach: Binder, Friedrich, Spezialmaschinen für Sattler, S. 3. Holz und Metall, ohne Angabe von Maßen. Länge nach Vergleichswerten (Fig. 4 und 5) ca. 25 cm. Die Schneide verläuft in der Skizze an der linken Kante des Messers.
2. Sattlerschrägmesser, gezeichnet nach einer Abb. aus: Ward & Payne`s catalogue, Harness and saddler`s tools, Sheffield ca. 1900, abgedruckt in Salaman, Raphael: Dictionary of leather-working tools, S. 227. Holz und Metall, ohne Angabe von Maßen. Die Schneide liegt an der Stirnseite der Klinge.
3. Stoßmesser, Inventar Kuhles Nr. 56. Holz und Metall. L. 19 cm. Die sehr kurze Klinge mit stirnseitiger Ausschärfung sitzt in einem vollständig von einem Stahlmantel umgebenen Holzheft.
4. Leder- oder Handmesser, Inventar Kuhles Nr. 14 b. Holz, Metall. L. 24,5 cm. Schneide liegt in der Skizze rechts.
5. Leder- oder Handmesser, Inventar Kuhles Nr. 14 a. Holz, Metall. L. 25,7 cm. Schneide liegt in der Skizze rechts.
6. Ersatzmesser Riemenschneidemaschine, Inventar Kuhles Nr. 15. Holz, Metall. L. 21 cm. Die Schneide an der Stirnseite des Messers ist in der Skizze angedeutet.
7. Viertelmond, gezeichnet nach: s. Fig. 1. Holz und Metall. L. ca. 20 cm. Die Schneide liegt in der Skizze an der linken Seite.
8. Halbmond, gezeichnet nach: s. Fig. 1. Holz, Metall. Bei Binder in den Abmaßen (Breiten) 135, 160 und 200 mm angeführt. Schneide liegt in der Skizze entlang des gesamten Halbkreises an der oberen Kante.
9. Halbmond mit quergestelltem Griff, Inventar Schmitz Nr. 2. Holz, Metall. B. (Klinge) 15,5 cm. Schneide durch starke Abnutzung ungleichmäßig geformt.
10. Scheibenzirkel, aus: Vollmer, K., Der praktische Sattler, Riemer und Täschner, S. 35. Holz und Metall, ohne Angaben von Maßen. Der Zirkel ermöglicht kreisrunde Ausschnitte.
11. Kantenzieher, gezeichnet nach: Klein, Leonard, Fachbuch der gesamten Sattlerei, S. 22. Holz, Metall, ohne Angaben von Maßen. Länge des vergleichbaren Stückes im Inventar Kuhles (Nr.25) 17,2 cm. Kantenzieher können die Kante entweder in 45° (a) oder rund (b) brechen.
12. Behandlung einer Lederkante, Darstellung aus: Bibrach, Martin, Der Sattler, Werdegang des Lehrlings, S. 29. Der Kantenzieher schneidet einen schmalen Streifen entlang der Kante ab (a), welche mit einem Glasstück nachbehandelt (nachgeschliffen) wird (b).
13. Zuschneidetisch, aus: s. Fig. 10, S.41. Ohne Angabe von Maßen.

Übersicht 6

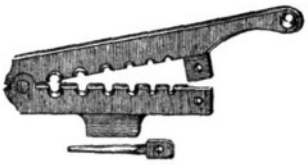
Werkzeuge zum Schaben, Räumen, Glätten

1

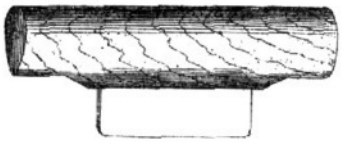
2

3

4



5



6

Tabelle 5

Werkzeuge zum Schaben, Räumen und Glätten in den Beständen

Werkzeug	Gesamt	Klein	Loosen	Kuhles	Schwab	Schmitz	Paas
Lederaufrauhbürste	3	1					2
Lederhobel	2			1	1		
Rundputzer	1						1

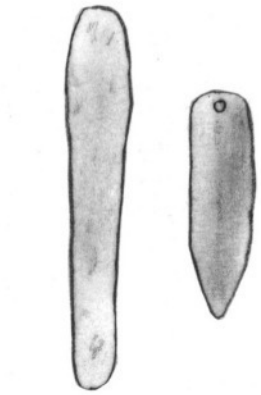
Für diese Zusammenstellung konnten nur drei Werkzeugtypen mit insgesamt 6 Belegen in den Beständen aufgefunden werden. Dies kann daran liegen, daß z.B. das Aufrauhen des Leders auch mit einer herkömmlichen Drahtbürste und das Runden von Riemenkanten anstatt mit einem Rundputzer auch mit einem Messer oder Kantenzieher zu bewerkstelligen ist. Die Lederhobel wiederum sind durch die Spalt- und Schärfmaschine oder etwa den geschickten Umgang mit einem Halbmond ersetzbar.

Beschreibung der in Übersicht 6 dargestellten Werkzeuge

1. Lederhobel, aus: Vollmer, K., Der praktische Sattler, S. 35. Holz und Metall, ohne Angaben von Maßen. Der zu hobelnde Riemen wird zwischen dem flachliegenden Messer und einer verstellbaren Metallplatte hindurchgezogen, wodurch er auf die eingestellte Dicke egalisiert wird. Der Hobel wird dabei in einen Schraubstock eingespannt.
2. Lederhobel, Inv.-Nr 97/161 FLMK (Schwab). B. 25,5 cm. Die auf Foto 16 zu sehenden Wechselmesser gehören zu diesem Hobel.
3. Kanten- und Bombierhobel, aus: Vollmer, K., Der praktische Sattler, S. 35. Holz und Metall, ohne Angaben von Maßen. Der Hobel egalisiert die Kante eines Riemens.
4. Kantenhobel, aus: Vollmer, K., Der praktische Sattler, S. 36. Metall, ohne Angabe von Maßen. Der Hobel entspricht dem Metallhobel bei: Klein, Leonard, Fachbuch der gesamten Sattlerei, S. 13. Er ist für die Bearbeitung von Maschinenriemen gedacht.
5. Rundputzer, aus: Vollmer, K., Der praktische Sattler, S. 37. Metall, ohne Angabe von Maßen. Länge des Vergleichsstückes (Inv.-Nr. 63/1977 FLMK, Paas) 28,5 cm.
6. Glättglas, aus: Vollmer, K., Der praktische Sattler, S. 37. Holz und Glas, ohne Angabe von Maßen. Länge des Vergleichsstückes aus der Werkstatt Schall (laut vom Verfasser gedrehtem Video) ca. 30 cm.

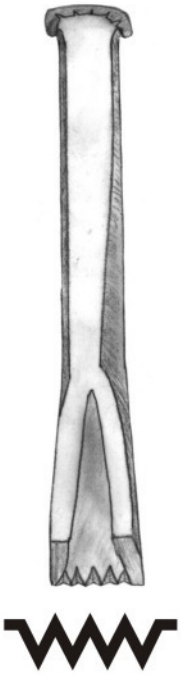
Übersicht 7

Werkzeuge zum Prägen und Verzieren

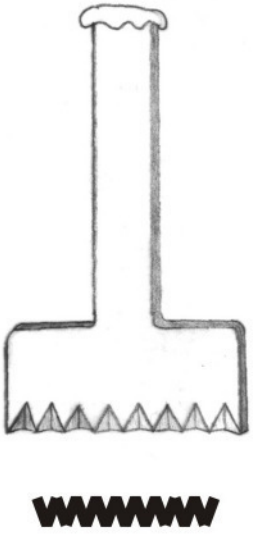


1

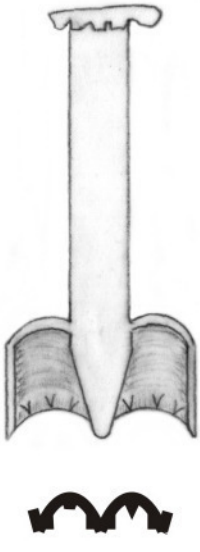
2



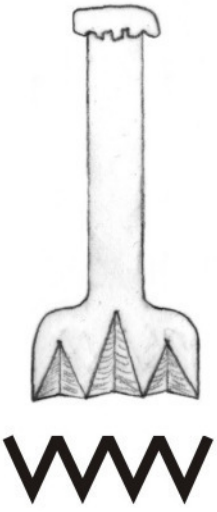
3



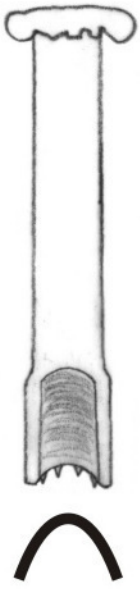
4



5



6



7

Tabelle 6

Werkzeuge zum Prägen und Verzieren in den Beständen

Werkzeug	Gesamt	Klein	Loosen	Kuhles	Schwab	Schmitz	Paas
Ziereisen	27	1	5	4			17
Ziffernstanze	8						8
Reifelholz, Knochenbacken	8	2		2	2		2
Reifelholz	3	1	1			1	1
Falzbein	6	1	3		2		1

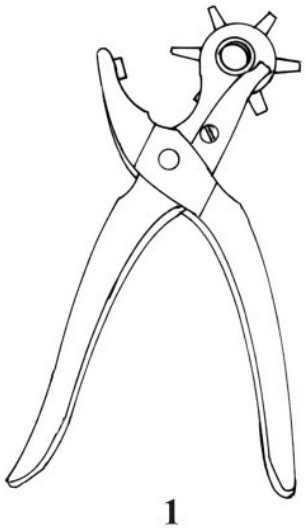
In allen untersuchten Betrieben finden sich Reifelhölzer und Falzbeine, Ziereisen in vier von sechs Werkstätten. Eine Besonderheit sind die zum Inventar Paas gehörigen Ziffernstanzen, mit denen Zahlen in die Oberfläche eines Lederstückes eingeschlagen werden können.

Beschreibung der in Übersicht 7 dargestellten Werkzeuge

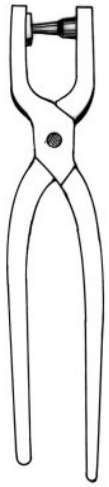
1. Falzbeine, Inv.-Nr. 97/185 und 97/186 FLMK (Schwab). Bein. L. 49,7 und 12 cm.
2. Reifelhölzer, Inv.-Nr. 97/184 und 97/187 FLMK (Schwab). Holz und Bein. L. 19,4 cm. Beide Hölzer besitzen jeweils vier angeschraubte Beinbacken.
3. Ziereisen, Inventar Kuhles Nr. 22. Geschmiedeter Stahl. L. 15,5; B. Werkseite 2,4 cm. Die kleine Zahnreihe ist von seitlichen Stegen flankiert. Wie auch bei den Figuren 4 bis 7 ist der Kopf des Eisens durch das Einschlagen mit dem Hammer stark behauen. Die Strichskizze unter dem Eisen gibt die Ausschnittlinie an. Siuts, Hinrich, Bäuerliche und handwerkliche Arbeitsgeräte, S. 316: „Die Stanzeisen machte früher der Schmied.“
4. Ziereisen, Inventar Kuhles Nr. 21. Metall. L. 11,2; B. Werkseite 4 cm. Das Eisen hat eine Reihe kleiner Zähne.
5. Ziereisen, Inv.-Nr. 93/373 FLMK (Klein). Metall. L. 10,5; B. Werkseite 3 cm. Die Ausschnittlinie bildet einen Doppel-Halbkreis mit kleinen Zacken.
6. Ziereisen, Inventar Kuhles Nr. 23. Metall. L. 9; B. Werkseite 3,2 cm. Das Eisen hat vier kräftige Zähne.
7. Ziereisen, Inventar Kuhles Nr. 24. Metall. L. 12,4; B. Werkseite 1,5 cm. Die Ausschnittlinie des Eisens ist halbkreisförmig, die kleinen Zähnen dienen lediglich einem leichteren Einschlagen.

Übersicht 8

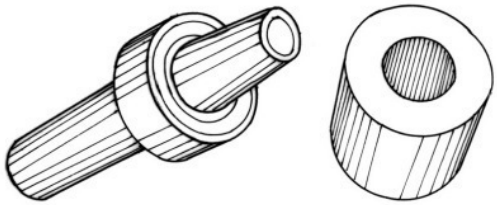
Werkzeuge zum Lochen, Nieten und Stanzen



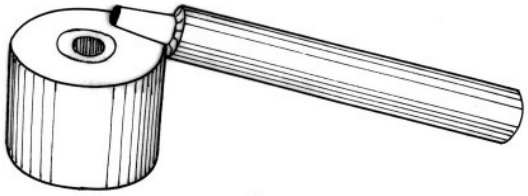
1



2

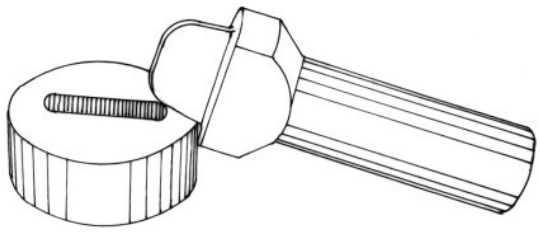


3



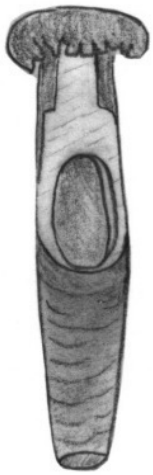
4

6

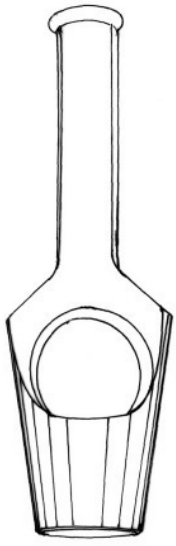


5

7



8



9

10

11

Tabelle 7

Werkzeuge zum Lochen, Nieten und Stanzen in den Beständen

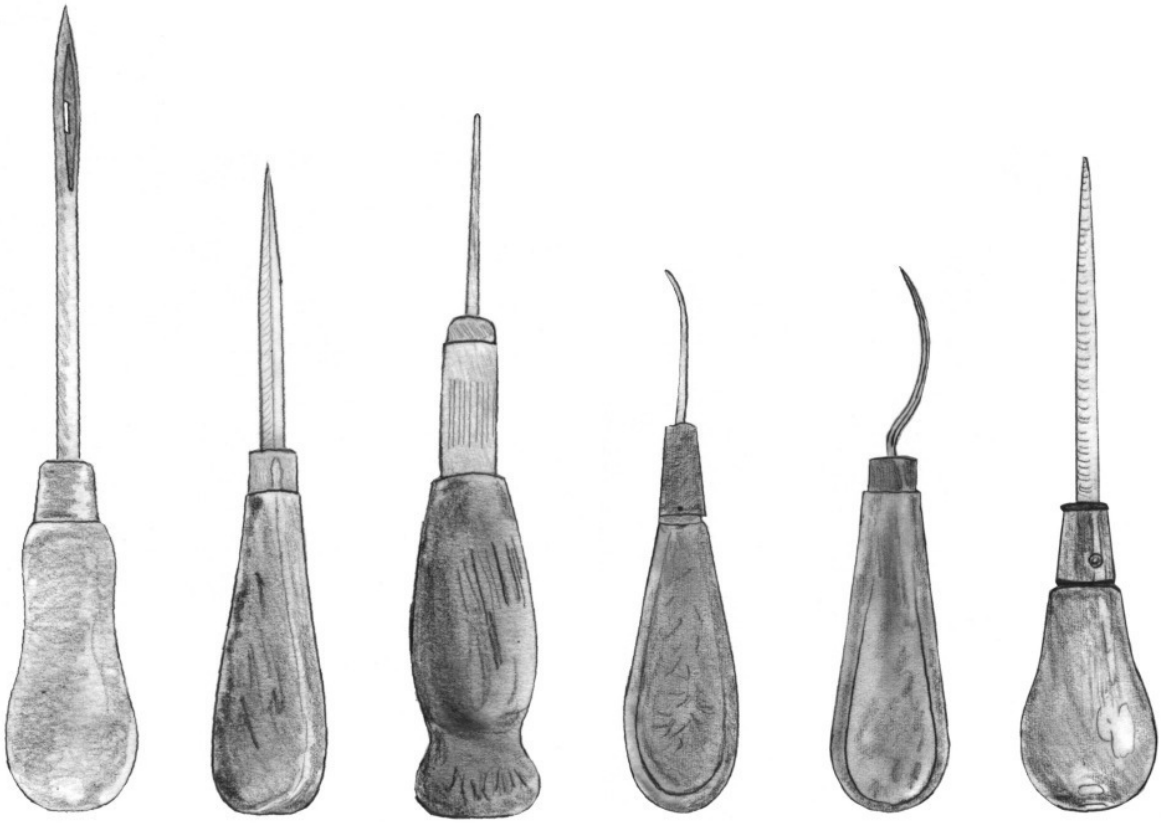
Werkzeug	Gesamt	Klein	Loosen	Kuhles	Schwab	Schmitz	Paas
Locheisen	34	11	3	3	8	1	8
Henkellocheisen	12	3	1	2	4	1	1
Kappenlocheisen	4	1					3
Handstempel	33	18	5		4		6
Kopfsetzer	15	8	5		2		
Druckknopfstanze	2	2					
Lochzange	4	1		1	1		1
Revolverlochzange	4	1			2	1	

Loch- und Henkellocheisen sind in allen Werkstätten vorhanden. Zum Inventar Kuhles gehören keine Handstempel, da dieser im Gegensatz zu Klein (18 Belege) nicht mit Arbeiten an Autoplanen beschäftigt gewesen ist. Warum im Bestand Loosen die Lochzangen und im Bestand Kuhles die Niet- und Druckknopfwerkzeuge fehlen, läßt sich nicht ermitteln.

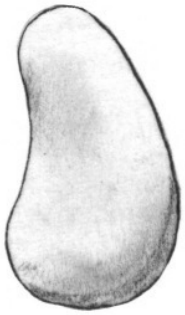
Beschreibung der in Übersicht 8 dargestellten Werkzeuge

1. Revolverlochzange, Inv.-Nr. 97/209 FLMK (Schwab). Stahl und Messing. L. 21,5 cm.
2. Lochzange, Inventar Kuhles Nr. 35. Stahl und Messing. L. 25 cm.
3. Handstempel, Inv.-Nr. 93/302 FLMK (Klein). Gedrehter Stahl. H. gesamt 18 cm.
4. Rucksackstanze, Inv.-Nr. 93/390 FLMK (Klein). Gedrehter Stahl. H. gesamt 13 cm. Zum Einpressen der auf Foto 24 abgebildeten Ösen und Scheiben.
5. Handstempel für Planösen, Inv.-Nr. 93/384 FLMK (Klein). Stahl. H. gesamt 16 cm. Zum Einpressen der auf Foto 25 abgebildeten, ovalen Planösen (vgl. Systematik Pkt. 14.3).
6. Anzeige für eine Knopfmaschine, aus: Deutsche Tapeziererzeitung / Schreinerkunst, 30. Jg. 1912, Heft 3, S. 147.
7. Locheisen, Inventar Kuhles Nr. 28. Geschmiedeter Stahl. L. 12,8 cm. Die Schlagbahn ist sehr stark behauen. Siuts, Hinrich, Bäuerliche und handwerkliche Arbeitsgeräte, S. 316: „Die Stanzeisen machte früher der Schmied.“
8. Locheisen, Inventar Kuhles Nr. 34. Geschmiedeter Stahl. L. 9,5 cm. Die Schlagbahn ist sehr stark behauen.
9. Henkellocheisen, Inv.-Nr. 93/391 FLMK (Klein). Stahl. L. 18,8 cm. Diese Eisen dienen für Lochungen in besonders starken Materialien.
10. Kappenlocheisen, aus: Vollmer, K., Der praktische Sattler, S. 37. Stahl, ohne Angabe von Maßen. Kappenlocheisen schlagen ein länglich ovales Loch für die Aufnahme des Schnallendorns in den Riemen ein (vgl. Abbildung 5).
11. Knopflocheisen, aus: Binder, Friedrich, Spezialmaschinen für Sattler, S.15. Stahl, ohne Angaben von Maßen. An Riemen, die nicht mit einem Schnallendorn, sondern mit Knöpfen geschlossen werden sollen, schneidet das Eisen zusätzlich zu einem runden Loch einen seitlichen Schlitz aus.

Übersicht 9
Nähwerkzeuge I

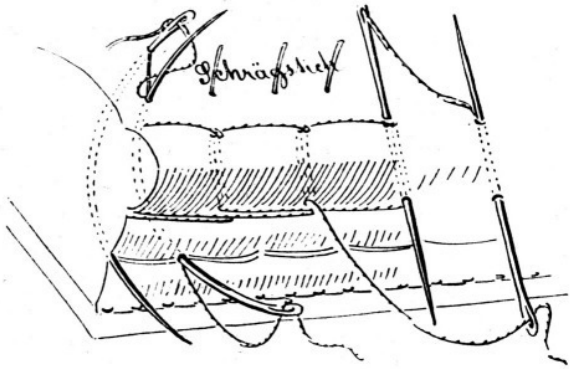


1 2 3 4 5 6

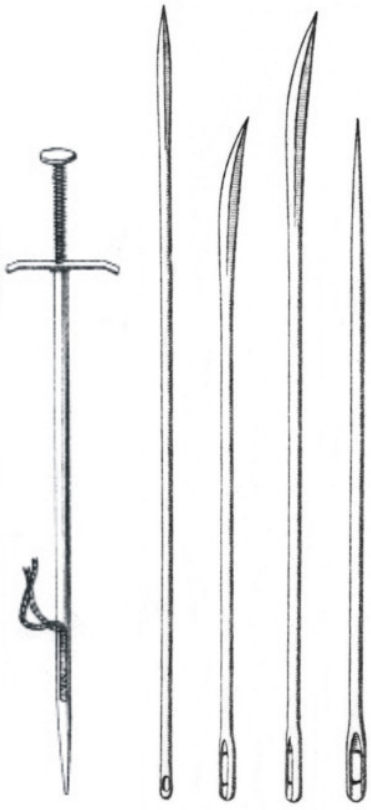


7

8



9

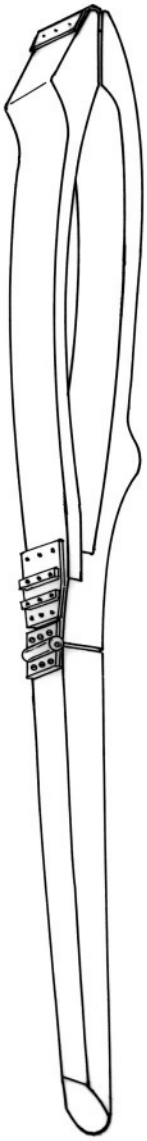


10

Übersicht 10
Nähwerkzeuge II

1

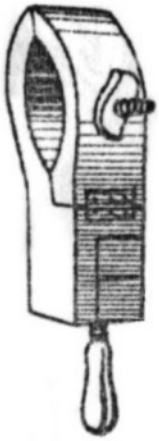
2



3

4

5



6

Tabelle 8

Nähwerkzeuge

Werkzeug	Gesamt	Klein	Loosen	Kuhles	Schwab	Schmitz	Paas
Nähkloben	8	1	2	3	1	1	
Nähroß	3	1	1				1
Riemenahle	77	20	30	13	7	6	1
Ahle, rund	4	1			2	1	
Einbindahle	20	2	12	1	3	1	1
Vorschlagahle	3	1	2				
Vorziehahle	10	5	2	2		1	
Nadel	52	18	15	12	1	6	
Nähmaschinen-Nadelheft	25	5			20		
Doppelspitze	15	9	1		5		
Prickrad	2				1		1
Nadeldose	1			1			
Nadelkissen	3	3					
Nähkissen	1		1				
Fadenschneider	2		2				
Fingerhut	2	2					
Garnabwickelgestell	2	2					

Das Nähen ist eine der häufigsten in der Sattler- und Polsterei ausgeübten Tätigkeiten, so daß alle Inventare Nähkloben oder -rosse und eine große Anzahl von Ahlen und Nadeln beinhalten. Das Prickrad wird entsprechend der in Punkt 10.7 dargestellten Aussagen nicht zwingend benötigt und ist daher nur in zwei Beständen vertreten. Die anderen Werkzeuge in der Tabelle sind Hilfsmittel und gehören in gewisser Weise zu den Verbrauchsmaterialien, welche die Handwerker nach der Aufgabe ihrer Werkstatt nicht in allen Fällen verwahrt haben.

Beschreibung der in Übersicht 9 dargestellten Werkzeuge

1. Einbindahle, Inv.-Nr. 93/323 FLMK (Klein). Holz und Metall. L. 21 cm. Der Katalog Rauschenbach und Deisselbergs, Abteilung Werkzeuge, zeigt auf S. 9 gerade Einbindahleisen oder solche mit gebogener Spitze in Längen zwischen 15,5 und 23 cm.
2. Riemenahle, Inv.-Nr. 93/322 FLMK (Klein). Holz und Metall. L. 16,8 cm. Ahleisenquerschnitt kantig. Der Katalog Rauschenbach und Deisselbergs, Abteilung Werkzeuge, zeigt auf S. 8 Riemenahleisen in Längen zwischen 4 und 15 cm.
3. Runde Ahle, Inv.-Nr. 93/308 FLMK (Klein). Holz und Metall. L. 15,5 cm. Ahleisenquerschnitt rund. Der Katalog Rauschenbach und Deisselbergs, Abteilung Werkzeuge, zeigt auf S. 9 runde Ahleisen in Längen zwischen 6 und 9 cm.
4. Gebogene, runde Ahle, Inv.-Nr. 93/312 FLMK (Klein). Holz und Metall. L. 14 cm. Ahleisenquerschnitt rund. Der Katalog Rauschenbach und Deisselbergs, Abteilung Werkzeuge, zeigt auf S. 8 runde, gebogene Ahleisen in Längen von 2 und 3 cm.
5. Gebogene Riemenahle, Inv.-Nr. 93/311 FLMK (Klein). Holz und Metall. L. 14 cm. Ahleisenquerschnitt kantig. Der Katalog Rauschenbach und Deisselbergs, Abteilung Werkzeuge, zeigt auf S. 8 gebogene Riemenahleisen in Längen zwischen 1 und 3 cm.

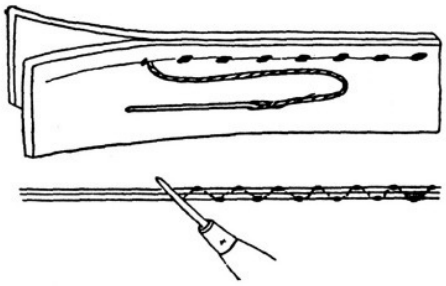
6. Vorschlagahle, Inv.-Nr. 93/325 FLMK (Klein). Holz und Metall, L. 18,5 cm. Ahleisenquerschnitt rund. Der Katalog Rauschenbach und Deisselbergs, Abteilung Werkzeuge, zeigt auf S. 8 Vorschlagahleisen in Längen zwischen 3 und 5 cm.
7. Nähkissen, Inv.-Nr. 96/354 FLMK (Loosen). Textil mit Polsterfüllung. Maße 46 x 24 cm.
8. „Hand-palm“, aus: Richard Timmin`s catalogue, Harness and saddler`s tools, Birmingham ca. 1800, S. 62, abgedruckt in Salaman, Raphael, Dictionary of leather-working tools, S. 233.
9. Runde und gerade Garniernadeln, aus: Spindler, Adolf, Der moderne Polsterer, S. 26. Metall, ohne Angaben von Maßen. Die Skizze zeigt den Einsatz der Nadeln beim Abnähen einer Polsterkante. Der Katalog Rauschenbach und Deisselbergs, Abteilung Werkzeuge, zeigt auf S. 7 gerade Garniernadeln in Längen zwischen 13 und 21 cm und runde Garniernadeln von 8 bis 25 cm Länge.
10. Patentdoppelspitze, aus: Binder, Friedrich, Spezialmaschinen für Sattler, S. 21. Aufnäh- und Kapoknadeln, aus: Rauschenbach und Deisselberg, Abteilung Werkzeuge, S. 6. Die hier nicht abgebildeten Doppelspitzen ohne Griffstück haben bei Rauschenbach Längen zwischen 21 und 50 cm. Die in Figur 10 ganz links gezeigte Patentdoppelspitze ist auch im Inventar Schwab vorhanden (ohne Inv.-Nr) und hat eine Länge von 31 cm. Ferner sind in Figur 10 von links nach rechts dargestellt: Kapoknadel, L. 15 oder 18 cm; Kapoknadel mit gebogener Spitze, L. 15 cm; Aufnähnadel mit gebogener Spitze, L. 18 cm; Aufnähnadel mit runder Spitze, L. 15 cm.

Beschreibung der in Übersicht 10 dargestellten Werkzeuge

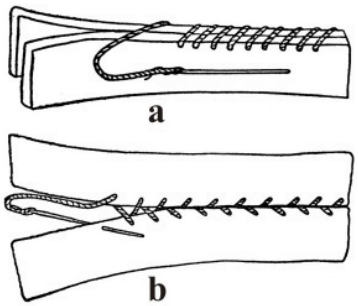
1. Nähroß, Inv.-Nr. 96/368 FLMK (Loosen). Holz und Metall. H. 90; L. 80; Sitzhöhe 52 cm. Die Klobenbacken werden mittels der mit einer Handkurbel versehenen Gewindestange zusammengepreßt und durch eine große Flügelschraube fixiert. Für Gegendruck im geöffneten Zustand befindet sich eine Feder zwischen den oberen Enden der Backen. Das Sitzkissen ist von Loosen selbst hergestellt bzw. nachgearbeitet worden.
2. Nähkloben, aus: Schlüter, Karl, Vollständiges Handbuch für Sattler und Riemer, Katalog Tafel 1. Holz und Metall, ohne Angabe von Maßen.
3. Nähkloben, Inventar Schmitz Nr. 20. Leder, Metall und Holz. L. 107 cm. Der Kloben kann für seinen Transport zusammengeklappt werden. Die Oberseite der beweglichen Zangenbacke ist mit einem aufgenageltem Lederstück gepolstert.
4. Prickeisen, aus: Binder, Friedrich, Spezialmaschinen für Sattler, S. 15. Metall. Das Eisen wird bei Binder in Breiten von 40 oder 50 mm angeboten.
5. Prickmaschine, aus: Vollmer, K., Der praktische Sattler, S. 37. Holz und Metall, ohne Angabe von Maßen. Das Vergleichsstück (Inv.-Nr. 97/230 FLMK, Schwab) hat eine Länge von 46,5 cm.
6. Tischnähkloben, aus: Binder, Friedrich, Spezialmaschinen für Sattler, S. 19. Holz und Metall, ohne Angaben von Maßen.

Übersicht 11

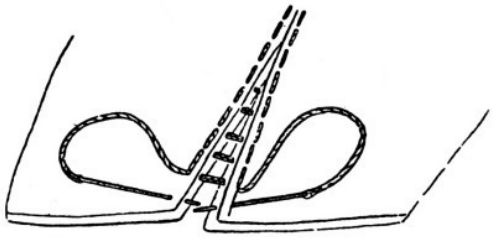
Die verschiedenen Nähte des Sattlers



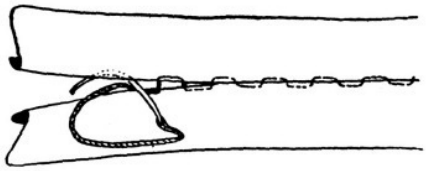
1



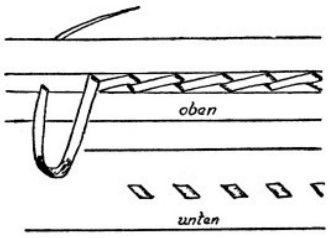
2



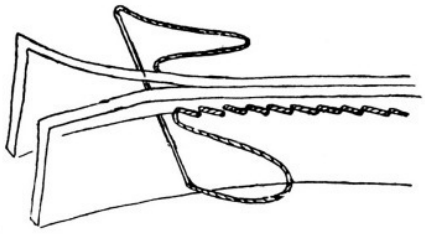
3



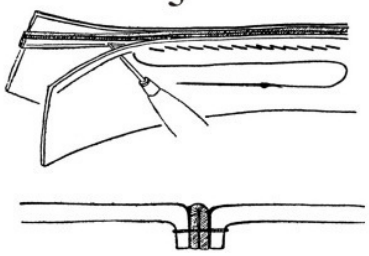
4



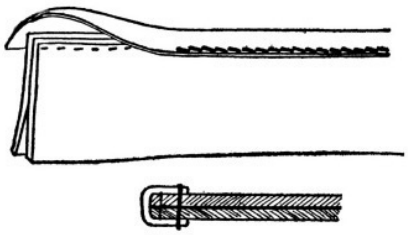
5



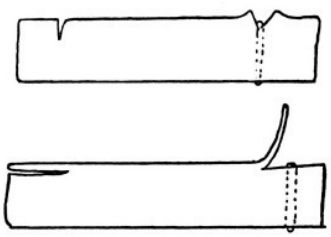
6



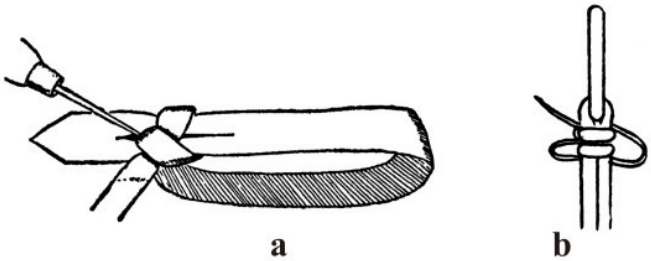
7



8



9



10

Beschreibung der in Übersicht 11 dargestellten Nähte

1. Einfacher Vorderstich.[1]
2. a: Überwendlicher Stich. Der Faden wird um die Kante herum geführt.
2. b: Schwertnaht. Für Vorkopf- oder Stoßverbindungen.
3. Stich durchs halbe Leder. Für Stoßverbindungen.
4. Verzogene Naht. Die Naht ist im fertigen Zustand nicht mehr sichtbar.
5. Kettel- oder Riemennaht. Als Nähfaden verwendet der Sattler Lederriemen.
6. Steppnaht. Sie ist die in der Sattlerei am häufigsten verwendete Naht und wird mit zwei Nadeln genäht. Die mit der kantigen Riemenahle eingebrachten, schräg angeordneten Vorstiche müssen besonders genau gearbeitet sein, da der Faden sauber in den Ecken der leicht rautenförmigen Löcher einliegen soll (Abb.8).

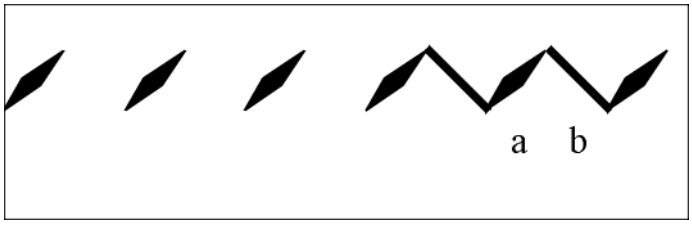


Abb.8: Schematische Darstellung einer Steppnaht
a: Vorstiche der Ahle (Rauten)
b: einliegender Nähfaden (Linien)

7. Kedernaht. Das Einlegen eines Lederstreifens erzeugt eine besonders abgedichtete Naht.
8. Eingefaßte Naht. Das Auflegen eines Leders um die Naht erzeugt ebenfalls einen besonders geschützten Nahtverlauf.
9. Verdeckte Naht. In der oberen der beiden Skizzen ist das Leder von der Oberseite, in der unteren von der Seite her eingeschnitten. Die Naht wird in den Einschnitt eingelegt und nach der Fertigstellung mit einem Falzbein zugerieben, so daß sie nicht mehr sichtbar ist.
10. a: Haftenknoten. Die Lederriemen werden durch Einschnitte geführt und miteinander verknotet.
10. b: Das Einstechen mit Haftriemen. Der von der Seite zu sehende Metallring (oben) ist durch das Umschlagen des Riemens eingefaßt. Dabei sind die Lagen des umgeschlagenen Riemens unterhalb einer Lederschlaufe durch einen kleinen Haftriemen (Haftenknoten) miteinander verbunden.

[1] Die Skizzen in Übersicht 11 sind entnommen aus: Bibrach, Martin, Der Sattler, Werdegang des Lehrlings, Seiten 16-47.

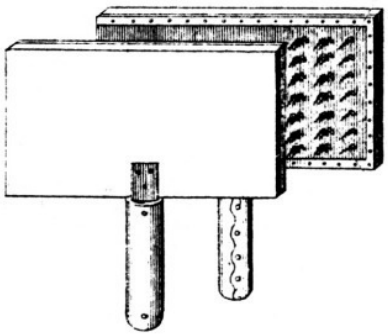
Übersicht 12
Füllwerkzeuge I

1

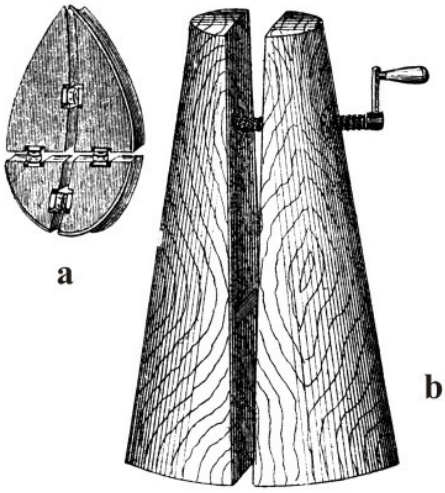
2

3

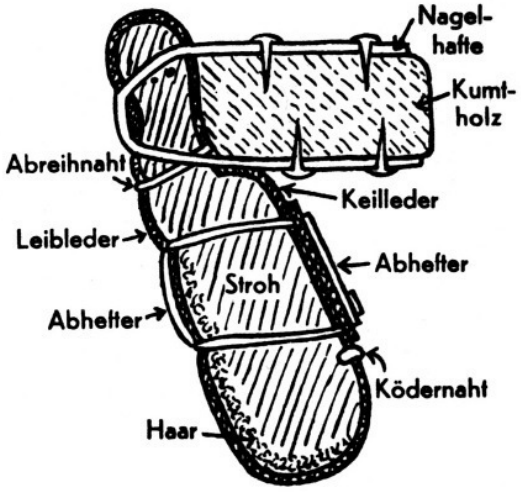
4



5



6

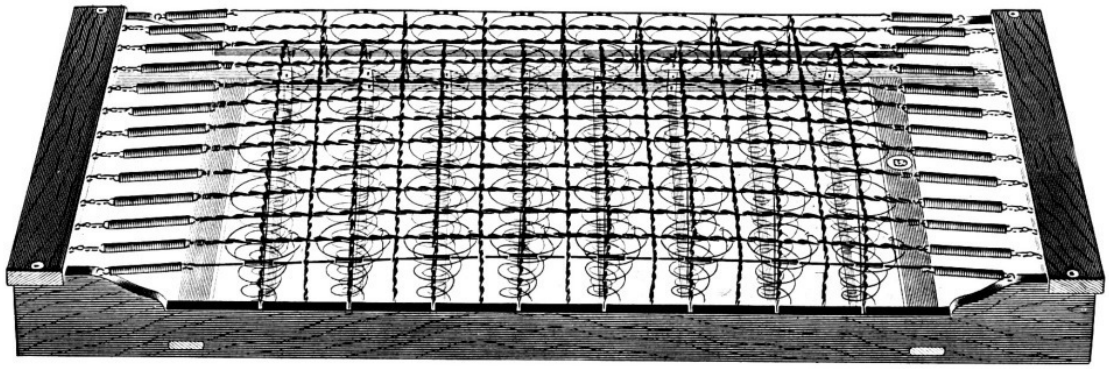


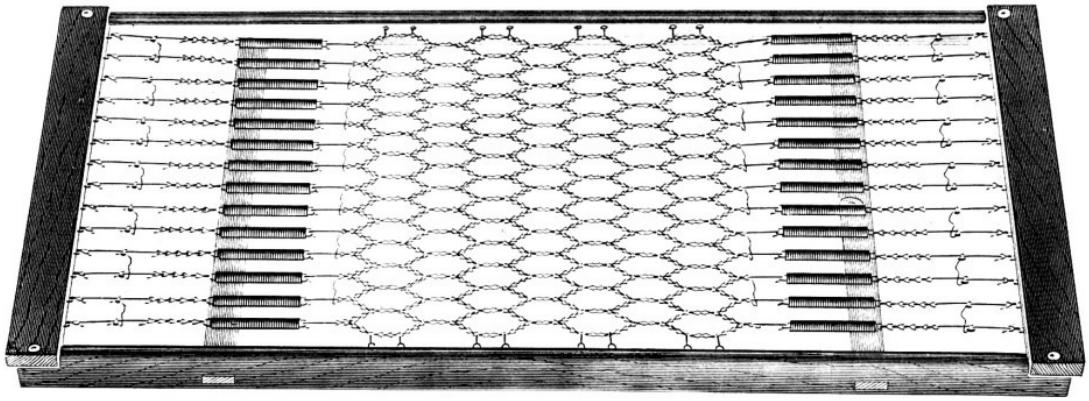
7

Übersicht 13
Füllwerkzeuge II

1

2





3

Tabelle 9

Füllwerkzeuge in den Beständen

Werkzeug	Gesamt	Klein	Loosen	Kuhles	Schwab	Schmitz	Paas
Füllstock, Holz	7	2	3		2		
Fülleisen	14		4	2	4	2	2
Haarkrämpler	1				1		
Aufrollhaken	2						2

Die hier fehlenden Haarkrämpler wurden in den meisten Werkstätten durch die Zupfmaschinen ersetzt, während die sehr einfachen, oft in der Werkstattwand verankerten Aufrollhaken und die z.B. im Interview Klein erwähnten Matratzenfüllkästen nicht verwahrt worden sind.

Beschreibung der in Übersicht 12 dargestellten Werkzeuge

1. Füllhaarzopf, Inventar Kuhles ohne Nummer. Roßhaar. Herr Kuhles erhielt Zöpfe in dieser Art vom Großhandel. Das Material muß mit einem Haarkrämpler oder der Zupfmaschine aufbereitet werden.
2. Aufrollhaken und Aufdrehgeschirr, aus: Bücheler, Robert, Das praktische Polstern, S. 20. Metall, ohne Angabe von Maßen. Die Aufrollhaken im Inventar Paas (Inv.-Nr. 63/1997 und 63/1907 FLMK) haben Längen von 19 bzw. 25 cm.
3. Füllhaarzieher, Inventar Schmitz Nr. 14. Stahl. L. 18,5 cm (in der Tabelle unter Fülleisen).
4. Haarkrämpler, Inv.-Nr. 97/183 FLMK (Schwab). Holz und Metall. L. 18,5 cm.
5. Haarkrämpler, zweiteilig, aus: Schlüter, Karl, Vollständiges Handbuch für Sattler und Riemer, Katalog Tafel 1. Holz und Metall, ohne Angabe von Maßen.
6. 6 b: Kumtstock, aus: Vollmer, K., Der praktische Sattler, S. 38. Holz und Metall, ohne Angabe von Maßen. Der Kumtstock aus der Werkstatt Kuhles (Foto 38) hat eine Höhe von ca. 100 cm. 6 a: , a.a.O.: Verstellbarer Kumtstock für das Fertigmontieren eines leichten Kumtes (vgl. S. 225).
7. Querschnitt durch einen Kumtaufbau, aus: Klein, Leonard, Fachbuch der gesamten Sattlerei, S. 73. Gut zu erkennen sind die eingebrachten Füllagen aus Stroh und Haar, sowie die in Punkt 4.4 und 10 der Systematik beschriebenen Abheftungen, d.h. die durch die Füllung gezogenen Haftriemen.

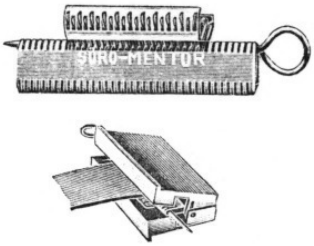
Beschreibung der in Übersicht 13 dargestellten Werkzeuge und Produkte

1. Matratze mit Federkern, aus: Müller, Martin, Auflegematratzen, S. 33. Metall und Textil, ohne Angabe von Maßen. Der Stahlkern der seit den 30er Jahren verbreiteten Federkernmatratzen wird fertig vom Handel bestellt und in der Werkstatt mit Federleinen bezogen, mit Palmfaser oder Haar belegt und schließlich mit der obersten Textillage, dem sogenannten Matratzendrell, bespannt.
2. Matratzenfüll- und Beziehgerät, aus: Binder, Friedrich, Spezialmaschinen für Sattler, S. 26. Das Gerät ist als „Spezialbeziehgerät zum Beziehen von losen Kissen für Sessel, Couches usw.“ bezeichnet und in den Größen 100 x 64 oder 100 x 68 cm lieferbar. Es eignet sich auch für die in den 1950er Jahren gängigen Bettenmaße.
3. Zugfeder- und Stahlfedermatratze, aus: Bücheler, Robert, Der praktische Polsterer, S. 292. Holz und Stahl, ohne Angabe von Maßen. Solche fertigen Roste mit Holzrahmen bezieht der Handwerker vom Großhandel und belegt sie mit einer Schonerdecke und wahlweise einer einfachen Auflege- oder einer Federkernmatratze.

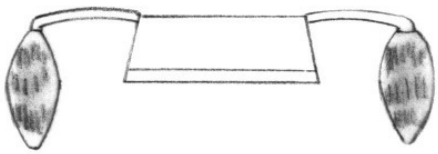
Übersicht 14

Werkzeuge aus anderen Arbeitsbereichen

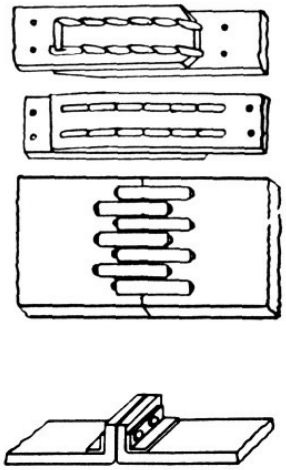
1



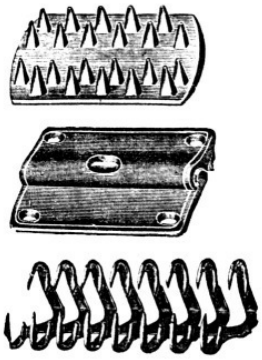
2



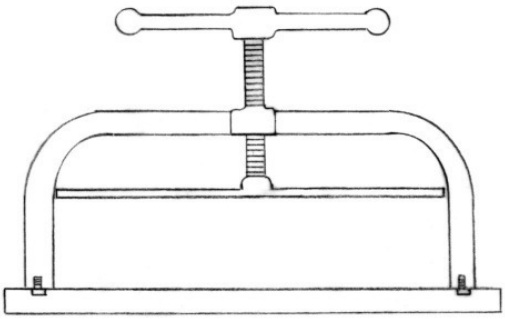
3



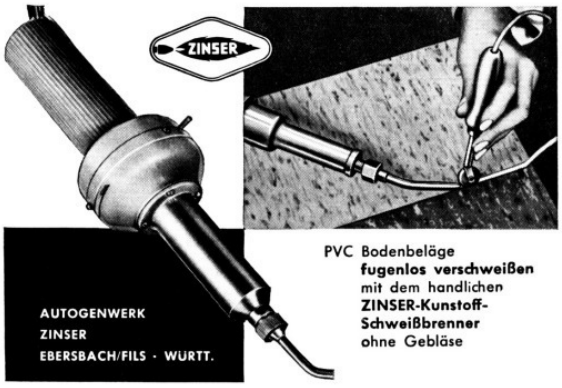
4



5



6



7

8

Beschreibung der in Übersicht 14 dargestellten Werkzeuge

1. Beilhammer (Bessel), aus: Vollmer, K., Der praktische Sattler, S. 37. Holz und Metall, ohne Angabe von Maßen. Vollmer schreibt dazu: „Ein eigentümliches Werkzeug ist der sogenannte Beilhammer (...). Er wird bei der Anfertigung schwerer Arbeitskumte zum Bearbeiten der Kumthölzer ***(bzw. Hamspäne, Anm.d.V.)*** verwendet.“
2. Treibriemenverbinder-Einpreßapparat, aus: Werbekatalog der Firma Karl Schübel & Co., Treibriemen- und Lederwarenfabrik, Würzburg 1950. Der Katalog hat die Inv.-Nr. 96/227 FLMK (Loosen). Mit diesem Gerät werden die den in Figur 5 gezeigten Zackenverbindern ähnlichen „Adler-Riemenhaken“ eingepreßt. Im Inventar Schwab findet sich ein ähnliches Werkzeug (Inv.-Nr. 97/229 FLMK) mit einer Breite von 15,2 cm.
3. Schälmesser, gezeichnet nach: Salaman, Raphael, Dictionary of tools, S. 183. Holz und Metall. Länge 20 oder 34 cm. Mit dem Messer, dessen Schneide in der gleichen Richtung wie die beiden Ziehgriffe zeigt, werden Späne von einer zu bearbeitenden Holzoberfläche abgezogen.
4. Verbindungen an Treibriemen, aus: Klein, Leonard, Fachbuch der gesamten Sattlerei, S. 88 ff. Von oben nach unten: Langverbindung, Ansicht Riemenoberseite; Langverbindung, Ansicht Riemenunterseite; Stumpfbundverbindung; Winkeleisenverbindung (hauptsächlich für Textilriemen).
5. Treibriemenverbinder, aus: s. Fig. 2. Metall. Ganz oben: Harrys-Riemen-Verbinder, vorhanden im Inventar Kuhles (ohne Nr.) und im Inventar Loosen (Inv.-Nr. 96/318 FLMK). Im Inventar Loosen besteht er aus einer 7,5 cm breiten Grundplatte mit zwei Zahnreihen auf jeder Seite und hat die Aufschrift „Harriss 3 ¼ in Trade“. Mitte: Einzuschraubender Riemenverbinder mit einem mittigem Gelenk. Unten: Mit einem Hammer einzuschlagender Stahl-Gelenkverbinder (vgl. auch Foto 40).
6. Lederpresse, Inv.-Nr. 97/245 FLMK (Schwab). Gußeisen, Stahl und Messing. H. 43; T. 31; B. 55 cm. Bügel und Seiten der gußeisernen Grundplatte, Aufpressdeckel-Oberseite und Gewindewulst sind mit Blattwerk verziert. Die Griffenden der Kurbel werden durch Messingkugeln gebildet. Das Gerät wurde wahrscheinlich zum Verleimen von Riemen bzw. Treibriemen verwendet (vgl. hierzu Interviewaussage Küpper).
7. Werbeanzeige für PVC-Schweißgerät, aus: Innenraum, Jg. 1960 Nr. 3, S. 48. Ein solches Gerät haben auch die Handwerker Schall und Schwab (Inv.-Nr. 97/239 FLMK, L. 42 cm) benutzt.
8. Werkzeuge des Bodenverlegers, aus: Bücheler, Robert, Das praktische Polstern, S.20. Ohne Angaben von Maßen. Von links nach rechts: Linoleumwalze; Linoleumhobel; Linoleum-Messergarnitur.

Tabelle 10

Geräte zur Werkzeuginstandhaltung in den Beständen

Werkzeug	Gesamt	Klein	Loosen	Kuhles	Schwab	Schmitz	Paas
Abziehstein	6	4			1		
Klingenschärfer	4		1		2		
Schleifmaschine	1		1				

Die in den Inventaren fehlenden Schleifmittel und -werkzeuge sind ebenso wie viele andere Verbrauchsmaterialien entweder nicht aufbewahrt, oder im Haushalt bzw. der Heimwerkstatt weitergenutzt worden.

Tabelle 11

Werkzeuge aus anderen Arbeitsbereichen in den Beständen

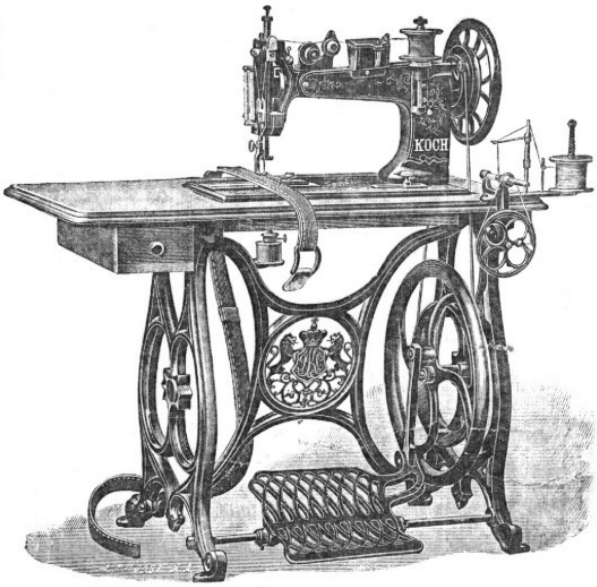
Werkzeug	Gesamt	Klein	Loosen	Kuhles	Schwab	Schmitz	Paas
Treibriemenverbinderpresse	1				1		
PVC-Schweißgerät	1				1		
Schusterkloben	1		1				
Schuhleisten	2	1	1				
Vergoldemesser	1	1					
Küchenmesser	9	2	5	1		1	
Taschenmesser	1		1				
Anschlaghammer	2				2		
Niethammer	4	1			2		1
Schlosserhammer	1	1					
Hammer, ohne Bezeichnung	3						3
Schmiedezange	1	1					
Monierzange	1				1		
Mechanikerzange	3	3					
Flachzange	1						1
Rund- oder Spitzzange	1						1
Kombinationszange	4	1	1		1		1
Rohrzange	3	1	1		1		
Telegraphenzange	1	1					
Kneif- oder Zwickzange	5		1	1	1	1	1
Seitenschneider	1	1					
Zange, ohne Bezeichnung	5						5
Fuchsschwanz	2		1	1			
Bügeleisensäge	2		2				
Säge mit Wechselblättern	1		1				
Schränkeisen	3		2			1	

Fortsetzung Tabelle 11

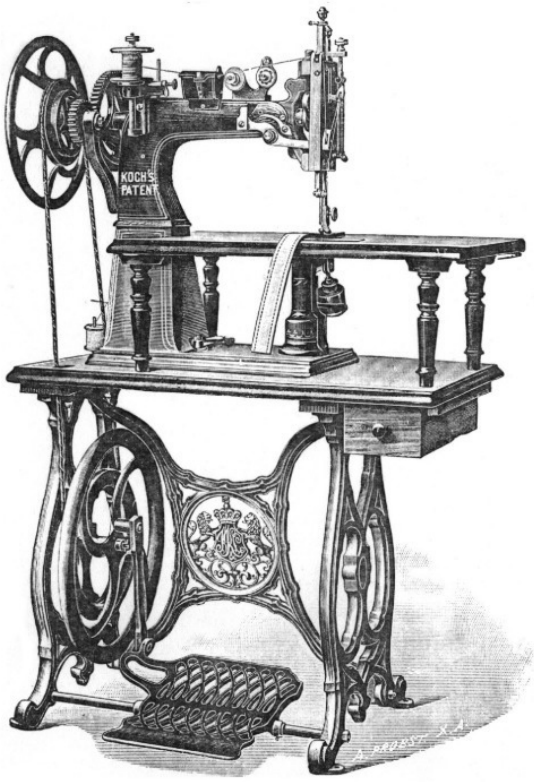
Werkzeug	Gesamt	Klein	Loosen	Kuhles	Schwab	Schmitz	Paas
Schraubenschlüssel	14	7	2				5
Engländer	3			1			2
Schraubenzieher	15	10	4				1
Öldöschen	3		2				1
Dorn	9		3		6		
Körner	1	1					
Durchschlag	9	3	2		4		
Meißel	21	1	6		1		13
Drahtbürste	1			1			
Schraubzwinge	7		1		4		2
Feile	22	2	14	1		2	3
Raspel	8		7				1
Handbohrer	31	9	11				11
Bohrwinde	1			1			
Stechbeitel und Stemmeisen	8	1			6		1
Stahlkeile	5				5		
Schälmesser	1		1				
Schlichthobel	3						3

Block 1 = Werkzeuge aus fremden Handwerkszweigen
Der Einpreßapparat für Treibriemenverbinder ist in nur einmal genannt, laut den Interviews haben aber fast alle Handwerker Arbeiten in diesem Bereich ausgeführt. Ein Gerät zum Verschweißen von Planen hat zumindest auch der Handwerker Klein besessen, da er in Oberhausen sehr viele Aufträge an Fahrzeugplanen erledigte.
Block 2 = Messer
Messer aller Art braucht der Sattler und Polsterer nicht nur zum Zuschneiden von Leder und Textilien, sondern auch für verschiedene Näh- oder Klebearbeiten.
Block 3 = Hämmer
Jeder Handwerker besitzt eine Reihe von „normalen“, gängigen Hammertypen, die er für Arbeiten an Holz- und Metallteilen und als Ersatz für die in Pkt. 5 der Systematik genannten Hämmer einsetzen kann.
Block 4 = Zangen
Hier gilt gleiches, wie für die Hämmer (bezogen auf Pkt. 4 der Systematik).
Block 5 = Sägen
Sägen sind für die Arbeit an Holz- und Metallteilen nötig.
Block 6 = Allgemein gebräuchliche Werkzeuge
Für die unterschiedlichen Arbeitsgänge an den vielen verschiedenen Produkten braucht der Sattler und Polsterer eine große Palette verschiedener Hilfswerkzeuge.
Block 7 = Holzbearbeitung
Der Sattler und Polsterer präpariert und montiert mit diesen Werkzeugen die hölzernen Bauteile der Polstermöbel, Kumte und Sättel.

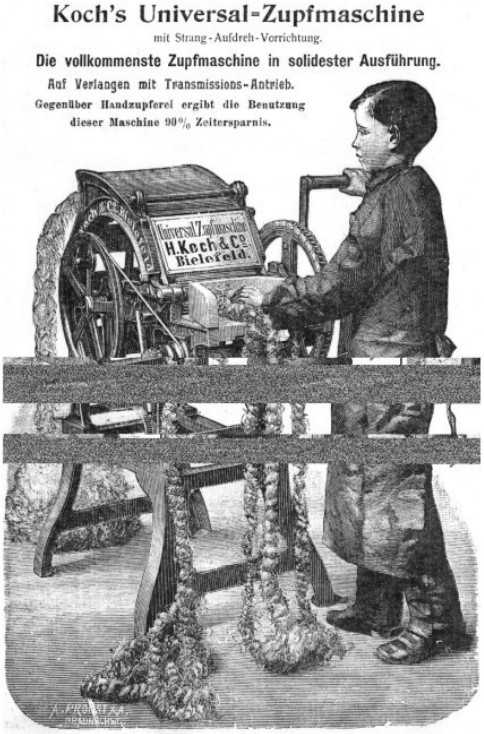
Übersicht 15
Maschinen



1



2



3

4

Tabelle 12

Maschinenbestände in allen untersuchten Werkstätten

Handwerker	Näh-maschine (Universal- oder Leder-maschine)	Leichte Näh-maschine	Näh-maschine erst nach 1945	Zusätzliche, moderne Näh-maschinen nach 1950	Zupf-maschine	Zupf-maschine erst nach 1945	Spezial-maschinen (nach 1960)
Barmener Handwerker	1	1					
Flücken			1	X			
Hellen-brandt							
Jumpertz			1				
Klein	1					1	
Corsten	1			X	1		
Kuhles	1			2	1		
Küpper	1						
Loosen	1	1					
Schall	1			2	1		
Schmitz							
Schwab	1	1			1		
Vendt	1			X	1		
Wenzel	1			X	1		
Werden	1			X (mehrere)	1		X (mehrere)

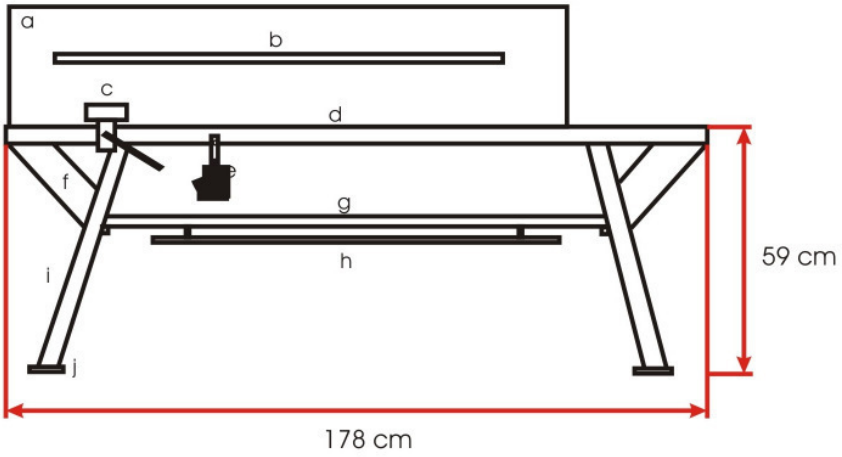
In Tabelle 12 werden nicht nur die sechs in den Tabellen 1-11 berücksichtigten Werkstätten aufgeführt, sondern alle der untersuchten Betriebe. Ausgelassen wurden an dieser Stelle nur der Bestand Paas, der wie in Kap. 4.2. beschrieben nur unzureichend dokumentiert ist, sowie die Werkstatt Goertz, in der nur ein zeitlich begrenztes Interview möglich war (während der Arbeitszeit). Goertz besitzt mehrere Nähmaschinen und einige Maschinen für Schleif-, Bohr- und Stanzarbeiten, die Handarbeit macht aber noch immer einen hohen Prozentsatz aus (vgl. Kap. 5.2.). Aus der Tabelle ist insgesamt ersichtlich, daß die meisten Handwerker bereits vor 1945 eine Nähmaschine, aber nur knapp die Hälfte eine Zupfmaschine besessen haben. In der 5. Spalte ist abzulesen, welche Handwerker in den 50er und 60er ihren Betrieb noch einmal spezialisiert haben (etwa im Bereich Dekoration, Raumausstattung; X = Anzahl der Maschinen unbekannt). Von diesen sieben Betrieben arbeiten heute noch fünf, wobei dem Verfasser nur vom Handwerker Werden bekannt ist, daß er neben den Nähmaschinen auch mit teuren Maschinen ausgerüstet ist. Werden behandelt mit Maschinen z.B. auch moderne, in der Raumausstattung verwendete Kunststoffe (Zuschneiden von Schaumstoffen etc.).

Beschreibung der in Übersicht 15 dargestellten Maschinen

1. Nähmaschine der Marke „Koch“, um 1915, Inv.-Nr. 96/297 FLMK (Loosen), Holz, Metall, Gußeisen, H. ca. 130; B. ca. 54; Tiefe ca. 75 cm. Die Abbildung stammt aus der dazugehörigen Betriebsanleitung mit der Inv.-Nr. 96/33 FLMK (Loosen): Gebrauchsanleitung zu Kochs „Militaria“ und Sattler-Nähmaschinen II und III, anerkannt leistungsfähigste und dauerhafteste Nähmaschinen für schwere Stoffe und Leder, Nähmaschinenfabrik und Eisengießerei A.G., vormals H. Koch & Co. Bielefeld, um 1910, ohne Seitenangaben. Die Maschine ist als „Kochs Sattler-Nähmaschine Nr.2” bezeichnet und verfügt über ein großes Tretpedal, welches die rechts an der Maschine sitzende Seilscheibe über einen Gummizug antreibt. Der verzierte Unterbau ist aus Gußeisen. An der Oberseite des Arms ist u.a. ein Pech- oder Ölbehälter zu erkennen, durch den der Faden vor seinem Vernähen hindurchläuft.
2. Säulen-Nähmaschine der Marke „Koch“, aus: Kochs Handwerker-Nähmaschinen, Nähmaschinenfabrik und Eisengießerei A.G., H. Koch & Comp. Bielefeld, gegründet 1859, die älteste Nähmaschinenfabrik Bielefelds, Werbekatalog um 1910, S.14. Der Katalog hat die Inv.-Nr. 96/34 FLMK (Loosen). Die Maschine eignet sich auch für stärkere Materialien und größere Werkstücke. Der Handwerker Schall gibt im Interview an, daß eine Maschine dieses Typs bis in die Nachkriegszeit in seinem bzw. dem väterlichen Betrieb benutzt wurde.
3. Zupfmaschine der Marke „Koch“, aus: Kochs Handwerker-Nähmaschinen, Nähmaschinenfabrik und Eisengießerei A.G., H. Koch & Comp. Bielefeld, gegründet 1859, die älteste Nähmaschinenfabrik Bielefelds, Werbekatalog um 1910, S.34. Die Darstellung soll verdeutlichen, daß die Bedienung der Maschine „kinderleicht“ ist. Vgl. Vollmer, K., Der praktische Sattler, Riemer und Täschner, S.46: „Die Handhabung ist eine denkbar einfache und kann von Frauen und Kindern geschehen“.
4. Zupfmaschine der Maschinenfabrik „Bühnen“ in Bremen, aus: Bücheler, Robert, Das Praktische Sattlerhandwerk, S.17. Die Maschine kann wahlweise mit einem Motor angetrieben werden und verfügt über eine Rundumverkleidung, die eine zu große Staubentwicklung verhindert.

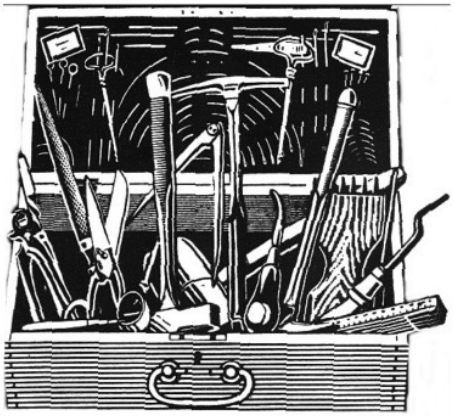
Übersicht 16

Werkstatteinrichtung



1

2



3

4

Werkstatteinrichtung in den untersuchten Werkstätten

Auf eine Tabelle wurde aufgrund der sehr unterschiedlichen Untersuchungslage bei den verschiedenen Belegfällen verzichtet. Welche Informationen durch die Interviews und Werkstattbegehungen über die jeweils in den Werkstätten vorhandenen Einrichtungsgegenstände gewonnen werden konnten, ist aus den Skizzen 1-9 im Dokumentationskatalog ersichtlich.

Beschreibung der in Übersicht 16 gezeigten Darstellungen

1. Skizze der Werkbank des Handwerkers Loosen, Inv.-Nr. 96 / 370 FLMK (Loosen), Holz und Metall, H. ca. 59 cm (ohne aufgestecktes Werkzeugbord); B. ca. 178; T. ca. 34 cm. (vgl. auch Dokumentationskatalog, S. 23, Skizze 1). Die Werkbank besteht aus folgenden Teilen: a. aufgestecktes Werkzeugbord; b. Lederlaschenband; c. Schraubstock (Stahl), d. Arbeitsplatte mit umlaufenden Randbrettern, e. Haken; f. stützende Streben, g. Unterbrett, h. unter dem Unterbrett befindliches Fach ohne Rückwand; i. Füße; j. über die gesamten Tiefe der Bank verlaufende Standbretter.
2. Werbeanzeige der Firma Friedrich Binder, aus: Deutsche Sattlerzeitung / Wagenbaukunst, 52 (1911), S. 64. Zu sehen ist ein Werkzeugkasten mit einem ausgewählten Sortiment (vgl. Text der Werbeanzeige).
3. Vergrößerter Ausschnitt aus Figur 2.
4. Böcke mit umrandeten Auflagebrettern, auf die zwecks der Bearbeitung ein Sessel plaziert ist. Aus einer 1939 erschienenen Werbeanzeige der Firma Kritzmann & Söhne in Wuppertal-Elberfeld, in: Bücheler, Robert, Das praktische Polstern, S.519.

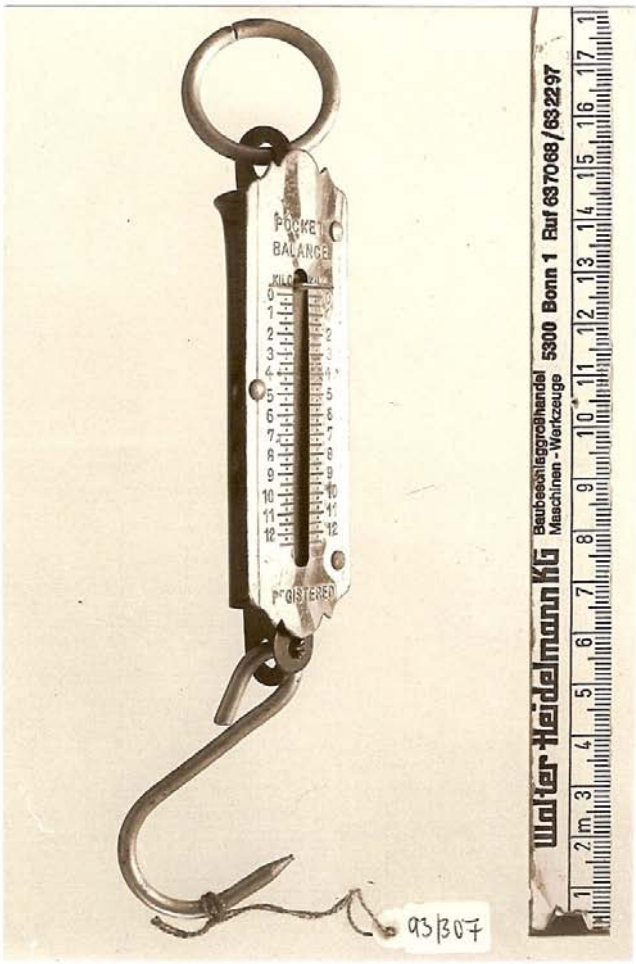


Foto 1: Federwaage, Inv.-Nr. 93/307 FLMK (Klein), Stahl und Messing, H. 18; B. 3 cm.

Foto 2: Maßstab, Bestand FLMK (Klein, ohne Inv.-Nr.), Holz, Zentimeterskala, L. 60 cm.

Foto 3: Klappbarer Gliedermaßstab, Bestand FLMK (Klein, ohne Inv.-Nr.), Holz, Zollskala, L. 26 Zoll = 66,04 cm (1 Zoll = 1,54 cm).

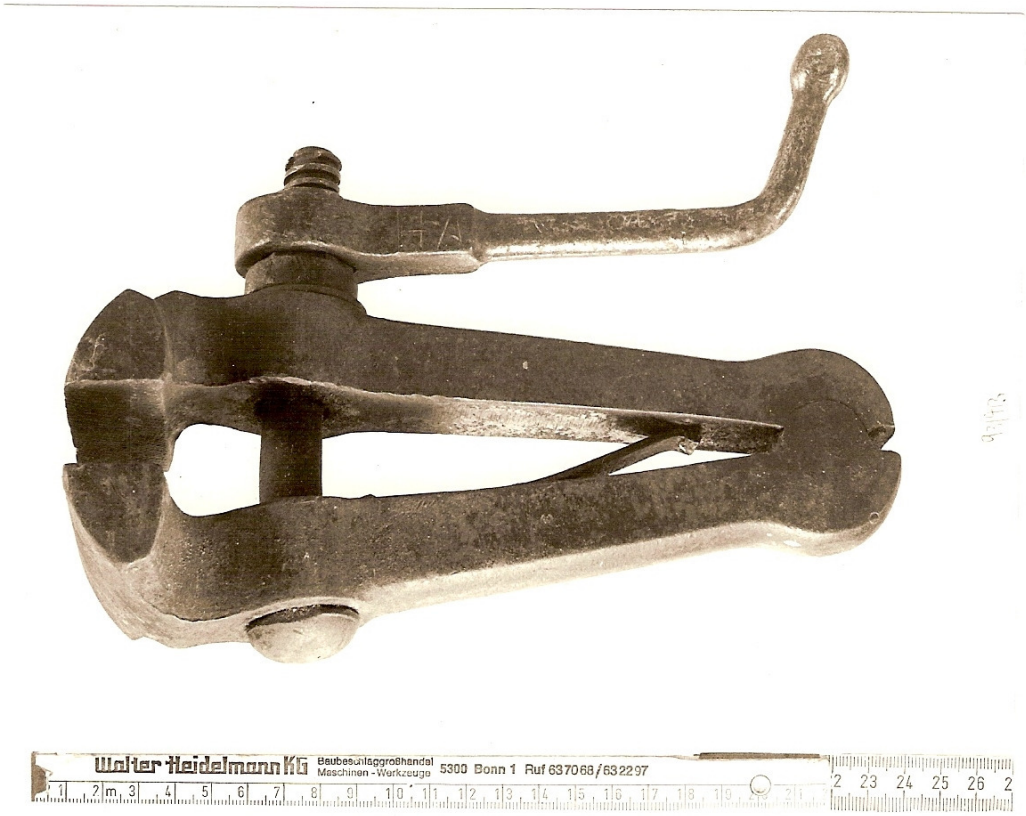


Foto 4: Feilkloben, Inv.-Nr. 93/413 FLMK (Klein), Stahl, H. 22; B. 15 cm. Man hält den Kloben in der Hand oder legt ihn mit seiner flachen Seite auf der Werkbank auf.

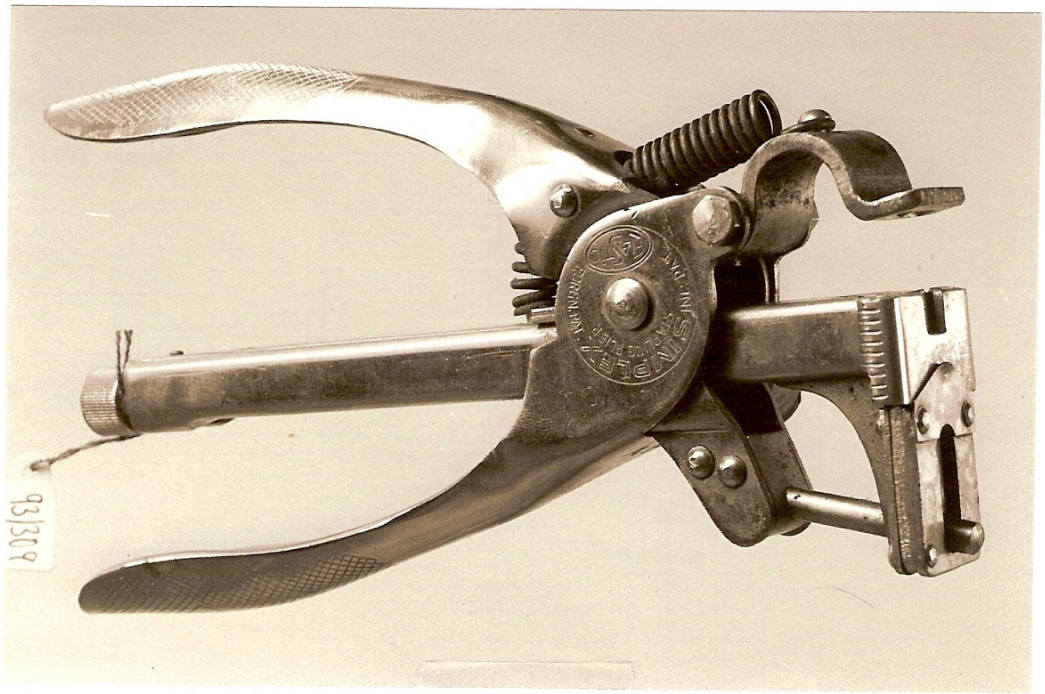


Foto 5: Heftzange, Inv.-Nr. 93/309 FLMK (Klein), Stahl, H. 19; B. 10 cm. Die Zange arbeitet mit nachfüllbaren, U-förmigen Klammern mit der Inv.Nr. 94/551 FLMK, (Klein).

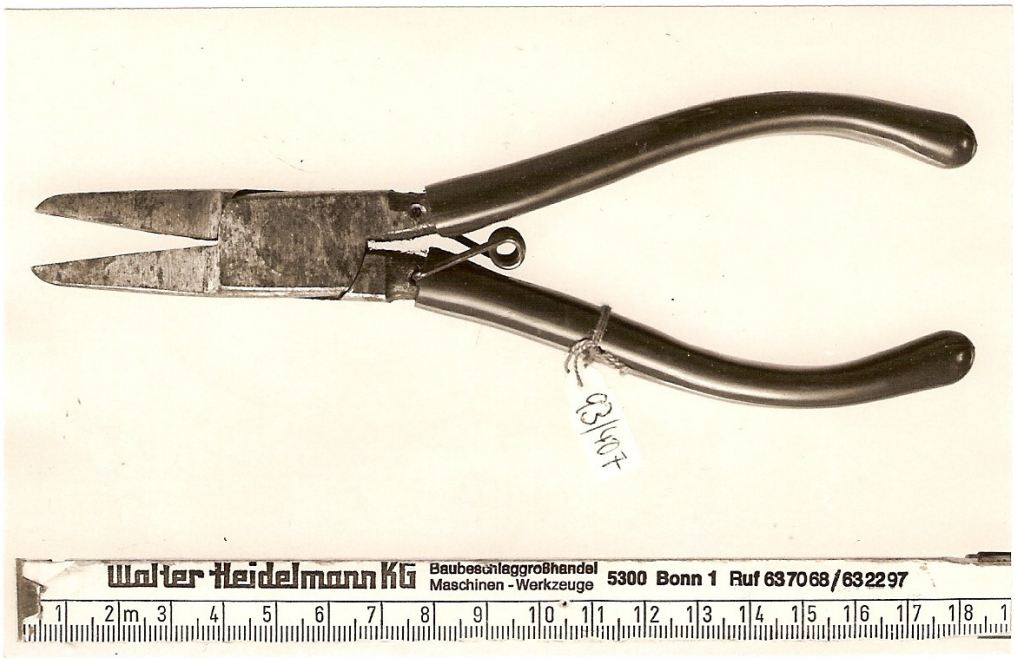


Foto 6: Polsterklammerzange, Inv.-Nr. 93/407 FLMK (Klein), Stahl und Kunststoff, H. 18; B. 5,2 cm. Die Backeninnenseiten sind eingenutet, um die in Foto 7 gezeigten Klammern zusammendrücken zu können.

Foto 7: Polsterklammern, Inv.-Nr. 93/437 FLMK (Klein), Buntmetallegierung,[1] einzelne Klammern B. 2,5; H. 1,1 cm. Die Klammern dienen z.B. als Verbinder in einem Federmatratzen-Spannrahmen (Vgl. Ü.13, Fig.3).

[1] Buntmetalle bezeichnen hier die sogenannten Nicht-Eisenmetalle (Kupfer, Blei, Zink, Zinn usw., ausgenommen die Edelmetalle) und ihre Legierungen (etwa Messing); Vgl.: Leyensettler, A.: Fachkunde für metallverarbeitende Berufe, S. 54 ff.

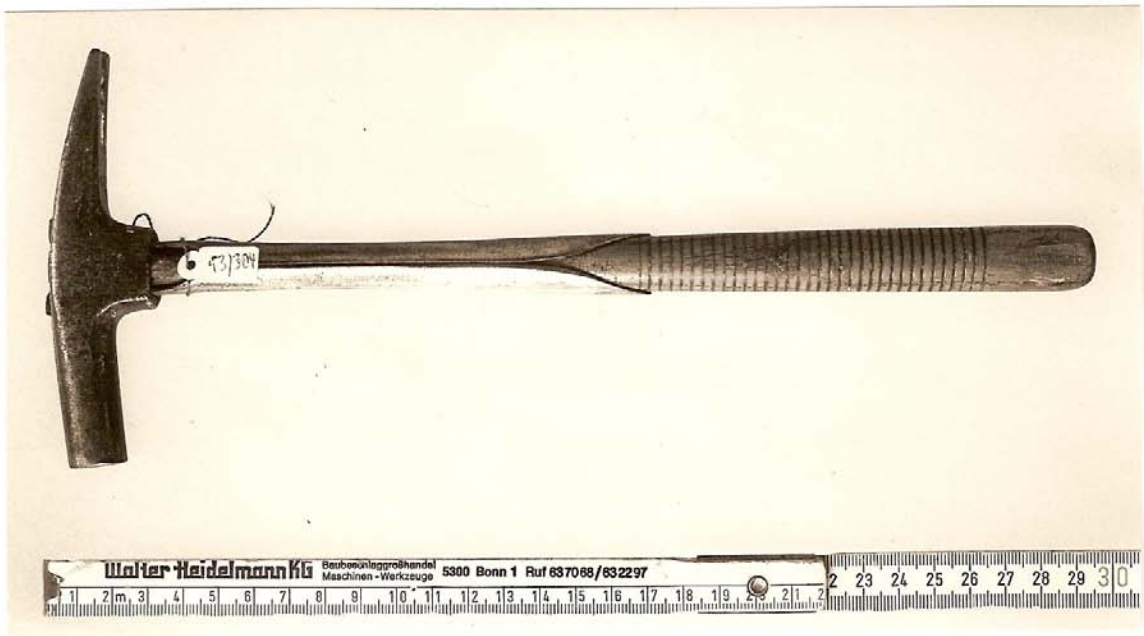


Foto 8: Gurthammer, Inv.-Nr. 93/304 FLMK (Klein), Holz, Metall, H. 29; B. Hammerkopf 11,5 cm. Seitliche Bleche am Stiel verleihen eine federnde Wirkung. Durchmesser der runden Bahn 17 mm. Vgl. Polsterhämmer, Übersicht 3, Figur 2, mit Bahndurchmessern bis 16 mm.

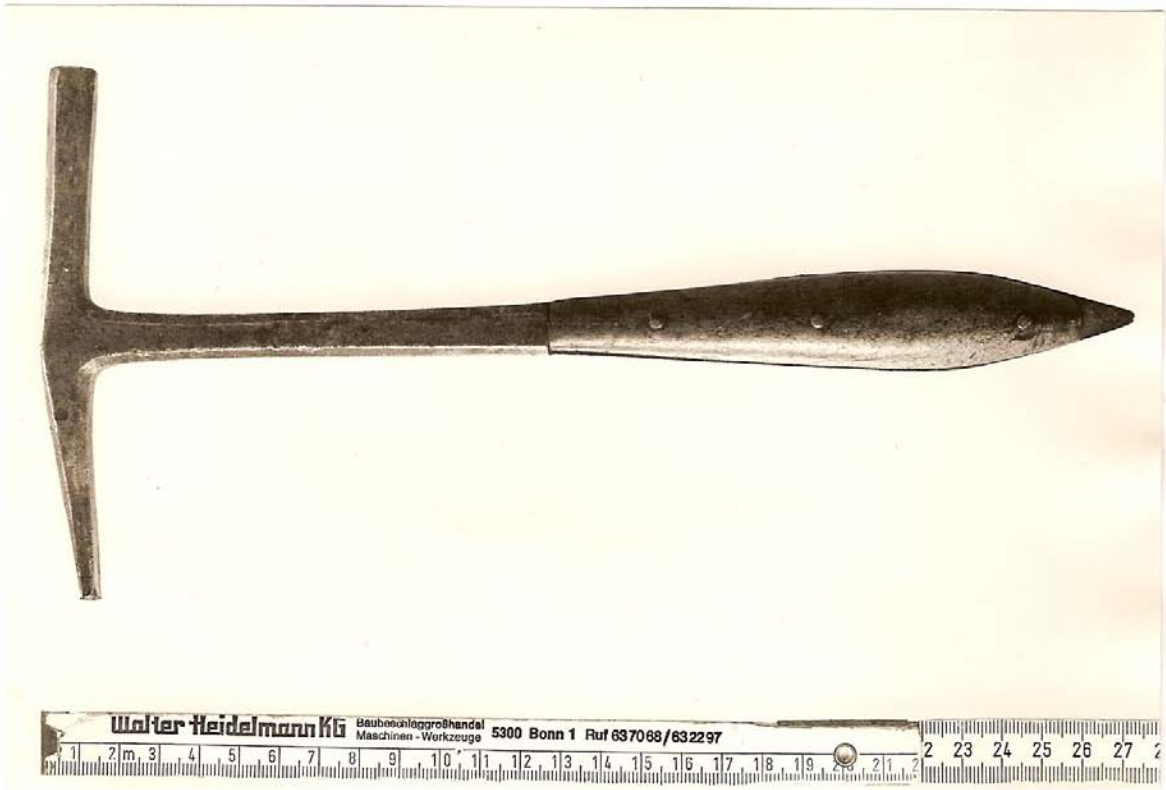


Foto 9: Sattlerhammer, Inv.-Nr. 93/380 FLMK (Klein), Holz, Metall, H. 27; B. Hammerkopf 9; D. der ovalen Bahn: 1 x 1,5 cm.

Foto 10: Teil einer Rinderhaut, Inventar Schmitz Nr. 22, B. 110-115 cm. Vgl. mit Abb.3: Die weicheren Bauchstücke sind auf dem Foto optisch erkennbar (linke Seite und Ansatz an der rechten Seite). Das Kopfstück ist am oberen Bildrand rechts, eine der Hinterklauen links unten zu sehen.

Foto 11: 5 Ledermesser, Inv.-Nr. (von unten nach oben) 97/192 bis 97/196 FLMK (Schwab). L. 97/192: 29,8 cm. Die Messer mit den Nummern 97/194 und 97/196 sind für Zuschnitte von Bahnen und kurzen Bögen gedacht (vgl. Systematik Pkt. 6.3.).

Foto 12: Ledermesser, Bestand FLMK (Klein, ohne Inv.-Nr.), Holz, Metall, L. 17 cm. Die Klinge ist z.T. abgeklebt, um das Messer beim Zuschneiden von Bahnen und kurzen Bögen mit der Hand ganz umfassen zu können (vgl. Systematik Pkt. 6.3.).

Foto 13: Klappbares Sichelmesser, Bestand FLMK (Klein, ohne Inv.-Nr.), Holz, Metall, L. 19 cm. Für lange Bögen und Freihandzuschnitte (vgl. Systematik Pkt. 6.3.).

Foto 14: Halbmond, ohne Werkzeugheft, Bestand FLMK (Klein, ohne Inv.-Nr.), Metall, B. 15 cm. Die Klinge mit Nachschleifspuren wird mit einem Dorn in das fehlende Heft getrieben. Sie ist ein Produkt der Firma „Blanchard, Paris" (vgl. Kap. 5.1.1.).

Foto 15: Vergoldemesser, Inv.-Nr. 93/338 FLMK (Klein), Holz, Metall, L. 42,5; B. Klinge 2,8 cm. Der Handwerker Klein war laut Aussage seines Sohnes besonders stolz auf dieses Messer, das ihm ein jüdischer Buchbinder geschenkt hatte.

Foto 16: Messer für Lederhobel, Inv.-Nr. 97/198 und 97/199 FLMK (Schwab), Metall. Linke Klinge: H. 6; B. 8,6 cm; rechte Klinge: H. 7,4; B. 8,2 cm. Die Klingen haben beidseitig eine Schneide, die Ledertaschen sind selbst angefertigt. Ersatzmesser für Hobel, Inv.-Nr. 97/161 FLMK (Schwab).

Foto 17: Lederaufrauher, Inv.-Nr. 93/378 FLMK (Klein), Metall, Holz und Leder, L. 17cm. Die Drahthäkchen sind in einer Lederauflage befestigt, die wiederum auf das Holz des Werkzeuges aufgenagelt ist.

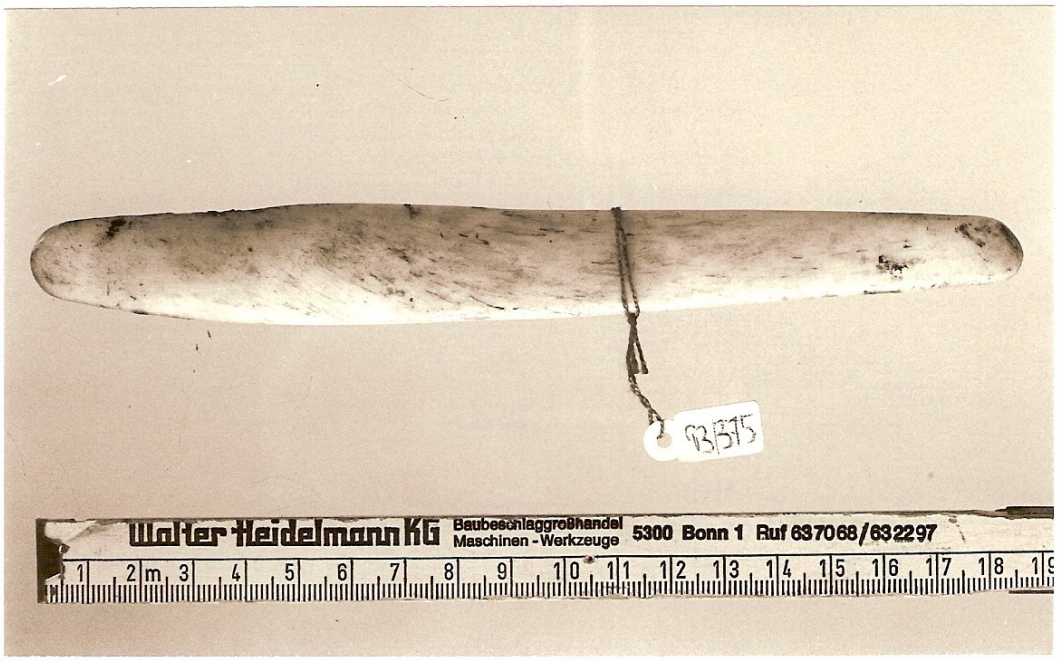


Foto 18: Falzbein, Inv.-Nr. 93/375 FLMK (Klein), Bein, L. 18,5 cm.

Foto 19: Rädeleisen, Metall, D. 3,3 cm. Das Zierrad ist in die 46,5 cm lange Prickmaschine, Inv.-Nr. 97/230 FLMK (Schwab, vgl. Systematik Pkt. 10.7), eingeschraubt. Es drückt ein Muster in die Lederoberfläche (vgl. Abb.4).

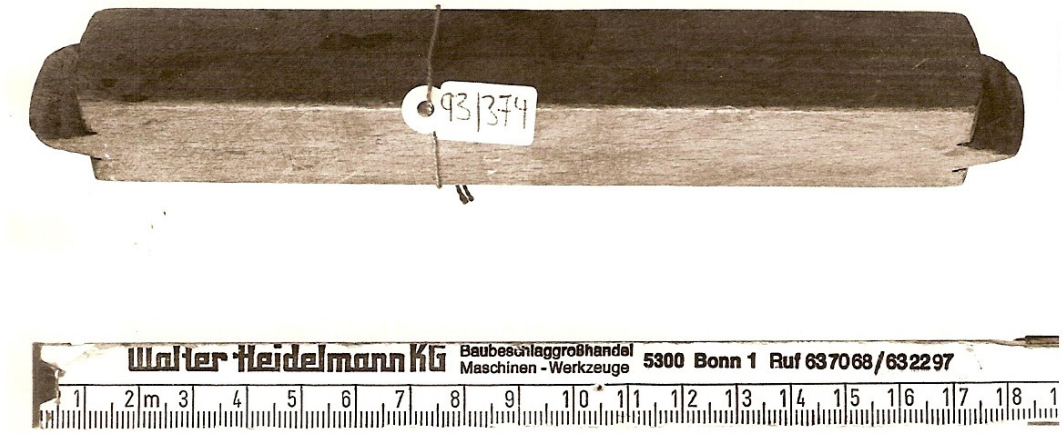


Foto 20: Falzholz, Inv.-Nr. 93/374 FLMK (Klein), Holz, L. 17,5 cm.

Foto 21: Reifelholz, Inv.-Nr. 93/376 FLMK (Klein), Holz, L. 19,2 cm. Der Reifelstrich wird mit einer der vier Backen eingedrückt, während der längere Mittelsteg als Anschlag an der Lederkante dient.

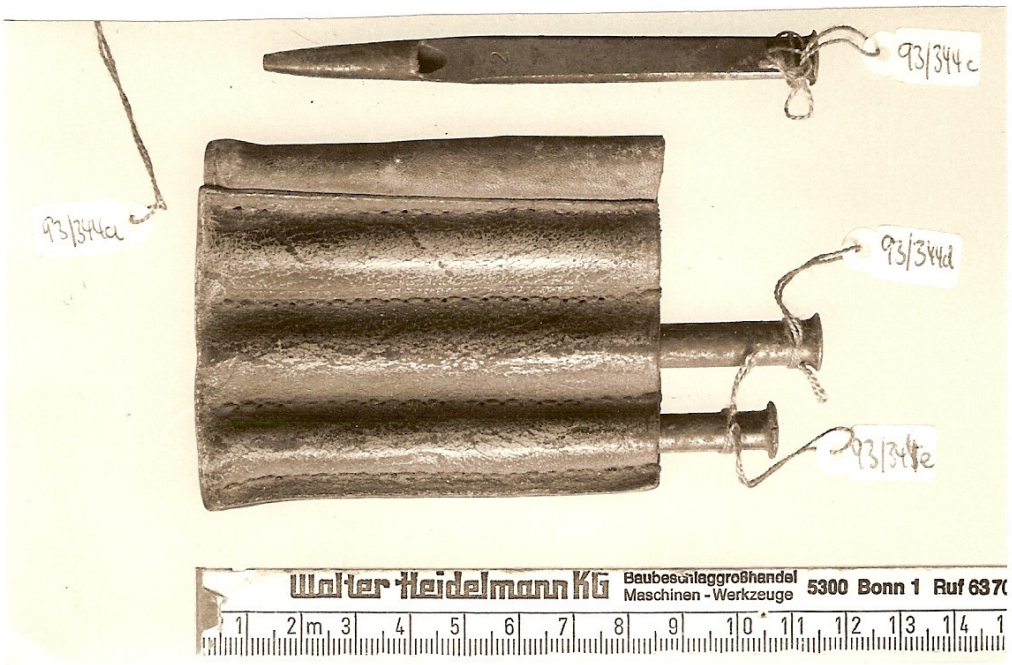


Foto 22: Locheisen-Satz, Inv.-Nr. 93/344 FLMK (Klein), Leder, Stahl, L. über alles ca. 12 cm. Der Handwerker Klein hatte mehrere solche Taschen für die Aufbewahrung seiner Locheisen und Kopfsetzer selbst angefertigt.

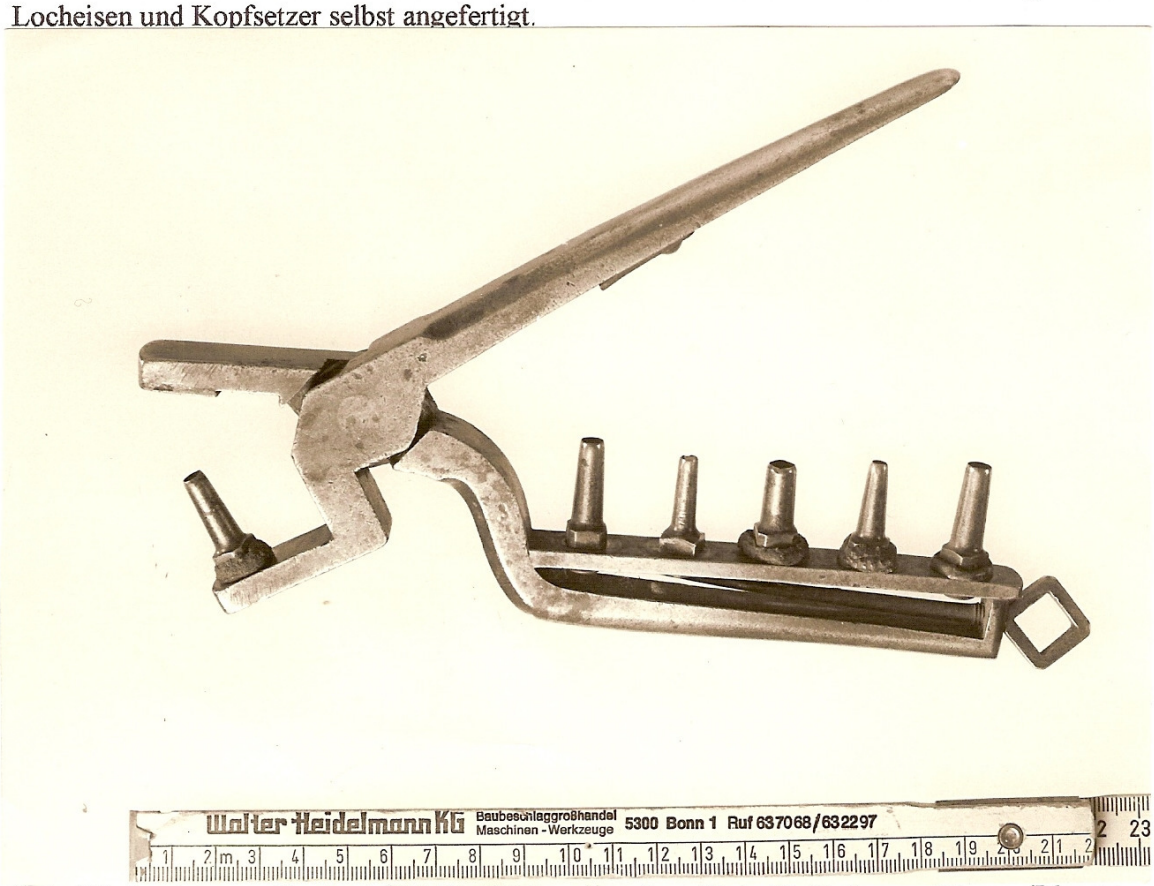


Foto 23: Lochzange, Bestand FLMK (Klein, ohne Inv.-Nr.), Stahl, L. ca. 22 cm. Die am Griffteil angeschraubten, verschieden großen Lochpfeifen werden per Hand ausgewechselt.

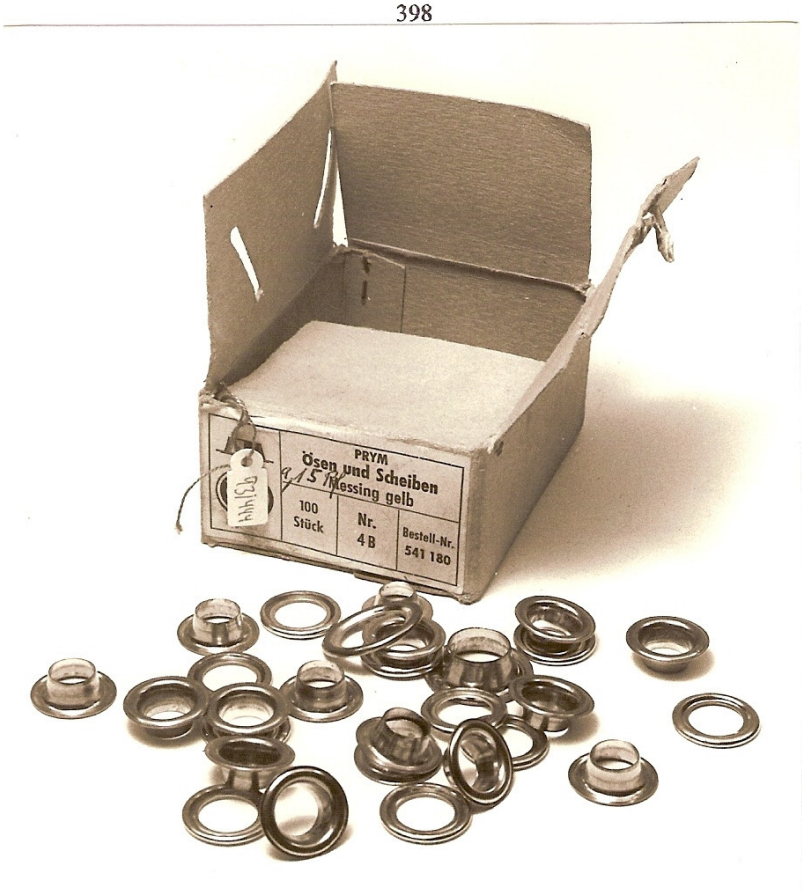


Foto 24: Rucksackösen, Inv.-Nr. 93/444 FLMK (Klein), Messingblech, in Pappschachtel. Die Ösen messen im Durchmesser 1,9 cm und werden mit den in Übersicht 8, Fig. 3 und 4 gezeigten Stempeln eingepreßt.

Foto 25: Planösen, Inv.-Nr. 93/443 FLMK (Klein), Messingblech, in Pappschachtel. Die Ösen messen 4 x 6 cm und werden mit einer Stanze wie in Übersicht 8, Fig. 5 eingepreßt.

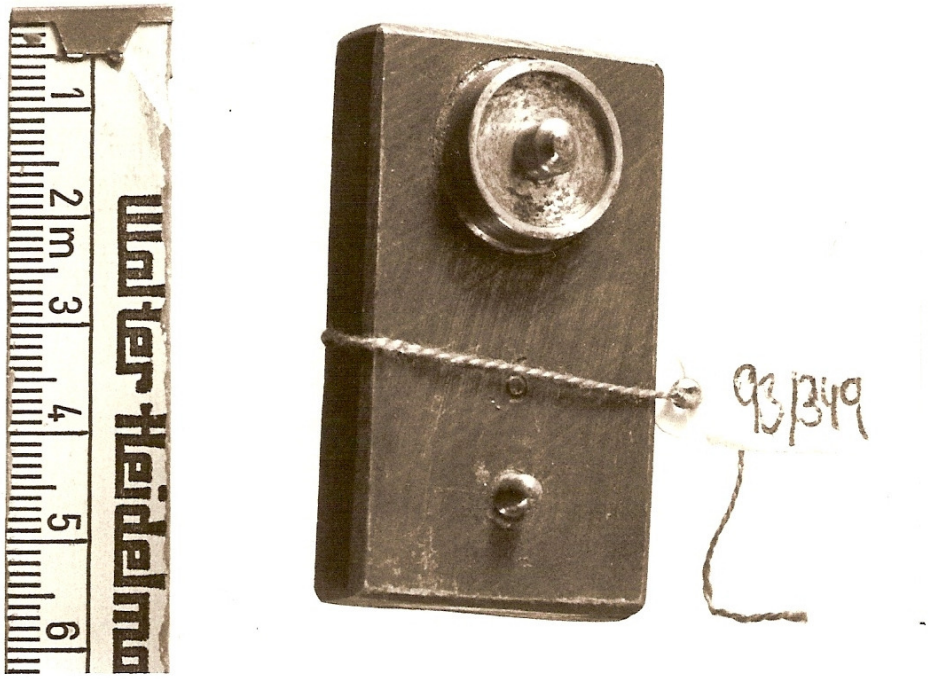


Foto 26: Druckknopfstanze, Inv.-Nr. 93/349 FLMK (Klein), Stahl, B. 5 cm. Zusammen mit speziellen Stanzeisen werden mit solchen Werkzeugen Druckknöpfe eingepreßt.

Foto 27: Voll- und Zweispitznieten, Inv.-Nr. 93/473 FLMK (Klein), Buntmetall, Stahl und Aluminium. Länge der Nieten zwischen 0,9 und 1,2 cm.

Foto 28: Nähutensilien, Inv.-Nr. 93/466 FLMK (Klein). Solche Zusammenstellungen finden sich in den verschiedenen Inventaren z.T. mehrfach. Die Zigarrenkiste beinhaltet: Ahleisen, Nadeln (in Öl oder in Nadelkissen gelagert), 1 Maßband, 2 Handfeilen; 1 Fingerhut, 1 Nagelbohrer, 2 kleine Taschenscheren, 2 Doppelspitzen, Stoffkreide weiß und blau, Plastiknieten, Garn, Faden, Lederreste, sowie diverse andere Verbrauchsmaterialien.

Foto 29: Nähutensilien, Inv.-Nr. 93/441 FLMK (Klein). Die Tabaksdose beinhaltet eine Plastikdose mit in Öl gelagerten, geraden und gebogenen Nadeln und Ahleisen bis 8 bzw. 9,8 cm Länge. Außerdem Reste von Schleifpapier und Faden, sowie einen Fingerhut.

Foto 30: Der Handwerker Wenzel aus Niederzier führt das Nähen mit einem Nähkloben vor

Foto 31: Herr Wenzel zeigt das Nähen mit zwei Fäden an einem Riemen. Die Ahle behält er dabei immer in der linken Hand.

Foto 32: Bildarchiv der Volkskundlichen Kommission Münster, Inv.-Nr. 11728. Der Handwerker aus Herne (Westf.) arbeitet auf einem Nähroß sitzend an einem Kummet. Auf diesem Foto ist (wie in Abb.7: Das Nähen am Nähkloben) die unterschiedliche, körperbelastende Haltung beider Arme und Schultern zu erkennen.

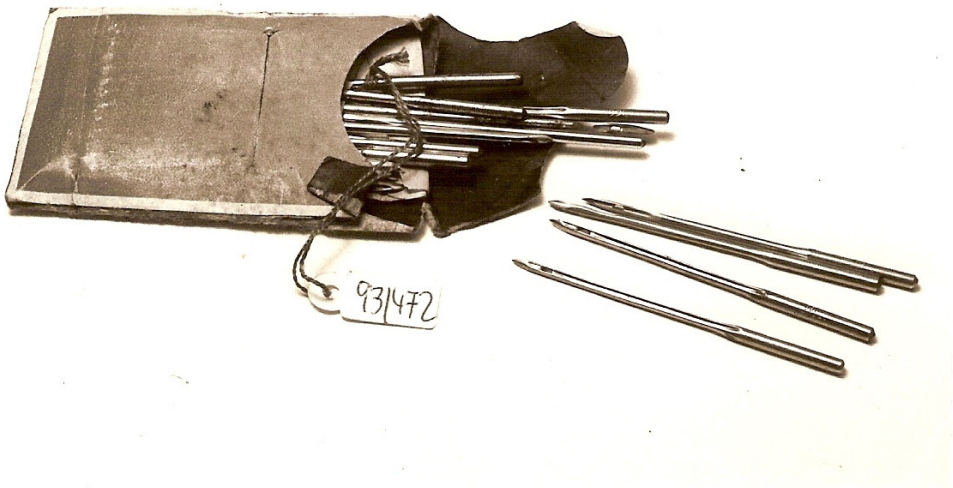


Foto 33: Nähmaschinennadeln, Inv.-Nr. 93/472 FLMK (Klein), Stahl und Pappe, Länge der Nadeln 6-7 cm; Auf die Oberseite des aufgeklappten Pappheftes ist „Metwar - For sewing machines“ gedruckt.

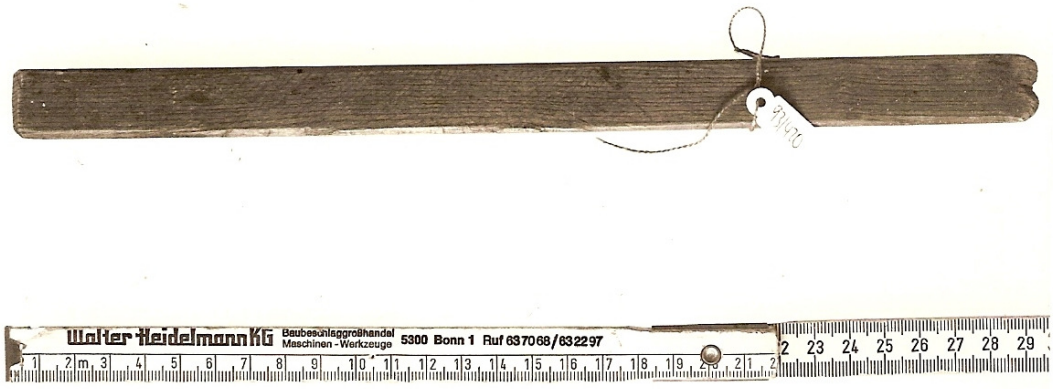


Foto 34: Füllstock, Inv.-Nr. 93/420 FLMK (Klein), Holz, L. 29,3 cm. Der Füllstock ist vermutlich selbst angefertigt. Insgesamt fanden sich in den Beständen Füllstöcke sehr unterschiedlicher Art und Ausführung. Im Gegensatz zu dem hier gezeigten, einfachen Holzexemplar haben beispielsweise einige der Fülleisen profilierte Holzhefte oder besonders gestaltete Spitzen (z.B. in Schaufel-, Kellen- oder Meißelformen).

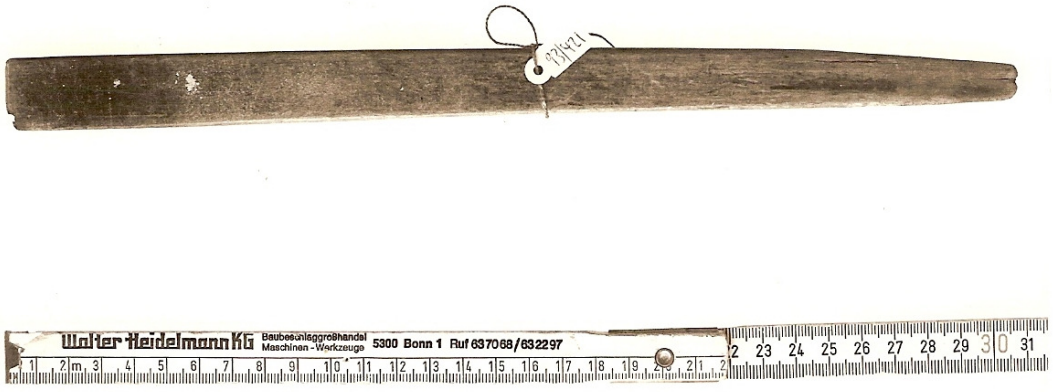


Foto 35: Füllstock, Inv.-Nr. 93/421 FLMK (Klein), Holz, L. 30,8 cm.

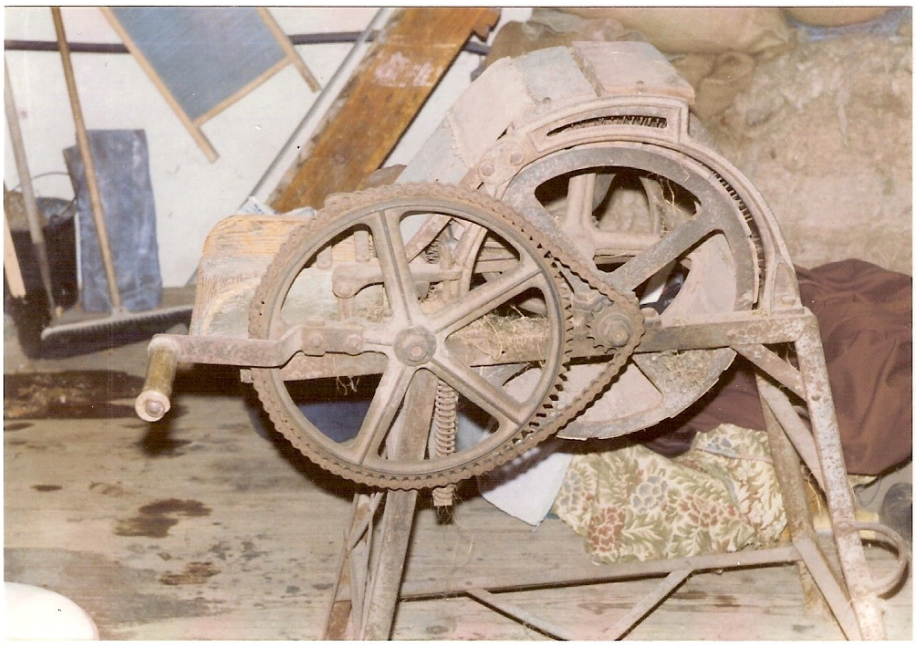


Foto 36: Zupfmaschine, Inventar Kuhles Nr.53, Metall, Holz, H. 105, B. 85 cm. In dem mit einem Staubschutz versehenen Gehäuse läuft eine runde Walze, die mit vielen kleinen, stählernen Dornen versehen ist. Das Material wird in den Einfüllschacht (links) eingelegt und fällt durch Drehen der Handkurbel im „ausgezupften" Zustand auf der linken Seite aus der Maschine.

Foto 37: Zupfmaschine, Inventar Kuhles Nr.53, Seitenansicht mit Einfüllschacht.

Foto 38: Kumtstock, Inventar Kuhles ohne Nr., Holz, seitlicher Haltegriff, H. ca. 100 cm. Es handelt sich um das Fragment eines Kumtstockes, der in der Werkstatt des Vaters des Befragten benutzt worden ist. Aufgrund der großen Kundschaft aus dem Fuhrmannswesen fertigte der Vater auch viele neue Hamen an, während sein Sohn später hauptsächlich Reparaturen an ihnen vornahm.

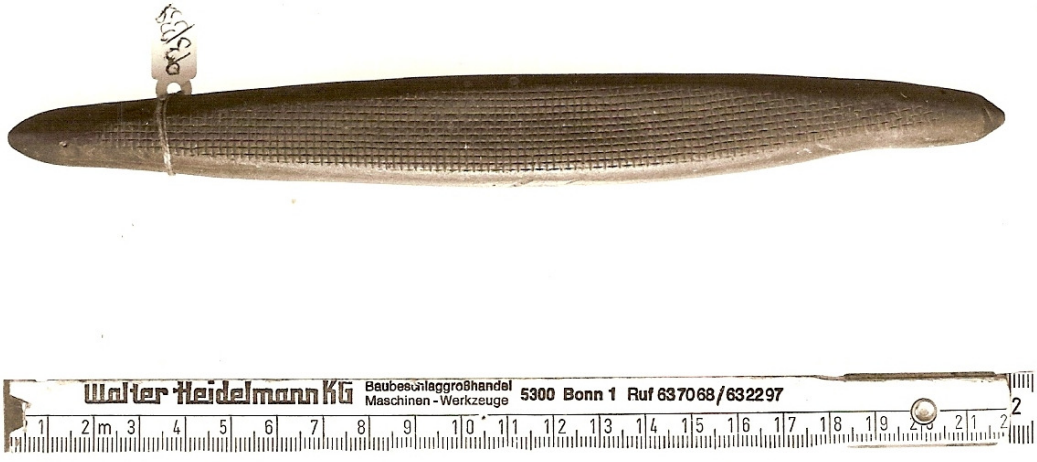


Foto 39: Abziehstein, Inv.-Nr. 93/339 FLMK (Klein), Korunt oder Silicium-Karbit, L. 22 cm.

Foto 40: Treibriemenverbinder, Inv.-Nr. 94/501 FLMK (Klein), Stahl, in Pappschachtel, L. der metallenen Teile: 28 cm. Die Zackenverbinder, von denen jeweils einer an beiden Enden des Treibriemens mit einem Hammer eingeschlagen wird, verbindet man mit einem eingeschobenen Rippenstab (zu sehen in Übersicht 14, Figur 2).

Foto 41: Transmission in einer Weberei, aus einem Katalog der Firma Robert Hall & Sons, Bury um 1921, S.28. Transmissionen dieser Art, bei denen die einzelnen Maschinen von einem zentralen Aggregat über Übersetzungen mit Treibriemen angetrieben wurden, gab es bis in die fünfziger Jahre hinein in sehr vielen Betrieben (vgl. die in Pkt. 14.3 der Systematik zitierten Interviewaussagen).

Foto 42: Schusterkloben, H. ca. 50 cm. Der Kloben wurde nach Aussage der Gewährspersonen in der Sattler- und Polsterei Schwab benutzt, vom FLMK aber nicht übernommen.

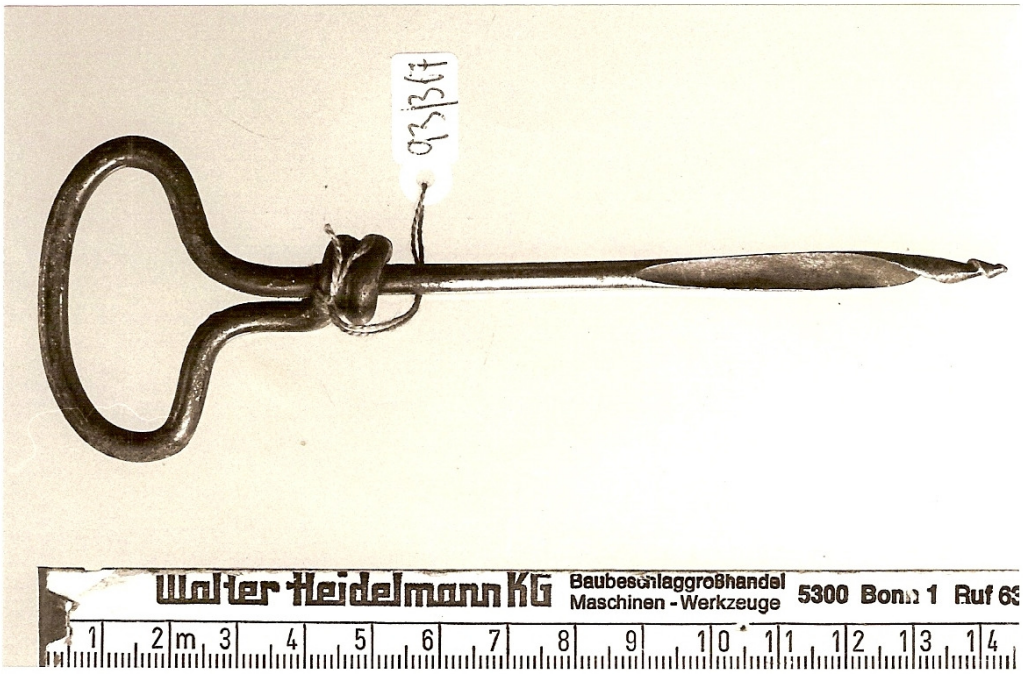


Foto 43: Handbohrer, Inv.-Nr. 93/367 FLMK (Klein), Metall, L. 14,5 cm. Handbohrer wie diese werden zum Anbohren von Schraubenverbindungen an Holzteilen verwendet, um das Einreißen des Holzes zu verhindern.

Foto 44: Kofferschlösser und dazugehörige Kleinteile, Inv.-Nr. 93/448 FLMK (Klein), Metall, verschiedene Maße. Der Handwerker Klein nahm auch Reparaturen an Leder- oder Textilkoffern vor, wozu er das gezeigte Verbrauchsmaterial vorrätig hielt.

Foto 45: Taschen- und Mappenverschlüsse und dazugehörige Kleinteile, Inv.-Nr. 94/508 FLMK (Klein), Metall, verschiedene Maße. Ebenso reparierte Klein auch Taschen, Mappen und Rucksäcke, wozu er die hier gezeigten Kleinteile benötigte.

Foto 46: Hölzer zur Anfertigung von Gamaschen, Inventar Kuhles ohne Nr., L. ca. 30 cm. Im allgemeinen fertigte eine Sattlerei als dörfliche Anlaufstelle für Lederarbeiten aller Art auch Gamaschen an. Das Foto zeigt neben den Formhölzern auch zwei mit ihrer Hilfe hergestellte Produkte.

Foto 47: Hölzer zur Anfertigung von Gamaschen, Bestand FLMK ohne Inv.-Nr. (Klein), Holz und Metall, L. ca. 30 cm.

Foto 48: Leichte Nähmaschine der Marke „Pfaff". Die Maschine wurde laut der Aussage der entsprechenden Gewährperson in der Werkstatt Schwab benutzt, aber nicht vom FLMK übernommen. Maschinen dieser Art dienen dem Nähen von leichten Ledern und Stoffen (vgl. Klein, Leonard, Fachbuch der gesamten Sattlerei S.34).

Foto 49: Zick-Zack-Nähmaschine für leichte Näharbeiten der Marke „Pfaff", 1960er Jahre. Die Maschine wurde in der Werkstatt Kuhles zusammen mit einer zweiten „Pfaff"-Maschine hauptsächlich für das Nähen von Gardinen verwendet. Kuhles arbeitete seit den 1960er Jahren zusammen mit seiner Frau und einer Näherin immer stärker in den Bereichen Polsterei und Gardinen. Seit 1980 wuchs auch in diesen Gewerbezweigen die Konkurrenz durch Industriewaren und viele Kunden bevorzugten statt der selbstgenähten Stücke bestimmte Markengardinen. Kuhles gab sein Geschäft im Jahr 1985 auf.

Foto 50: Werkbank des Handwerkers Loosen, Inv.-Nr. 96 / 370 FLMK (Loosen), Holz und Metall, H. ca. 59 (ohne aufgestecktes Werkzeugbord); B. ca. 178; T. ca. 34 cm. (vgl. auch Dokumentationskatalog, S. 23, Skizze 1 und Ü. 16, Fig. 1).

Foto 51: Werkbank mit Schublade und Unterbrett, Inventar Kuhles Nr. 52, Holz, H. 75; B. 159; T. 54 cm. Kuhles berichtet über den schwarzen Fleck um das in der Mitte der Arbeitsplatte zu sehende Loch: „Da sieht man ja hier das Schwarze. Ohne Schwärze kam der Sattler nicht aus. Der brauchte Tran und Schwärze. Das Fläschgen mit Schwärze hat immer hier gestanden (in besagtem Loch: Anm. d. Verf.), der Tranpott, der hat hier unterm Brett gestanden. Das gehörte dazu.“ Auf dem Unterbrett lagen außerdem Ledervorräte, die Lederkiste mit Lederresten stand unterhalb der Werkbank am Boden .

Foto 52: Links am Boden neben der Werkbank liegend, ist eines der Zuschneidebretter Loosens zu erkennen, Inv.-Nr. 96 / 293 FLMK (Loosen), 94 x 40 cm. Deutlich zu erkennen sind die Schnittspuren, die durch häufiges Schneiden einer bestimmten Form für ein bestimmtes Werkstück entstanden sind.

Foto 53: Werkzeugbord in der Werkstatt Corsten in Herzogenrath-Horbach. An einem solchen, mit Lederlaschen versehenen Brett waren die Werkzeuge in vielen der untersuchten Werkstätten untergebracht (vgl. auch Foto 50 und Ü. 16, Fig. 1).

Foto 54: Arbeitsstuhl des Handwerkers Schwab, Inv.-Nr. 97 / 242 FLMK (Schwab), Holz, Stahl, Sitzkissen aus Kunststoff, H. max. 60; B. von Fuß zu Fuß 40,5 cm.

Foto 55: Kundenstuhl des Handwerkers Loosen, Inv.-Nr. 96 / 295 FLMK (Loosen), Massiv- und Sperrholz, Polster mit Füllung, Sitzhöhe 45 cm.

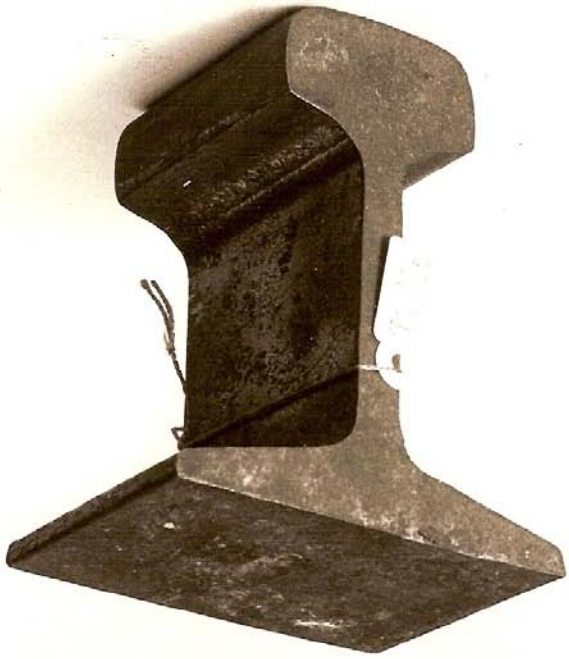


Foto 56: Schienenstück aus dem Inventar Klein, welches der Handwerker als kleinen Amboß benutzte. Inv.-Nr. 96 / 306 FLMK (Klein), Stahl, H. 8; B. 6,5 cm.

Foto 57: Bollerwagen aus dem Bestand Loosen, Inv.-Nr. 96 / 371 FLMK (Loosen), Holz und Metall, H. ca. 68; B. ca. 80 cm. Der Handwagen diente dem Transport zu reparierender bzw. fertigestellter Waren in die Werkstatt bzw. zu den Kunden.

Foto 58: Taschen und Koffer aus dem Bestand Klein, Inv.-Nr. 94 / 503-505 (Ledertaschen), 94 / 506 (Segeltuchtasche), 94 / 507 (Leicht- oder Luftkoffer) FLMK (Klein), verschiedene Maße und Materialien. Die Taschen wurden als Transportmittel für Leder, Kleinmaterialien und Werkzeuge verwendet und vermutlich vom Handwerker selbst angefertigt.

Foto 59: Arbeitstasche des Handwerkers Hürtgen, Leder und Metall, H. ohne Griff 23; B. 33,5 cm. In der Tasche befanden sich alle zum Inventar gehörigen Werkzeuge außer dem Nähkloben. Als „Arzttasche“ wurde sie zu den Besuchen der großen Bauernhöfe mitgenommen.

Die Werkzeugkataloge

Die in der folgenden Liste zusammengestellten Werkzeug- bzw. Großhandelskataloge konnten vom Verfasser eingesehen werden und dienten als Vergleichsmaterial für die Zusammenstellung der Systematik in 5.1.3. Sie stammten entweder aus den Beständen der interviewten Handwerker oder waren auszugsweise in der Fachliteratur abgedruckt.

1. Becker, Friedrich, Großhandel-Fabrikation-Import-Export, Fahrzeugausstattung 1971, Wuppertal-Oberbarmen 1971. Werkzeugkatalog aus dem Bestand des Handwerkers Klein, Inv.-Nr. 94-561 FLMK. Als Hauptsitz der Firma, die Verbrauchsmaterialien und Werkzeuge für die Autosattlerei lieferte, ist Wuppertal-Oberbarmen angegeben.

2. Binder, Friedrich, Spezialwerkzeuge und Maschinen für Sattler, Tapezierer, Polsterer, Linoleumleger, Dekorateure, Karosseriebau, Stuttgart o.J. (1957). Werkzeugkatalog aus dem Bestand des Handwerkers Klein, Inv.-Nr. 94/559 FLMK. Die Stuttgarter Werkzeugfabrik Friedrich Binder lieferte laut den Angaben im vorliegenden Katalog seit 1858 „erstklassige Spezialwerkzeuge und Maschinen“. Ihre Produkte begannen sich der allgemeinen Entwicklung entsprechend aber erst um die Jahrhundertwende zu etablieren (vgl. Kapitel 5.1.1.). In der Fachliteratur werden sie zum ersten Mal 1903 erwähnt (Vollmer). In den Publikationen Büchelers (1939 und 1951) und Leonard Kleins (1950er Jahre) sind dann in der Hauptsache Werkzeuge aus verschiedenen Katalogen Binders abgebildet.

3. Blanchard, Simonin, Paris, gegründet 1823. Karl Schlüter (1879), S. 22: „Wir bringen auf Taf. 1 eine Auswahl verschiedener Werkzeuge, die außer den beiden Nähmaschinen Fig. 1 und 8 und außer der Haarkratzmaschine Fig. 29 sämmtlich Abbildungen von Fabrikaten aus der Werkzeugfabrik von Simoni Blanchard in Paris sind und dessen Vertreter hier die Herren Knorre & Romberg, Kochstraße 32, Berlin übernommen haben“.

4. Hommelwerke GmbH., Fabrik für Präzisionswerkzeuge, Werkzeuge und Spezialmaschinen, Ausgabe H-27, Mannheim-Käfertal ohne Jahr. Aus der Bibliothek des Rheinischen Freilichtmuseums und Landesmuseums für Volkskunde Kommern. Der umfangreiche, ca. 1960 erschienene Katalog umfaßt Werkzeuge aus allen Anwendungsgebieten und wurde vom Verfasser für die im Auftrag des Museums Kommern durchgeführte Inventarisation der Bestände Klein, Loosen und Schwab benutzt.

5. Melzer & Feller, Zella-Mehlis in Thüringen, Produktion von Sattlerwerkzeugen seit etwa 1890. K. Vollmer (1903), S. 32: „Die in diesem Buch gegebenen Abbildungen von Werkzeugen wurden von der Firma Melzer & Feller in Zella zur Verfügung gestellt“. Karl Schlüter (1897), S. 24: „Wir bringen auf Taf. 1 eine Auswahl verschiedener Werkzeuge, die außer den Maschinen und großen Werkstücken fast sämtlich Abbildungen von Fabrikaten aus der Werkzeugfabrik von Melzer & Feller in Mehlis in Thüringen sind“. Der Ort Zella-Mehlis wird auch im Interview Schall erwähnt: Danach gab es dort sehr viele Hersteller für Werkzeuge und Spezialgeräte, unter anderen auch die berühmte Waffenfabrik Walter.

6. Rauschenbach & Deisselberg, Abteilung Werkzeuge, Hamburg o.J. (1960er Jahre). Werkzeugkatalog aus dem Bestand des Handwerkers Klein, Inv.-Nr. 94/562 FLMK. Die Hamburger Firma besaß Auslieferungslager in Aachen und Gelsenkirchen-Buer.

7. Stuhlmann, Richard, & Co., Werkzeugmaschinen und Werkzeuge, Köln, Ausgabe 1966. Aus der Bibliothek des Rheinischen Freilichtmuseums und Landesmuseums für Volkskunde Kommern. Der umfangreiche Katalog der Kölner Firma umfaßt Werkzeuge aus allen Anwendungsgebieten. Er wurde vom Verfasser für die Inventarisation der Bestände Klein, Loosen und Schwab benutzt.

8. Unbekannter Hersteller, in: Bücheler, Robert (Das praktische Sattlerhandwerk). Das Buch beinhaltet eine Falttafel, auf der insgesamt 326 Geräte (inklusive verschiedene Varianten der gleichen Werkzeugtypen) abgebildet sind. Es fehlen jedoch Angaben über die Herkunft dieser Zeichnungen bzw. Geräte.

9. Unbekannte Hersteller, in: Katalog für Sattlerwaren, Sättel, Reitzeuge, Geschirre, Leder, Werkzeuge, Rohmaterialien, Koffer, Taschen, Mappen, Reise- und Automobil-Utensilien, ohne Angaben der Firma und des Erscheinungsjahres. Katalog aus dem Privatbesitz des Handwerks Corsten, ca. 1920er Jahre. Es werden deutsche, englische, französische und amerikanische Produkte angeboten, die Herstellerfirmen jedoch nicht genannt.

10. Unbekannte Hersteller, in: Klein, Leonard; Handbuch der gesamten Sattlerei (1950er Jahre). Neben den Werkzeugen der Firma Binder in Stuttgart und Maschinen verschiedener anderer Hersteller zeigt Klein Abbildungen aus seinem eigenen Archiv.

11. Verschiedene Hersteller, in: Salaman, Raphael A., Dictionary of leather-working tools (1986):
    - Hampson & Scotts catalogue , Walsall c. 1900.
    - Hampson & Scotts ´Equine Album´, Walsall c. 1900.
    - G. Krempp´s catalogue, Paris c. 1900.
    - Richard Timmins´ catalogue, Birmingham c. 1800.
    - Ward & Payne´s catalogue, Sheffield c. 1900.
    - C.S. Osborne, Newark USA c. 1883.

    Deutsche Kataloge werden bei Salaman nicht erwähnt.

12. Verschiedene Hersteller, in: Schübel, Karl, & Co., Treibriemen- und Lederwarenfabrik, Würzburg 1950. Katalog der Würzburger Firma aus dem Bestand Loosen, Inv.-Nr. 96/227 FLMK. Die laut Angabe des Kataloges seit 1918 existierende Firma vertrieb u.a. Geräte und Zubehör für die Treibriemenherstellung.

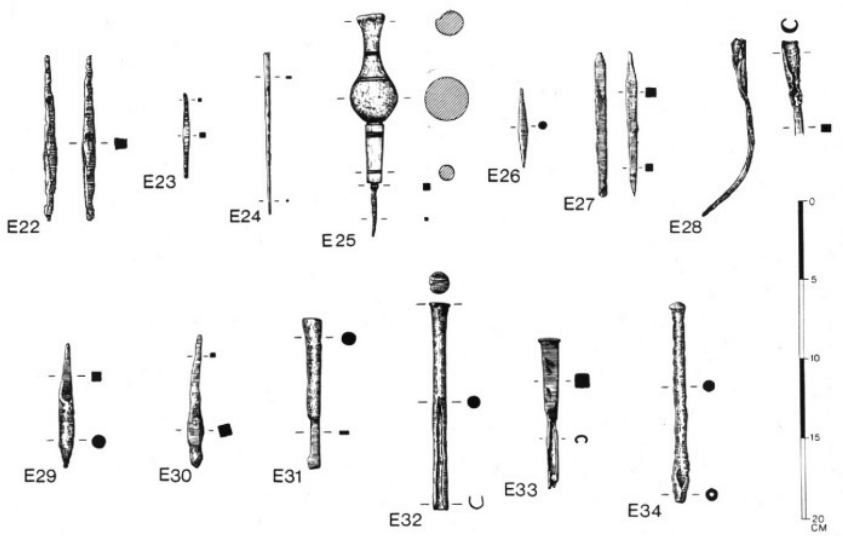
Die Werkzeugkästen und -zusammenstellungen in den Fach- und Lehrbüchern

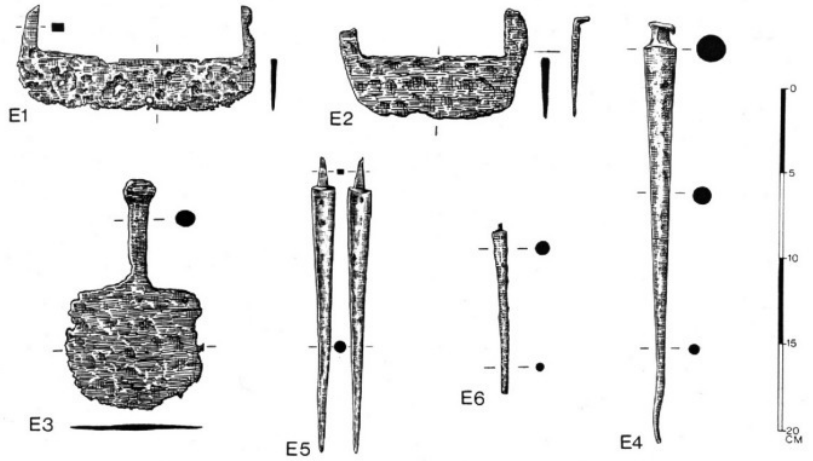
In dieser Übersicht sollen die in den Fach- und Lehrbüchern zu findenden Werkzeugkästen und -sets nebeneinandergestellt werden. Die einzelnen Geräte sind nach der Häufigkeit ihrer Nennung in den Sets der vier aufgelisteten Literaturtitel sortiert.

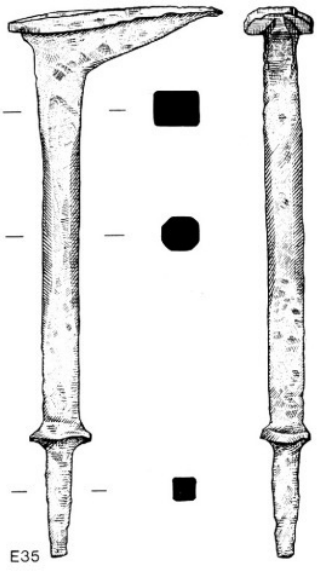
Werkzeug	Bücheler[1]	Binder[2]	Rauschen-bach[3]	Spindler[4]	Nennungen Gesamt
Gurt-, Sattler- oder Polsterhammer	2	1	1	2	4
Zangen	1	2	1	3	4
Sortiment Nadeln	1	1	1	1	4
Doppelspitze	3	1	1	3	4
Gurtspanner	1	1	1	1	4
Zirkel	1	1	1	1	4
Losschlageisen	1	1	1		3
Haarzieher	1	1		1	3
Sortiment Stecker	1	1	1		3
Sortiment Ahlen		1	1	1	3
Schere	3	1		2	3
Schraubenzieher	2	2		1	3
Meterstab	1	1		1	3
Geißfuß	1	1	1		3
Falzbein		1	1	1	3
Vorschlag	1	1			2
Holzbohrer	3			3	2
Holzhammer	1	1			2
Feile	1			1	2
Raspel	1			1	2
Sattlermond		1	1		2
Handmesser		1	1		2
Kantenzieher		1	1		2
Reifelholz		1	1		2
Anschlaghammer	1				1
Linoleummesser	1				1
Bandmaß	1				1

[1] Bücheler, Robert: Das praktische Sattlerhandwerk, S.17 f.
[2] Firma Binder, Friedrich, Spezialwerkzeuge und Maschinen für Sattler, S.37.
[3] Rauschenbach & Deisselberg, Abteilung Werkzeuge, S.12.
[4] Spindler, Adolf, Der moderne Polsterer, S.8.

Übersicht 17
Römische Werkzeuge zur Lederverarbeitung







Beschreibung der in Übersicht 17 dargestellten Werkzeuge

Die Darstellungen der Werkzeuge zur Lederverarbeitung in Übersicht 17 sind entnommen:

- Manning, W. H. (Hg.), Catalogue of the Romano-British iron tools, fittings and weapons in the british museum, Dorchester 1985 (Plate 15, 16 und 17).

Zu den meisten britischen Werkzeugfunden aus der Römerzeit existieren laut den Anmerkungen bei Manning (S. 39-42) gleich gestaltete Gegenstücke aus dem deutschen Sprachraum. In Übersicht 17 sind im einzelnen folgende Werkzeuge gezeigt:

- E 1 - E 2: Schälmesser
- E 3: Ledermesser, in Form eines Halbmondes
- E 4 - E 6: Ahleisen
- E 22 - E 28: Ahleisen (E 25 mit Heft)
- E 29 - E 34: Loch- und Ziereisen
- E 35: Schusterkloben (Höhe 39,3 cm)

Die römischen Exponate haben sehr große Ähnlichkeiten mit den Arbeitsgeräten der Übersichten 1-14. Das gilt ebenso für den Halbmond mit seiner halbkreisförmigen Schneide (E 3, vgl. Ü. 5, Fig. 8 und 9), wie für die Ahlen (E 4 - E 6 und E 22 - E 28, vgl. Ü. 9, Fig. 1-6), den Kloben (E 35, vgl. Foto 42, S. 407) und die Loch- und Ziereisen (E 29-34, vgl. die handgeschmiedeten Exponate aus dem Bestand Kuhles, Ü. 8, Fig. 7-11 und Ü. 7, Fig. 4-7).

Übersicht 18

**Werkzeuge aus: Diderot - d´Alembert, Encyclopédie,
ou dictionnaire raisonné des sciences, des arts et des métiers, Paris 1751-1772**

Beschreibung der in Übersicht 18 dargestellten Werkzeuge

Die Darstellungen der Werkzeuge in Übersicht 18 sind entnommen aus:

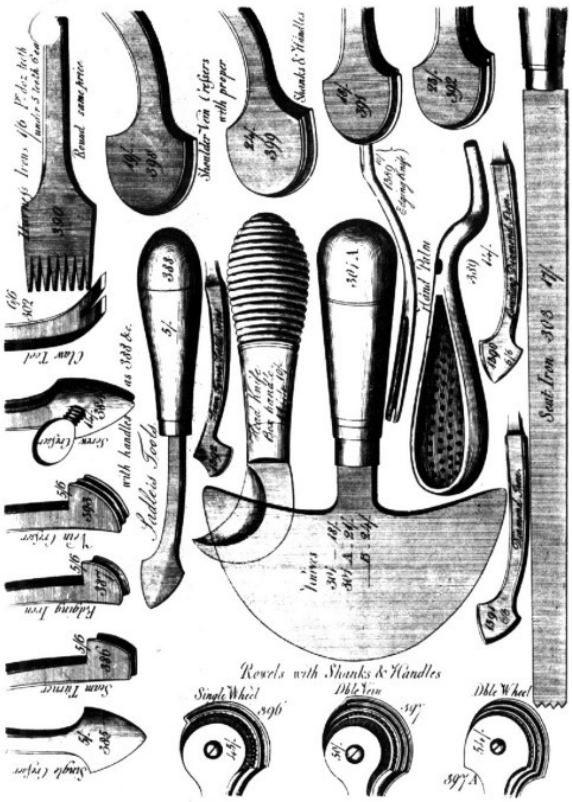
- Diderot - d´Alembert, Encyclopédie, ou dictionnaire raisonné des sciences, des arts et des métiers, recueil de planches sur les sciences, les arts libéraux et le arts méchaniques, avec leur explication, seconde livraison, en deux parties, premiere partie, Paris 1763, hier im Nachdruck: Holzboog, Günther (Hg.), Nouvelle impression en facsimilé de la première édition de 1751-1780, Volume 23, Stuttgart und Bad Cannstatt 1967, o.S.

Im Einzelnen sind folgende Werkzeuge bei Diderot gezeigt (es fehlen jegliche Maßangaben):

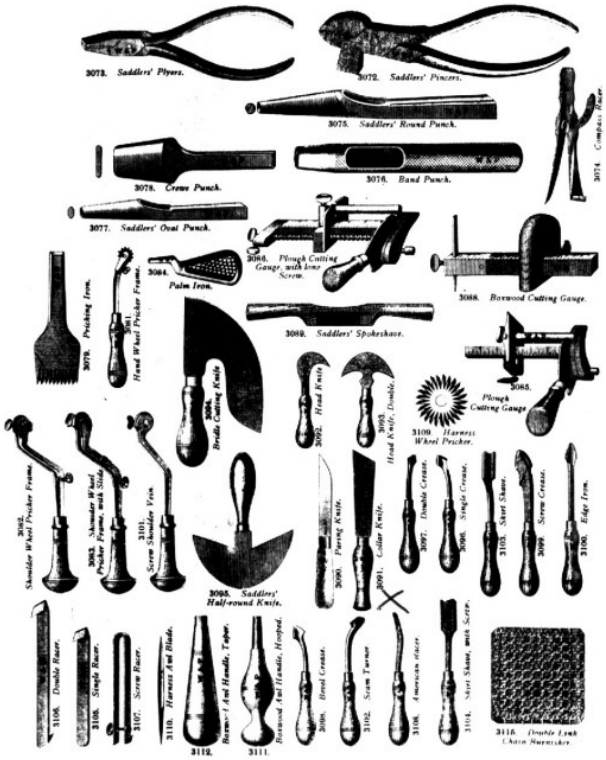
- Fig. 1: Ahle
- Fig. 2: Riemenahle
- Fig. 3: Einbindahle
- Fig. 4: Schere
- Fig. 5: Zollstab
- Fig. 6: Biegehaken zum Ledernähen (vgl. Haftriemenspanner in Ü. 2, Fig. 9)
- Fig. 7: Zirkel
- Fig. 8 a: Flachzange
- Fig. 8b: Lederzange
- Fig. 9: Füllhaarzieher
- Fig. 10: Füllstock
- Fig. 11 a: Große Stanze (vgl. Henkellocheisen, Ü. 8, Fig. 9)
- Fig. 11 b: Locheisen
- Fig. 12: Kleines Halbmondmesser
- Fig. 13: Füllstock
- Fig. 14: Kummetschlägel
- Fig. 15: Hammer (vgl. Ü. 3)
- Fig. 16: Kurickmaschine (Rädeleisen)
- Fig. 17: Zirkel
- Fig. 18: Sattlerspitzknochen (vgl. Falzbeine etc., Ü. 7, Fig. 1 und 2)
- Fig. 19: Pfriemen
- Fig. 20: Schlägel
- Fig. 21: Bleiplatte (Stanz-, Loch-, und Schlagunterlage, vgl. S. 224, Systematik Punkt 1.5.)
- Fig. 22: Steinmeißel
- Fig. 23: Kumtstock
- Fig. 24: Nähkloben

Die Werkzeuge sind sowohl denen in den Übersichten 19 und 20, als auch denjenigen in den Übersichten 1-14 sehr ähnlich. Französische Werkzeuge waren bis um die Jahrhundertwende die führenden Artikel auf den Märkten und dienten als Vorbild für die Gerätehersteller in Deutschland (vgl. Kap. 5.1.1., S.108 ff.).

Übersicht 19
Werkzeuge aus Katalogen um 1800 und 1900



1



2

Beschreibung der in Übersicht 19 gezeigten Werkzeuge

Die Werkzeugdarstellungen in Übersicht 19 sind entnommen aus:

- Salaman, Raphael A., Dictionary of leather-working tools, c.1700-1950, and the tools of allied trades, London 1986, S. 227 und 233. Die Originale stammen aus folgenden Katalogen: Richard Timmin`s catalogue, Birmingham ca. 1800, S. 62 (Übersicht 19 oben); Ward & Payne`s catalogue, Sheffield ca. 1900, S. 155 (Übersicht 19 unten).

Auch englische Werkzeuge – insbesondere die aus Walsall – dienten zur Vorlage für deutsche Hersteller (vgl. Kap. 5.1., S. 102 f.). In Ü. 19 (oben) sind neben aufwendig gearbeiteten Ledermessern und einem „Hand-Palm“ (Fig. 389, vgl. Text in Systematik Punkt 10.9., S. 184), spezielle Reifel- und Einschneidewerkzeuge zu sehen (vgl. die Ausführungen in Systematik Punkt 8.2., S. 164 und Punkt 6.8., S. 159). Anhand der 100 Jahre jüngeren Werkzeuge in Ü. 19 (unten) werden die großen Ähnlichkeit englischer Geräte mit den Werkzeugen von Blanchard in Paris bzw. Friedrich Binder in Stuttgart besonders deutlich (Kap. 5.1., S. 102 f.).

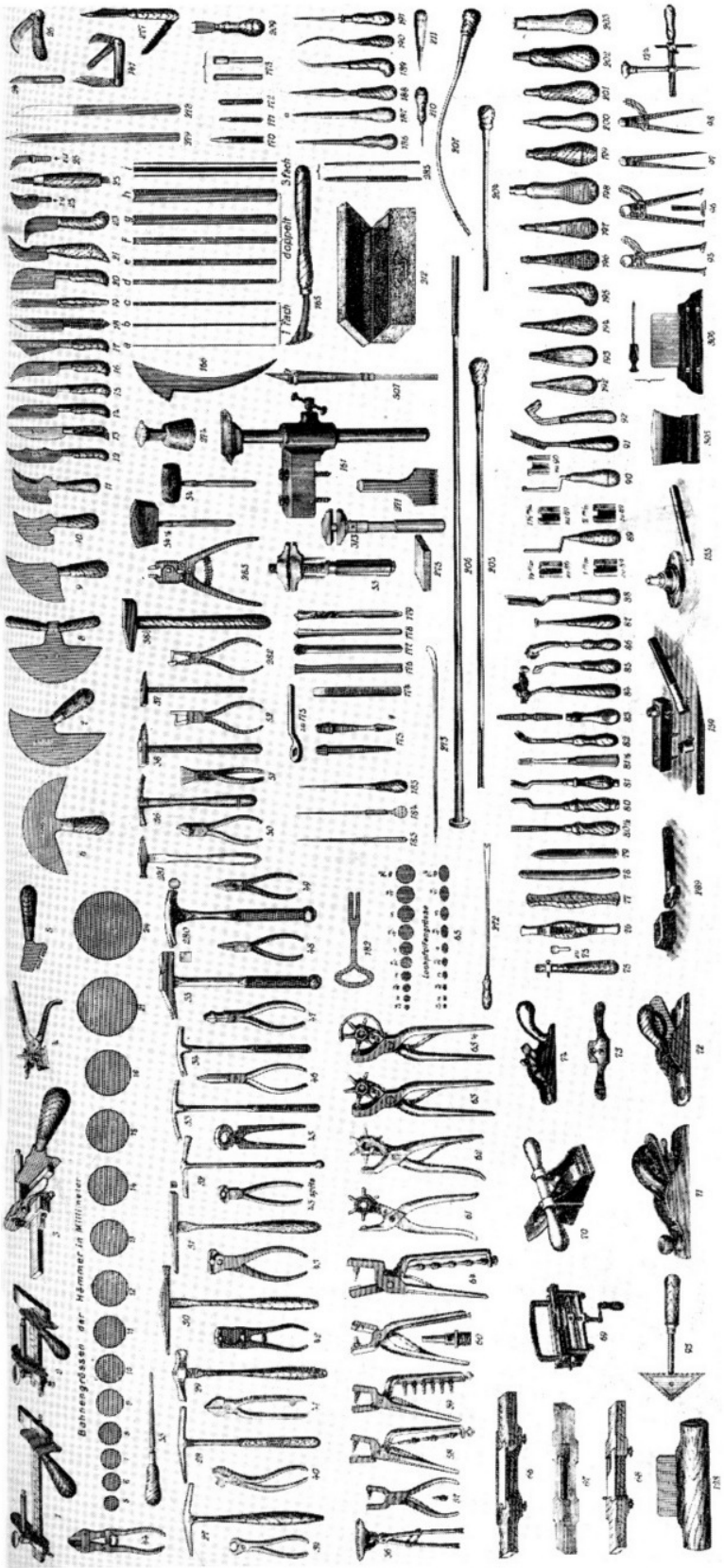
Beschreibung der in Übersicht 20 gezeigten Werkzeuge

Die Werkzeugübersicht in Übersicht 20 (folgende Seite) ist entnommen aus:

- Bücheler, Robert, Das praktische Sattlerhandwerk, Illustrierte Anleitung zur Herstellung der verschiedenen Arten von Sattlerarbeiten mit Materialkunde unter Berücksichtigung der Autosattlerei, München 1951, S. 15-17.

Die Werkzeuge kommen in ihren Formen und Ausführungen denen der hier untersuchten Inventare am nächsten. Abgebildet sind bei Bücheler u.a. Werkzeuge der Firma Friedrich Binder in Stuttgart, die auch von einigen der befragten Handwerker als Bezugsquelle genannt wurde (vgl. die Ausführungen in Kap. 5.1., S. 102 f.).

Übersicht 20
Werkzeuge aus: Bücheler, Robert, Das praktische Sattlerhandwerk, 1951



Anschreibebuch für das Jahr 1911

Kunde	Ort	Hame rep.	Hame neu	Sattel rep.	Sattel neu	Geschirr rep.	Geschirr neu	Polsterarbeiten	Sonstiges rep.	Sonstiges neu	Bindertücher	Treibriemen	Summe Arbeiten
kath. Kirche	Nörvenich							1					1
Landwirt	Nörvenich							1	1	1			3
Landwirt	Nörvenich			4		13	2		3	1			23
Landwirt	Irresheim	7	1			23			1				32
Landwirt		7		3		17			4				31
Schmiedemeister									4	3			7
Landwirt	Pingsheim	1				6		2					9
Landwirt	Dorweiler	2	1							2		1	6
Landwirt	Hochkirchen							2	2	1			5
Kunde				1	1	2	1		3	4			12
Kunde	Nörvenich							1	8	3			12
Schustermeister									1	1			2
Landwirt	Hochkirchen	1		2		4			2	5		13	27
Landwirt	Irresheim					8			1	3	3		15
Kunde		1				1			1	6			9
Landwirt		1				11				5		2	19
Landwirt						1	2						3
Kunde	Hochkirchen		1	1		1	1						4
Kunde		1				6			1	3			11
Landwirt		3				7	2	2	1				15
Landwirt		1				11			5	2			19
Landwirt	Dorweiler	1	2	1	1	2	1		1				9
Landwirt	Dorweiler		2		2	3	1						8
Landwirt	Hochkirchen	1	1	1		5	1	1					10
Landwirt	Dorweiler	1	2	1		4	1						9
Schuhmacher	Nörvenich								3				3
Landwirt	Pingsheim	4		3		7	2		3	1			20
Landwirt		1				1							2
Kunde	Nörvenich							1	4	2			7
Kunde	Pingsheim					2			1	1			4
Landwirt	Dorweiler	4	1			4	1	2	1				13
Landwirt	Hochkirchen	3	1	1	1	4	1			1			12
Kunde	Eggersheim							4					4
Summe		40	12	18	5	143	16	17	51	45	3	16	366

Tabelle 13

Rechnungen an Kunden für das Jahr 1926

Kunde	Ort	Hame rep.	Hame neu	Sattel rep.	Sattel neu	Geschirr rep.	Geschirr neu	Polsterarbeiten	Sonstiges rep.	Sonstiges neu	Bindertücher	Treibriemen	Summe Arbeiten
Landwirt	Irresheim	2		2		13					1	2	20
Landwirt	Irresheim					8	1			1		1	11
Gutsbesitzer	Irresheim	4		1		13	1		2	2	1		24
Landwirt	Irresheim	2				2			1		1	1	7
Landwirt	Eggersheim	3	2			3			1			1	10
Landwirt	Irresheim								1	1		2	4
Landwirt	Hochkirchen	1		1		2			1	2			7
Gastwirt	Hochkirchen											4	4
Landwirt	Nörvenich	1		1		5			2				9
Landwirt	Wissersheim	1			1				3	1			6
Landwirt	Nörvenich	14	1			20	1	2	13		2		53
Landwirt	Hochkirchen	1		2	1	24			1		2	3	34
Landwirt	Wissersheim			1		1			4		5		11
Landwirt	Pingsheim	3	2	1		5					2	1	14
Landwirt	Hochkirchen	1	1			8			3			1	14
Landwirt	Dorweiler			1		2			1		2		6
Landwirt	Hochkirchen	4				7					2		13
Landwirt	Dorweiler					1			1			1	3
Landwirt	Dorweiler	3	1		1	2					2	1	10
Landwirt	Eggersheim	2		1		5			1		2		11
Landwirt	Hochkirchen	1				3			2				6
Landwirt	Nörvenich	2				4	2		2	1			11
Landwirt	Hochkirchen	1				7			1	2	3		14
Landwirt	Oberbolheim	2				17	1						20
Landwirt	Hochkirchen					2			1			1	4
Gutsbesitzer	Irresheim	5		1		10			5	1	2	1	25
Landwirt	Hochkirchen	3							2				5
Gutsbesitzer	Pingsheim	4				10							14
Rentner	Nörvenich	4		2		16			1	1	3	1	28
Landwirt	Nörvenich	6	2	1		17			1	1			28
Bäcker	Hochkirchen	8		5		37	1		4	2			57
Gutsbesitzer	Irresheim	1				13			4	1			19
Landwirt	Nörvenich	6				22			4	1			33
Gutsbesitzer	Irresheim	2		1		13			2	3			21
Landwirt	Irresheim	2				11				1			14
Landwirt	Wissersheim	1	1	1									3
Gutsbesitzer	Wissersheim	5	1	1		12			1				20
Mühle	Eggersheim	2				8							10
Landwirt	Eggersheim	1		1		5	1		2	1			11
Gutsbesitzer	Pingsheim	6	1	2		13				4			26
Landwirt	Hochkirchen	1	1	2		7							11
Landwirt	Hochkirchen	1		1		6	1		1	1		1	12
Landwirt	Nörvenich	5		1		19			2	3			30
Landwirt	Nörvenich	11	1	1		40			4	1			58
Landwirt	Nörvenich	3		2		9			5	3	3	1	26
Landwirt	Nörvenich	7	1			16	3		5	3	3	1	39
Summe		132	15	33	3	438	12	2	84	37	36	24	816

Tabelle 14

Rechnungen an Kunden für das Jahr 1938

Kunde	Ort	Hame	Hame	Sattel	Sattel	Geschirr	Geschirr	Polsterarbeiten	Sontiges	Sonstiges	Bindertücher	Treibriemen	Summe
		rep.	neu	rep.	neu	rep.	neu		rep.	neu			Arbeiten
Landwirt	Irresheim					2							2
Kunde	Nörvenich							3	4			4	11
Landwirt	Dorweiler	2		1		7		1				2	13
Gutsbesitzer	Eggersheim	4	1	1		23	1			1			31
Landwirt	Dorweiler		1			4							5
Kunde	Nörvenich			1		1		1	4			1	8
Landwirt	Hochkirchen	8		3		27	1		3		8		50
Landwirt	Nörvenich	6	1	2	1	20	1	1	5	2	2		41
Gutsbesitzer	Irresheim	6		6		50	3		1	3	15		84
Kunde	Dorweiler	2				5					1		8
Kunde		1				4			2		2		9
Kunde		3				9			3				15
Mühle		2				8			6	1	4	2	23
Landwirt	Pingsheim		1			3		3					7
Kath. Kirche	Nörvenich									2			2
Landwirt	Nörvenich					1			3	1	2		7
Landwirt	Nörvenich	2				12	1		1	4	1		21
Landwirt	Hochkirchen	2				11	1					3	17
Landwirt	Nörvenich	1				7			1				9
Fabrikant	Poll							6	2				8
Landwirt	Poll					4	1	1	5	1			12
Landwirt	Poll					2	1				1		4
Landwirt	Hochkirchen					2			1	1	2		6
Bäckerei	Hochkirchen	4				8			4	1	1	1	19
Landwirt	Irresheim	1				5							6
Landwirt	Oberbolheim			1		1		1		1	3		7
Landwirt	Nörvenich		1										1
Landwirt	Hochkirchen	1				5				1	1	5	13
Landwirt	Nörvenich	2				7	2	1					12
Landwirt	Hochkirchen			2		6							8
Landwirt	Hochkirchen	1				2			2		1		6
Landwirt	Irresheim			2		9		1	1		1		14
Landwirt	Irresheim	1				5	1			3			10
Landwirt	Irresheim			1		3			1	1	2		8
Kunde	Hochkirchen			1		13			1		2		17
Kunde	Hochkirchen	3		1		20		1	1	1		1	28
Landwirt	Dorweiler	2		2	1	4	1		1		2		13
Landwirt	Nörvenich	2	1	1		4		1		1	4		14
Landwirt	Dorweiler	3		1		9			1	1	3	3	21
Landwirt	Irresheim	1				1							2
Jurist	Nörvenich			1				2	1	1			5
Summe		60	6	27	2	304	14	23	54	27	58	22	597

Tabelle 15

Rechnungen an Kunden für die Jahre 1941-1945

Jahr	Kunde	Ort	Hame	Hame	Sattel	Sattel	Geschirr	Geschirr	Polsterarbeiten	Sonstiges	Sonstiges	Bindertücher	Treibriemen	Summe
			rep.	neu	rep.	neu	rep.	neu		rep.	neu			Arbeiten
1941	Müllermeister	Nörvenich	1	1	1		5							8
1941	Arzt	Nörvenich									1	1		2
1941	Landwirt	Dorweiler					4	1		1		2		8
1941	Landwirt	Nörvenich	2				5	1		3			2	13
1941	Landwirt		1	1	1		6						1	10
1942	Kunde	Hochkirchen	2				3					1		6
1942	Landwirt	Irresheim			2		2	1		1		5		11
1942	Kunde	Hochkirchen	2				4	1				6		13
1942	Landwirt		6	1	4		33	1		1	1	7		54
1941	Landwirt	Hochkirchen	1				1					5	1	8
1942	Landwirt	Dorweiler	4	1	3		21		1	2		4	5	41
1941-44	Gutsbesitzer	Irresheim	5				16				1	6		28
1943-44	Landwirt	Hochkirchen	4				10				1	6		21
1943-44	Landwirt	Hochkirchen					11	1			2	1		15
1943-44	Akademiker	Nörvenich	4	1			12				1	2	2	22
1942-44	Mühle		3		1		15			3			13	35
1942-44	Landwirt	Nörvenich	5		1		13		2	12	1	2		36
1943-44	Kunde	Pingsheim	4	1	5		9	1			1	8		29
1944	Dienststelle	(?)								2				2
1944-1945	Akademiker	Nörvenich					5			1			1	7
Summe			44	6	18		175	7	3	26	9	56	25	369

Tabelle 16

Rechnungen an Kunden für das Jahr 1948

Kunde	Ort	Hame	Hame	Sattel	Sattel	Geschirr	Geschirr	Polsterarbeiten	Sonstiges	Sonstiges	Bindertücher	Treibriemen	Summe
		rep.	neu	rep.	neu	rep.	neu		rep.	neu			Arbeiten
Kunde	Nörvenich	16		3		27			5		18	4	73
Landwirt	Hochkirchen						2						2
Akademiker	Nörvenich	1		2		7						1	11
Kunde	Nörvenich			1		4				1		1	7
Kunde	Nörvenich	1				1				1			3
Mühle	Nörvenich											2	2
Landwirt	Nörvenich	1				1			1		3		6
Kunde	Dorweiler	2				4					4		10
Kunde												4	4
Kunde	Nörvenich	3				22			4		13		42
Kunde	Nörvenich					7			2		10		19
Landwirt	Hochkirchen	4		1		6						1	12
Landwirt	Nörvenich	2				6							8
Landwirt	Hochkirchen	4				4			1		2	2	13
Gutsbesitzer				1		3					3		7
Landwirt	Dorweiler					2				1	5	3	11
Landwirt	Dorweiler	3				2					2	1	8
Landwirt	Nörvenich	4		1		4					4		13
Akademiker	Nörvenich	1				1	1				6		9
Kunde		10				4					3	1	18
Landwirt		1				7			3	1	5		17
Kunde									1		4		5
Kunde	Hochkirchen	1				5			1	4	2	3	16
Kunde	Hochkirchen	1				2			2		1	4	10
Summe		55		9		119	3		20	8	85	27	326

Tabelle 17

Rechnungen an Kunden für die Jahre 1950-1955

Jahr der Ausstellung	Kunde	Ort	Hame rep.	Hame neu	Sattel rep.	Sattel neu	Geschirr rep.	Geschirr neu	Polsterarbeiten	Sonstiges rep.	Sonstiges neu	Bindertücher	Treibriemen	Traktorzubehör	Summe Arbeiten
1952	Kunde								1						1
1952	Müllermeister						2		2						4
1952	Kunde						3			1		8			12
1952	Kunde											5			5
1953	Kunde								1	3			1		5
1953	Kunde		1		1		1			1		8			12
1953	Kunde	Irresheim					2	1							3
1953	Akademiker	Nörvenich	1								2				3
1953	Mühle												5		5
1953	Kunde	Nörvenich	1				5				1				7
1953	Kunde	Hochkirchen							2						2
1953	Kunde	Hochkirchen	1								3	4			8
1953	Kunde						7	1		1		4			13
1953	Kunde		1				5					1			7
1953	Kunde						1					5			6
1954	Kunde	Poll												5	5
1954	Kunde		1				1			1		3			6
1954	Kunde		1				1	1		3		2		1	9
1954	Kunde						2				1	2			5
1954	Kunde								1						1
Summe			7		1		30	3	7	10	7	42	6	6	119

Tabelle 18

Rechnungen an Kunden für die Jahre 1960-1967

Jahr	Hame	Hame	Sattel	Sattel	Geschirr	Geschirr	Polsterarbeiten	Sonstiges	Sonstiges	Bindertücher	Treibriemen	Traktorzubehör	Summe
	rep.	neu	rep.	neu	rep.	neu		rep.	neu				Arbeiten
1955-1960	1				3		1	1		9			15
1960			1		1			1		3			6
1960							1						1
1961							1					2	3
1961								1	1				2
1961								3					3
1961												1	1
1961	1				4							1	6
1961					1					2			3
1961					1			3			1		5
1955-1962	1				2				5	9	1		18
1962					6				1	2		1	10
1962-1963				1	2			2					5
1963							1						1
1963	3		1		11			2		5	1		23
1963									1				1
1964							1	2	1				4
1964							2						2
1964							1	1	1				3
1964							2						2
1965												3	3
1965-1966			1		1			2					4
1966												2	2
1966			1		8	1						1	11
1966							1						1
1966							1						1
1966												1	1
1966					5	1		1					7
1967												4	4
Summe	6		4	1	45	2	12	19	10	30	3	16	148

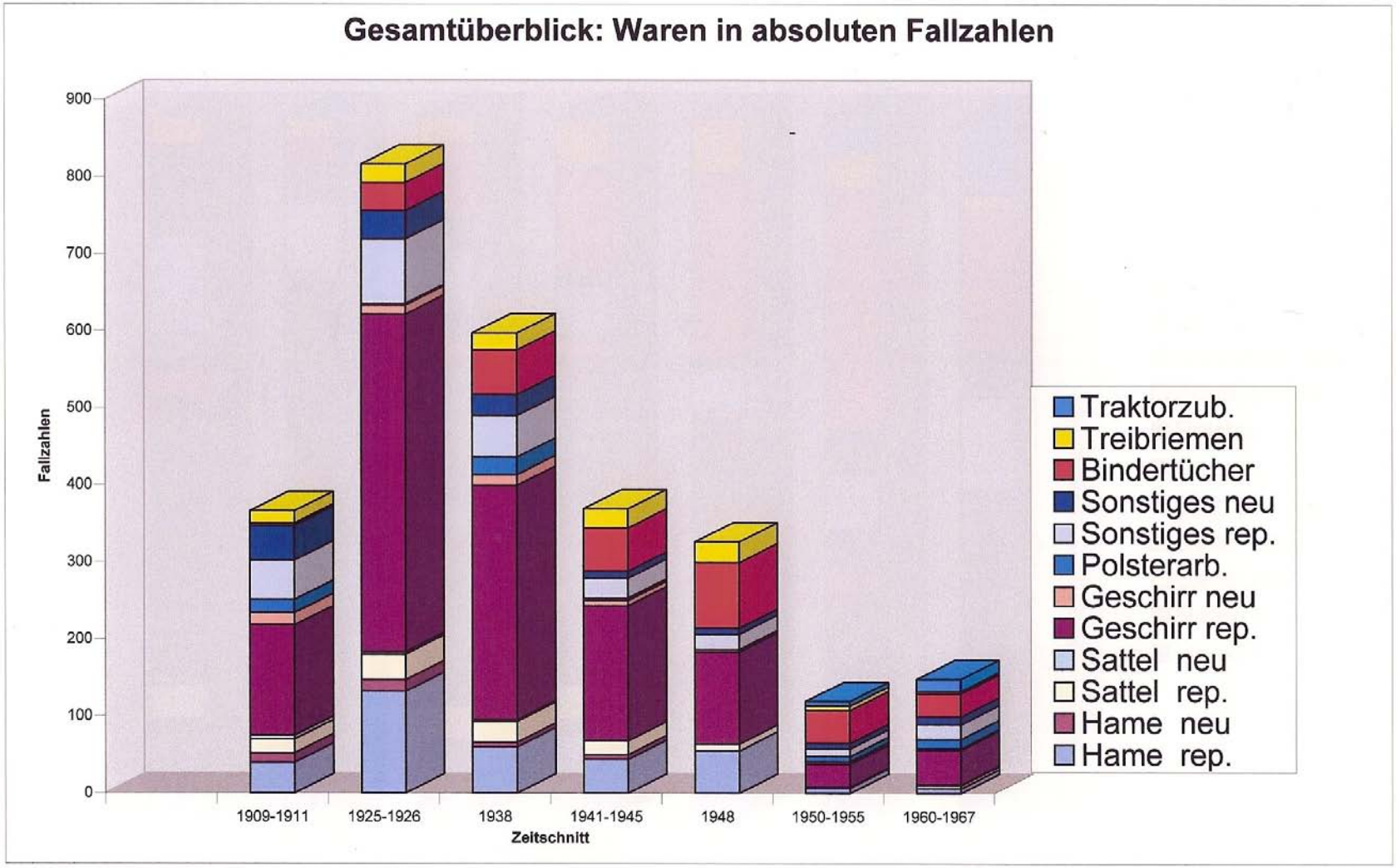
Tabelle 19

Absolute Fallzahlen aller Zeitschnitte

Zeitschnitt	Hame rep.	Hame neu	Sattel rep.	Sattel neu	Geschirr rep.	Geschirr neu	Polsterarb.	Sonstiges rep.	Sonstiges neu	Bindertücher	Treibriemen	Traktorzub.	Summe
1909-1911	40	12	18	5	143	16	17	51	45	3	16		366
1925-1926	132	15	33	3	438	12	2	84	37	36	24		816
1938	60	6	27	2	304	14	23	54	27	58	22		597
1941-1945	44	6	18		175	7	3	26	9	56	25		369
1948	55		9		119	3		20	8	85	27		326
1950-1955	7		1		30	3	7	10	7	42	6	6	119
1960-1967	6		4	1	45	2	12	19	10	30	3	16	148

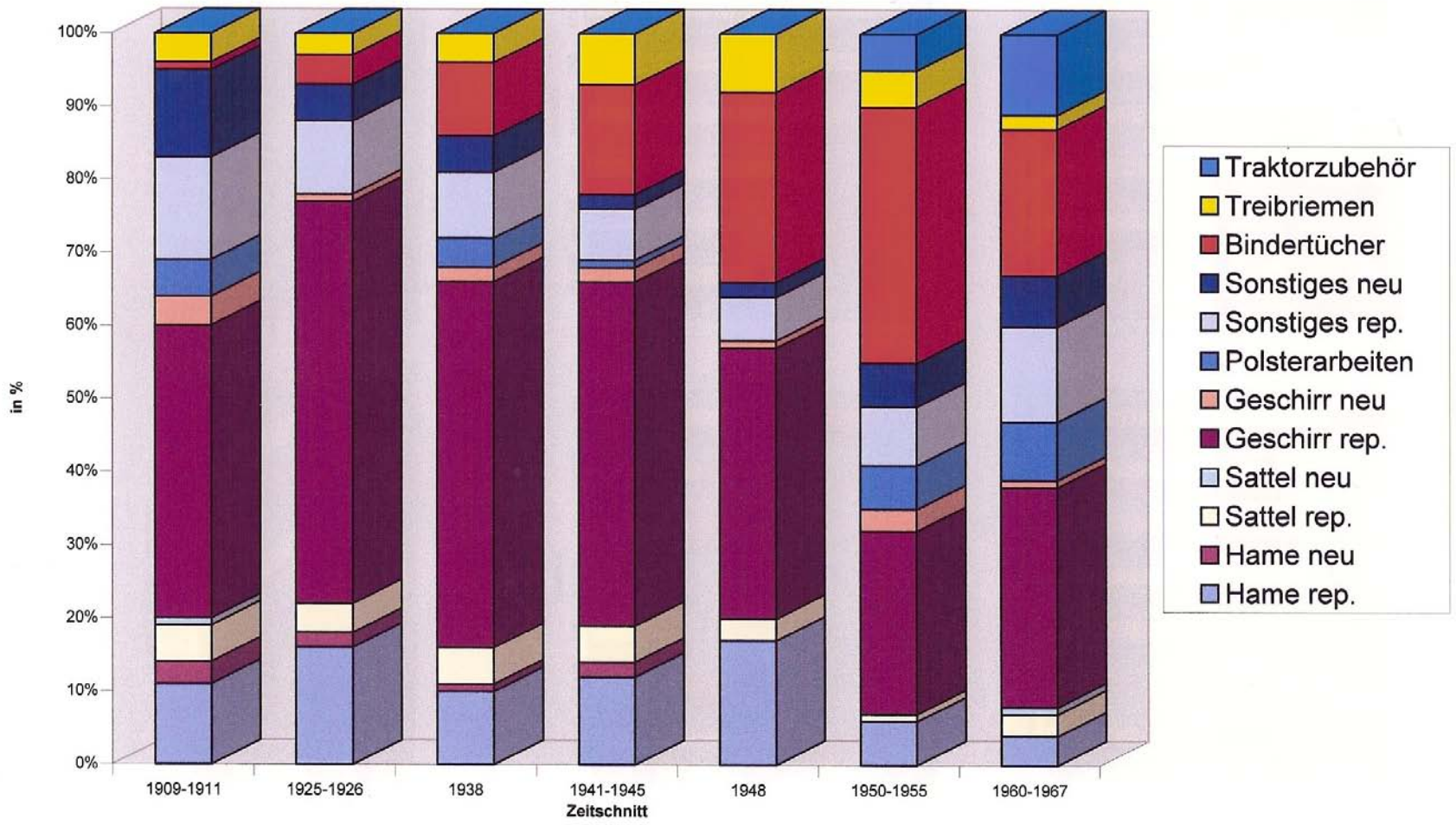
Tabelle 20

Graphik 1

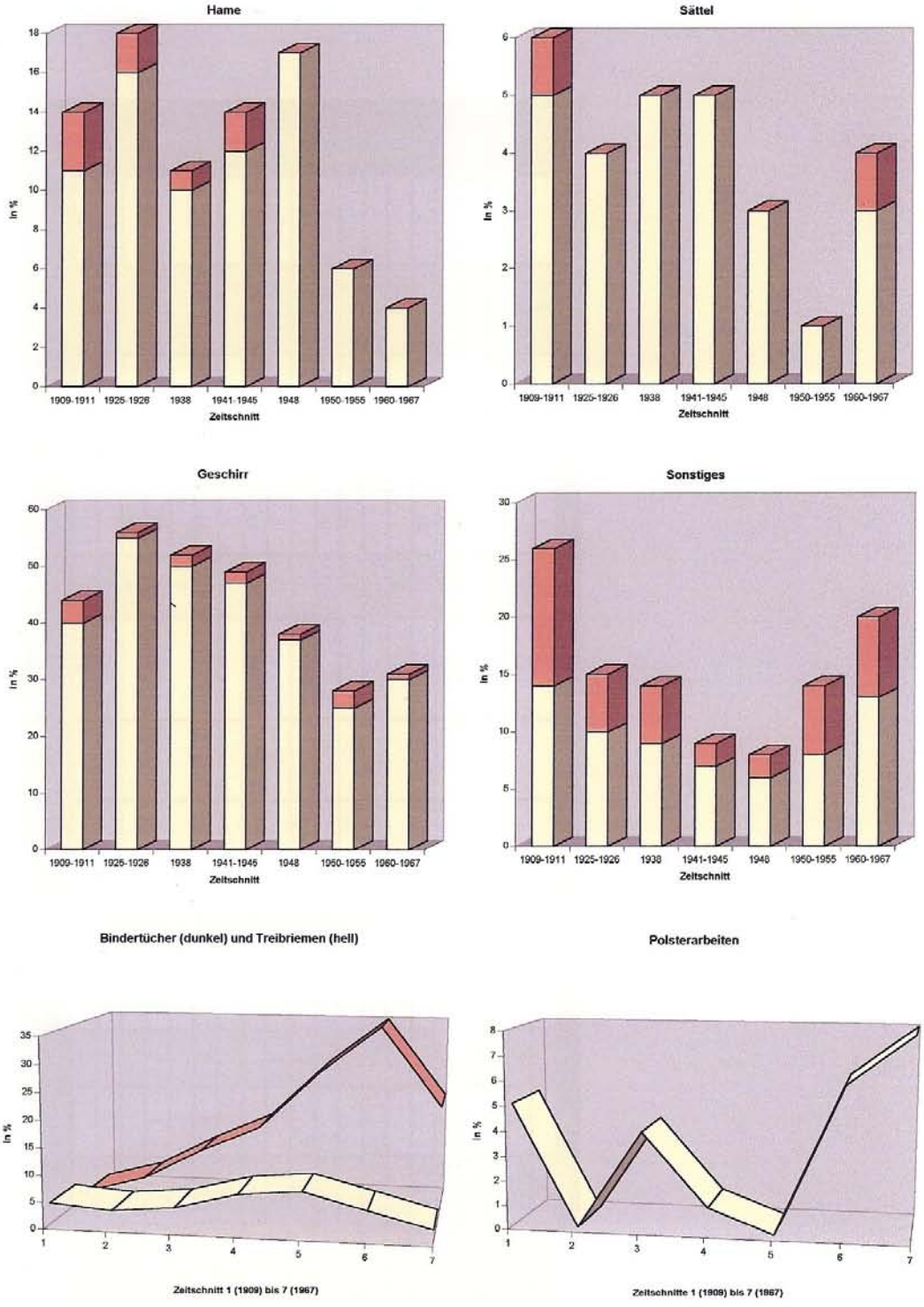

Gesamtüberblick: Waren in absoluten Fallzahlen
Fallzahlen
900
800
700
600
500
400
300
200
100
0
1909-1911
1925-1926
1938
1941-1945
1948
1950-1955
1960-1967
Zeitschnitt
Traktorzub.
Treibriemen
Bindertücher
Sonstiges neu
Sonstiges rep.
Polsterarb.
Geschirr neu
Geschirr rep.
Sattel neu
Sattel rep.
Hame neu
Hame rep.

Graphik 2

Gesamtüberblick:
Prozentuale Anteile der Waren an den verschiedenen Zeitschnitten



Graphik 3: Prozentuale Anteile der einzelnen Produkte an der Gesamtproduktion



Rot = Neuanfertigungen
Gelb = Reperaturarbeiten

Anschreibebuch 1912

Kunde	Ort	Hamen rep.	Hamen neu	Sattel rep.	Sattel neu	Geschirr rep.	Geschirr neu	Polster-arbeiten	Dekoration	Sonst. rep.	Sonst. neu	Binder-tücher	Treib-riemen	Kutschen rep.	Kutschen neu	Summe
Kunde		11		1		34	3		2	5	11	1			2	70
Kunde						2										2
Metzger		1				1				2	3					7
Kunde		28	1	2		46	5		2	20	14			2	1	121
Gemeinde Neersen										3	3					6
Priv. G.m.b.H.		23	3	3		54	1			16	17		21	1		139
Kunde		2				1	1			1	1					6
Kunde		1				23		2	3	5	17					51
Kunde				2		5	8	2		12	4				2	35
Kunde		8		2		15	7			1						33
Kunde		5		2	1	23	1			11	5				1	49
Kuhles, Jakob						7				2	1					10
Kunde		4				3	1									8
Kunde		1		1		6	2			2				2		14
Velvettfabrik	Neersen	8		1		42	2			11	21		8	1	2	96
Kunde			1	2						2	2					7
Kunde		22	2	4		55	3			12	1	3				102
Kunde		1		2		3										6
Kunde		10		2		18				4	7			4	1	46
Kunde		3				8			3	5	1			3		23
Summe		128	7	24	1	346	34	4	10	114	108	4	29	13	9	831

Tabelle 21

Anschreibebuch 1925

Kunde	Ort	Hamen rep.	Hamen neu	Sattel rep.	Sattel neu	Geschirr rep.	Geschirr neu	Polster-abeiten	Dekoration	Sonst. rep.	Sonst. neu	Kutschen rep.	Kutschen neu	Binder-tücher	Treib-riemen	Kleidung	Summe
Kunde		2				3		1			4						10
Fuhrmann		7		3		18	6			13	4					3	54
Kunde		9	1	2		22			3	17	20		1		1	3	79
Kunde		2				6	1	1			1			4		6	21
Kuhles, Jakob				1		21	1	1	1	4	12	3				1	45
Kunde											1			10		1	12
Kunde											1			6		1	8
Kunde	Neuwerk	21	2	5	4	51				30	22					2	137
Kunde							6			1	1						8
Velvettfabrik	Neersen	19				32	1		1	9	16	2			1	1	82
Kunde	Willich	3			1	15	2	1		1	5				1	1	30
Kunde		1				4		2		1					1	2	11
Summe		64	3	11	5	172	17	6	5	76	87	5	1	20	4	21	497

Tabelle 22

Anschreibebuch 1936

Kunde	Ort	Hamen rep.	Hamen neu	Sattel rep.	Sattel neu	Geschirr rep.	Geschirr neu	Polster-arbeiten	Dekoration	Auto-sattlerei	Sonst. rep.	Sonst. neu	Kutschen rep.	Binder tücher	Treib-riemen	Kleidung	Summe
Fuhrmann		3	1	3	1	3	1	1		2	1	4				1	21
Fuhrmann		4				5		3	3	2						3	20
Kunde		4	1	1		6	2				1	1			2	2	20
Kunde	Niederheide	1					1				1			1	3		7
Schule	Neersen	1				2		1			2	7					13
Kunde				1		3	1	2			7			1			15
Kunde						3					1		1	1		2	8
Kunde						12					1	4	1	1	1	1	21
Kunde		7	1			6								3	7		24
Kunde	Niederheide	3				4					6				4	2	19
Summe		23	3	5	1	44	5	7	3	4	20	16	2	7	17	11	168

Tabelle 23

Anschreibebücher 1941-1946

Kunde	Hamen rep.	Hamen neu	Sattel rep.	Sattel neu	Geschirr rep.	Geschirr neu	Polster-arbeiten	Dekoration	Auto-sattlerei	Sonst. rep.	Sonst. neu	Kutschen rep.	Binder-tücher	Treib-riemen	Kleidung	Summe
Fuhrmann									2							2
Kunde	14		3		18		3				1		2	6	1	48
Kunde	2	1			4		1			1	1			2		12
Kunde	20	2	5		21	10	4			1	1		10	6	3	83
Kunde	16		3	2	4	2					1		5	6	5	44
Kunde	3	2	1		8	1				1	5		1	4	3	29
Kunde	14		10		12	2				3	2		1	6	3	53
Kunde	3	2	1		2	3	1			3			20	5	2	42
Kunde	2	1	2		13	1		2					1		6	28
Kunde	3				4					2	2		1			12
Kunde	12	1	7	1	17	11				7	5		16	41	5	123
Kunde	13				7	21	8						8	1	3	61
Kunde	6				6	2	5	3		10	5	1				38
Kunde	9	1			3	1				4			2	6	1	27
Summe	117	10	32	3	119	54	22	5	2	32	23	1	67	83	32	602

Tabelle 24

Anschreibebücher 1947 und 1950

Kunde	Ort	Hamen rep.	Hamen neu	Sattel rep.	Sattel neu	Geschirr rep.	Geschirr neu	Polster-arbeiten	Dekoration	Sonst. rep.	Sonst. neu	Kutschen rep.	Kutschen neu	Binder-tücher	Treib-riemen	Kleidung	Summe
Kunde		7		2		12	1	4		3	2			4		2	37
Kunde		5				1											6
Kunde		2	1	2		3	1			1	2			6	7	1	26
Kunde		6				2		7				1		2		1	19
Kunde		4				5									3		12
Kunde	Niederheide	3		4		12		3				1		2	1	2	28
Kunde		1		1	1	3	2	6						5	1		20
Kunde		11		2		14	1	4		2			1	1	1	4	41
Kunde		1	1	1		20	2				2			5	6	1	39
Kunde		5		1							1				3		10
Hutfabrik															60	2	62
Kunde	Kreuzau	1		2		11	1	5		3	1			3		15	42
Kunde	Niederheide	3				6								3	4		16
Kunde		6		3	1	13			2	2				4	2	1	34
Kunde		6	2			1	1				1			3	7	3	24
Kunde															1		1
Summe		61	4	18	2	103	9	29	2	11	9	2	1	38	96	32	417

Tabelle 25

Anschreibebuch 1956

Kunde	Ort	Hamen rep.	Sattel rep.	Sattel neu	Geschirr rep.	Geschirr neu	Polster-arbeiten	Dekoration	Auto-sattlerei	Sonst. rep.	Sonst. neu	Binder-tücher	Treib-riemen	Kleidung	Summe
Kunde												3			3
Baumschule		1				2				1				5	9
Kunde		1			3										4
Kunde												4			4
Kunde		1	1	1	9						1	6	5	1	25
Kunde			1		4	1				1					7
Kunde			1		1						1		4	5	12
Kunde		2			3			10				3	5		23
Kunde					2							1			3
Kunde	Schloß Neersen						1			2			1		4
Kunde						1				2		9	1		13
Kunde			1			2									3
Kunde		1	2						2		1		2		8
Kunde		1	3		10	1				1	2		1		19
Kunde													6	1	7
Kunde			2		1							6			9
Kunde												9			9
Kunde		1			3							2	1		7
Kunde		4			1					2	1	5	8	1	22
Kunde												2			2
Kunde					5	2									7
Kunde	Kreuzau		1		7							17	1		26
Kunde	Niederheide									1		1	4	4	10
Schreiner										1			2		3
Kunde					50	7	10	1	10	4	6				88
Kunde											1				1
Kunde			2		11				1	1	1	4	6	1	27
Summe		12	14	1	110	16	11	11	13	16	14	72	47	18	355

Tabelle 26

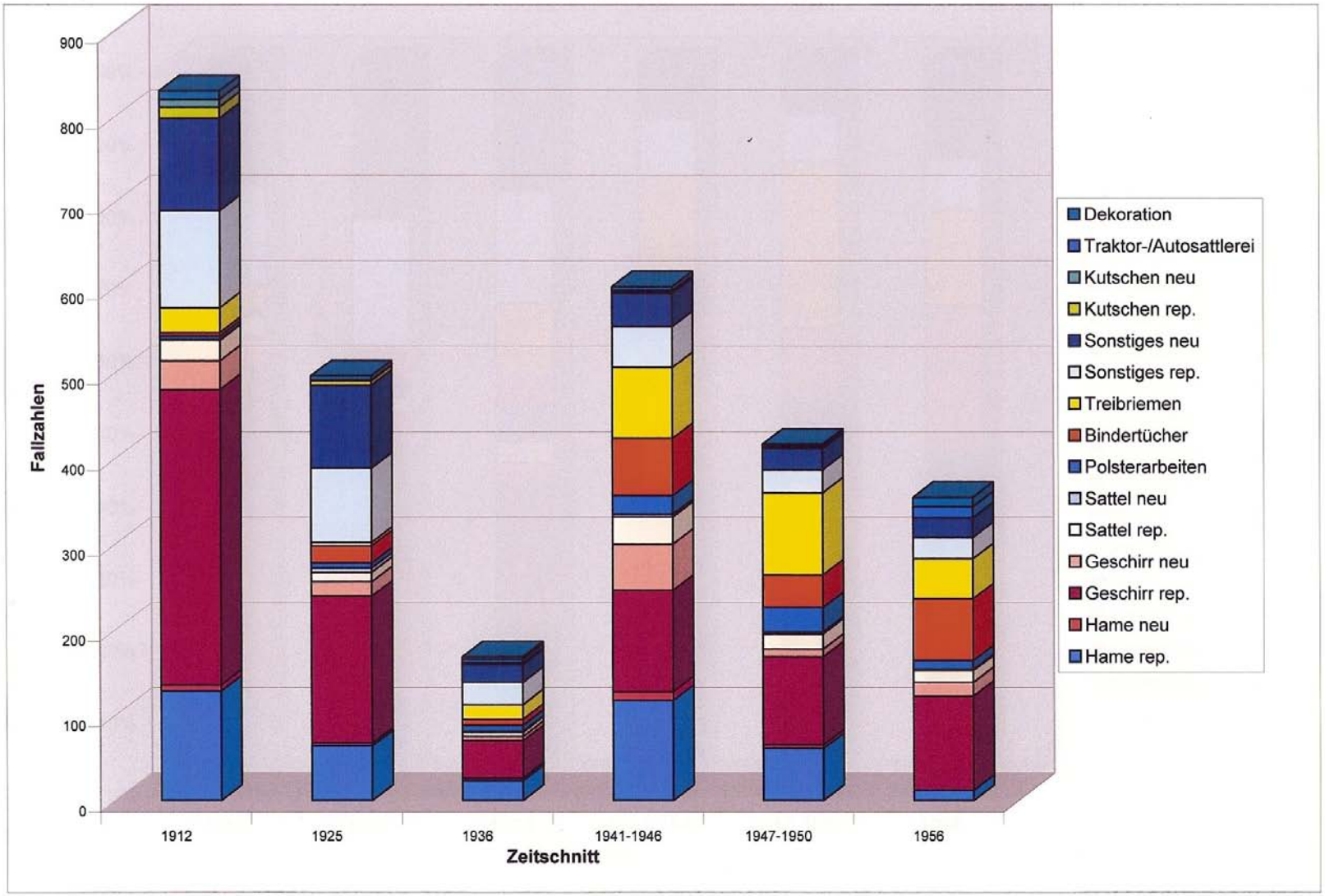
Absolute Fallzahlen aller Zeitschnitte

Zeitschnitt	Hame rep.	Hame neu	Sattel rep.	Sattel neu	Geschirr rep.	Geschirr neu	Polster-arbeiten	Dekoration	Traktoren-Autosattlerei	Sonstiges rep.	Sonstiges neu	Kutsche rep.	Kutsche neu	Binder-tücher	Treib-riemen	Summe
1912	128	7	24	1	346	34	4	10	0	114	108	13	9	4	29	831
1926	64	3	11	5	172	17	6	5	0	87	97	5	1	20	4	497
1936	23	3	5	1	44	5	7	3	4	26	21	2	0	7	17	168
1941-1946	117	10	32	3	119	54	22	5	2	48	39	1	0	67	83	602
1947-1950	61	4	18	2	103	9	29	2	0	27	25	2	1	38	96	417
1956	12	0	14	1	110	16	11	11	13	25	23	0	0	72	47	355

Tabelle 27

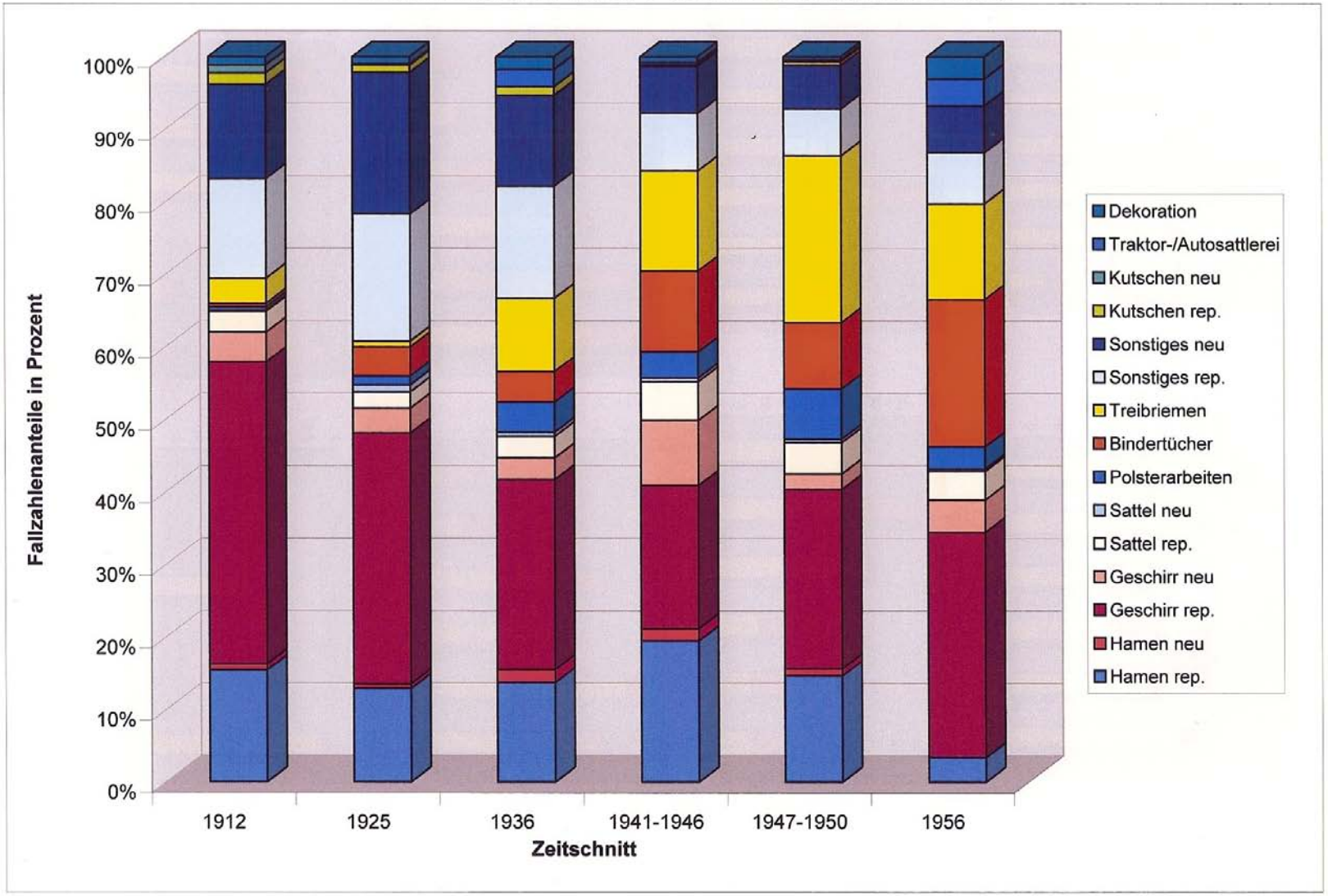
Graphik 4

Gesamtüberblick:
Waren in absoluten Fallzahlen

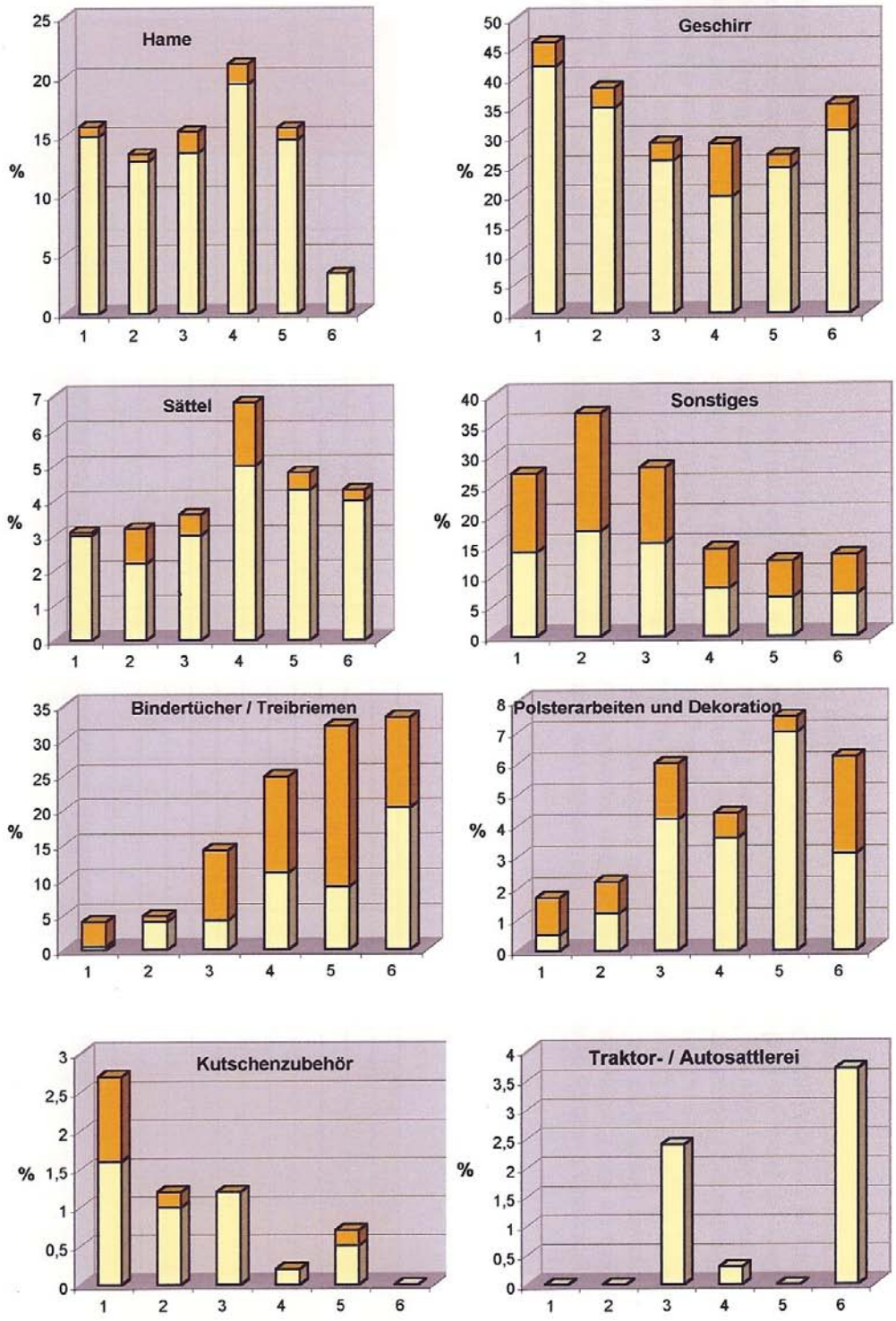


Graphik 5

Gesamtüberblick:
Prozentuale Anteile der Waren in den verschiedenen Zeitschnitten



Graphik 6: Prozentuale Anteile der einzelnen Produkte an der Gesamtproduktion in den Zeitschnitten 1- 6



Rot = Neuanfertigungen
Gelb = Reparaturen

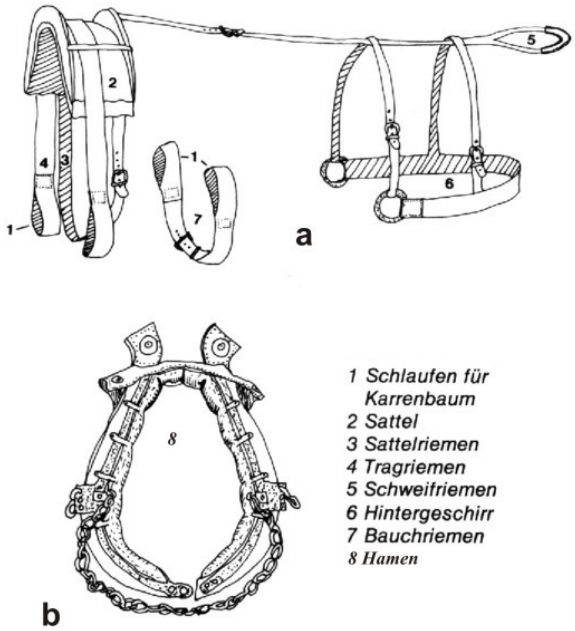
Abrechnungsturnus

Zahl der in den Rechnungen berücksichtigten Monate	1912	1925	1936	1941	1942	1943	1944	1945	1946	1947	1950	1956	Zeilensumme
1	9	16	1	25	25	32	33	20	19	16	23	31	**250**
2	13	13	2	13	19	13	28	15	18	10	27	12	**183**
3	18	23	1	12	30	25	31	26	28	17	24	8	**243**
4	2	1	1	4	9	10	11	11	11	9	8	8	**85**
5	4	2	3	3	5	4	5	7	7	13	7	1	**61**
6	10	4	4	5	4	3	7	11	12	5	1		**66**
7	3	1		4		1	4	6	4	3	1		**27**
8	6			2	1			2	7	2	2		**22**
9	3		1	2			1		2	2			**11**
10	2							1	2		2		**7**
11	1						2	1				1	**5**
12	2							1					**3**

Die Tabelle gibt einen Eindruck davon, wie lange die Kunden des Handwerkers Kuhles ihre Schulden in der Regel anschreiben lassen konnten. Zumeist mußten sie ihre Rechnungen nach drei Monaten begleichen. Lediglich im Jahr 1912 und im Nachkriegsjahr 1947 waren die Fristen im Durchschnitt etwas länger. Über die Zeit vor 1910 gab Kuhles an: „Der Handwerker hatte damals eigentlich von den Tageseinnahmen gelebt und dann jährlich um St. Martin die Endrechnung gestellt (...). Das war so, daß die Bauern dann die Ernte eingefahren hatten und die dann praktisch ihre Erzeugnisse an den Mann gebracht hatten und dann über Geld verfügten. Und darum St. Martin. Das war so ein Brauch aus gewissen Gründen, aus Lehre". Der Handwerker Flücken berichtete aus Titz: „Das war ja auch damals noch ganz anders, ich kann mich noch daran erinnern, wir schrieben ja auch nur einmal im Jahr, oder alle Vierteljahre die Rechnung. Das war eine Katastrophe, wir hatten 56 Handwerker hier im Ort damals (...), dann kriegten die Ende des Jahres die Rechnung, viele bezahlen direkt und auf andere, da mußte man nochmal ein halbes Jahr warten. Das war schon oft hart. Später ging es dann in Monate über, aber ich kann mich noch erinnern, vor dem (zweiten) Krieg, als ich noch ein kleiner Junge war, da trugen wir die Rechnungen meistens (...) am Ende des Jahres (aus), einmal im Jahr".

Tabelle 28

Die Anspannung mittels Hamen



1 Schlaufen für Karrenbaum
2 Sattel
3 Sattelriemen
4 Tragriemen
5 Schweifriemen
6 Hintergeschirr
7 Bauchriemen
8 Hamen

1

2

3

4

Zu den Abbildungen der Seite 451: Die Anspannung mittels Hamen

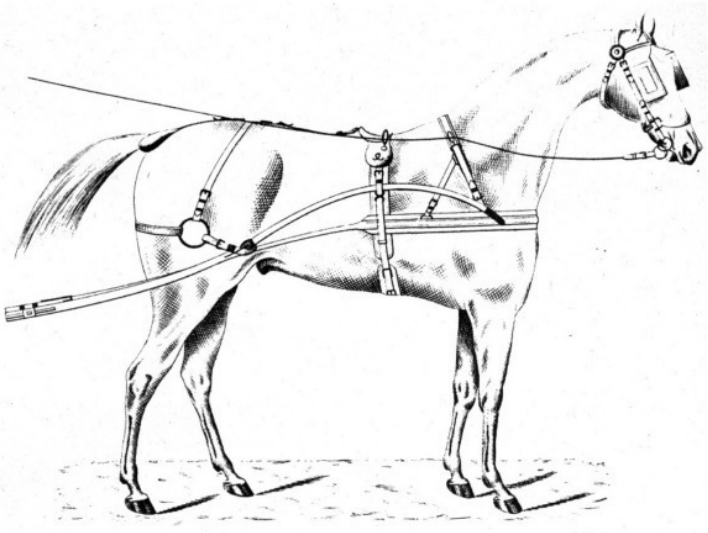
1. Kippkarrengeschirr mit Karren-Last-Sattel, Schweifriemen, Bauchgurt (Sattelriemen) und Hintergeschirr (a), sowie Hamen (b), entnommen aus: Museumsverein Dorenburg e.V. (Hg.), Kurzführer 19 des Niederrheinischen Freilichtmuseums Grefrath, Schlag- und Langkarren, Grefrath 1989, S.4. Das in Figur 2 als Sattel bezeichnete Geschirrteil wird im Untersuchungsraum Sellet genannt (vgl. S. 455, Foto 62 und 63).
2. Anspannung an der Kipp- oder Schlagkarre, entnommen aus: Museumsverein Dorenburg e.V. (Hg.), Kurzführer 13 des Niederrheinischen Freilichtmuseums Grefrath, Fuhrunternehmen am linken Niederrhein, Grefrath 1996, S. 4.
3. Dito, entnommen aus: Oberem, Peter, Kurzführer 4.5.1. des Rheinischen Freilichtmuseums Kommern, Transport in der Landwirtschaft I, Zur Geschichte und Bedeutung des bäuerlichen Fuhrwesens, Mechernich-Kommern 1985, S. 3. Die Karre ist hier bereits auf eine Stahlachse mit Luftbereifung umgerüstet.
4. Dito, entnommen aus: Kurzführer 4.5.1., S. 2. Das Fahren von Rübenkraut stellte für das Pferd ein große Belastung dar. Es mußte besonders auf eine gleichmäßige Verteilung der Ladung geachtet werden, um zusätzlichen Druck auf Bauch oder Rücken des Tieres zu vermeiden.

Zu den Abbildungen der Seite 453: Die Wagenanspannung

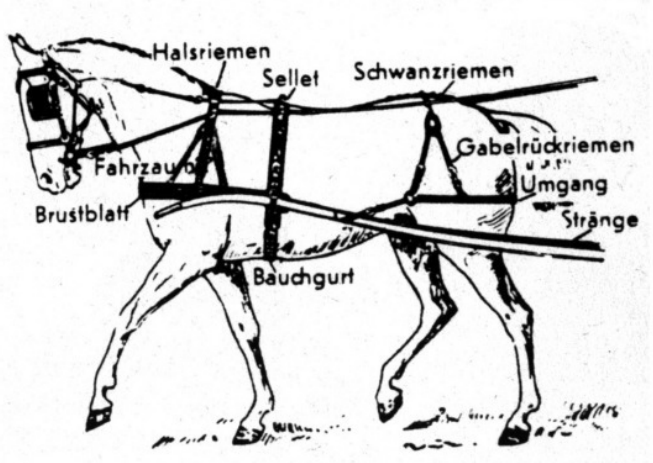
1. Hamenanspannung an einem schweren Erntewagen, entnommen aus: Kurzführer 4.5.1., S.1.
2. Brustblattgeschirr mit leichtem Fahrsattel für einen leichten Wagen- oder Kutschenzug, entnommen aus: Schlüter, Karl, Vollständiges Handbuch für Sattler und Riemer, Katalogteil Tafel IX, Fig.1. Das Hintergeschirr ist prinzipiell das gleiche, wie bei der Anspannung mittels Hamen. Im Untersuchungsraum brauchte daher für jedes Pferd nur ein Hintergeschirr angefertigt zu werden, daß dann auch für das Brustblatt genutzt wurde (wenn überhaupt eines verwendet wurde).
3. Dito, entnommen aus: Klein, Leonhard, Fachbuch der gesamten Sattlerei, S. 67. Der leichte Fahrsattel ist hier als Sellet bezeichnet. Im Untersuchungsraum war dagegen der schwere Karren-Last-Sattel des Hamengeschirrs mit diesem Namen belegt (vgl. S. 452, Fig. 1).

Die Wagenanspannung

1



2



3

Foto 60: Hamen aus dem Bestand Kuhles, Holz, Leder, Blauleinen, Metall, Rehhaar und Stroh, H. ca. 70, B. ca. 50 cm. Zu erkennen sind die metallenen Beschläge samt dem Verschluß (unten), der zum Anlegen des Hamens geöffnet wird. Die großen seitlichen Haken dienen zum Einhängen der Zugketten bzw. -strippen. Es handelt sich um ein sehr einfaches Arbeitskumt: Der Hamenleib ist mit Blauleinen gearbeitet, aus Leder sind nur die kurzen, seitlichen und am oberen Ende zwischen den Hamspanköpfen zu findenden Schutzlappen.

Foto 61: Dito, Rückansicht. Zu sehen ist der mit Stroh und Rehhaar gefüllte Hamenleib aus Blauleinen.

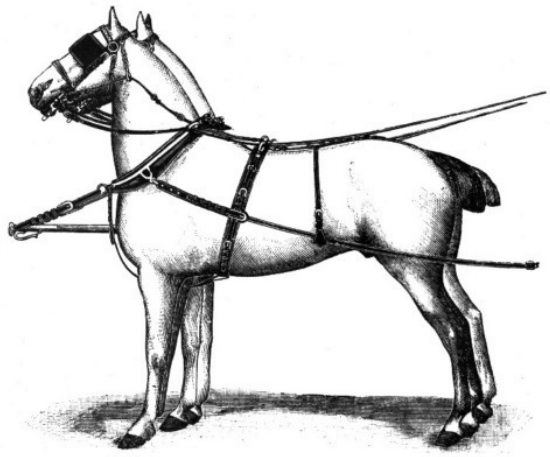
Foto 62: Karren-Last-Sattel bzw. Sellet aus dem Bestand Kuhles, Holz, Metall, Leder, Blauleinen, Rehhaar und Stroh, B. ca. 40, H. ca. 15, T. ca. 25 cm. Bestehend aus der hölzernen Brücke mit seitlichen Bögen zur Aufnahme des Tragegurtes und einem Polsterkissen. Die Ösen an der Oberseite sind zum Einhängen des Schweifriemens und der Verbindungsstrippen zum Hamen gedacht. Diese Riemen und Strippen dienen nicht der Kraftübertragung, sondern verhindern ein Verrutschen des Sattels.

Foto 63: Dito, Unteransicht. Wie auch beim Hamen (Foto 60 und 61) ist das gefüllte Auflagekissen aus Blauleinen gearbeitet. Leder ist nur in Form von Lappen verwendet, die das Kissen gegen die Witterung schützen sollen. Das Sattelkissen ist genau wie der Hamenleib mit Stroh, auf der dem Pferd zugewandten Seite mit Rehhaar gestopft.

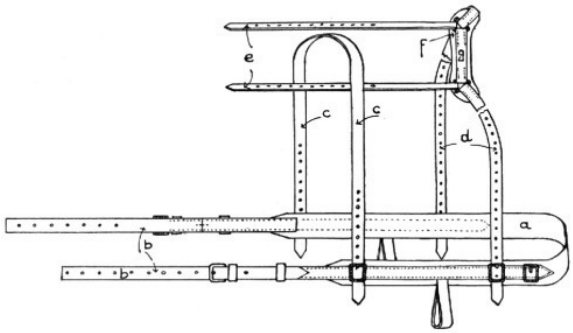
Foto 64: Leichtes Fahrkumt aus dem Bestand Kuhles, Holz, Leder, Metall, Rehhaar, H. 112, B. 48 cm. Das Kumt gehört zu einem Geschirr für leichten Wagen- oder Kutschenzug und ist im Gegensatz zu den üblichen, in der Werkstatt Kuhles hergestellten Arbeitshamen mit Zierelementen ausgestattet (Anhänger mit aufgenagelten, metallenen Kundeninitialen). Es war aber wohl nicht für einen Fuhrmann bestimmt, da diese wie die Bauern üblicherweise mit Hamen fuhren.

Verschiedene Geschirrteile

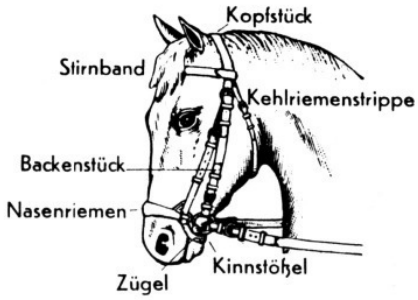
1



2



3



4

5

6

Zu den Abbildungen der Seite 457: Verschiedene Geschirrteile

1. Werbeblatt für einen stählernen Karren-Last-Sattel der Firma Herbrand in Köln, gefunden im Inventar Loosen. In der Form ist dieser Sattel aus den 1920er-1930er Jahren identisch zu seinem hölzernen Vorbild (Foto 62 und 63).
2. Zweispänner-Kumtgeschirr für leichten Wagen- oder Kutschenzug, entnommen aus: Vollmer, K., Der praktische Sattler, S. 320. Bestandteil des Geschirr ist ein Kumt in der Art, wie es in Foto 64 zu sehen ist.
3. Komplettes Hintergeschirr, entnommen aus: Bücheler, Robert, Das praktische Sattlerhandwerk, S. 129. Das Hintergeschirr ist für die Kumt- und Brustblattanspannung prinzipiell identisch (vgl. die Ausführungen S. 452). Die einzelnen Teile tragen folgende Bezeichnungen (nach: Klein, Leonhard, Fachbuch der gesamten Sattlerei, S. 67): a und b: Umgang; c und d: Rückriemen; e: Schweifriemen; f: verstellbare Schnalle für den Schweifriemen.
4. Komplettes Vordergeschirr, entnommen aus: Klein, Leonhard, Fachbuch der gesamten Sattlerei, S. 65. Im Gegensatz zum Halfter verfügt der hier gezeigt Zaum über ein Gebiß (Trense oder Kandarre, etc.).
5. Luxus-Kumtgeschirr, entnommen aus: Bücheler, Robert, Das praktische Sattlerhandwerk, S. 96-97, das Original stammt aus einem Katalog der Stuttgarter Firma Belz. Im Text heißt es bei Bücheler: „Ausschnitt aus einem farbenprächtigen Viererzug, der die Harmonie von Geschirr, Farbe und Bewegung, sowie landschaftliche Betonung besonders klar in Erscheinung treten läßt“.
6. Luxus-Kutschgeschirr, Werbeblatt der Firma Könnicke aus Tangermünde, gefunden im Inventar Loosen. Auffallend das geflochtene Stirnband und die messingenen Beschläge (über Beschläge dieser Art verfügt auch Fig. 5, vgl. Fotos 65 und 66).

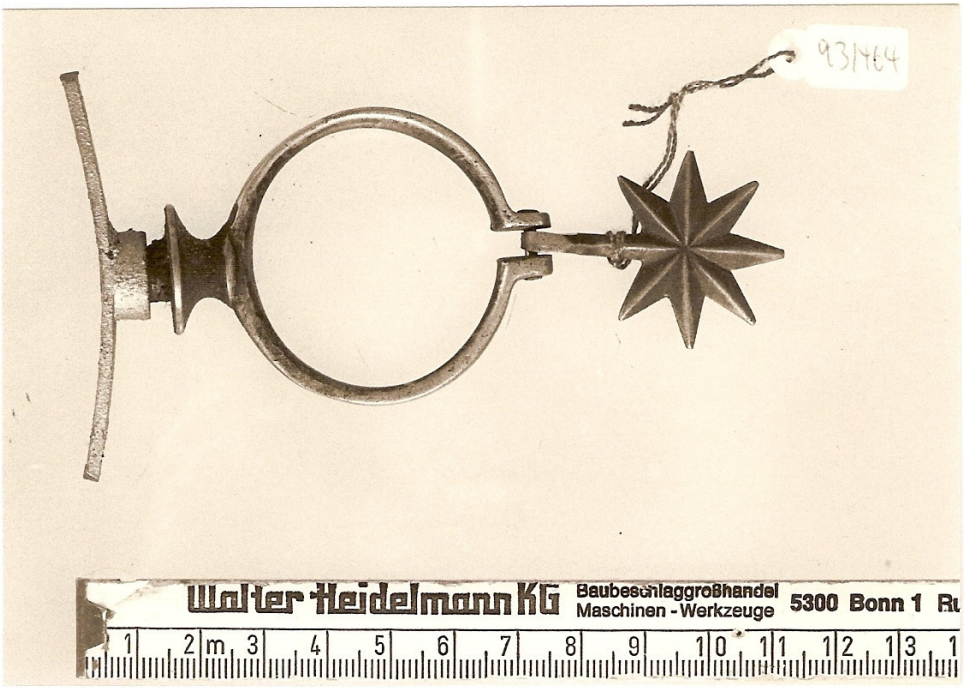
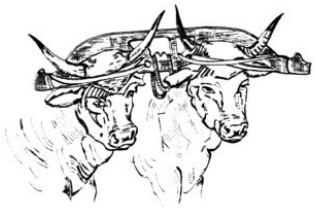


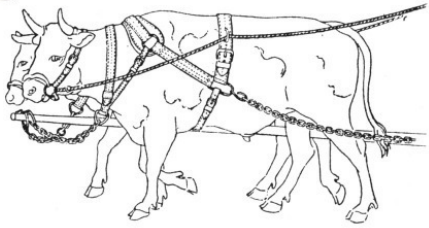
Foto 65: Metallbeschlag zur Verzierung eines Geschirres, Metall, H. ca. 7 cm, Inv.-Nr. FLMK 93 / 464 (Klein). Der gebogene Gußfuß kann auf einen Riemen aufgenietet oder -genagelt werden, der Stern befindet sich dann schwingend aufgehangen in der Mitte des Ringes.

Foto 66: Vernickelte Metallbeschläge, H. ca. 6 cm, Inv.-Nr. FLMK 94 / 546 (Klein). Die Beschläge sind zur Führung von Leinen, wie etwa der Zügel gedacht.

Rinderanspannung

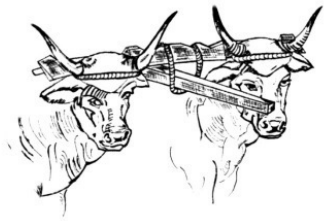
1



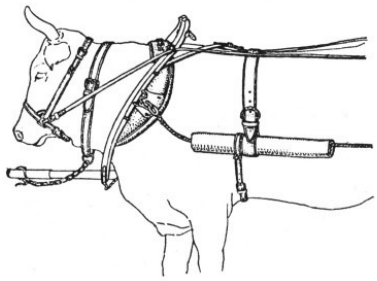


2

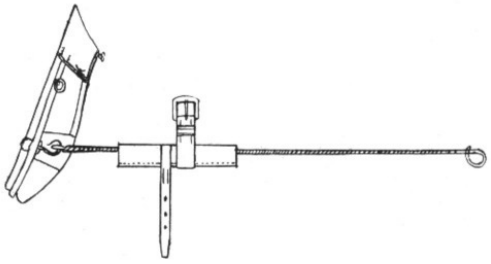
4



3

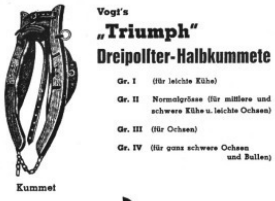


5



6

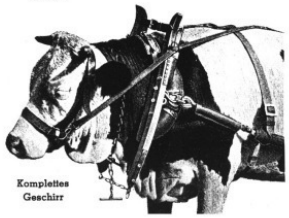
7



Vogt's
„Triumph"
Dreipolfter-Halbkummete

Gr. I (für leichte Kühe)
Gr. II Normalgrösse (für mittlere und schwere Kühe u. leichte Ochsen)
Gr. III (für Ochsen)
Gr. IV (für ganz schwere Ochsen und Bullen)

Kummet



Komplettes Geschirr

8

9

Zu den Abbildungen der Seite 460: Rinderanspannung

1. Stirnjoch, Abb. entnommen aus: Bücheler, Robert, Das praktische Sattlerhandwerk, S. 173. Stirnjoche dieser Art sind auch in den Fotografien der Fig. 7 und 9 zu sehen.
2. Ochsengeschirr mit Nackenzug, entnommen aus: Engelhard, W., Massbuch für Geschirrsattler, Berlin 1946, S. 31. Der Nackenzug ist im Prinzip eine Variante des Widerristjoches, besteht aber nicht aus Holz, sondern aus einem gepolsterten Lederkissen, auf dem der Zugstrang aufliegt.
3. Stirn- (oben) und Widerristjoch (unten), entnommen aus: König, Wolfgang (Hg.), Propyläen Technikgeschichte, Bd. 5, Kap. Übernahmen und Neuerungen im Agrarbereich, S. 398. Aus den Zeichnungen ist das Wesentliche schlecht zu erkennen: Beim Stirnjoch zieht das Rind mit dem Kopf, beim Widerristjoch mit dem Widerrist (nicht aber mit der Schulter).
4. Rinderkumt, entnommen aus: Bücheler, Robert, Das praktische Sattlerhandwerk, S. 175. Zu erkennen ist, daß das Rind sowohl mit dem Widerrist, als auch mit den Schultern (seitliche Polsterkissen) zieht. Wie beim Pferdehamen wird so die Belastung verteilt und kein Körperteil des Tieres einseitig beansprucht. Im Untersuchungsraum benutze man Hamen dieser oder der in den Fig. 5 und 6 gezeigten Art, aber auch das Stirnjoch (vor allem für Ochsen).
5. Dito, komplett mit Vordergeschirr und Tragegurt, entnommen aus: Engelhard, W., Massbuch für Geschirrsattler, Berlin 1946, S. 30. In den Figuren 2 und 5 fehlt der schwere Lastsattel, wie er im Untersuchungsraum üblich war und in Fig. 7 zu sehen ist.
6. Teile eines Kuhhamengeschirrs, entnommen aus: Vollmer, K., Der praktische Sattler, S. 396. Vollmer schreibt über den Unterschied zum Pferdehamen: „Das Kuhgeschirr weicht in der Ausführung nur dadurch ab, daß das Kumt unten absolut geöffnet sein muß, da es sonst nicht über den Kopf geht (...). Ochsen werden meist mit dem Joch gefahren“.
7. Zug eines Erntewagens mit Stirnjoch und schwerem Lastsattel, entnommen aus: Söntgen, Rainer, Kurzführer 4.5.2. des Rheinischen Freilichtmuseums Kommern, Transport in der Landwirtschaft II, Der rheinische Leiter- und Kastenwagen, S. 1.
8. Werbeblatt für ein sogenanntes „Dreipollter-Halbkumt“ der Firma Vogt (Ort unbekannt), gefunden im Inventar Loosen. Das Kumt entspricht in etwa denen in den Fig. 4 und 5.
9. Wagenanspannung mit Stirnjoch und ohne Lastsattel im Doppelzug durch zwei Kühe, entnommen aus: Söntgen, Rainer, Kurzführer 4.5.2., S. 5, Foto aus Harscheid in der Eifel.

Foto 67: Kipp- bzw. Schlagkarre im Niederrheinischen Freilichtmuseum Grefrath 1997.

Foto 68: Mähbinder im Traktorenzug, DIA-Nr. 23960 des Fotoarchivs des Westfälischen Freilichtmuseums Detmold. Zu erkennen sind die hölzernen Binderlatten und das umlaufende Bindertuch (dunkelgrau).

Herstellung eines Polstersofas

1

2

3

4

5

6

7

8

9

Beschreibung der Fotoserie auf Seite 463: Herstellung eines Polstersofas

Die Fotoserie entstand in der Werkstatt der Gewährsperson Kuhles in Neersen. Sie zeigt die Anfertigung eines Polsteraufbaus auf einem aus dem Großhandel bezogenen Möbelgestell. Die einzelnen Arbeitsschritte gliedern sich wie folgt:

1. Nach dem Aufnageln der Gurtung auf den Möbelrahmen (vgl. Ü. 2, Fig. 4) werden die Federn auf die einzelnen Gurte aufgenäht und miteinander verschnürt.
2. Der Federaufbau wird mit einer sogenannten Federleinwand überzogen.
3. In die Leinwand werden Lasierfäden eingenäht, in welche die erste Lage des Polsterfüllmaterials (Roßhaar oder Palmfaser etc.) eingeschoben wird.
4. Die erste Lage der Polsterfüllung wird mit der sogenannten Fassonleinwand überspannt. Die Leinwand wird mit durch die Füllung genähten Fäden befestigt (vgl. Systematik Pkt. 10.1., S. 178).
5. Bei der Pikierung (Plattierung) wird eine zweite Lage Polsterfüllmaterial aufgebracht. Veredelt wird diese mit einer Auflage von Polsterwatte, feinstem Roßhaar o.ä. Material. Die zweite Polsterschicht wird durch über die gesamte Fläche verteilte Lasierstiche befestigt und dabei geglättet (daher Plattierung).
6. Überzug der Pikierung mit weißem Nessel.
7. Aufbringen des Bezugsstoffes.
8. Federaufbau der Rückenlehne. Die Federn werden auf eine verspannte Leinwand aufgesetzt.
9. Herr Kuhles auf dem fertigen Sofa. Ebenso wie Herr Küpper gab Herr Kuhles im Interview an, daß er für ein solches Sofa etwa 30-32 Arbeitsstunden benötigte. Robert Bücheler gibt in: Das praktische Polstern, S. 234 ff., folgende Arbeitszeiten an: Das Polstern eines Lehnsessels in Weiß (d.h. bis zum Nessel) dauert 16, das Beziehen weitere 6 Stunden. Das Polstern eines Sofas dauert insgesamt ca. 50, das Fertigstellen eins Liegesofas mit losem Sitz- und Rückenkissen insgesamt 55 Stunden.

Zahl der Werkstätten in der Stadt Jülich

Jahr	Quelle	S	P	D	SP	PD	SPD	A	ASP	L und LW	SPLH	LF	G	Summe
1799	3	1												1
1858	4	5												5
1898	5				9							1	2	12
1910	6				6	5	1			1			2	15
1926	7	3	4		2							1		10
1932	8			2	4	2				4				12
1953	9		2	2		1	1	1	1	6	1	1		16
1960	10		1	1	1				2	6	3			14
Summe		9	7	5	22	8	2	1	3	17	4	3	4	

Erläuterungen: Spalte 2, „Quelle“: Die Daten sind unterschiedlichen Literaturtiteln entnommen. Die Titel sind den hier vergebenen Nummern folgend auf S. 467 näher aufgeschlüsselt; Spalten 3 bis 14: Die Abkürzungen bedeuten: S = Sattler, P = Polsterer, D = Dekorateur, A = Autosattler, L und LW = Leder- und Lederwarenhändler, LH = Lederwarenhandel im Nebenerwerb, LF = Leder- oder Polsterwarenfabriken, G = Gerbereien; Spalte 15, „Summe“: Die Gesamtanzahl der Werkstätten ist im Zeitraum von 1898 bis 1960 annähernd konstant geblieben. Dies gelang durch eine zunehmende Ausfächerung oder aber Spezialisierung der Betriebe, die sich in der Tabelle sehr gut ablesen läßt: 1858 ist die Zahl der reinen Sattlereien dominant, um die Jahrhundertwende die Zahl der gemischten Sattler- und Polstereien, in den 50er und 60er Jahren dominieren dann die Betriebe mit angegliederter Autosattlerei (Spalten 9 und 10) bzw. zusätzlichem Lederwarenverkauf (Spalte 12). Besonders auffällig ist in den letzten Zeitschnitten die Zunahme der reinen Lederwarenhändler (Spalte 11) zuungunsten der Sattler- und Polstereien, die ihr Geschäft entweder dementsprechend verändert oder aber aufgegeben haben.

Tabelle 29

Zahl der Werkstätten im Altkreis Jülich

Jahr	Quelle	S	P	D	SP	PD	SPD	A	ASP	L und LW	SPLH	LF	G	Summe	NA
1822	1; 2												13		22
1895	1; 2												7		30
1910	6	20			8	5	1			7			3	44	
1925	2														30
1930	2				45									45	
1932	8			2	37	2				6		2		49	
1938	1												1		40
1947	1												1		31
1952	1												1		31
1953	9		5	5	20	2	2	1	1	10	3	4		53	
1956	1												1		27
1960	10		5	2	9		4		2	9	6	3		40	
1965	1														22
Summe		20	10	9	119	9	7	1	3	32	9	9	27		

Erläuterungen: Spalte 15, „Summe“: Die Gesamtanzahl der Werkstätten ist im Zeitraum von 1910 bis 1960 annähernd konstant geblieben. Dies gelang durch eine zunehmende Ausfächerung oder aber Spezialisierung der Betriebe, die allerdings später als in der Stadt Jülich (Tabelle 29) einsetzt: Bis 1910 ist auf dem Land noch die Zahl der reinen Sattlereien dominant, erst nach 1920 wächst die Zahl der gemischten Sattler- und Polstereien. In den 50er und 60er Jahren kommen dann verstärkt Betriebe mit angegliederter Autosattlerei (Spalten 9 und 10) bzw. zusätzlichem oder reinem Lederwarenverkauf (Spalte 11 und 12) auf, allerdings bleibt auch die Zahl der gemischten Sattler- und Polstereien sehr hoch. Diese Kombination hatte also länger als in der Stadt eine führende Bedeutung. Spalte 16, „NA“: Die Quellen für die hier abgedeckten Zeitschnitte schlüsseln die Betriebe nicht näher auf. Zusammengefaßt sind laut den Quellen Kleinbetriebe aus den Bereichen Sattlerei, Polsterei und Riemerei.

Tabelle 30

Literaturaufschlüsselung zu den Tabellen 29 und 30

1. Landkreis Jülich (Hg.), 150 Jahre Landkreis Jülich, 1816 - 1966, Düsseldorf 1966.
2. Heukeshofen, Hans, Die wirtschaftliche Entwicklung des Jülicher Landes, seit seiner Zugehörigkeit zu Preußen unter besonderer Berücksichtigung des Kreises Jülich, Bergisch-Gladbach 1934.
3. Wendels, Claudia, Jülich im Jahre 1799, Alt und jung, arm und reich, Männer, Frauen, Kinder, Jülich 1998.
4. Dies., Die rheinische Kreisstadt Jülich im Spiegel der Bevölkerungsliste von 1858, Jülich 1998.
5. Joseph-Kuhl-Gesellschaft für die Geschichte der Stadt Jülich und des Jülicher Landes (Hg.), Einwohner-Adreßbuch für die Städte Jülich und Linnich für das Jahr 1898, Reprint einer Ausgabe von 1898, = Jülicher Geschichtsverein (Hg.), Forum Jülicher Geschichte, Heft 6, Jülich 1992.
6. Ohne Angabe des Autors oder Herausgebers, Adreßbuch für den Kreis Jülich 1910, Enthaltend die Städte Jülich und Linnich, sowie alle übrigen Ortschaften des Kreises, o. O. 1910.
7. Lang, Rupert (Hg.), Adreß- und Geschäfts-Handbuch für die Stadt Jülich / Rheinprovinz, Ausgabe 1926, München 1926.
8. Jakobs, Heinrich (Hg.), Einwohner-Adreßbuch für den Kreis Jülich, Ausgabe 1932, Kempen und Jülich 1932.
9. Ders.; Adreßbuch Verlag Rheydt / Rhld. (Hg.), Einwohner-Adressbuch für den Kreis Jülich, Ausgabe 1953, o.O. 1953.
10. Ders., (Hg.), Einwohner-Adressbuch für den Kreis Jülich, Ausgabe 1960, o.O. 1960.

Die wichtigsten, verwendeten Abkürzungen

Abb.	= Fotografien im Dokumentationskatalog
B.	= Breite
D.	= Durchmesser
FLM	= Freilichtmuseum
FLMK	= Rheinisches Freilichtmuseum und Landesmuseum für Volkskunde, Mechernich-Kommern
Foto	= Fotografien im Anhang
Graphik	= Graphiken im Anhang
H.	= Höhe
Inv.-Nr. Museum (Name)	= Inventarnummer des Museums und in Klammern der Name des Bestandes, zu dem sie gehört
Kap.	= Kapitel der Arbeit
L.	= Länge
Lit.-Verz.	= Literaturverzeichnis
T.	= Tiefe
Tab.	= Tabellen im Anhang
Textabb.	= Abbildungen im laufenden Text
Ü. x, Fig. X	= Übersicht x, Figur x

Literaturverzeichnis

- Arnold, James, The Shell Book of Country Crafts, London 1974 (3).
- Atteslander, Peter, Methoden der empirischen Sozialforschung, Berlin/New York 1975.
- Ausschuß zur Untersuchung der Erzeugungs- und Absatzbedingungen der deutschen Wirtschaft (Hg.), Das deutsche Handwerk (Sonderuntersuchung über das Sattler-, Schmiede-, Tischler-, Zimmerer-, Elektroinstallations- und Klempnerhandwerk), 8.Arbeitsgruppe, Bd.4, Berlin 1930.
- Ders. (Hg.), Das deutsche Handwerk (Statistische Grundlagen), 8.Arbeitsgruppe, Bd.2, Berlin 1930.
- Ders. (Hg.), Die deutsche Treibriemenindustrie, 5.Arbeitsgruppe, Bd.6, Berlin 1930.
- Ders. (Hg.), Die deutsche Lederwarenindustrie, 5.Arbeitsgruppe, Bd.4, Berlin 1930.
- Balkenholl, Otto, Aus Berichten des Archivs für westfälische Volkskunde Münster, in: Rheinisch-Westfälische Zeitschrift für Volkskunde 8 (1961), S. 206-220.
- Bandilla, Gerd, Nörvenich, zwischen Düren und Köln, in: Gerhard Stalling AG und Kreisverwaltung Düren (Hg.), Der Kreis Düren, Oldenburg 1974, S. 322-323.
- Bartsch, Gerhard, Die materielle Kultur des Handwerks, Ihr Aussagewert für die Sozial- und Wirtschaftgeschichte, in: Elkar, Rainer (Hg.), Deutsches Handwerk in Spätmittelalter und Früher Neuzeit, Sozialgeschichte–Volkskunde–Literaturgeschichte, = Göttinger Beiträge zur Wirtschafts- und Sozialgeschichte 9, Göttingen 1983, S. 203-220.
- Becker, G., Zur Geschichte des Tapezierergewerbes und der Organisation der Deutschen Tapezierergehülfen, Hamburg 1902.
- Berufskundliche Mitteilungen, J 1730 B, Dienstblatt der Bundesanstalt für Arbeitsvermittlung und Arbeitslosenversicherung, Ausgabe D, Nürnberg 1968 (4).
- Bickel, Beate; Kuntz, Andreas, Handwerksforschung, in: Brednich, Rolf Wilhelm (Hg.), Grundriss der Volkskunde, Einführung in die Forschungsfelder der europäischen Ethnologie, Berlin 1988 (3), S.161-188.
- Bogner, Josef, Das alte Riemer- und Sattlerhandwerk in Freising, in: Amperland 24, 1988, S. 77-79.

- Bolte, Alfred, Die Lage der Handwerker in Nakel (Netze) mit besonderer Berücksichtigung des Schmiedehandwerks, in: Schriften des Vereins für Sozialpolitik, Bd. 65, 1895, Untersuchungen über die Lage des Handwerks in Deutschland, Königreich Preußen, 2.Teil, S. 203-246.
- Brednich, Rolf Wilhelm, Quellen und Methoden, in: Ders. (Hg.), Grundriss der Volkskunde, Einführung in die Forschungsfelder der europäischen Ethnologie, Berlin 1988 (3), S. 73-94.
- Brockhaus FA (Hg.), Der große Brockhaus, Bd. 10, Wiesbaden 1956.
- Broesike, Max, Das Berliner Tapezierergewerbe, in: Schriften des Vereins für Sozialpolitik, Bd. 62 / 1, 1895, Untersuchungen über die Lage des Handwerks in Deutschland, Königreich Preußen, 1.Teil, S. 99-116.
- Bücheler, Robert: Woran erkennt man die wichtigsten Stilarten, Illustrierte praktische Anleitung zum Unterscheiden der charakteristischen Merkmale der wichtigsten Stilarten im Bau- und Kunstgewerbe (Architektur, Möbel und Dekorartionen), Stuttgart 1927.
- Bundesministerium der Justiz (Hg.), Bundesanzeiger 1984, Nr. 63, = Bekanntmachung der Verordnung über die Berufsausbildung zum Sattler, zur Sattlerin (Sattler-Ausbildungsverordnung - SaAusbV) nebst Rahmenlehrplan vom 9. März 1984, ohne Ort 1984.
- Ders. (Hg.), Bundesanzeiger 1997, Nr. 198a, = Bekanntmachung der Verordnung über die Berufsausbildung zum Polsterer, zur Polsterin in der Industrie vom 13. Februar 1997, Köln 1997.
- Campbell, Joan, Der Deutsche Werkbund, 1907 – 1934, Stuttgart 1981.
- Dauskart, Michael (Hg.), Museumsführer, Westfälisches Freilichtmuseum Hagen, Landesmuseum für Handwerk und Technik, Hagen 1993.
- Davis, Sidney, The saddler, Aylesbury, Shire 1980.
- Deutsches Handwerksinstitut München (Hg.), Betriebswirtschaftlicher Struktur- und Entwicklungsvergleich im Sattlerhandwerk, = Handwerkswirtschaftliche Reihe Nr. 105 des Instituts für Handwerkswirtschaft München, Forschungsinstitut im deutschen Handwerksinstitut, München 1990.

- Ders. (Hg.), Strukturdaten des Sattlerhandwerks, Ergebnisse einer Umfrage im Bundesgebiet einschließlich Berlin (West) unter Beteiligung von 255 Betrieben, = IHW-Studien und -berichte, Institut für Handwerkswirtschaft München, Forschungsinstitut im Deutschen Handwerksinstitut, Bd. 22, München 1988.
- Diderot - d´Alembert, Encyclopédie, ou dictionnaire raisonné des sciences, des arts et des métiers, recueil de planches sur les sciences, les arts libéraux et le arts méchaniques, avec leur explication, seconde livraison, en deux parties, premiere partie, Paris 1763, hier im Nachdruck: Holzboog, Günther (Hg.), Nouvelle impression en facsimilé de la première édition de 1751-1780, Volume 23, Stuttgart und Bad Cannstatt 1967.
- Dittrich, H., Beiträge zur Geschichte der Neißer Sattler- und Riemerinnung, Hdb-NG 11/ 1929.
- Doering-Manteuffel, Sabine, Die Eifel, Geschichte einer Landschaft, Frankfurt a.M./ New York 1995.
- Dörr, F.; Kerl, W. (Bearb.), Ostdeutschland, und die deutschen Siedlungsgebiete in Ost- und Südosteuropa, in Karte, Wort und Bild, München 1991.
- Drescher, Birgit; Werth, Heinz-Josef, Das Ortsbild von Barmen, in: Kultur- und Verkehrsverein e.V. Barmen (Hg.), Barmen, Jülich 1979, S. 23-40.
- Dubler, Anne-Marie, Handwerker-Alltag in der Schweiz des Ancien régime, in: Hugger, Paul (Hg.), Handwerk zwischen Idealbild und Wirklichkeit, Kultur- und sozialgeschichtliche Beiträge, Stuttgart 1991, S. 37-52.
- Elkar, Rainer S.: Umrisse einer Geschichte der Gesellenwanderung im Übergang von der frühen Neuzeit zur Neuzeit, Problemskizze und Zwischenergebnisse, in: Ders. (Hg.), Deutsches Handwerk in Spätmittelalter und früher Neuzeit, Sozialgeschichte–Volkskunde–Literaturgeschichte, Göttingen 1983, S. 85-116.
- Fachredaktion des Bibliographischen Instituts; Dudenredaktion (Hg.), Duden, Bildwörterbuch der deutschen Sprache, = Der große Duden, Bd.3, Mannheim, Wien und Zürich 1958.
- Fél, Edit; Hofer Támas, Die Geräte der Átányer Bauern, = Kommission der Königlich Dänischen Akademie der Wissenschaften zur Erforschung der Geschichte der Ackerbaugeräte und der Feldstrukturen, Publikation Nr. 2, Kopenhagen 1974.

- Ford, Thomas K., The Leatherworker in Eighteenth-Century Williamsburg, Being an account of the nature of Leather, & of the Crafts commonly engaged in the Making & Using of it, Williamsburg Craft Series, Williamsburg (USA) 1973.
- Fröhlich, Sigrid, Die Soziale Sicherung bei Zünften und Gesellenverbänden, Darstellung, Analyse, Vergleich, Berlin 1976.
- Gall, Günter (Hg.), Deutsches Ledermuseum, Kunsthandwerk, Volkskunde, Völkerkunde, Fachtechnik, Deutsches Schuhmuseum, Offenbach am Main 1961.
- Ders., Leder, in: Weiß, Gustav; Denninger, Edgar u.a., Glas, Keramik und Porzellan, Möbel, Intarsie und Rahmen, Lackkunst, Leder, = Reclams Handbuch der künstlerischen Techniken, Band 3, Stuttgart o.J., S. 299-327.
- Ders.; Wente-Lukas, Renate, Deutsches Ledermuseum – Deutsches Schuhmuseum Offenbach, = Museum, Ausgabe September 1981, Braunschweig 1981.
- Garitz, Andreas, Die Inventarisation zweier Sattlerwerkstätten aus Nörvenich und Oberhausen, Zwei Handwerkernachlässe und ihre Dokumentation für das rheinische Freilichtmuseum Kommern, Probleme bei der Inventarisation, Dokumentation und bei der Erstellung einer Ausstellungskonzeption für das Handwerk der Sattler- und Polsterei, vorgelegt als Zwischenarbeit im Fach Volkskunde an der Westfälischen-Wilhelms-Universität Münster im Wintersemester 1995/96.
- Genath, Max, Der Niedergang des Tapezierer- und Polsterhandwerkes, Dresden 1935.
- Georges, Dirk, 1810 / 11 - 1993: Handwerk und Interessenpolitik, Von der Zunft zur modernen Verbandsorganisation, = Europäische Hochschulschriften, Reihe III, Geschichte und Hilfswissenschaften, Bd.552, Frankfurt, Berlin, Bern, New York, Paris und Wien 1993.
- Gillessen, Leo, Altes Handwerk, Vorindustrielles Gewerbe in einem ländlichen Raum, = Museumsschriften des Kreises Heinsberg 9, Geilenkirchen 1988.
- Greber, J.M., Die Geschichte des Hobels, Von der Steinzeit bis zum Entstehen der Holzwerkzeugfabriken im frühen 19.Jahrhundert, Zürich 1956.
- Günther, Barbara: Strukturuntersuchung im Raumausstatterhandwerk, Eine empirische Analyse, = König, Wolfgang; Kucera, Gustav (Hg.): Göttinger Handwerkswirtschaftliche Studien Bd. 42, Göttingen 1989

- Hähnel, Joachim, Rheinisches Freilichtmuseum Kommern, Museumsführer, Köln 1983.
- Häker, Der zerbrochene goldene Boden, Kunde von einem ausgestorbenen Handwerk, in: Rheinisch-Bergischer Kalender 1965, Ein Heimatjahrbuch für den Rheinisch-Bergischen Kreis, 35. Jg., Bergisch-Gladbach 1965, S. 97-98.
- Ders., „Bitte mit Musik abzuholen“, Rheinisch-Bergisches Bauerntum und Handwerk in alter Zeit, in: Rheinisch-Bergischer Kalender 1964, Ein Heimatjahrbuch für den Rheinisch-Bergischen Kreis, 34. Jg., Bergisch-Gladbach 1964, S. 19-21.
- Hanak, Elfriede; Martischnig, Michael, Salzburg, Traditionelles Handwerk – Lebendige Volkskunst, Wien 1981.
- Handwerkswissenschaftliches Institut Münster (Hg.), Handwerk im Widerstreit der Lehrmeinungen, Das neuzeitliche Handwerksproblem in der sozialwissenschaftlichen Literatur, Münster 1960.
- Handwerkskammer Düsseldorf (Hg.), Allgemeine Richtlinien zur Führung eines Handwerkerbetriebes, o.O. 1913.
- Heukeshofen, Hans, Die wirtschaftliche Entwicklung des Jülicher Landes, seit seiner Zugehörigkeit zu Preußen unter besonderer Berücksichtigung des Kreises Jülich, Bergisch-Gladbach 1934.
- Hofmann, Herbert, Von der einfachen Form, in: Raumgestaltendes Handwerk, 1958/1, S.25.
- Holtz, Helmut, Auseinandersetzungen zwischen Merzenhausen und Barmen, in: Kultur- und Verkehrsverein e.V. Barmen (Hg.), Barmen, Jülich 1979, S. 45-50.
- Hopf-Droste, Marie-Luise, Vorbild, Formen und Funktionen ländlicher Anschreibebücher, in: Ottenjann, Helmut; Wiegelmann, Günter (Hg.), Alte Tagebücher und Anschreibebücher, Quellen zum Alltag der ländlichen Bevölkerung in Nordwesteuropa, Münster 1982, S. 61-84.
- Innecken, Gustav, Der neue Kreis Düren, in: Gerhard Stalling AG, Verlagsgruppe Kommunalpolitik und Wirtschaft (Hg.), Der Kreis Düren, Oldenburg 1974.

- Institut für landwirtschaftliche Betriebslehre Göttingen; Schulbuch- und Lehrmittelverlag Paul List München (Hg.), Harms Atlas, Deutschland und die Welt, München 1974.
- Internationale Volkskundliche Bibliographie, IVB, International folklore bibliography, = Bibliographie internationale d'ethnologie / publ. par la Société Internationale d'Ethnologie et de Folklore sous les auspices du Conseil International de la Philosophie et des Sciences Humaines et avec le concours de l'Unesco, im Auftr. der Deutschen Gesellschaft für Volkskunde e.V. Réd. par Robert Wildhaber, Bonn 1948-1998.
- Jacobeit, Wolfgang; Hoffmann, Tamás, Ethnologische Kommission für Geschichte und Entwicklung der deutschen Landwirtschaft, Erfassung und Inventarisierung landwirtschaftlicher Arbeitsweisen und Arbeitsgeräte, in: Hansen, Wilhelm (Hg.), Arbeit und Gerät in volkskundlicher Dokumentation, Tagungsbericht der Kommission für Arbeits- und Geräteforschung der deutschen Gesellschaft für Volkskunde in Schleswig vom 5. bis 8. April 1967, Münster 1969, S.141-148.
- Ders.; Quietzsch, Rudolf, Institut für deutsche Volkskunde der Deutschen Akademie der Wissenschaften zu Berlin, Gliederung für eine systematische Dokumentation zum Gesamtbereich der bäuerlichen Arbeit und Wirtschaft, in: Hansen, Wilhelm (Hg.), Arbeit und Gerät in volkskundlicher Dokumentation, Tagungsbericht der Kommission für Arbeits- und Geräteforschung der deutschen Gesellschaft für Volkskunde in Schleswig vom 5. bis 8. April 1967, Münster 1969, S.149-153.
- Jacobson, J.K.G., Technologisches Wörterbuch oder alphabetische Erklärung aller nützlichen mechanischen Künste, Manufakturen, Fabriken und Handwerker, wie auch alle dabey vorkommenden Arbeiten, Instrumente, Werkzeuge und Kunstwörter, nach ihrer Beschaffenheit und wahrem Gebrauche, hg. von O.L. Hartwig, Bd. I-IV, Berlin Stettin 1781-1784, Fortgesetzt durch G.E. Rosenthal, Bd. V-VIII, o.O. 1793-1795.
- Jahresbericht der Handwerkskammer zu Aachen für das Geschäftsjahr 1900/1901, Verwahrt im Jülicher Stadtarchiv, II 400, Acta specialia betreffend gewerblicher Innungen, auch Handwerkerverein und Gewerbeverein, Nro. 32, 1886-1907, S. 28.
- Kaiser, Hermann, Handwerk und Kleinstadt, Das Beispiel Rheine/Westf., Münster 1978.

- Ders.; Ottenjann, Helmut, Museumsführer, Museumsdorf Cloppenburg, Cloppenburg 1988.
- Kaufhold, Karl Heinrich, Die Entwicklung des Handwerks im 19. und frühen 20.Jahrhundert, in: Hugger, Paul (Hg.), Handwerk zwischen Idealbild und Wirklichkeit, Kultur- und sozialgeschichtliche Beiträge, Stuttgart 1991, S. 53-80.
- Ders., Umfang und Gliederung des deutschen Handwerks um 1800, in: Abel, Wilhelm (Hg.), Handwerksgeschichte in neuer Sicht, = Göttinger Beiträge zur Wirtschafts- und Sozialgeschichte 1, Göttingen 1978, S. 27-63.
- Kerkhoff-Hader, Bärbel, Handwerk im Dorf, Selbstversorgung in der vorindustriellen Zeit, in: Westermann-Verlag (Hg.), Museum (ohne Reihennummer), Rheinisches Freilichtmuseum Kommern, Landesmuseum für Volkskunde, Braunschweig 1980.
- Kettemann, Otto, 40 Handwerke – 40 Kojen?, Zur Präsentation von Handwerk im Museum, in: Götsch, Silke; Sievers, Kai Detlev (Hg.), Kieler Blätter zur Volkskunde XVII (1985), S. 243-253.
- Ders., Handwerk in Schleswig-Holstein, Geschichte und Dokumentation im schleswig-holsteinischen Landesmuseum, = Studien zur Volkskunde und Kulturgeschichte Schleswig-Holsteins Bd. 18, Neumünster 1987.
- Ders., Stichwort: Sattler und Riemer, in: Reith, Reinhold (Hg.), Lexikon des alten Handwerks, vom Spätmittelalter bis ins 20.Jahrhundert, München 1990, S. 188-191.
- Kilian, Ruth; Neukum, Michaela; Sangl, S.; Ulmann, Bettina, Schreinerhandwerk in Franken, = Veröffentlichungen zur Volkskunde und Kulturgeschichte 31, Hervorgegangen aus Magisterarbeiten über Werkstattbücher, Archivalien in Kitzingen, Stadtarchivalien Bambergs, Statistischen Quellen, Coburger Archivalien – sämtlich zum Schreinerhandwerk, Würzburg und München 1988.
- Korff, Gottfried, Wie war es in Wirklichkeit?, Dokumentation des bäuerlichen Alltags, in: Westermann-Verlag (Hg.), Museum (ohne Reihennummer), Rheinisches Freilichtmuseum Kommern, Landesmuseum für Volkskunde, Braunschweig 1980, S. 46-57.
- Kosel, Franz-Josef, Das Handwerk der Maler und Anstreicher in einer industriellen Kleinstadt des 20.Jahrhunderts (Ahlen 1900-1980), Münster 1988.

- Koster, Jorgen, Sadelmagerit, Kopenhagen 1978.
- Kramer, Karl-Sigismund, Zum Verhältnis zwischen Mensch und Ding, in: Schweizer Archiv für Volkskunde 58 (1962), S.91-101.
- Kresevljakovic, Hamdija, Saracki orbt u bosni i hercegovini, in: Odjeljenje istarijsko-floloskih nauka 5, Sarajavo 1960, S. 161-190.
- Kriele, Martin, Zur Lage des ländlichen Handwerks in Niederschlesien, in: Schriften des Vereins für Socialpolitik, Band 70, 1897, Untersuchungen über die Lage des Handwerks in Deutschland, unter besonderer Rücksicht auf seine Konkurrenzfähigkeit gegenüber der Großindustrie, Verschiedene Staaten, S.481-522.
- Kuba, Martina, Passauer Handwerker, Gesellenwanderung im 19.Jahrhundert, Passau 1990.
- Kunz, Ludvig, Die Systematische Klassifizierung der Agrar-Ethnographie, in: Hansen, Wilhelm (Hg.), Arbeit und Gerät in volkskundlicher Dokumentation, Tagungsbericht der Kommission für Arbeits- und Geräteforschung der deutschen Gesellschaft für Volkskunde in Schleswig vom 5. bis 8. April 1967, Münster 1969, S. 3-9.
- Landkreis Jülich (Hg.), 150 Jahre Landkreis Jülich, 1816 - 1966, Düsseldorf 1966.
- Langewiesche-Brandt, Wilhelm (Hg.), Christoff Weigels Ständebuch von 1698, Das ist Abbildung der Gemein-Nützlichen Haupt-Stände von allerley Stands-, Ambts-, und Gewerbs-Persohnen, meist nach dem Leben gezeichnet und in Kupffer gebracht, auch kurtz, doch gründlich beschreiben von Christoff Weigel, Kupferstechern und Verlegern, Leipzig 1936.
- Lassen, Hans, Sadler op draperier, og polstermoblets historie, Udsendt i anledning af sadelmager- & tapetsererlaugets 500 Ars Jubilaeum, Kopenhagen 1960.
- Lenger, Friedrich, Sozialgeschichte der deutschen Handwerker seit 1800, Frankfurt 1988.
- Losacker, Ernst, Lehrbuch Handwerkzeug und Maschinenwerkzeug, Hamburg-Nienstedten 3.Auflage 1964.
- Lubnow, Adolf, Das Sattler- und Stellmachergewerbe in Konitz, Westpr., in: Schriften des Vereins für Socialpolitik LXX, 1897, Untersuchungen über die Lage des Handwerks in Deutschland, unter besonderer Rücksicht auf seine

Konkurrenzfähigkeit gegenüber der Großindustrie, Neunter Band: Verschiedene Staaten, S. 523-542.

- Mackay, James A., Rural crafts in Scotland, London 1976.
- Manning, W. H. (Hg.), Catalogue of the Romano-British iron tools, fittings and weapons in the british museum, Dorchester 1985.
- Meyer, Hubert, Grenzland-Handwerk, Schleiden 1936.
- Meyers Lexikon-Redaktion in Zusammenarbeit mit der Dudenredaktion (Hg.), Duden, Bildwörterbuch der deutschen Sprache, = Der große Duden, Bd.3, Mannheim, Leipzig, Wien und Zürich 1992.
- Mommertz, Karl-Heinz, Bohren, Drehen und Fräsen, Geschichte der Werkzeugmaschinen, Hamburg 1981.
- Museumsverein Dorenburg e.V. (Hg.), Kurzführer 13 des Niederrheinischen Freilichtmuseums Grefrath, Fuhrunternehmen am linken Niederrhein, Grefrath 1996.
- Ders. (Hg.), Kurzführer 19 des Niederrheinischen Freilichtmuseums Grefrath, Schlag- und Langkarren, Grefrath 1989.
- Nellemann, G.; Danielsen, J., Gamle danske handvaerk, Kopenhagen 1971.
- Oberem, Peter, Handwerk, Wege und Methoden volkskundlicher Forschung und Dokumentation, in: Volkskultur an Rhein und Maas 3 / 1992, S. 5-15.
- Ders., Kurzführer 4.5.1. des Rheinischen Freilichtmuseums Kommern, Transport in der Landwirtschaft I, Zur Geschichte und Bedeutung des bäuerlichen Fuhrwesens, Mechernich-Kommern 1985.
- Pade, Rudolf, Die wirtschaftliche Entwicklung und Lage des Tapezierer- und Sattlerhandwerks, Berlin 1935.
- Pesch, Dieter, Altes Handwerksgerät, Köln 1981.
- Pierer, H.A. (Hg.), Universal-Lexikon der Gegenwart und Vergangenheit oder neuestes encyclopädisches Wörterbuch der Wissenschaften, Künste und Gewerbe, Bd. 26, Altenburg 1845.
- Piest, Heinz, Probleme des Handwerks im Zeitalter der modernen Technik, Göttingen 1959.

- Poppe, Johann Heinrich Moritz von, Geschichte aller Erfindungen und Entdeckungen im Bereiche der Gewerbe, Künste und Wissenschaften, von der frühesten Zeit bis auf unsere Tage, Frankfurt a.M. 1847, = Manegold, Karl-Heinz; Treue, Wilhelm (Hg.), Documenta Technica, Darstellungen und Quellen zur Technikgeschichte, Reihe II, Quellenschriften zur Technikgeschichte, Hildesheim und New York 1972.
- Rehlen, Dr. C.G., Geschichte der Gewerbe, Leipzig 1855.
- Reininghaus, Wilfried, Anschreibebücher, Zu Problemen der Erfassung und Erschließung privaten Schriftguts, in: Der Archivar, Mitteilungsblatt für deutsches Archivwesen, November 1989 (Heft 4), S. 544-548.
- Reith, Reinhold, Lexikon des alten Handwerks, vom Spätmittelalter bis ins 20. Jahrhundert, München 1990.
- Rheinisches Pferdestammbuch e.V. (Hg.), Rheinische Pferdezucht, 100 Jahre, Ausstellung „100 Jahre Pferdestammbuch“, zusammengestellt vom Rheinischen Pferdestammbuch e.V. in Zusammenarbeit mit dem deutschen Pferdemuseum in Verden / Aller, Bonn 1992.
- Riedler, Siegfried, Straße, Rad und Wagen, Aus der Geschichte des Wagner-Handwerks und des Verkehrs, Wolfsbach 1988.
- Rodekamp, Volker, Das Drechslerhandwerk in Ostwestfalen, Ein traditionelles Handwerk im Strukturwandel des 20. Jahrhunderts, Münster 1981.
- Roller, Hans-Ulrich, Die Löcher im volkskundlichen Museum – flickbar?, in: Flick-Werk, Reparieren und Umnutzen in der Alltagskultur, Begleitheft zur Ausstellung im Württembergischen Landesmuseum Stuttgart vom 15. Oktober bis 15. Dezember 1983, Stuttgart 1983.
- Rößle, Karl (Hg.), Die kaufmännische Führung des Handwerksbetriebes, = Hauser, Karl (Hg.), Neue Bücherei für Handwerke und Gewerbe, II. Band, Berlin-Lichterfelde 1932.
- Runge, Erwin, Lexikon der Polstermaterialien, in: Artz, Wilhelm, Taschenbuch der textilen Raumausstattung 1971, Berlin 1970.
- Rust, Wilhelm, Die Geschichte der lederverarbeitenden Handwerksberufe in der Stadt und im Amt Flensburg, zugleich ein Stück Flensburger Handwerksgeschichte von 1437-1962, Flensburg 1962.

- Salaman, Raphael A., Dictionary of leather-working tools, c.1700-1950, and the tools of allied trades, London 1986.
- Salaman, Raphael A., Dictionary of tools, used in the woodworking and allied trades, c.1700-1970, London 1975.
- Scheuer, Helmut, Landwirtschaft und Industrie, in: Verlag Josef Fischer (Hg.), Jülich bunt, Vom Rurufer bis zur Sophienhöhe – Von den Römern bis zur High Tech, Jülich 1992.
- Scheybani, Abdolreza, Handwerk und Kleinhandel in der Bundesrepublik Deutschland, Sozialökonomischer Wandel und Mittelstandspolitik, 1949-1961, München 1996.
- Schmidkunz, Hans: Zweck und Kunst, in: Deutsche Tapeziererzeitung/ Schreinerkunst, Organ für Intelligenz u. Fortschritt in der Tapezierer- Polster- u. Dekorationskunst, 1912 / 3, S. 85-88.
- Schmitz, Britta, Schuhmacherei in Lindlar, Werdegang eines Schuhmachers und seines Betriebes im 20. Jahrhundert, Köln 1992.
- Seymour, John, Vergessene Künste, Bilder vom alten Handwerk, London 1984.
- Siebeneick, Hans, Landwirtschaft kann sich sehen lassen, in: Gerhard Stalling AG und Kreisverwaltung Düren (Hg.), Der Kreis Düren, Oldenburg 1974, S.192-213.
- Ders., Gabriel (Diskussionsbeitrag), in: Wittichen, Ingeborg, Systeme der Inventarisation landwirtschaftlichen Geräts und ländlichen Handwerks, in: Hansen, Wilhelm (Hg.), Arbeit und Gerät in volkskundlicher Dokumentation, Tagungsbericht der Kommission für Arbeits- und Geräteforschung der deutschen Gesellschaft für Volkskunde in Schleswig vom 5. bis 8. April 1967, Münster 1969,S. 9-14.
- Simons, Gabriel, Methoden volkskundlicher Dokumentation von Arbeit und Gerät in den Rheinlanden, in: Hansen, Wilhelm (Hg.), Arbeit und Gerät in volkskundlicher Dokumentation, Tagungsbericht der Kommission für Arbeits- und Geräteforschung der deutschen Gesellschaft für Volkskunde in Schleswig vom 5. bis 8. April 1967, Münster 1969, S. 75-80.
- Sinz, Herbert, Dürener Handwerk in Stadt und Land, 50jähriges Jubiläum der Kreishandwerkerschaft, 75jähriges Jubiläum der Bäcker- und Tischlerinnung, Düren 1961.

- Ders., Volksbuch vom deutschen Handwerk, Köln 1958.
- Siuts, Hinrich, Probleme volkskundlicher Untersuchung der Handwerker nach der Industrialisierung, in: Dauskardt, Michael (Hg.), Der industrialisierte Mensch, Kongreßband 28. Deutscher Volkskunde-Kongreß, Hagen 7. bis 11.Oktober 1991, Münster 1993, S. 267-274.
- Siuts, Hinrich, Bäuerliche und handwerkliche Arbeitsgeräte in Westfalen, Die alten Geräte der Landwirtschaft und des Landhandwerks 1890 – 1930, Münster 1988 (2).
- Ders., Das Arbeitsprogramm der Erforschung und Darstellung bäuerlicher und handwerklicher Arbeitsgeräte in Westfalen-Lippe, in: Rheinisch-Westfälische Zeitschrift für Volkskunde 15 / 1968, S. 245-258.
- Ders., Geräteforschung, in: Brednich, Rolf Wilhelm (Hg.), Grundriss der Volkskunde, Einführung in die Forschungsfelder der europäischen Ethnologie, Berlin 1988 (3), S. 137-152.
- Ders., Musterbücher und Firmenarchivalien als Quellen für die bäuerliche und handwerkliche Arbeit im 19. und 20. Jahrhundert, in: Dascher, Ottfried (Hg.), Mein Feld ist die Welt, Musterbücher und Kataloge 1784 bis 1914, Eine Ausstellung der Stiftung Westfälisches Wirtschaftsarchiv Dortmund in Zusammenarbeit mit dem Westfälischen Museumsamt Münster, Dortmund 1984, S. 61-65.
- Ders., Volkskundliche Kommission des Landschaftsverbandes Westfalen-Lippe, Aufstellung bäuerlicher und handwerklicher Arbeitsgeräte, in: Hansen, Wilhelm (Hg.), Arbeit und Gerät in volkskundlicher Dokumentation, Tagungsbericht der Kommission für Arbeits- und Geräteforschung der deutschen Gesellschaft für Volkskunde in Schleswig vom 5. bis 8. April 1967, Münster 1969, S.123-130.
- Söntgen, Rainer, Kurzführer 4.5.2. des Rheinischen Freilichtmuseums Kommern, Transport in der Landwirtschaft II, Der rheinische Leiter- und Kastenwagen, Mechernich-Kommern 1985.
- Ders., Stellmacherei Kilian Gut, Untersuchungen zum Wandel des Handwerks im Rheinland im 20. Jahrhundert, Köln 1996.
- Stenkamp, Hermann Josef, Karren und Wagen, Fahrzeugbauer und Fahrzeugtypen in der Region Niederrhein, Westmünsterland, Achterhoek und Liemers vom 18. Jahrhundert bis in die Gegenwart, Köln 1997.

- Stratmann-Döhler, Rosemarie, Möbel, Intarsien und Rahmen, in: Weiß, Gustav; Denninger, Edgar u.a., Glas, Keramik und Porzellan, Möbel, Intarsie und Rahmen, Lackkunst, Leder, = Reclams Handbuch der künstlerischen Techniken, Band 3, Stuttgart o.J., S. 139-210.
- Sturmberg, Georg, Vom Pferdegeschirr das aus China kam, Einer der letzten Hamenmacher, Anton Daubenbüchel in Untereschbach, in: Rheinisch-Bergischer Kalender 1982, Heimatjahrbuch für das Bergische Land, 52. Jg., Bergisch-Gladbach 1982, S. 180-184.
- Tapper, Ulrich, Das Wannenmacher-Museum zu Emsdetten, Darstellung und Geschichte eines alten Handwerks, Emsdetten 1986.
- Theunert, Franz (Bearb.), Kreis und Stadt Jülich, Geschichte und Wirtschaft, Köln 1957.
- Trachsler, Walter, Systematik kulturhistorischer Sachgüter, Eine Klassifikation nach Funktionsgruppen zum Gebrauch in Museen und Sammlungen im Auftrag des Verbandes der Museen der Schweiz, Bern 1981.
- Twain, Mark, Bummel durch Europa (Originaltitel: A tramp abroad, 1880), nach der Lizenzausgabe einer 1966 im Carl Hanser Verlag München erschienenen und durch Ana Maria Brock für den Aufbau-Verlag Berlin übersetzten Fassung, Diogenes Verlag Zürich 1990.
- Velter, André; Sautreau, Serge, Das Buch vom Werkzeug, Genf 1979.
- Vocke, Helmut, Geschichte der Handwerksberufe, 2 Bände, Waldshut und Baden 1959-1960.
- Voigt, Paul, Die Lage des Handwerks in Eisleben, in: Schriften des Vereins für Socialpolitik, LXX, 1897, Untersuchungen über die Lage des Handwerks in Deutschland, mit besonderer Rücksicht auf seine Konkurrenzfähigkeit gegenüber der Großindustrie, neunter Band, verschiedene Staaten, S. 271-376.
- Wächter, Karl (Hg.), Das fröhliche Handwerkerbuch, Heitere Erzählungen, Schnurren und Späße, Rudolstadt 1957.
- Weißfloch, L., Das eingegangene Handwerk der Sattler in Kaufbeuren, in: Kaufbeurer Geschichtsblätter, 6 / 1988, S. 230-233.

- Wentz, Dietrich, Der Tapezierer, Polsterer, Dekorateur, in: Vocke, Helmut, Geschichte der Handwerksberufe, Waldshut / Baden 1959-1960, S. 759-767.
- Wernet, Wilhelm, Eine Auswahl von Abhandlungen und Vorträgen 1950-1965, Münster 1965.
- Wewezer, Walter, Geschichte des Sattlergewerbes, Berlin 1926.
- Wiegelmann, Günter, Zur Rekonstruktion von kulturellen Prozessen bei Arbeit und Gerät, in: Mohrmann, Ruth-E.; Rodekamp, Volker; Sauermann, Dieter, Volkskunde im Spannungsfeld zwischen Universität und Museum, Festschrift für Hinrich Siuts zum 65. Geburtstag, Münster / New York / München / Berlin 1997.
- Wiese, Erich (Hg.), Handbuch der Historischen Stätten, Ost- und Westpreußen, Stuttgart 1966.
- Wissell, Rudolf, Des alten Handwerks Recht und Gewohnheit IV, = Einzelveröffentlichungen der Historischen Kommission zu Berlin, Band 7, Berlin 1971 (andere Bände wurden hier nicht berücksichtigt).
- Zender, Matthias (Hg.), Atlas der Deutschen Volkskunde, Neue Folge, aufgrund der von 1929 bis 1935 durchgeführten Sammlungen im Auftrage der Deutschen Forschungsgemeinschaft, Marburg 1958 ff., hier Folge 1963.
- Zwangsinnung für Sattler, Polsterer und Dekorateure des Kreises Düren (Hg.), Mindestpreisliste, gültig vom April 1913, Düren 1913.

Fach- und Lehrbücher, Werkzeugkataloge

- Albrecht, R.; Nerger, H., Lederkunde, = Horstmann; Hecker und Fuhr (Hg.), Lehrmittel für gewerbliche Berufsschulen Heft 30, Berlin 1929.
- Arens, Eberhard; Straube, Waldemar, Buchführung leicht gemacht, Teil I: Einführung und Übungen, Ein Arbeits- und Übungsbuch der doppelten Buchführung für kaufmännische Berufsschulen, Berufsfachschulen und Lehrgänge, Darmstadt 1944.
- Becker, Friedrich, Großhandel-Fabrikation-Import-Export, Fahrzeugausstattung 1971, Wuppertal-Oberbarmen 1971. Werkzeugkatalog aus dem Bestand des Handwerkers Klein, Inv.-Nr. 94-561 FLMK. Als Hauptsitz der Firma, die Verbrauchsmaterialien und Werkzeuge für die Autosattlerei lieferte, ist Wuppertal-Oberbarmen angegeben.
- Bibrach, Martin, Der Sattler, Werdegang des Lehrlings, Berlin-Johannisthal 1946.
- Binder, Friedrich, Spezialwerkzeuge und Maschinen für Sattler, Tapezierer, Polsterer, Linoleumleger, Dekorateure, Karosseriebau, Stuttgart o.J. (1957). Werkzeugkatalog aus dem Bestand des Handwerkers Klein, Inv.-Nr. 94/559 FLMK. Die Stuttgarter Werkzeugfabrik Friedrich Binder lieferte laut den Angaben im vorliegenden Katalog seit 1858 „erstklassige Spezialwerkzeuge und Maschinen“. Ihre Produkte begannen sich der allgemeinen Entwicklung entsprechend aber erst um die Jahrhundertwende zu etablieren (vgl. Kapitel 5.1.1.). In der Fachliteratur werden sie zum ersten Mal 1903 erwähnt (Vollmer). In den Publikationen Büchelers (1939 und 1951) und Leonard Kleins (1950er Jahre) sind dann in der Hauptsache Werkzeuge aus verschiedenen Katalogen Binders abgebildet.
- Blanchard, Simonin, Paris, gegründet 1823. Karl Schlüter (1879), S. 22: „Wir bringen auf Taf. 1 eine Auswahl verschiedener Werkzeuge, die außer den beiden Nähmaschinen Fig. 1 und 8 und außer der Haarkratzmaschine Fig. 29 sämmtlich Abbildungen von Fabrikaten aus der Werkzeugfabrik von Simoni Blanchard in Paris sind und dessen Vertreter hier die Herren Knorre & Romberg, Kochstraße 32, Berlin übernommen haben“.

- Bücheler, Robert, Das praktische Polstern, Illustrierte Anleitung zur Herstellung der verschiedenen Arten von Polsterarbeiten mit Kostenberechnungen und Materialkunde, Augsburg 1939 (6).
- Ders., Das praktische Sattlerhandwerk, Illustrierte Anleitung zur Herstellung der verschiedenen Arten von Sattlerarbeiten mit Materialkunde unter Berücksichtigung der Autosattlerei, München 1951 (dem Verfasser lagen auch Ausgaben aus den Jahren 1910, 1936 und 1949 vor).
- Bungardt, A., Das Polstern, = Fachkunde für Raumausstatter Teil 2, Stuttgart 1973.
- Engelhard, W. (Hg.), Hand- und Zuschneidebuch für Sattler, Berlin 1949.
- Ders., Lederkunde für Sattler, Berlin 1948.
- Ders., Massbuch für Geschirrsattler, Berlin 1946, S. 31.
- Ders., Polsterlehrgang, der Technisch-Praktische Polsterer, Lehrbuch für Fachschulen und zum Selbstunterricht, Berlin 1948.
- Gress, Werner; u.A., Die Handwerkerfibel, Zur Berufsbildung, Meisterprüfung, Berufs- und Arbeitspädagogik, Betriebs- und Unternehmensführung, Bad Wörishofen o.J. (1950er Jahre).
- Grimm und Sohn Verlag in Zusammenarbeit mit dem Zentralverband des deutschen Sattler-, Tapezierer-, Polsterer- Dekorateurhandwerks (Hg.), Taschenbuch 1951, Für Sattler, Tapezierer, Polsterer und Dekorateure, Frankfurt / M. 1951.
- Güßbacher, Hans, Dekoration im Heim, Herford 1961.
- Hauptner Instrumentenfabrik Solingen, Hauptner Tierzuchtgeräte, Katalog C, Geräte zur Tierzucht, Tierpflege und Milchuntersuchung, Ausgabe 1961.
- Hommelwerke GmbH., Fabrik für Präzisionswerkzeuge, Werkzeuge und Spezialmaschinen, Ausgabe H-27, Mannheim-Käfertal ohne Jahr. Aus der Bibliothek des Rheinischen Freilichtmuseums und Landesmuseums für Volkskunde Kommern. Der umfangreiche, ca. 1960 erschienene Katalog umfaßt Werkzeuge aus allen Anwendungsgebieten und wurde vom Verfasser für die im Auftrag des Museums Kommern durchgeführte Inventarisation der Bestände Klein, Loosen und Schwab benutzt.

- Klein, Leonhard; Wetzel, Willi (Bearb.), Fachbuch der gesamten Sattlerei, Werkzeug-, Maschinen-, Arbeits- und Materialkunde, Berlin und Zürich o.J. (1950er Jahre).
- Kochs „Militaria“ und Sattler-Nähmaschinen II und III, anerkannt leistungsfähigste und dauerhafteste Nähmaschinen für schwere Stoffe und Leder, Nähmaschinenfabrik und Eisengießerei A.G., vormals H. Koch & Co. Bielefeld, Gebrauchsanleitung, um 1910.
- Kochs Handwerker-Nähmaschinen, Nähmaschinenfabrik und Eisengießerei A.G., H. Koch & Comp. Bielefeld, gegründet 1859, die älteste Nähmaschinenfabrik Bielefelds, Verkaufskatalog, um 1910.
- Melzer & Feller, Zella-Mehlis in Thüringen, Produktion von Sattlerwerkzeugen seit etwa 1890. K. Vollmer (1903), S. 32: „Die in diesem Buch gegebenen Abbildungen von Werkzeugen wurden von der Firma Melzer & Feller in Zella zur Verfügung gestellt“. Karl Schlüter (1897), S. 24: „Wir bringen auf Taf. 1 eine Auswahl verschiedener Werkzeuge, die außer den Maschinen und großen Werkstücken fast sämtlich Abbildungen von Fabrikaten aus der Werkzeugfabrik von Melzer & Feller in Mehlis in Thüringen sind“. Der Ort Zella-Mehlis wird auch im Interview Schall erwähnt: Danach gab es dort sehr viele Hersteller für Werkzeuge und Spezialgeräte, unter anderen auch die berühmte Waffenfabrik Walter.
- Müller, Martin, Auflegematratzen, Praktische Herstellungsmethoden, Zuschnitt-Tabelle, Konstruktion eines Auflege- und Füllkastens, Berlin 1948.
- Nothhelfer, Karl, Das Sitzmöbel, Ein Fachbuch für Polsterer, Stuhlbauer, Entwerfende und Schulen, Ravensburg 1941 (3).
- Rauschenbach & Deisselberg, Abteilung Werkzeuge, Hamburg o.J. (1960er Jahre). Werkzeugkatalog aus dem Bestand des Handwerkers Klein, Inv.-Nr. 94/562 FLMK. Die Hamburger Firma besaß Auslieferungslager in Aachen und Gelsenkirchen-Buer.
- Redaktion der deutschen Sattler-Zeitung (Wagenbaukunst) (Hg.), Berg & Schoch`s Illustrierter Kalender für Sattler, Riemer, Täschner, Wagenbauer und verwandte Berufszweige, Jahrgang 1912, Berlin 1912.
- Redaktion der deutschen Tapziererzeitung (Schreinerkunst) (Hg.), Berg & Schoch`s Illustrierter Kalender für Tapezierer, Polsterer, Dekorateure, Möbelfabrikanten etc., Jahrgang 1912, Berlin 1912.

- Reichsinnungsverband des Sattler-, Tapezierer- und Polstererhandwerks (Hg.), Anleitung zur Durchführung der Abschlußarbeiten für die einfache Buchführung des Tapezierer- und Sattlerhandwerks, Eberswalde 1938.
- Ders. (Hg.), Einfache Buchführung für das Tapezierer- und Sattlerhandwerk sowie Handwerks-Embleme, Berlin 1937.
- Ders. (Hg.), Umschulung auf neue deutsche Werkstoffe (Polstern), Das Tapezierer-Handwerk im Vierjahresplan, Stuttgart 1938.
- Schlüter, Karl; Rausch, Wilhelm (Hg.), Vollständiges Handbuch für Sattler und Riemer, Weimar 1879 = Gesellschaft von Künstlern, technischen Schriftstellern und Fachgenossen (Hg.), Neuer Schauplatz der Künste und Handwerke, mit Berücksichtigung der neuesten Erfindungen, 64. Band, Weimar 1879.
- Ders. (Hg.), Vollständiges Handbuch für Sattler, Riemer und Täschner, Weimar 1897, = Gesellschaft von Künstlern, technischen Schriftstellern und Fachgenossen (Hg.), Neuer Schauplatz der Künste und Handwerke, mit Berücksichtigung der neuesten Erfindungen, 64. Band, Weimar 1897, hier in Neuauflage: Edition „Libri Rari“ des Th. Schäfer Verlags Hannover, Neuer Schauplatz der Künste und Handwerke, Sattler, Riemer und Täschner, Bibliothek Technik und Handwerk im 19.Jahrhundert, Bd. 2., Hannover 1991.
- Schübel, Karl, & Co., Treibriemen- und Lederwarenfabrik, Würzburg 1950.
- Spindler, Adolf, Der moderne Polsterer, Eine Abhandlung über das gesamte Gebiet der Polsterarbeiten mit Stoff- und Lederbezug nebst Bemerkungen über Material, Werkzeuge und sonstige Erfordernisse, Sonderabdruck aus der deutschen Tapeziererzeitung (Schreinerkunst), Berlin 1911 (2).
- Spraul, A., Vom Lehrling zum Meister, Lehrbuch für Berufs- und Fachschulen, Vorbereitungsbuch zur Meisterprüfung, Allgemeine Kenntnisse, Staatsbürgerkunde, Gesetzeskunde, Zahlungsverkehr, Schriftverkehr, mit den jeweiligen Wiederholungsfragen, Freiburg i. Breisgau 1954.
- Stuhlmann, Richard, & Co., Werkzeugmaschinen und Werkzeuge, Köln, Ausgabe 1966. Aus der Bibliothek des Rheinischen Freilichtmuseums und Landesmuseums für Volkskunde Kommern. Der umfangreiche Katalog der Kölner Firma umfaßt Werkzeuge aus allen Anwendungsgebieten. Er wurde vom Verfasser für die Inventarisation der Bestände Klein, Loosen und Schwab benutzt.

- Unbekannte Hersteller, in: Katalog für Sattlerwaren, Sättel, Reitzeuge, Geschirre, Leder, Werkzeuge, Rohmaterialien, Koffer, Taschen, Mappen, Reise- und Automobil-Utensilien, ohne Angaben der Firma und des Erscheinungsjahres. Katalog aus dem Privatbesitz des Handwerks Corsten, ca. 1920er Jahre. Es werden deutsche, englische, französische und amerikanische Produkte angeboten, die Herstellerfirmen jedoch nicht genannt.
- Unbekannte Hersteller, in: Klein, Leonard; Handbuch der gesamten Sattlerei (1950er Jahre). Neben den Werkzeugen der Firma Binder in Stuttgart und Maschinen verschiedener anderer Hersteller zeigt Klein Abbildungen aus seinem eigenen Archiv.
- Unbekannter Autor, Album moderner Sattlerarbeiten, Detailzeichnungen in Originalgrößen, mit 8 gefalteten Schnittvorlagen, Leipzig um 1910.
- Unbekannter Hersteller, in: Bücheler, Robert (Das praktische Sattlerhandwerk). Das Buch beinhaltet eine Falttafel, auf der insgesamt 326 Geräte (inklusive verschiedene Varianten der gleichen Werkzeugtypen) abgebildet sind. Es fehlen jedoch Angaben über die Herkunft dieser Zeichnungen bzw. Geräte.
- Verschiedene Hersteller, in: Salaman, Raphael A., Dictionary of leather-working tools (1986): Hampson & Scotts catalogue , Walsall c. 1900.; Hampson & Scotts ´Equine Album´, Walsall c. 1900; G. Krempp´s catalogue, Paris c. 1900; Richard Timmins´ catalogue, Birmingham c. 1800; Ward & Payne´s catalogue, Sheffield c. 1900; C.S. Osborne, Newark USA c. 1883; Deutsche Kataloge werden bei Salaman nicht erwähnt.
- Verschiedene Hersteller, in: Schübel, Karl, & Co., Treibriemen- und Lederwarenfabrik, Würzburg 1950. Katalog der Würzburger Firma aus dem Bestand Loosen, Inv.-Nr. 96/227 FLMK. Die laut Angabe des Kataloges seit 1918 existierende Firma vertrieb u.a. Geräte und Zubehör für die Treibriemenherstellung.
- Vollmer, K., Der praktische Sattler, Riemer und Täschner, Ein Hand- und Nachschlagebuch aus der Praxis für die Praxis, mit 1046 Illustrationen und einer reichhaltigen Sammlung von Modellschnittmustern, Leipzig 1903.
- Werner, Alfred (Hg.), Massbuch für Geschirrsattler, Berlin-Johannisthal 1946.

Zeitschriften

- Allgemeine Tapezierer-Zeitung, Amtliches Organ des Reichsinnungsverbandes des Sattler-, Tapezierer- und Polstererhandwerkes, 7 / 1940 (39. Jg.); 15 / 1941 (40. Jg.).
- Boden, Wand, Decke, Die unabhängige Fachzeitschrift der Bodenbelagswirtschaft, Fachzeitschrift für den Ausbau, Fachblatt der Bodenbelagsindustrie, des Bodenbelagshandels- und Handwerkes, 7 / 1968.
- Deutsche Sattlerzeitung / Wagenbaukunst, Illlustrierte Wochenschrift für Intelligenz und Fortschritt im Gewerbe der Sattler, Riemer, Täschner, Wagenbauer, Leder-, Lederriemen, Lederwaren-, Koffer- und Peitschen- Fabrikanten und verwandten Berufszweigen, Organ der Lederindustrie- Berufsgenossenschaft, Berlin, 48, 51 und 52 / 1911 (29.Jg.); 3, 5, 7, 9, 10, 12, 14, 15, 17, 18-20, 23 und 25 / 1912 (30. Jg.); 2 Ausgaben ohne Datierung.
- Deutsche Sattler-Zeitung, Fachorgan für die Geschirr-, Militär-, Sport- und Wagensattlerei, Riemerei, Lederwaren- und Reiseartikel-Erzeugung, mit den Bekanntmachungen des Reichsinnungsverbandes für des Tapezierer-, Sattler-, Polsterer und Dekorateur-Handwerk, Berlin, 2 / 1937.
- Deutsche Tapeziererzeitung / Schreinerkunst, Organ für Intelligenz und Fortschritt in der Tapezierer-, Polsterer-, und Dekorationskunst, Berlin, 1, 2, 4-6, 9-19, 21-26, 28 und 48-50 / 1912 (30. Jg.); 51 / 1911 (29. Jg.); 6 Ausgaben ohne Datierung.
- Handwerkskammer Aachen (Hg.), Aachener Handwerk, Mitteilungsblatt der Handwerkskammer für den Reg.-Bez. Aachen, 9 und 10 / 1948.
- Ders. (Hg.), Der Handwerksbetrieb, Informationsblatt für Steuer-, Arbeits-, und Wirtschaftsrecht, 12 / 1955; 15-18 und 20-23 / 1964; 1-4, 6-13, 15-17 und 20- 21 / 1965; 1, 6, 23 und 25 / 1966; 1, 4, 7-16 und 19-20 / 1967; 9 / 1970.
- Ders. (Hg.), Der Handwerksbetrieb, Zeitschrift für Steuerrecht, Arbeitsrecht und Wirtschaftsrecht, 7, 12 und 20 / 1968; 17 / 1969; 19 / 1964.
- Ders. (Hg.), Grenzlandhandwerk, Monatszeitung für Handwerkswirtschaft und Handwerkspolitik, Illustrierte Sonderausgabe, 1945-1965, Geschichte des Handwerks im Kreis Aachen, Aachen 1965. Dazu reguläre Ausgaben 5-12 / 1965 (19. Jg.); 1-11 / 1966 (20. Jg.); 4, 5, 7 und 8 / 1967 (21. Jg.).

- Ders. (Hg.), Grenzlandhandwerk, Zeitschrift für Handwerkswirtschaft und Handwerkspolitik, Mitteilungen der Handwerkskammer für den Reg.- Bez. Aachen, mit Beilage: Der Handwerksbetrieb, 8-12 / 1964 (18. Jg.); 1-4 / 1965 (19. Jg.).
- Ders. (Hg.), Handwerkswirtschaft, Unabhängige Monatszeitung für Wirtschaft, Politik, Technik und Kultur, 4 und 8 / 1969 (23.Jg.).
- Raumaustatter, Der Sattler, Tapezierer, Polsterer und Dekorateur, mit ständiger Beilage: Der Lehrling, Organ des Zentralinnungsverbandes, Ausgabe Oktober 1957.
- Raumgestaltendes Handwerk (Innenraum), Fachzeitschrift für Sattler, Polsterer, Dekorateure u. Fußbodenverleger, Organ des Zentralinnungsverbandes des dt. Sattler-, Tapezierer-, Polsterer- und Dekorateurhandwerks, Bielefeld, 1 / 1958.
- Westdeutsche Sattler-, Polsterer-, Tapezierer- und Dekorateurszeitung, Mitteilungen des Reichsinnungsverbandes, 4 / 1937 (18. Jg.).

Statistiken

- Jakobs, Heinrich (Hg.), Einwohner-Adressbuch für den Kreis Jülich, Ausgabe 1932, Kempen und Jülich 1932.
- Ders. (Hg.), Einwohner-Adressbuch für den Kreis Jülich, Ausgabe 1960, o.O. 1960.
- Ders.; Adreßbuch Verlag Rheydt / Rhld. (Hg.), Einwohner-Adressbuch für den Kreis Jülich, Ausgabe 1953, o.O. 1953.
- Joseph-Kuhl-Gesellschaft für die Geschichte der Stadt Jülich und des Jülicher Landes (Hg.), Einwohner-Adreßbuch für die Städte Jülich und Linnich für das Jahr 1898, Reprint einer Ausgabe von 1898, = Jülicher Geschichtsverein (Hg.), Forum Jülicher Geschichte, Heft 6, Jülich 1992.
- Landesamt für Datenverarbeitung und Statistik Nordrhein-Westfalen (Hg.), Statistische Rundschau für die Kreise Nordrhein-Westfalens, Kreis Düren, Düsseldorf 1991.
- Landesvermessungsamt Nordrhein-Westfalen (Hg.), Topographischer Atlas Nordrhein-Westfalen, Bonn 1968.

- Lang, Rupert (Hg.), Adreß- und Geschäfts-Handbuch für die Stadt Jülich / Rheinprovinz, Ausgabe 1926, München 1926.
- Ohne Angabe des Autors oder Herausgebers, Adreßbuch für den Kreis Jülich 1910, Enthaltend die Städte Jülich und Linnich, sowie alle übrigen Ortschaften des Kreises, o. O. 1910.
- Statistik des deutschen Reiches: Band 213, Berlin 1907; Band 413 I, Berlin 1926; Bd. 214 II, Berlin 1910 und Bd. 220, Berlin 1914.
- Statistisches Landesamt Nordrhein-Westfalen (Hg.), Beiträge zur Statistik des Landes Nordrhein-Westfalen, Beiheft 161 / 3c, Düsseldorf 1975.
- Ders. (Hg.), Beiträge zur Statistik des Landes Nordrhein-Westfalen, Beihefte IV / 4.1. und IV / 4.3., Düsseldorf 1985.
- Ders. (Hg.), Beiträge zur Statistik des Landes Nordrhein-Westfalen, Sonderreihe Volkszählung 1961, Heft 3c, Gemeindestatistik des Landes Nordrhein-Westfalen, Bevölkerungsentwicklung 1871-1961, Düsseldorf 1964.
- Ders. (Hg.), Beiträge zur Statistik des Landes Nordrhein-Westfalen, Heft 8, Das Handwerk in Nordrhein-Westfalen, Ergebnisse der Handwerkszählung vom September 1949, Düsseldorf 1951.
- Ders. (Hg.), Beiträge zur Statistik des Landes Nordrhein-Westfalen, Heft 86, Das Handwerk in Nordrhein-Westfalen, Ergebnisse der Handwerkszählung vom 31. März 1956, Düsseldorf 1958.
- Ders. (Hg.), Beiträge zur Statistik des Landes Nordrhein-Westfalen, Heft 211, Das Handwerk in Nordrhein-Westfalen, Ergebnisse der Handwerkszählung vom 31.Mai 1963, Düsseldorf 1966.
- Ders. (Hg.), Beiträge zur Statistik des Landes Nordrhein-Westfalen, Heft 278, Das Handwerk in Nordrhein-Westfalen 1956-1970, Düsseldorf 1972.
- Verzeichnis der Gesamt-Innung selbständiger Handwerker von Jülich und Umgebung, Jülicher Stadtarchiv 72 – 2, 1886.
- Wendels, Claudia, Jülich im Jahre 1799, Alt und jung, arm und reich, Männer, Frauen, Kinder, Jülich 1998.
- Dies., Die rheinische Kreisstadt Jülich im Spiegel der Bevölkerungsliste von 1858, Jülich 1998.

Filme

- Döring, Alois, Das Handwerk der Hamenmacher I, Herstellen eines Sattelgestells und Sägen eines Hamenspans, Videodokumentation des Landschaftsverbands Rheinland, Aufnahme und Edition: Amt für rheinische Landeskunde Bonn, Gabriel Simons und Berthold Heizmann, Eicherscheid Eifel 1977.
- Ders., Das Handwerk der Hamenmacher II, Zuschneiden, Nähen und Füllen des Hamenleibes, Videodokumentation des Landschaftsverbands Rheinland, Aufnahme und Edition: Amt für rheinische Landeskunde Bonn, Fritz Langensiepen, Morsbach / Sieg 1985.
- Ders., Das Handwerk der Hamenmacher III, Fertigstellen des Hamens, Videodokumentation des Landschaftsverbands Rheinland, Aufnahme und Edition: Amt für rheinische Landeskunde Bonn, Fritz Langensiepen, Morsbach / Sieg 1985.
- Fränkischen Freilandmuseum, Berufe einst und jetzt- Der Sattler, Bad Windsheim 1989.
- Weber-Kellermann, Ingeborg, Tradition und Gesellschaft in Hessen, Vergehendes Handwerk, i.A. des hessischen Rundfunkes 1977

Dokumentationskatalog

Inhaltsangabe

01. Klein, Altkreis Mohrungen (Ostpreußen) und Oberhausen...14

02. Loosen, Nörvenich.....23

03. Schwab, Hillesheim / Kreis Daun (Eifel).....39

04. Kuhles, Neersen / Kreis Viersen.....59

05. Schall, Jülich-Broich.....77

06. Flücken, Titz.....85

07. Küpper, Titz-Hasselsweiler.....93

08. Hürtgen, Jülich-Koslar.....98

09. Corsten, Herzogenrath-Horbach / Kreis Aachen.....103

10. Wenzel, Jülich-Niederzier.....115

11. Werden, Jülich.....121

12. Vendt, Jülich-Koslar.....133

13. Ungenannter Handwerker, Jülich-Barmen.....137

14. Hellenbrandt, Jülich-Barmen.....143

15. Goertz, Jülich.....149

16. Jumpertz, Brachelen / Kreis Heinsberg.....157

Legende zu den Karten 1 und 2[1]

Blaue Nummern: Örtliche Lage der untersuchten Handwerksbetriebe nach der Numerierung der Belegliste auf S. 2 dieses Kataloges.

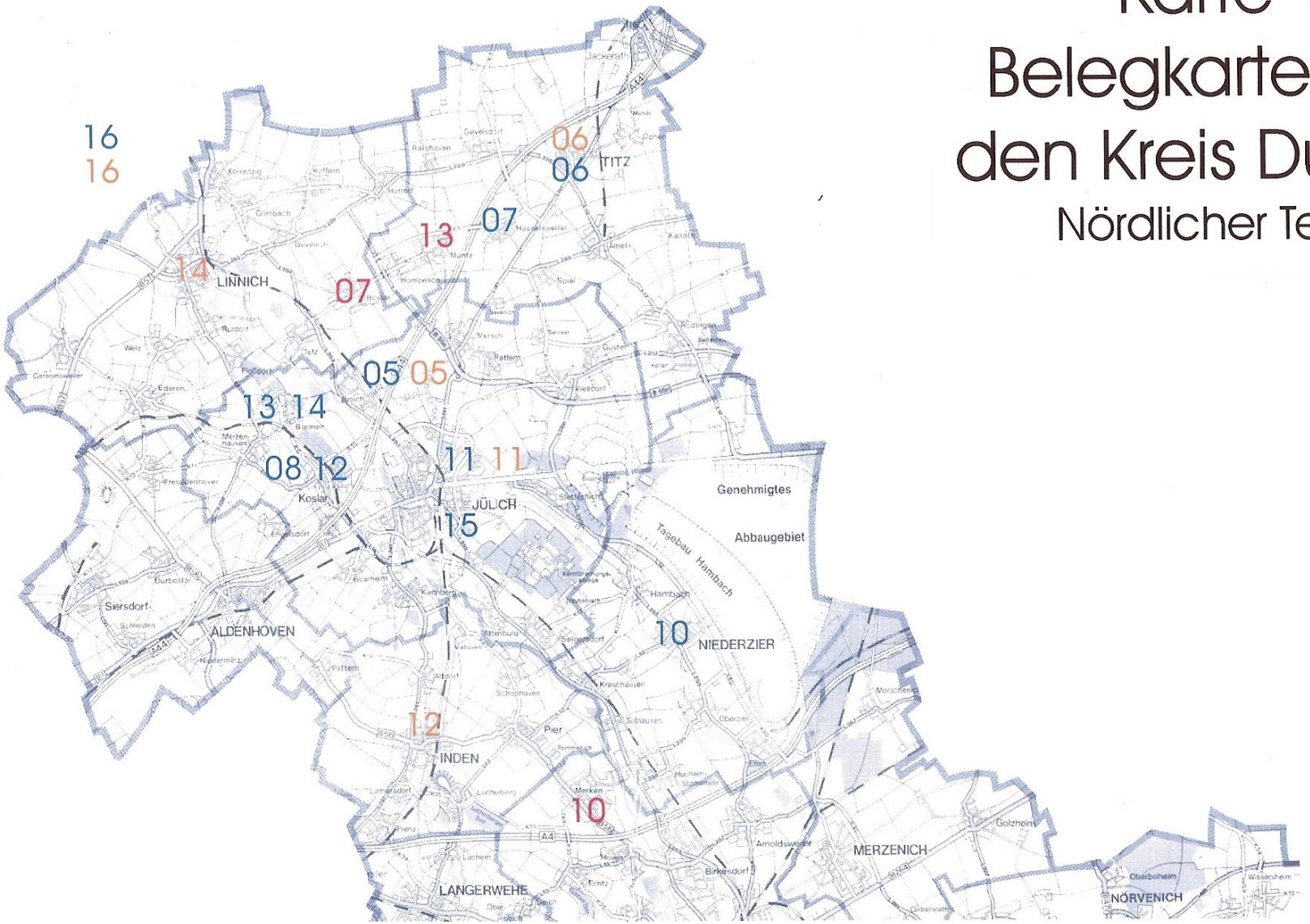
Orange Nummern: Angabe der Orte, an denen die Handwerker ihre Lehre absolviert haben.

Rote Nummern: Angabe der Orte, zu welchen nähere Aussagen der jeweiligen Gewährspersonen vorliegen. Dies können Orte sein, an denen sie ihre Lehre absolvierten oder an denen sie im späteren Berufsleben tätig waren.

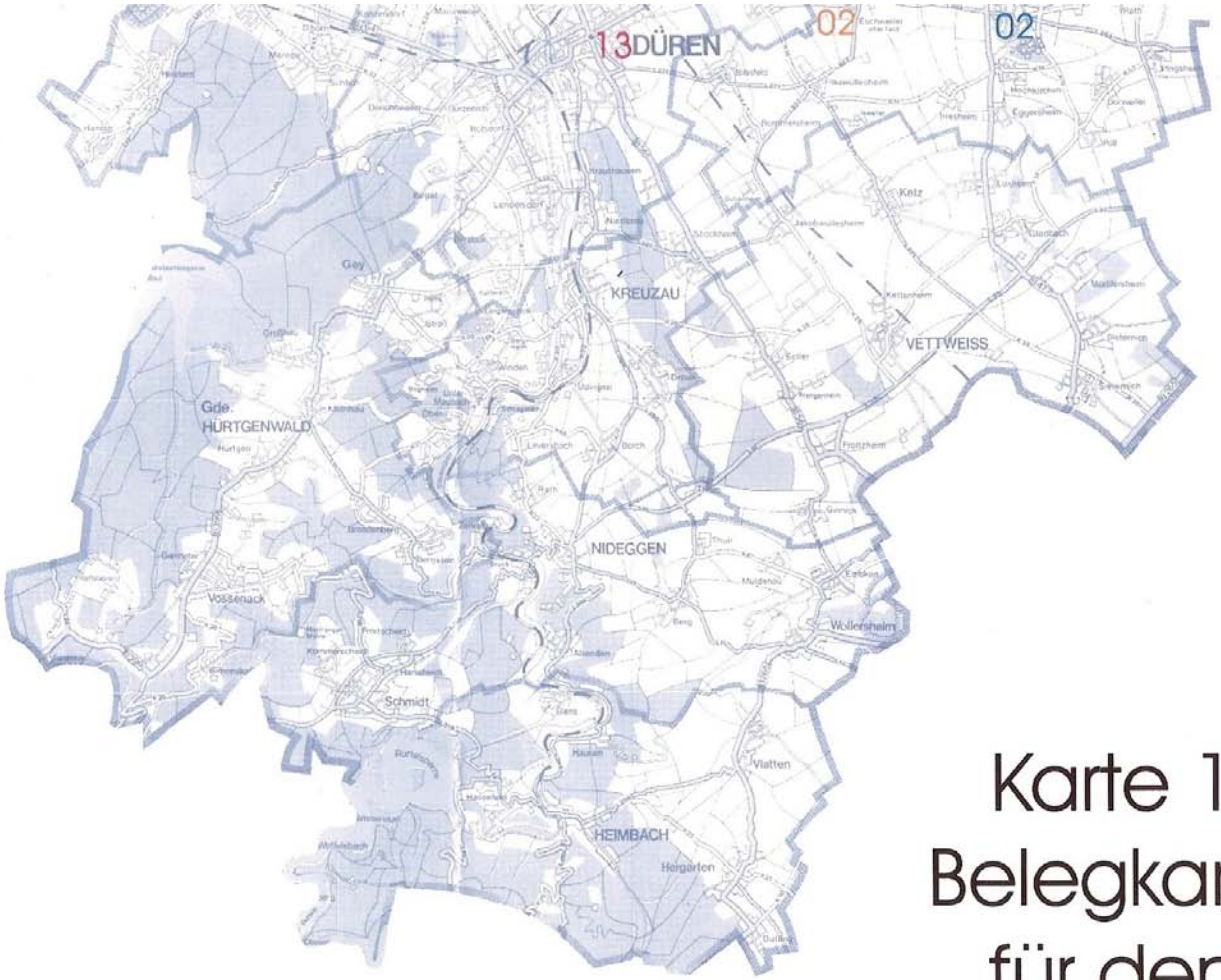
Rote Linie: Markierung des heutigen Kreises Düren in Karte 2.

[1] Karte 2 entnommen aus: Institut für landwirtschaftliche Betriebslehre Göttingen (Entwurf), Schulbuch- und Lehrmittelverlag Paul List München (Hg.), Harms Atlas, Deutschland und die Welt, München 1974, S.1.

Karte 1
Belegkarte für den Kreis Düren
Nördlicher Teil



02 Loosen
05 Schall
06 Flücken
07 Küpper
08 Hürtgen
10 Wenzel
11 Werden
12 Vendt
13 Ungenannt
14 Hellenbrandt
15 Goertz
16 Jumpertz

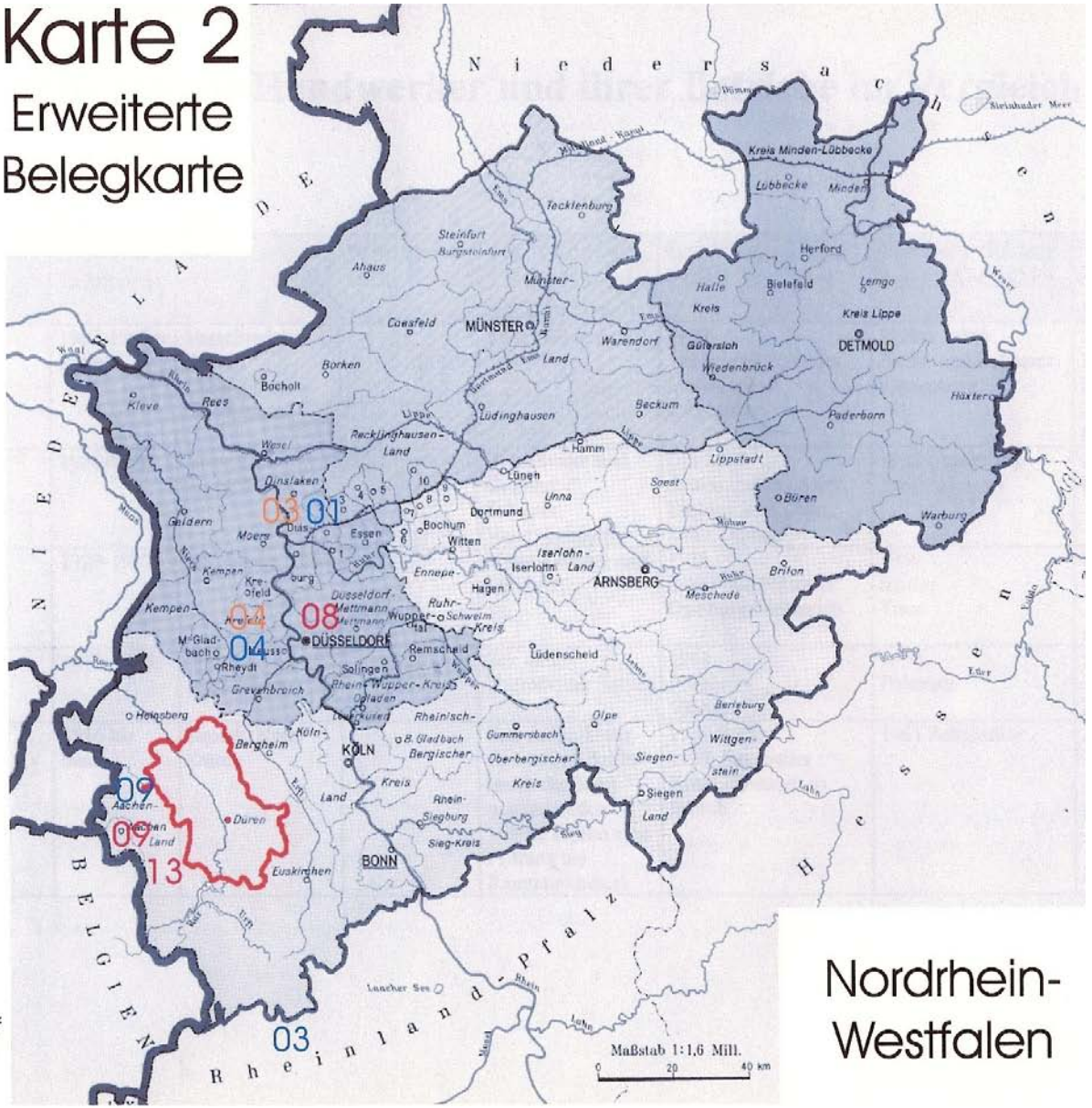


02 Loosen
05 Schall
06 Flücken
07 Küpper
10 Wenzel
11 Werden
12 Vendt
13 Ungenannt
13 Ungenannt
14 Hellenbrandt
16 Jumpertz

Karte 1 Belegkarte für den Kreis Düren

südlicher Teil

Karte 2
Erweiterte Belegkarte



— Grenzen Kreis Düren

01 Klein, Oberhausen
03 Schwab, Hillesheim
04 Kuhles, Neersen
09 Corsten, Horbach

09 Corsten, Aachen

03 Schwab, bei Duisburg
04 Kuhles, Viersen
08 Hürtgen, bei Düsseldorf
13 Ungenannt, Eschweiler

Nordrhein-Westfalen

Geschichte der Handwerker und ihrer Betriebe im Vergleich

Beleg-nummern	Handwerker	Erfaßter Zeitraum	Ort	Miterfaßte Orte	Beruf der Vorfahren und Nachkommen	Gesellenprüfung Jahr / Art / Ort	Meisterprüfung Jahr / Art / Ort	Tatsächlich ausgeübte Gewerbe
01	Klein	1907-1960er Jahre	Verschiedene Orte in Ostpreußen / Oberhausen		Vater: Gerber	1910 Sattler und Polsterer Mohrungen / Ostpreußen	1920er Jahre Sattler und Polsterer Königsberg	Sattlerei Polsterei Dekoration Autosattlerei (Planen)
02	Loosen	1908-1970	Nörvenich, Kreis Düren		Urgroßvater und Großvater: Schuster, Vater: Landwirt	Um 1908 Sattler und Polsterer Eschweiler ü. Feld / Kreis Düren	1953 (Ausnahme-genehmigung)	Sattlerei Polsterei
03	Schwab	1929-1987	Hillesheim, Eifel		Vater: Gärtner und Landwirt	1930 Satter und Polsterer Duisburg-Meiderich	1950 Sattler Trier	Sattlerei Polsterei Autosattlerei (Planen)
04	Kuhles	1862-1988	Neersen, Niederrhein		Seit dem Urgroßvater Sattler	1944 Polsterer Viersen	1950 Polsterer	Sattlerei Polsterei Dekoration
05	Schall	1916 bis heute	Broich, Kreis Düren		Seit der sechsten Generation Sattler (auch der Sohn machte in den 1980er Jahren eine Prüfung als Raumausstatter)	1949 Sattler 1957 Autosattler Familienbetrieb in Broich	1961 Autosattler	Sattlerei Polsterei Autosattlerei Raumausstatter
06	Flücken	1930er Jahre bis heute	Titz, Kreis Düren		Seit 200 Jahren Sattler, auch der Sohn machte zur Zeit der Befragung eine Meisterprüfung als Raumausstatter	1950er Jahre Sattler Familienbetrieb in Titz	1950er Jahre Raumausstatter Aachen	Polsterei Raumausstatter Sattlerei (nur auf besonderen Wunsch)

07	Küpper	1930er Jahre bis 1955	Hasselsweiler, Kreis Düren	Boslar, Kreis Düren	Seit dem Großvater Sattler	1953 Sattler Boslar / Kreis Düren		Im eigenen Betrieb Sattlerei und Polsterei Ab 1955 Dekoration und Autosattlerei (Planen) in einem größeren Betrieb in Düren
08	Hürtgen	1910-1958	Koslar, Kreis Düren			Ca. 1910 Sattler und Polsterer Hitdorf bei Düsseldorf	Sondergenehmigung nach dem Krieg	Sattlerei Polsterei
09	Corsten	1943 bis heute	Horbach, Kreis Aachen	Aachen	Der Neffe soll den Betrieb übernehmen, der Sohn ist a.a.O. selbständig	1947 Sattler Aachen	1956 Polsterer Aachen	Sattlerei Polsterei Raumausstatter Verkauf von Reitbedarf
10	Wenzel	1937 bis heute	Niederzier, Kreis Düren	Merken, Kreis Düren	(heute ist auch der Sohn, ein gelernter Raumausstatter, mit im Betrieb)	1941 Sattler Merken, Kreis Düren	Ca. 1950 Sattler	Sattlerei Polsterei Autosattlerei (Planen) Lederhosen Raumausstatter
11	Werden	1926 bis heute	Jülich, Kreis Düren		Vater: Autosattler und Wagenbauer Die beiden Söhne sollen den Betrieb übernehmen	1953 Dekorateur und Autosattler Familienbetrieb in Jülich	1958 Dekorateur und Polsterer	Autosattlerei Raumausstatter
12	Vendt	1920er Jahre bis 1975	Koslar, Kreis Düren			1920er Jahre Sattler und Polsterer Inden, Kreis Düren	Ca. 1948 Sattler und Polsterer Reitfachschule in Hildesheim	Polsterei Dekoration Bodenbeläge
13	Ungenannt	1948-1989	Barmen, Kreis Düren	Düren Münz, Kreis Düren		1951 Polsterer Eschweiler-Röhe		Polsterei Sattlerei (nur auf besonderen Wunsch)
14	Hellenbrandt	Ca. 1910-1950	Barmen, Kreis Düren		Großvater und Onkel: Sattler	1923 Sattler Linnich		Sattlerei Polsterei

15	Goertz	Ca.1945 bis heute	Jülich, Kreis Düren	Betrieb wird seit zwei Generationen geführt	Sattler	Sattlerei Verkauf von Reitbedarf (seit ca. 1997)
16	Jumpertz	1915 bis heute	Brachelen, Kreis Heinsberg	Seit dem Großvater Schuhmacher	Ca. 1946 Schuhmacher Familienbetrieb in Brachelen	Schuhmacherei Sattlerei (seit 1970) Verkauf von Reitbedarf (seit 1970)

Liste der vorgefundenen Bestände und durchgeführten Dokumentationen

Beleg-nummern	Handwerker	Stückzahlen Werkzeuge	Archivalien	Interviews und sonstige Dokumentation
01	Klein, Oberhausen	212	Dokumente[2], Fachbücher, Kataloge und Werbematerial des Großhandels	60minütiges Interview mit dem Sohn des Handwerkers 30minütiges Interview mit dem Handwerker, durchgeführt von seinem Sohn.
02	Loosen, Nörvenich	212	Dokumente, Fachbücher, Kataloge und Werbematerial des Großhandels, komplette Auswertung der Rechnungsbücher für die Jahre 1910-1960 möglich.	60minütiges Interview mit dem Neffen des Handwerkers
03	Schwab, Hillesheim	147	Fachbücher, Dokumente	60minütiges Interview mit der Tochter des Handwerkers
04	Kuhles, Neersen	74	Dokumente, komplette Auswertung der Rechnungsbücher für die Jahre 1910-1960 möglich.	Insgesamt drei mehrstündige Interviews mit dem Handwerker
05	Schall, Broich	-	Wareneingangsbuch 1936-1956	30minütiges Interview mit dem Handwerker 60minütige Videodokumentation in der Werkstatt
06	Flücken, Titz	-	-	60minütiges Interview mit dem Handwerker
07	Küpper, Hasselsweiler	-	Wenige Dokumente	30minütiges Interview mit dem Handwerker
08	Hürtgen, Koslar	32	-	Handschriftlich festgehaltenes Kurzinterview mit der Tochter des Handwerkers
09	Corsten, Horbach	-	Wenige Dokumente	45minütiges Interview mit dem Handwerker
10	Wenzel, Niederzier	-	Ein Fachbuch	60minütiges Interview mit dem Handwerker
11	Werden, Jülich	-	Wenige Dokumente	60minütiges Interview mit dem Handwerker
12	Vendt, Koslar	-	-	30minütiges Interview mit dem Handwerker
13	Ungenannt, Barmen	-	-	Handschriftlich festgehaltenes, 60minütiges Interview mit dem Handwerker
14	Hellenbrandt, Barmen	15	-	20minütiges Interview mit der Witwe des Handwerkers
15	Goertz, Jülich	-	-	Handschriftlich festgehaltenes Kurzinterview mit dem Handwerker 30minütige Videodokumentation in der Werkstatt
16	Jumpertz, Brachelen	-	-	30minütiges Interview mit dem Handwerker 30minütige Videodokumentation in der Werkstatt

[2] Gemeint sind z.B. Lehrzeugnisse, Meisterbriefe oder Ausweise aller Art. Eine genauere Aufschlüsselung aller Materialien befindet sich ebenfalls hier im Dokumentationskatalog, und zwar in den Fußnoten der Unterkapitel zu den einzelnen Handwerkern.

Die landschaftlich bedingten Voraussetzungen: Zur Struktur der Landwirtschaft im Untersuchungsraum

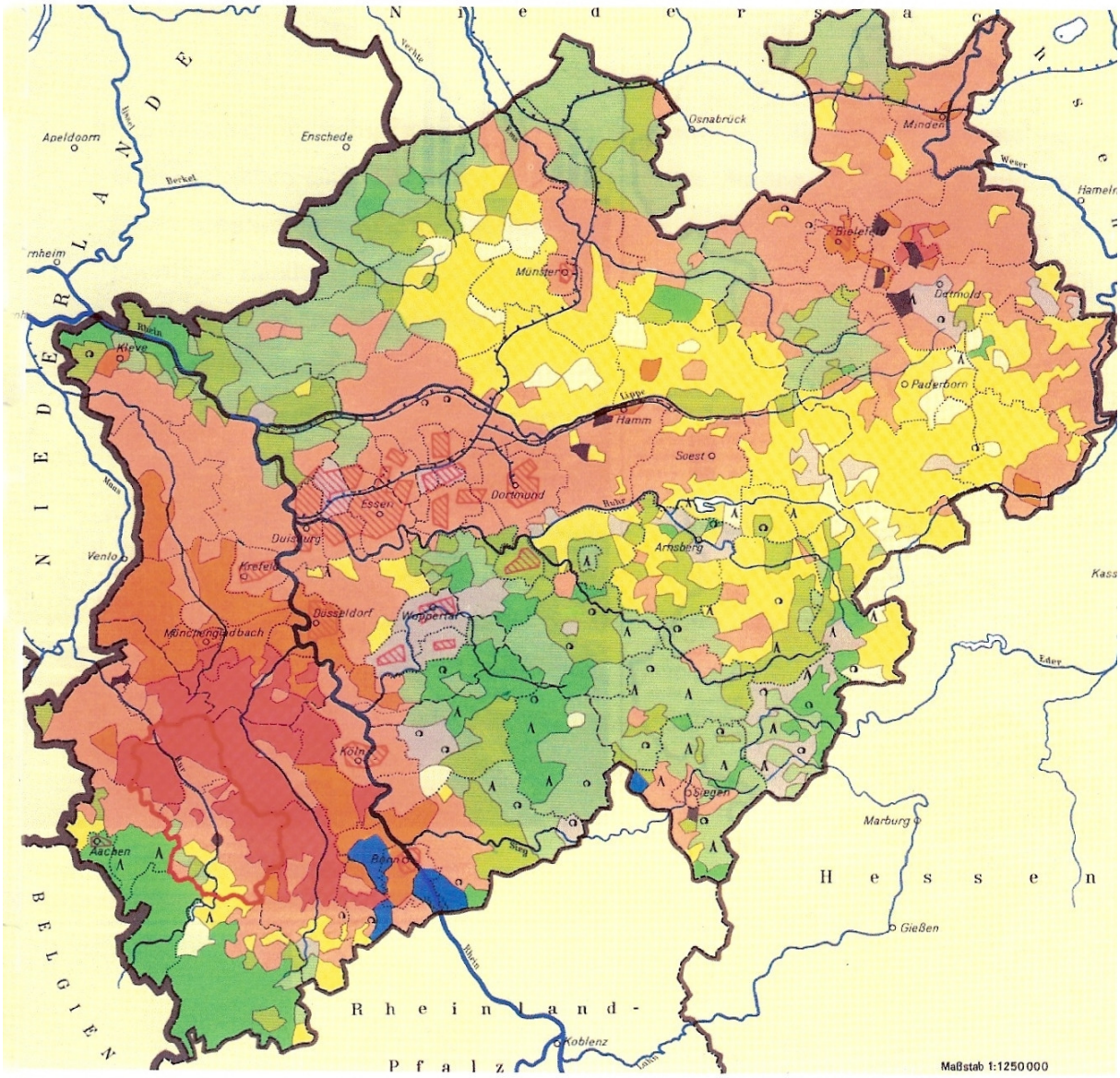
Ein knapper Überblick soll die landwirtschaftliche und geographische Prägung des heutigen Kreises Düren zeigen, in welchem die meisten Betriebe angesiedelt waren bzw. sind (vgl. die Karten 1 und 2). Detailliertere Informationen zur Bevölkerungs- und Wirtschaftsstruktur der einzelnen Ortschaften werden in den Unterkapiteln zu den jeweiligen Fallbeispielen ergänzt.

Der Kreis Düren ist im westlichen Teil der Kölner-Aachener Bucht gelegen und setzt sich aus kleineren Teilstücken der Rureifel und des Hohen Venn, sowie dem nordwestlichen Teil der Zülpicher und dem südlichen Teil der Jülicher Börde zusammen. Die Börden zeichnen sich durch besonders fruchtbare, bis zu 20 Meter mächtige Lößlehmböden mit hohen Ertragswerten aus, auf denen seit der steinzeitlichen Besiedlung (um 4800 v. Chr.) Landwirtschaft betrieben wird. Von einer intensiven Landnutzung, die sich kontinuierlich bis in die Neuzeit fortsetzt, kann ab der römischen Besiedlungsphase gesprochen werden.[3] Für die Gemeinden des heutigen Kreises Düren ist sowohl für das Jahr 1820, als auch für 1980 eine Nutzung des Bodens als Ackerfläche bis zu 75% belegt:[4] „Gegen kalte Ostwinde abgeschirmt, wird die Bucht günstig vom ozeanischen Luftzustrom beeinflußt. Der Raum gilt als Frühdruschgebiet mit zeitiger Reife seiner Feldfrüchte (...). So zählt der Kreis Düren bezüglich der Bodenfruchtbarkeit zu den besten Kreisen des Bundesgebietes und ist ein landwirtschaftliches Überschußgebiet (...)“, so Hans Siebeneick 1974.[5] Zwei Drittel des Ackerlandes sind jährlich mit Getreide bestellt, während die in der Region sehr wichtigen Zuckerrüben und andere, als Viehfutter benötigten Hackfrüchte fast das gesamte, restliche Drittel des Anbaus ausmachen (Karte 3).[6] In den Gebieten um Linnich und Titz setzte seit der Mitte des 19. Jahrhunderts eine intensiv betriebenen Viehhaltung ein.[7]

---

[3] Einen wissenschaftlich fundierten Einblick gewährt trotz des populären Buchtitels und der Konzeption als Heimatbuch: Scheuer, Helmut, Landwirtschaft und Industrie, in: Verlag Josef Fischer (Hg.), Jülich bunt, Vom Rurufer bis zur Sophienhöhe – Von den Römern bis zur High Tech, Jülich 1992, S.177-124, hier Seite 117.
[4] Vgl.: Landesvermessungsamt NRW (Hg.), Topographischer Atlas NRW, S.194 ff.
[5] Siebeneick, Hans, Landwirtschaft kann sich sehen lassen, in: Gerhard Stalling AG und Kreisverwaltung Düren (Hg.), Der Kreis Düren, Oldenburg 1974, S.192-213, hier S.192.
[6] Ebd., S.194.
[7] Vgl.: Statistisches Landesamt NRW (Hg.), Beiträge zur Statistik des Landes NRW, Beiheft IV/4.1. 1985, S.38 f. und IV/4.3. 1985, S.57 f.

Karte 3
Bodennutzung



— Grenzen Kreis Düren

Quelle: Institut für landwirtschaftliche Betriebslehre Göttingen (Entwurf), aus: Schulbuch- und Lehrmittelverlag Paul List München, Harms Atlas, Deutschland und die Welt, München 1974, S.5.

Die Karte zeigt die verschiedenen Arten der Bodennutzung in Nordrhein-Westfalen. Innerhalb des Kreises Düren (rot umrandet) ist der Anteil der Zuckerrüben und anderen Hackfrüchte (rote und hellrote Gebiete) an den Anbaufrüchten besonders hoch. Die Verbreitung dieser Pflanzenarten ist abhängig von der Art der Böden (Löß). Im Gegensatz dazu eignen sich beispielsweise die sandigen Böden des Münsterlandes oder südlichen Ostwestfalens hauptsächlich für den Getreideanbau (in der Karte gelb dargestellt).

Die einzelnen Betriebsgeschichten

Einleitung

Die einzelnen Betriebsgeschichten werden innerhalb der folgenden Unterkapitel nach einem inhaltlich einheitlichem Muster dokumentiert. Zunächst werden die wichtigsten Daten der jeweiligen Belegorte zusammengestellt. In Folge werden dann die Viten der jeweiligen Handwerker, sowie die Geschichte ihrer Betriebe und der dazugehörigen Werkstatträume geschildert. Soweit möglich bzw. verfügbar, sind den Texten Skizzen der Werkstätten und von den Gewährspersonen oder vom Verfasser erstellte Fotografien beigefügt, sowie Kopien von Meisterbriefen, Gesellenzeugnissen und andere Dokumenten.

Die Texte zu den Betriebsgeschichten basieren auf den Niederschriften der 16 vom Verfasser durchgeführten Interviews. Sie folgen daher im Wesentlichen den Erzählmustern und der Ausdrucksweisen der Befragten und nicht einen Ordnungsschema des Verfassers. Auf diese Weise soll etwas von der Persönlichkeit, den Einschätzungen und Wertungen der einzelnen Handwerker transportiert werden.

01. Emil Klein, Altkreis Mohrungen (Ostpreußen), Oberhausen[8]

Der Kreis Mohrungen lag im ehemaligen, ostpreußischen Oberland und war laut der Autorin F. Dörr „reiches Bauernland“.[9] Es gab hier gute Böden, auf denen Weizen und Futterpflanzen, aber auch Zuckerrüben angebaut wurden. Wichtig war neben der Schweine- auch die Pferdezucht.[10] Ostpreußen gehörte zu den Bezirken des deutschen Reiches, in denen sich besonders viele landwirtschaftliche Großbetriebe befanden. Hier wurden „die Geschirrarbeiten, die für die landwirtschaftlichen Betriebe nötig sind, im Vertragswesen zu einem festgesetzten Preise und für eine bestimmte Zeit einem Sattlermeister vergeben“.[11] Die im Interview erwähnten Ortschaften Mohrungen und

[8] Die Sattlerei Emil Klein aus Oberhausen wurde im Juli 1993 durch das rheinische Freilichtmuseum und Landesmuseum für Volkskunde in Kommern übernommen und gehört neben dem Bestand Loosen zu den beiden bereits in der Zwischenarbeit des Verfassers bearbeiteten Sattler- und Polstereien. Der Sohn des Handwerkers hatte das Inventar kurz vor seinem Umzug nach Feucht (bei Nürnberg) dem Museum gestiftet. Die Übernahme beinhaltete einen umfangreichen Werkzeugbestand, wie er ansonsten innerhalb des ursprüngliche vorgesehenen Untersuchungsgebietes nur für Nörvenich vorlag (**02**), außerhalb dann aber auch für Hillesheim (**03**) und Neersen (**04**). Der Bestand wurde vom Verfasser selbst inventarisiert und ist bis auf Zupf- und Nähmaschine in Bezug auf den letzten Standort Oberhausen wohl als vollständig anzusehen (FLM Kommern, Inv.-Nr.93/300-93/457; 94/500-94/557; 94/567-94/578). Es sind offensichtlich nur wenige Geräte zwecks einer Zweitnutzung entnommen worden, da sich z.B. auch wiederverwendbare Hämmer und Zangen aller Art unter den Werkzeugen auffinden ließen. Laut Interviewaussage sind allerdings verschiedene neuere Schraubenschlüssel und -zieher fremder Herkunft in das Inventar eingeflossen, die im Nachhinein nur noch schwer auszusondern waren. Die meisten Sattlerwerkzeuge sind vor 1945 hergestellt worden, lediglich verschiedene Sattlermesser und die Lederspaltmaschine sind wohl jüngeren Datums. Die Werkstatt aus Oberhausen ist für die vorliegende Untersuchung von besonderem Interesse, weil sie wichtige Aspekte zu bestimmten Produktfeldern sowohl des städtischen als auch des ländlichen Bereiches anspricht. Klein hatte in Oberhausen für die Industrie, eine Zeche (Transmissionsriemen etc.) und im Bereich der Autosattlerei (Verdeckplanen für Fahrzeuge) gearbeitet. Daneben hatte er regelmäßig den ländlichen Bereich um Rees, Borken und Wesel aufgesucht, um dort für verschiedene landwirtschaftliche Betriebe Aufträge auszuführen. Auch seine Erfahrungen und Erlebnisse während seiner Zeit in Mohrungen / Ostpreußen sind von Bedeutung, da die Interviews u.a. die wochenweise auf Gutshöfen durchgeführten Auftragsarbeiten (Kontraktarbeiten) beschrieben. Für die Untersuchung der Werkstatt Klein standen zwei Interviews zur Verfügung. Der Sohn Emil Kleins hatte in den 1970er Jahren ein Gespräch mit seinem Vater aufgezeichnet, von welchem er dem Verfasser eine Kopie zur Verfügung stellte. Zusätzlich erklärte er sich selbst zu einem 60minütigem Interview bereit, welches im März 1994 mit einem Diktiergerät in Feucht bei Nürnberg aufgenommen wurde und viele Ergebnisse brachte. Das Interview mit dem Vater hatte mit dem zweiten Weltkrieg geendet, wogegen das Interview mit dem Sohn auch ausführlich über die Nachkriegszeit berichtete. Zum Inventar Klein gehörten einige Fachbücher und Verkaufskataloge des Großhandels, jedoch leider keine Archivalien in Form von Anschreibe- oder Rechnungsbüchern. So mußten bei der näheren Bestimmung der in der Werkstatt Klein hergestellten bzw. vertriebenen Produkte und Waren die detaillierten Aussagen des Sohnes weiterhelfen. Dieser hatte in der väterlichen Werkstatt selbst Hilfstätigkeiten ausgeübt und konnte sich an viele Dinge gut erinnern.

[9] Dörr, F.; Kerl, W. (Bearb.), Ostdeutschland, und die deutschen Siedlungsgebiete in Ost- und Südosteuropa, in Karte, Wort und Bild, München 1991, S.36.

[10] Ebd., S.47.

[11] Pade, Rudolf, Die wirtschaftliche Entwicklung und Lage des Tapezier- und Sattlerhandwerks, S.53 f.

Saalfeld hatten 1937 3074, bzw. 6223 Einwohner,[12] Kahlau war eine kleineres Kirchdorf in der Nähe Mohrungens.

Nach dem zweiten Weltkrieg verschlug es Emil Klein nach Oberhausen-Osterfeld im westlichen Ruhrgebiet. In der industriell geprägten Region waren Aufträge nur im Bereich der Polsterei und bestimmten Abzweigen des Gewerbes (Treibriemen, Planen etc.) zu erwarten. Oberhausen besaß 1895 ca. 30.000 Einwohner, 1960 ca. die dreifache Anzahl (Osterfeld 1895: ca. 19.000; 1925: ca. 31.000).[13]

Geschichte des Betriebes Klein

Emil Klein wurde im März 1893 in Mohrungen / Ostpreußen geboren. Sein noch im selben Jahr verstorbener Vater war von Beruf Gerber. In Mohrungen besuchte Emil Klein die allgemeine Stadtschule. Nach seiner Konfirmation arbeitete er ein halbes Jahr lang als Diener, Pferdepfleger und Kutscher auf einem ortsansässigen Landgut. Auf diesem Gut logierte einige Male Kaiser Wilhelm während seines Jagdurlaubes. Hier faßte Klein den Entschluß, ab 1907 eine Lehre als Sattler und Polsterer zu absolvieren. Bei dieser Entscheidung unterstützte ihn das Waisenhaus, welches ihm Kenntnisse im Umgang mit Pferden bescheinigte.

In der Lehre in Mohrungen zahlte Klein kein Lehrgeld, mußte dafür aber statt der üblichen zweieinhalb Jahre ein Jahr länger arbeiten und lernen. Er wohnte im Haus des Meisters, der außer ihm noch zwei Gesellen und zwei Lehrlinge beschäftigt hatte. Als Junge vom Dorf bekam er bei seinem Meister freie Kost und Logis. Manchmal mußten die Lehrlinge auch die Straße fegen, aber im Haushalt halfen sie nicht mit. In Hinsicht auf sein Taschengeld war Emil Klein auf die Trinkgelder der Kundschaft angewiesen.

In der Werkstatt seines Lehrmeisters, der gleichzeitig Obermeister und „ziemlich auf der Höhe mit der Arbeit“ war, führte man Arbeiten an Sielengeschirren, Herren- und Damensätteln, Polsterartikeln wie Chaiselongues und Polsterstühlen, aber auch an Wagen und Kutschen aus. Es wurden Kutschengeschirre gemacht und an den Chassis und Rädern Lackierarbeiten mit Gold- oder Silberbelag durchgeführt. Wenn die Kunden abends ihre Wagen abholten, gab es manchmal 50 Pfennig Trinkgeld, was damals sehr

[12] Wiese, Erich (Hg.), Handbuch der Historischen Stätten, Ost- und Westpreußen, Stuttgart 1966, S.165 bzw. 196.

viele Geld war. Einmal bekam der Meister einen Auftrag für die Anfertigung von Gardinen für den Bahnhof einer neuen Eisenbahnstrecke in der Nähe, der extra für einen Besuch des Kaisers errichtet wurde. Emil Kleins Lehrzeugnis fiel zur Freude seines Meisters besonders gut aus.

Nach der Lehre meldete Klein sich für zwölf Jahre freiwillig zum Militär und wurde einer Artillerieeinheit in Allenstein in Masuren zugeteilt. Als Handwerker genoß man dort gewisse Vorzüge und nach einem dreiviertel Jahr Grundausbildung kam der junge Geselle in eine militäreigene Handwerkerschule. In der Einheit war ein Schuhmacher, ein Schneider und ein Sattler. Das lästige Exerzieren ersparte man sich, da es beim Antreten gleich immer „Handwerker links raus“ hieß. Um Unteroffizier zu werden, mußte man auf viele seiner Vorteile allerdings wieder verzichten.

Klein brach seinen Militärdienst ab und ging wieder als Geselle in Allenstein in einer großen Sattlerei arbeiten, denn „Unteroffizier zu werden, kostete zu viel Geld“. In Allenstein arbeiteten außer ihm noch zwei andere Gesellen. Er verdiente 24 Mark in der Woche. Einmal sagte der Meister zu ihm, er solle doch gleich ein paar Sättel auf einmal beziehen, denn er wisse nicht, ob noch einmal jemand kommt, der diese Arbeit so gut machen kann. Wenn man seine Arbeit verstand, dann wurde man auch danach bezahlt.

Nach einem dreiviertel Jahr wechselte Klein nach Berlin-Tempelhof, wo er in einem Sattlerbetrieb, in dem insgesamt fünf Personen beschäftigt waren, mit 30 Mark Wochenlohn „schönes Geld“ verdiente. Diese Stelle hatte er vom Arbeitsamt vermittelt bekommen, da der Meister in Berlin einen Gesellen aus dem Osten suchte. Für 40 Pfennig täglich übernachtete er in einer Speisegaststätte.

Von Berlin aus wurde er dann bei Kriegsbeginn 1914 zum Militärdienst im Rang eines Unteroffiziers einberufen. Nach dem Krieg verließ Klein die Großstadt Berlin, mit der er sich nicht anfreunden konnte. Zunächst hatte er eine Tip von seinem Onkel bekommen, daß eine junge Bauerntochter in Tilsit in der Niederung ein Haus erben und eine gute Partie darstellen würde. Die Leute dort hatten aber andere Manieren und einen anderen Dialekt, so daß er sich dort nicht einarbeiten wollte. Statt dessen zog es ihn zurück nach Mohrungen. Sein ehemaliger Lehrmeister vermittelte ihm in seiner Funktion als Obermeister daraufhin im Vorort Kahlau die komplette Werkstatt eines verstorbenen Sattlermeisters. Klein hatte sich inzwischen auf die Meisterprüfung vorbereitet und diese dann auch in Königsberg absolviert. Das Meisterstück wurde unter

[13] Statistisches Landesamt Nordrhein-Westfalen (Hg.), Gemeindestatistik des Landes Nordrhein-

Aufsicht angefertigt und für die theoretische Prüfung bekam man einen Termin zugeteilt.

Klein übernahm in Kahlau Kontraktarbeiten auf den umliegenden Gütern, wobei er die Kundschaft von seinem Vorgänger übernommen hatte. Kontraktarbeiten als eine besondere Form der Arbeitsvereinbarung gab es besonders in Gegenden mit vielen landwirtschaftlichen Großbetrieben.[14] Ostpreußen bot mit seinem Pferdereichtum viel Arbeit an Reit- und Fahrgeschirren, so daß Emil Klein auch mit sogenannten „Luxusgeschirren“ und der Wagen- und Kutschendekoration zu tun gehabt hat. Zunächst mußte er sich jedoch an die recht „deutschnationalen“ Gutsbesitzer gewöhnen, die man mit ihren Militärrängen ansprechen mußte. Dann aber wurde er von allen Kunden angenommen und arbeitete wochenweise auf den Gütern. Klein arbeitete meist in Begleitung eines Gesellen eine oder mehrere Wochen am Stück vor Ort auf den Höfen und kehrte nur an den Wochenenden zurück. Auf einem Gut blieb er einmal vier Wochen und lackierte Schlitten mit Bronze. Das Verhältnis zu seinen Kunden war so gut, daß er einmal auf einem 1000 Morgen großen Gut eine ganze Wagenladung Stroh geschenkt bekam. Am Wochenende hatte Klein dann meist noch Arbeit mit Reparaturen oder Neuanfertigungen für die in Kahlau ansässigen Bauern.

Insgesamt war die Situation schwierig, da die Güter nicht sonderlich gut zahlten und die Bauern die Handwerker oft nur mit Naturalien entlohnten. Außerdem verlor Klein durch seine Abwesenheit in der Woche viele Bauern als Kunden, die für ihre Sachen lieber in die Stadt fuhren. Zudem mochte er die Arbeit an den verschmutzten Geschirren nicht sonderlich und wollte nicht als Flicksattler arbeiten. Lieber hätte er neue Geschirre und Sättel angefertigt, wie er es von seinem Lehrbetrieb her gewohnt gewesen war und was auch auf den Gütern nicht gefragt war. So entschloß er sich dazu, wieder in die Stadt zu gehen.

Zu diesem Zeitpunkt bereits verheiratet, verlagerte er 1928 seine Werkstatt nach Saalfeld. Hier beschäftigte er zwei Gesellen und einen Lehrling. Die Konkurrenz in Saalfeld war jedoch groß: hier gab es sieben weitere Sattlermeister, nach 1939 noch drei, die alle ihr Auskommen haben wollten. Ohne Kontraktarbeiten ging es auch in

---

Westfalen, Bevölkerungsentwicklung 1871-1961, Düsseldorf 1964, S.18 f.

[14] Vgl.: Pade, Rudolf, Die wirtschafliche Entwicklung und Lage des Tapezierer- und Sattlerhandwerkes, S.53 f.: „In Bezirken, in denen sich landwirtschaftliche Großbetriebe befinden (...), werden die Geschirrarbeiten, die für die landwirtschaftlichen Betriebe nötig sind, im Vertragswesen zu einem festgesetztem (Anm.d.Verf.: für das ganze Jahr pauschal berechnetem) Preise und für eine bestimmte Zeit einem Sattlermeister vergeben.“

Saalfeld nicht, aber es ging Klein nicht so schlecht wie einem seiner Kollegen, der nur noch für Naturalien und Trinkgelder auf einem einzigen Gut arbeitete.

Die hölzernen Sattelböcke bezog Klein entweder vom örtlichen Stellmacher oder vom Großhandel in Königsberg. Vom Großhandel ließ er sich auch die metallenen Beschläge und Kleinteile schicken, sowie die Koffer, die besonders zu Beginn der allgemeinen Wehrpflicht 1933 verstärkt verkauft wurden. Klein fertigte auch Schultaschen an, die später industriell hergestellt und bei ihm nur noch bestellt wurden.

Im zweiten Weltkrieg wurde der Sattlermeister an der Front eingesetzt. Nach dem Ende des Krieges gelangte er dann über Thüringen nach Oberhausen ins Ruhrgebiet. Dort war der Bedarf an klassischen Arbeiten eines Sattlers eher gering oder schon von anderen Handwerkern abgedeckt. Zunächst versuchte Klein, sich der Situation vor Ort anzupassen und in der benachbarten Zeche in Osterfeld als Treibriemensattler zu arbeiten, entschied sich aber bald für andere Erwerbsquellen, da ihm diese Arbeit zu monoton war. Es fielen dort nur Arbeiten an Transmissionsriemen und Förderbändern an und er hätte auch einige Zeit unter Tage einfahren müssen. Als ehemaliger Feuerwehr-Unterkreisführer versuchte er sich dann bei der Feuerwehr zu bewerben, doch auch diese Arbeit sagte ihm letztendlich nicht zu. Er meldete erneut ein eigenständiges Gewerbe an, was zunächst aufgrund der im Krieg verloren gegangenen Papiere nicht einfach war. In der schwierigen Nachkriegszeit bekam er dann nicht genügend Kundschaft und versuchte in den Gebieten Bocholt, Rees und Borken bei den Bauern zu „hamstern“. Dabei entstanden Kontakte, die ihm wieder zu ausreichenden Aufträgen verhalfen. Nun arbeitete er wieder wochenweise außer Haus und konnte sich mit den bezahlten Naturalien sehr gut bis zur Währungsreform über Wasser halten. Unterwegs war er immer mit dem Fahrrad, auf dem er auch das Leder und sein Werkzeug transportieren mußte. Einmal hat ihn dabei eine englische Streife angehalten, weil sein in eine Leinentasche eingesteckter Nähkloben wie ein Gewehr aussah. Sonst gab es aber keine Probleme, obwohl er eigentlich keinen Passierschein für den Niederrhein hatte.

Das Geschäft begann jedoch erst richtig zu florieren, nachdem die Nachfrage nach Polstermöbeln in den 50er Jahren stark gestiegen war. Dadurch gab es in diesem Bereich viele Reparaturarbeiten zu erledigen oder auch Neuwaren wie Matratzen anzufertigen. Um die Weihnachtszeit gab es jedes Jahr eine gesteigerte Nachfrage, so daß Klein in dieser Zeit außer seinem Sohn auch bis zu zwei Gesellen beschäftigen

konnte. Einen Lehrling hatte er in Oberhausen aber nicht mehr. Bald kamen auch die örtlichen Bauern mit verschiedenen Sattlerarbeiten zu ihm. Die gestiegenen Einnahmen verhalfen Klein schließlich dazu, ein neues Haus mit Werkstatt zu kaufen. Die Werkzeuge hatte er fast alle aus älteren Betrieben übernommen. Nur wenige Sachen kaufte er neu, die meisten Geräte stammten aus der Vorkriegszeit. Das Leder bezog er von einer Großgerberei in Mühlheim an der Ruhr, von der er bereits in Saalfeld das besondere und stabile, „grüne Leder“ eingekauft hatte. Abgeholt wurde das Material mit dem Fahrrad oder der Straßenbahn. Einmal kamen auch Leute vom Zirkus und brachten die Haut eines verstorbenen Elefanten. Daraus machte Klein ein aufwendiges, reich verziertes Geschirr.

Emil Klein arbeitete bis in sein 75. Lebensjahr (1968). Hierbei nahmen die eigentlichen Sattlerarbeiten immer mehr ab. Seit den 60er Jahren waren in diesem Bereich nur noch Reparaturen an Reit- und Fahrgeschirr gefragt, Neuwaren wurden bereits fast ausschließlich in Großbetrieben hergestellt. Besonders die niederländischen Betriebe waren aufgrund ihrer Billigware ein übermächtiger Gegner. Nebenbei war Emil Klein auch als Bahnsattler bei Pferderennen in Sterkrade und Oberhausen tätig und führte für einen benachbarten Fuhrunternehmer Arbeiten an Lkw-Planen aus. Irgendwie hat er sich bis zum Schluß erfolgreich durchgeschlagen, was anderen Sattlern aus dem Osten nicht so gut gelang: Sie waren unter den einheimischen Bauern oft nicht gern gesehen.

Die Werkstätten des Handwerkers Klein

Über die Werkstätten des Sattlermeisters Klein in Ostpreußen bzw. Oberhausen kann nur wenig gesagt werden. Es gibt keine Skizzen und Fotos und es konnten keine Räume durch den Verfasser besichtigt werden. Im folgenden werden die Aussagen der Interviews wiedergegeben.

Zunächst hatte sein ehemaliger Lehrmeister ihm in seiner Funktion als Obermeister in Kahlau die komplette Werkstatt eines verstorbenen Sattlermeisters vermittelt: „Ja, als in Kahlau der Meister gestorben war, war ja eine komplette Werkstatt vorhanden. Was heißt komplett? Komplett so, daß ein Sattler arbeiten konnte. Und diese Werkstatt hat er dann natürlich übernommen und hat die Witwe ausbezahlt, hat so praktisch die Werkstatt abgekauft“. Nach seiner Heirat verlagerte er 1928 seine Werkstatt nach Saalfeld, wo er aufgrund der günstigen Lage im Ort zunächst ein mit zwei Schaufenstern versehenes, baufälliges Haus bezog und umbaute. Später hat er in Saalfeld ein neues Haus gekauft und richtete sich hier einen Verkaufladen mit Lederwarenabteilung, eine Werkstatt im Erdgeschoß und eine weitere im Keller ein.

Nach 1948 bezog Klein in Oberhausen zunächst eine kleine, angemietete Garage (Abb. 1). Der gestiegene Kundenbedarf im Bereich der Polsterei verhalf ihm später dazu, ein Haus mit Garten zu kaufen. Hier richtet er sich eine 4 x 8 qm große Werkstatt ein und vermietet einen Teil der Räumlichkeiten im Erdgeschoß, die mit einer Schaufensterfront versehen waren: „Dann wurde die kleine Garage zu klein, er konnte sich nicht vergrößern, und dann hat er auf der Vestischen Straße in Oberhausen ein Haus gekauft, und das erste, was er gebaut hat, war dann eine Werkstube, die Werkstube war vier mal acht Meter groß, mit einem Garten hinten, er hat die Erlaubnis von der Stadt bekommen, daß er da einen Sattlerbetrieb eröffnen konnte, das war ja notwendig, das mußte ja sein, und dann fing er an zu arbeiten“.

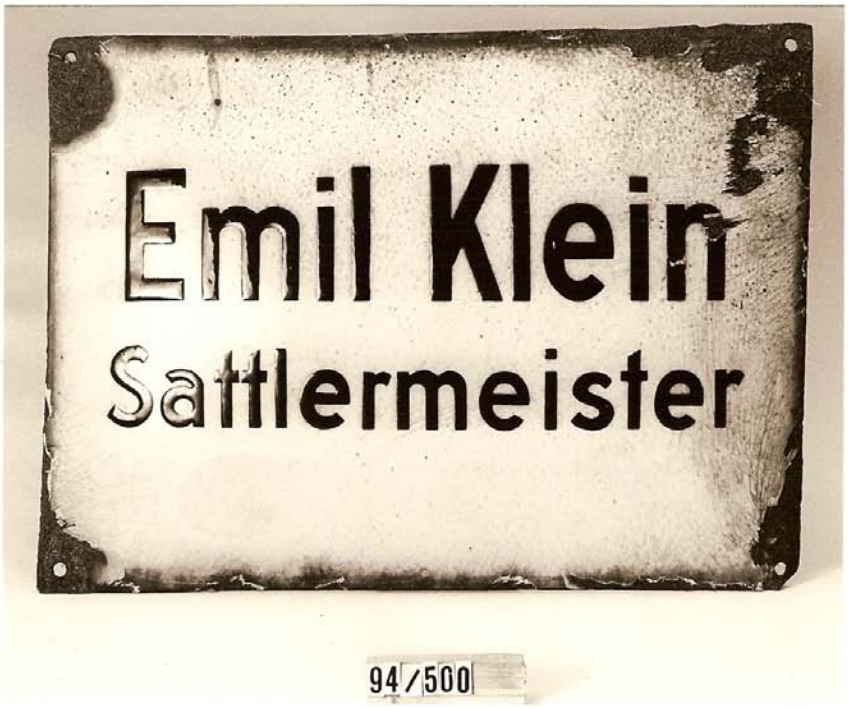


Abb.1: Emailleschild der ersten Werkstatt Kleins in Oberhausen (1948 bezogene Garage); B 35; H 25; Inv.-Nr. 94/500 FLMK. Dazu: Spraul, A., Vom Lehrling zum Meister, S.74: „Gewerbetreibende, die einen offenen Laden haben, sind verpflichtet, ihren Familiennamen mit mindestens einem ausgeschriebenen Vornamen an der Außenseite oder am Eingang zum Laden anzubringen."

02. Loosen, Nörvenich (Kreis Düren)[15]

Nörvenich ist ca. 10 km östlich von Düren gelegen und ein flächenmäßig relativ großes Dorf mit einer von 1885 bis 1939 nahezu konstant gebliebenen und vergleichsweise geringen Bevölkerungsanzahl von ca. 660 Einwohnern. Kurz nach dem zweiten Weltkrieg erhöhte sich die Zahl durch zugezogene Aussiedler auf ca. 930.[16] In den 1950er Jahren entwickelte sich Nörvenich zu einem „Wohndorf“ für in Düren oder a.a.O. beschäftigte Pendler, wodurch die Bevölkerung bis 1961 sprunghaft auf 2.580

[15] Das Inventar der Sattler- und Polsterei Josef Loosen aus Nörvenich gelangte im Sommer 1994 durch eine Haushaltsauflösung in den Besitz des Freilichtmuseums Kommern. Der Verfasser war bei der Übernahme des Inventars an der letzten Wohnstätte des Sattlers zugegen und half bei der Erfassung der zur Werkstatt gehörenden Materialien, deren Fülle besonders überraschte. Die Familie hatte offensichtlich seit mehreren Jahrzehnten keinen Papierfetzen oder auch noch so rostigen Gegenstand mehr weggeworfen. So blieben neben großen Teilen der Werkstatteinrichtung auch in reichlicher Menge ansonsten selten zu findende Dinge wie Verbrauchsmaterialien, Schablonen und Stoff- und Lederreste erhalten. In der Wohnung und im Schuppen fanden sich fast vollständig die Rechnungs-, Anschreibe- und Tagebücher für den Zeitraum ca. von 1910 bis 1960, sowie unzählige Schriftkorrespondenzen, die im Zusammenhang mit der Werkstatt und dem Lebenslauf des Handwerkers standen. Die Inventarnummern 96/3-96/291 FLMK beinhalteten: Wareneingangsbuch 1935-1956; Anschreibebücher für die Jahre 1909-1913; 1920-1929; 1932-1935; Tagebücher für die Jahre 1908-1919; 1921-1923; 1925-1926; 1928-1940; 1947-1950; 1952-1956; Tagebuch (nur für Bindertücher) 1940-1942; Rechnungen an Kunden: 1926-1970; Rechnungen der Lieferanten: 1908-1931; 1934; 1935-1944; 1947-1960; Kundenverzeichnis; Haushaltsbuch 1925; Tagebuch des Vorgängers (Schuhmacher) 1893; Post der Innung und Handwerkskammer; Satzung der Innung; Antrag auf Verlängerung des Befähigungsnachweises 1926; Ehrenurkunde 1953; Abmeldung des Gewerbes; Private Unterlagen wie Schulbücher, diverse Kleinschriften, Stadtpläne, Landkarten, Fotos aus der Militärzeit, Militärpaß, Soldbuch, Handwerkerausweis 1930, Familienchronik. Hinzu kamen Fachbücher, Werbematerialien und -kataloge, sowie mehrere Jahrgänge verschiedener Sattler- und Polstererfachzeitschriften, Steuerunterlagen, Jahresbilanzen und Unterlagen zur Anschaffung von Gerät und Material. In den Archivalien befand sich auch eine vom Sattlermeister selbst angefertigte Grundrißzeichnung der Werkstatt (Abb.4), welche so weitgehend rekonstruierbar wurde, da auch die Kleinmöbel der Einrichtung noch vorhanden waren und mit Hilfe von Interviewaussagen in einer Skizze (Skizze 1) verortet werden konnten. Der Werkzeugbestand ist als annähernd vollständig anzusehen (FLMK, Inv.-Nr. 96/293-96/484), wobei die meisten Geräte vor 1945 angeschafft worden sind und nur einige Hilfswerkzeuge wie Schraubenzieher, Schraubenschlüssel, sowie verschiedene Sattlermesser aus der Nachkriegszeit stammen. Es fehlen lediglich einige Hämmer, Zangen, Holzwerkzeuge sowie bestimmte Verbrauchsmaterialien wie Nieten, Nägel und Schrauben, die vermutlich einer Zweitnutzung zugeführt wurden (Überlegungen dieser Art sind genauer unter den jeweiligen Tabellen im Anhang zu Kapitel 5 angeführt). Auch bei der Übernahme selbst wurden von den verschiedenen Familienangehörigen Kleinigkeiten wie Hämmer, Schraubenschlüssel neueren Herstellungsdatums und private Gegenstände, wie die von Josef Loosen stets bei der Arbeit benutzten Pfeifen entnommen. Der Verfasser führte mit dem Neffen des Sattlers (Herrn Mausbach) ein 60-minütiges Interview an dessen Wohnort in Kommern-Katzvey durch. Dieser hatte dem Handwerksmeister selbst noch in dessen Werkstätte „über die Schulter geschaut“ und dort z.T. Hilfstätigkeiten ausgeführt. Es wurden aber auch Fachbücher und Kataloge zu Hilfe genommen, da der Befragte das Handwerk selbst nicht erlernt hatte und bezüglich der Werkzeuge und Produkte nicht in allen Fällen über eine entsprechende Fachkenntnis verfügte. Seine Angaben waren aber durch die umfangreich vorhandenen Archivalien und Gerätebestände nachprüfbar. Die Sattlerei aus Nörvenich bietet insgesamt einen sehr guten Einblick in die Vielseitigkeit, über die ein dörflicher Betrieb verfügen mußte. Die besondere Dichte der Archivalien ermöglicht ein sehr genaues Bild von den sich im Laufe der Jahrzehnte wandelnden Produktpaletten und läßt diese Werkstatt zum wichtigsten Beleg für die Untersuchungen in dieser Arbeit werden.

[16] Vgl.: Statistisches Landesamt Nordrhein-Westfalen (Hg.), Beiträge zur Statistik des Landes Nordrhein-Westfalen, 161/3c, S.20.

Personen anstieg.[17] Die Gemeinde Nörvenich blieb jedoch ländlich geprägt und verfügte bis 1974 über keinerlei Industrie.[18]

Geographisch befindet sich Nörvenich im rechts der Rur gelegenen Norden der sogenannten „Zülpicher Börde“, welche hier eine einheitliche, 1-2 Meter dicke Lößbedeckung aufweist: „Die weiten Ackerflächen bieten gute Voraussetzungen für den Anbau von Weizen, Gerste und Zuckerrüben“.[19] Laut der Mindestpreisliste der zuständigen Innung gab es im Ort 1912 außer der Sattlerei Loosen eine Polsterei, was durch die Gewährsperson (Herr Mausbach) bestätigt wurde.[20] Sie gab aber bereits in den 1920er oder 30er Jahren ihr Geschäft auf.

Geschichte des Betriebes Loosen

Der Handwerker Josef Loosen aus Nörvenich wurde 1892 geboren. Sein Groß- und Urgroßvater waren Schuster, die Eltern betrieben Landwirtschaft. Nach deren Tod führten die unverheirateten Geschwister Josef Loosens den zu dieser Zeit sieben bis acht Morgen großen Hof weiter. Er selbst absolvierte eine Lehre bei einem Sattler in Eschweiler ü. Feld. Aus dieser Zeit sind noch vereinzelte Lehrbücher und Schulhefte vorhanden, in denen er Warenpreiskalkulation, Buchführung und Kundenkorrespondenz geübt hatte.

Aus einem Gratulationsschreiben der Handwerkskammer von 1953 geht hervor, daß Loosen bereits 1948 ein 50-jähriges Berufs- und ein 40-jähriges Geschäftsjubiläum zu feiern hatte. Demnach führte er also seit 1908 selbständig eine eigene Werkstatt. Er hatte 1912 geheiratet und die Werkstatträumlichkeiten seines 1904 verstorbenen Schwiegervaters – eines Schuhmachers – in der Burgstraße in Nörvenich übernommen (Abb. 2). Von seinem Schwiegervater hat Josef Loosen ebenso wie von seinem Großvater Werkzeuge und Material, u.a. auch verschiedene Schuhleisten und

[17] Statistisches Landesamt Nordrhein-Westfalen (Hg.), Gemeindestatistik des Landes Nordrhein-Westfalen, S.268 f.
[18] Bandilla, Gerd, Nörvenich, zwischen Düren und Köln, in: Gerhard Stalling AG und Kreisverwaltung Düren (Hg.), Der Kreis Düren, Oldenburg 1974, S.322-323, hier S.322.
[19] Landesamt für Datenverarbeitung und Statistik Nordrhein-Westfalen (Hg.), Statistische Rundschau für die Kreise Nordrhein-Westfalens, Kreis Düren, Düsseldorf 1991, S.13.
[20] Mindestpreisliste der Zwangsinnung für Sattler, Polsterer und Dekorateure des Kreises Düren, Gültig vom April 1913, S.9. Im Mitgliederverzeichnis der Innung sind unter den Nummern 35 und 36 die in Nörvenich arbeitenden Handwerker Wilhelm Schneider und Josef Loosen ohne eine genaue Berufsbezeichnung vermerkt.

Lederschnittvorlagen übernommen. Nichts davon warf er weg, da er sich mit diesen Werkzeugen u.a. seine eigenen Schuhe anfertigte. In der Burgstraße blieb Loosen aber nur 1-2 Jahre und zog 1913 von dort in die ehemalige Lehrerdienstwohnung der Nörvenicher Schule. Bis 1930 verblieb der Schulbetrieb noch im gleichen Gebäude (Abb. 3 bis 6).

Im ersten Weltkrieg war der Sattler in Flandern hinter der Front als Militärsattler eingesetzt (Troß). Leider sind die hiervon überlieferten Fotos nicht für das FLM Kommern zugänglich geworden. Die schwierige Inflationszeit nach dem Krieg überbrückte er mit der Arbeit in einem benachbartem Braunkohletagebau, da er sein eigenes Gewerbe unter diesen besonderen, wirtschaftlichen Voraussetzungen nicht führen konnte.

Zum Aufbau seiner Werkstatt hatte Loosen 1916 eine Hypothek auf eines seiner Flurstücke aufgenommen. Aus einem Grundbucheintrag ist zu erkennen, daß das 35 Hektar große Grundstück als Ackerfläche genutzt war. Aus einem Dokument aus dem Jahre 1948 geht hervor, daß insgesamt ein Hektar Eigenland unter Bewirtschaftung lag. Laut dem Interview mit seinem Neffen nutzte Loosen hinter dem Schulgebäude 500-600 qm für Kartoffel- und Gemüseanbau sowie Hühnerhaltung. Außerdem hielt er in der Nachkriegszeit dort eine Ziege und ein Schwein. Ob er aber Landwirtschaft über den Zweck der Selbstversorgung hinaus auch als Nebenerwerb betrieb, ist eher unwahrscheinlich und durch die genannten Dokumente nicht eindeutig zu klären.

Den Hauptanteil an der täglichen Arbeit stellten die vielen Pferdegeschirre. Nach dem Krieg hatten die Bauern noch mit Pferden gearbeitet, in der Nachkriegszeit viele auch mit Ochsen. Es fiel praktisch alles an, was für Zugtiere im Feld und in der Landwirtschaft gebraucht wurde. Josef Loosen stellte laut seinem Neffen folgende Produkte her: Pferdegeschirre, wenig Sielengeschirre, meist Kumtgeschirre, die überwiegend für die schweren, belgischen „Ackergäule“ gedacht waren, dazu die Lasten-Tragesättel, die sogenannten Sellets, Bauchgurte und Hintergeschirre, die dem Rückwärtsfahren und Zurückdrücken der Karren dienten. Die Anspannungen an Wagen und Pflug waren sich dabei sehr ähnlich. Ferner reparierte Loosen Reitsättel, die allerdings nur wenige Leute mit Geld hatten, oder etwa Transportbänder bzw. Tücher der Mähbinder, der Vorgänger der Mähdrescher. Ein solches Bindertuch bestand aus einem Segeltuch, auf dem Holzlatten befestigt waren, welche bei der Ernte die Früchte mitnahmen. Wenn die Bauern im Feld waren und es ging etwas am Binder kaputt,

mußte das schnell gemacht werden. Das wurde an einem eigens draußen aufgestelltem Tisch gemacht, da drinnen dazu kein Platz war. Hierbei half auch Loosens ältere Tochter (geb.1913), die bei ihm als Geselle geführt war und später dafür eine Rente bekam. Für die Mühlen und die Dreschmaschinen reparierte Loosen Transmissionsriemen. Diese Arbeit wurde vor Ort und nicht in der Werkstatt erledigt. Dazu kamen Polsterarbeiten, wie die Anfertigung neuer Polsterüberzüge für Sofas und Sessel und Reparaturen aller Art, außerdem Arbeiten an Taschen, Portemonnaies, Ranzen und anderen Gegenständen des täglichen Gebrauchs. Sogar Schuhe reparierte Loosen, neue machte er allerdings nur für sich selbst. Tapezierer- oder Dekorationsarbeiten übernahm Loosen nicht, denn der Hauptwerkstoff war das Leder und im geringen Maße Stoff. Zu tun hatte Loosen immer genügend und trotzdem verwendete er sogar 1960 manchmal noch Materialien, die aus dem ersten Weltkrieg stammten. Neues Leder kauft Loosen im Köln-Frechener Raum ein. Nach dem Krieg war das Leder rationiert. Darüber informieren die im Inventar gefundenen Sattlermarken (Abb. 8) und ein Schreiben, aus dem die Zuteilung von 15 Kg Leder hervorgeht. Die Marken mußte man gegen 3,75 Mark bei der Innung in Düren abholen und konnte sie dann beim Händler einlösen.

Laut seinem Neffen hatte Loosen keine Konkurrenz und die Bauern liefen ihm förmlich nach. Im Dorf war sein Spitzname „Fule Flepp“. Wenn er einen Schulranzen reparieren sollte, dann mußte man zu ihm kommen, wenn die Sommerferien anfingen. Fertig wurde der Tornister morgens, wenn die Schule wieder begann. Man ging dann mit den Büchern unterm Arm bei ihm vorbei, denn er war keine Minute früher fertig. Als er einmal seinen Spitznamen erfuhr, amüsierte er sich nur darüber und sagte dann zum Kunden: „da mach ich dir auch den Ranzen“. Ein zu Kirmes bestelltes Sofa brachte er Sonntagmorgens während der Frühmesse mit seinem Bollerwagen. Wenn es wie bei den Bindertüchern schnell gehen mußte, dann machte das seine Tochter. Loosen verlangte andererseits keine unverschämten Preise und machte immer gute Arbeit: „der hat nicht irgendwie rumgemurkst. Also wenn der was gemacht hat, dann mit höchster Sorgfalt und höchster Präzision.“ Trotz seiner sprichwörtlichen Faulheit hatte er es doch zu etwas Geld gebracht. Modernes Gerät hatte er dennoch nie: Die Nadel der Nähmaschine wurde an der kaputten Führung mit einem Holzstöckchen provisorisch verkeilt, das ganze Werkzeug war uralt und stammte z.T. noch vom Großvater. Für neues Gerät war er zu geizig.

Loosen hatte auch einige Marotten: Wenn ein Bauern mit dem Pferd zu ihm kam, dann stand er auf dem Schulhof und sagte: „das kann ich dir jetzt nicht machen. Ich komm gleich zu dir, wo biste am pflügen?“. Später fuhr er dann mit dem Fahrrad dort hin. Dabei stellte er sich mit einem Fuß auf das Gewindestück an der Nabe, nahm Geschwindigkeit mit dem anderen Fuß und sprang dann auf den Sattel. Im Feld angekommen nahm er sich einen Grashalm, legte ihn dem Pferd um den Hals und sagte: „Dat iss enne 22er Ham“. Das ganze dauerte eine Ewigkeit. Einmal soll ein Bauer beim Skatspielen zu ihm gesagt haben: „Minge Gries kriech in dree Johr en Fulle, ich bestell heut schon mal ein Haam“.[21]

In der Werkstatt Loosen gab es bei guter Beschäftigungslage auch schon einmal einen Gesellen, vor dem zweiten Weltkrieg aber nie einen Lehrling. Hierzu hatte Loosen keine Befugnis, da er nie eine Meisterprüfung ablegte. 1948 erhielt er dann aufgrund seiner langjährigen Tätigkeit im Beruf eine Ausnahmegenehmigung zur Lehrlingsausbildung (Abb. 9). 1953 wurde ihm dann sogar die „goldene Ehrennadel“ des Sattler- und Polstererhandwerkes verliehen. Diese Urkunde kam praktisch einem Meistertitel gleich. Dies war in der Praxis der Handwerkskammern nach der Abschaffung der Zwangsinnungen 1953 gängiger Usus. Der Meistertitel sollte vor allem zur besseren Konkurrenzfähigkeit verhelfen.

Ab 1968 wohnte Loosen noch einmal an einer dritten Stelle, im Haus seiner Töchter in der Zülpicher Straße (Abb. 7 und 10) und übernahm dort gelegentlich noch Polstererarbeiten, obwohl er kurz zuvor sein Gewerbe aus Altersgründen abmeldet hatte. Nach dem Tod Josef Loosens 1970 erledigte die ältere Tochter in seltenen Fällen noch an sie herangetragene Aufträge. So hat sie beispielsweise für die katholische Kirche in Nörvenich die Kniebänke gepolstert oder ab und zu einmal eine Couchgarnitur überzogen.

[21] Zu Hochdeutsch: „Mein Pferd bekommt in drei Jahren ein Fohlen“.

Die Werkstätten des Handwerkers Loosen

Josef Loosen hatte 1912 geheiratet und die Werkstatträumlichkeiten seines 1904 verstorbenen Schwiegervaters – eines Schuhmachers – in der Burgstraße in Nörvenich übernommen, welche über dem überbauten Tor eines kleinen, ehemaligen Bauernhofes lagen (Abb. 2). 1913 zog er in die ehemalige Lehrerdienstwohnung der Nörvenicher Schule, welche über zwei ebenerdigen Zimmer verfügte. Er richtete sich einen Wohnraum mit Küche in dem zur Straße hin ausgerichteten Raum und eine Werkstatt in der gartenseitigen, ehemaligen Küche ein (Abb. 3 bis 6). Als Gegenleistung für die Nutzung der Dienstwohnung kümmerte Loosen sich bis 1930 um die Reinhaltung des Schulsaales, der von der Wohnung durch einen Flur abgetrennt war. Hier gab es auch den einzigen Wasseranschluß und eine Treppe, die in die obere Etage führte, wo sich die zwei Schlafräume Loosens befanden. Bis 1930 verblieb der Schulbetrieb noch im gleichen Gebäude, danach wurde der Schulsaal von der Gemeinde in eine zweite Wohnung umgebaut.

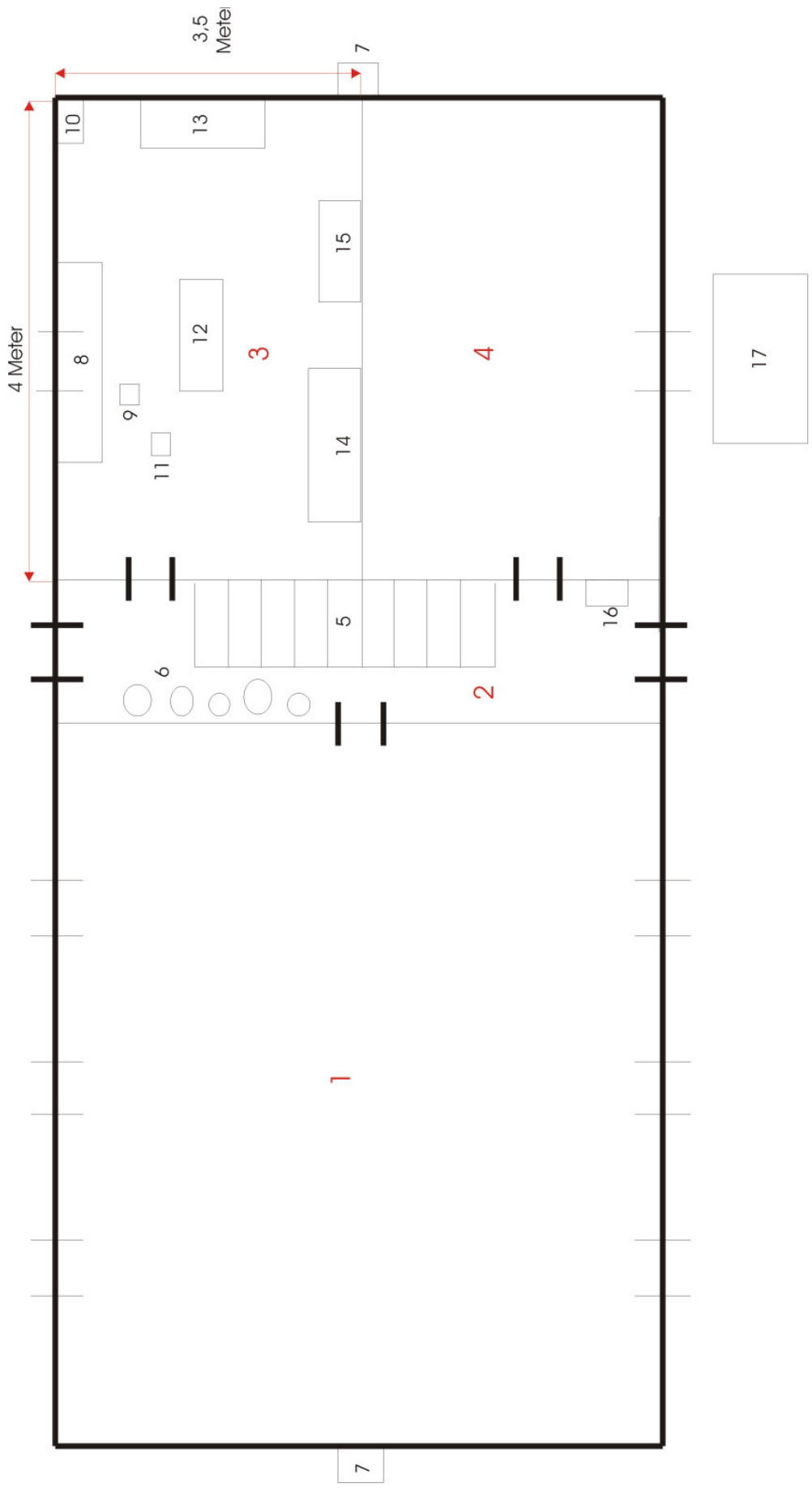
Die ca. 3,5 x 4 m große Werkstatt war stets „voll mit Pröll“. Alles lag „derart mit altem Geschirr voll“, daß eine Verwandte einmal sagte: „Ich war 20 Jahre in Nörvenich und hab den besucht, da hab ich erst gesehen, was das für ein Boden war“. Die Werkstatt ist laut der Gewährsperson daher auch schwer zu beschreiben. Es lag Geschirr von Pferden darin, die einmal im ersten Weltkrieg gelebt hatten, im Flur standen die Pferdegeschirre am Boden. „Der hatte einen Charakter, der schmiß nix weg, der schmiß ja keinen Nagel weg“, erzählt der Neffe des Handwerkers, um anzudeuten wie voll und überladen mit unnützen Dingen die Räumlichkeiten und insbesondere die Werkstatt waren: „Wenn der und ein anderer drin saß war die zu“. Dabei stammte der Großteil des Inventars aus der Zeit um 1910. Bindertücher mußten an einem vor der Werkstatt aufgestelltem Tisch repariert werden, da drinnen dazu kein Platz war.

Als die Schule 1930 schloß, versuchte Loosen, das gesamte Gebäude zu erwerben bzw. zu nutzen. Trotz langjährigen Bemühungen gelang das jedoch nie, da das Gebäude in Gemeindebesitz war und entweder für Gemeindezwecke verwendet oder an andere Parteien vermietet wurde. Nach dem zweiten Weltkrieg diente der Schulsaal auch als Notwohnung für Flüchtlinge, mit denen Loosen oft im Streit lag. Als diese 1955 aus dem Schulsaal auszogen, plante die Gemeinde, hier einen Kindergarten einzurichten.

Dagegen hätten Loosen den Platz dringend benötigt, da inzwischen auch seine jüngere Tochter (geb. 1920) für eine Versicherung Schreibarbeiten zu erledigen hatte.

Die Skizze des Neffen des Sattlers aus Nörvenich zeigt die Inneneinrichtung der alten Schule aus der Erinnerung des Interviewten heraus (Skizze 1). Die Raumaufteilung konnte vom Verfasser nicht an Ort und Stelle überprüft werden, es liegt aber eine Skizze des Sattlermeisters selbst vor (Abb. 4). Außerdem kann der Grundriß anhand von Außenfotografien (Abb. 3 bis 6) in etwa bestätigt werden.

Der Werkstattraum in der Zülpicher Straße (ab 1968, Abb. 7 und 10), in dem die Bestände des Betriebes bis zur Übernahme durch das FLM Kommern aufbewahrt blieben, war mit ca. 2 x 3 Metern sehr beengt und lichtarm und lag im rückwärtigem Teil des Neubaus neben der Scheune.



Skizze 1

Werkstatt Loosen, alte Schule in Nörvenich

Erläuterungen zu Skizze 1

1 Schulsaal

2 Flur

3 Werkstatt, ca. 4 x 3,5 Meter, ehemalige Küche der Lehrer-dienstwohnung*

4 Wohnküche, ehemaliger Wohnraum der Lehrer-dienstwohnung

5 Treppenaufgang

6 Pferdegeschirre

7 Kamine

8 Werkbank, 178 x 59 cm, mit doppeltem Unterfach und aufgestecktem Werkzeugbord

9 „Arbeitsstuhl“, Lehnstuhl, flach gepolstert, Sitzhöhe 43 cm

10 Kanonenofen

11 „Kundenstuhl“, Lehnstuhl, gepolstert, Sitzhöhe 45 cm

12 Langes, ca. 40 cm breites Brett in Tischhöhe mit Ablage

13 Brett in Tischhöhe, ca. 135 x 40 cm

14 Schrank für Materialien

15 Nähmaschine

16 Waschbecken

17 Großer Tisch für Arbeiten an Bindertüchern

* nicht aufgenommen in die Skizze ist ein an der Wand befestigtes, 120 cm langes Werkzeugbord

Abb. 2: Nörvenich, Burgstraße, Ort der ersten eigenen Werkstatt Josef Loosens. Die Werkstatt befand sich über dem Durchfahrtstor, das rechts neben dem Gebäude lag und in den 1980er Jahren abgerissen worden ist.

Abb. 3: Nörvenich, Schulgasse, alte Schule. Das Fenster rechts neben der Eingangstür gehörte zur Wohnstube der ehemaligen Lehrerdienstwohnung, welche Loosen als Wohnküche diente, der dem Garten zugewandte Werkstattraum war dahinter gelegen. Im Dachgeschoß rechts befanden sich zwei Schlafräume. Links neben der Tür ist eines der drei Fenster der Schulsaales zu sehen.

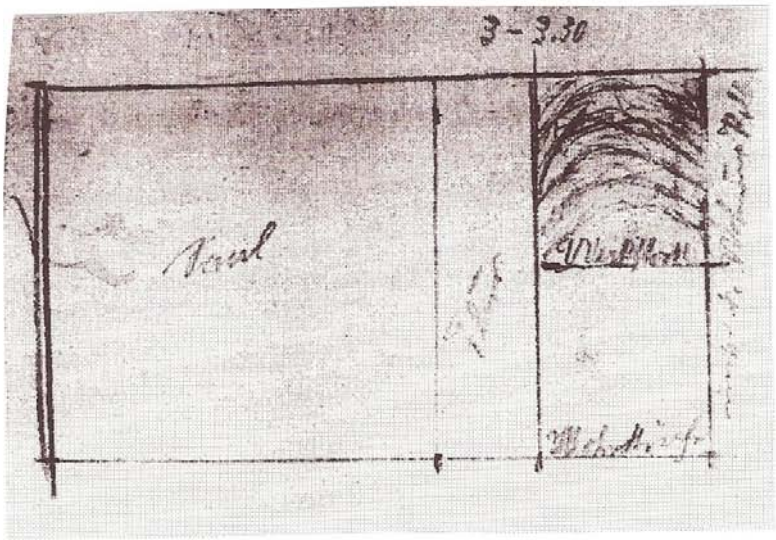


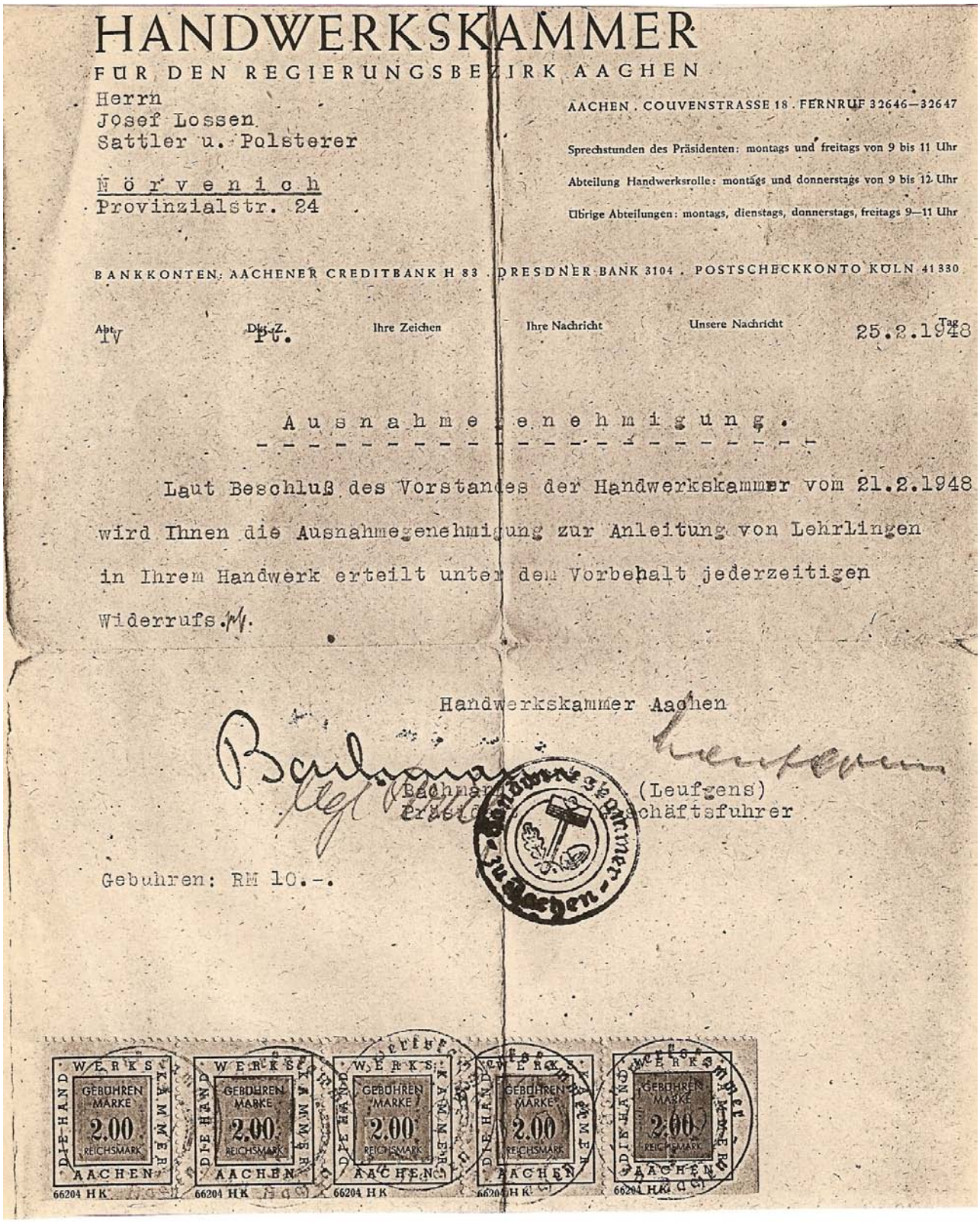
Abb. 4: Nörvenich, Schulgasse, alte Schule, Kopie einer in den Archivalien Loosen gefundenen Handzeichnung. Unter anderem geht aus dieser Skizze hervor, daß der Handwerker auch über einen Keller verfügte. Gerade für die Lagerung von Polster- und Füllmaterialien ist ein solcher, kühler und feuchter Raum von großem Nutzen. Die Größe des Werkstattraumes dürfte in etwa mit den Zahlenangaben am oberen Rand der Zeichnung übereinstimmen.

Abb. 5: Dito. Die drei Fenster links der Tür gehören zum ehemaligen Schulsaal, der – genau wie Lehrerdienstwohnung ab 1913 – seit den 1930er Jahren als Wohnraum vermietet wurde.

Abb. 6: Nörvenich, Schulgasse, alte Schule, Schuppenanbau rechts neben der Wohnküche und der Werkstatt. Weder in der Skizze in Abb. 5 noch im Interview erwähnt. Es handelt sich wahrscheinlich um eine spätere, oder aber von Loosen nicht genutzte Gebäudeerweiterung.

Abb. 7: Nörvenich, Zülpicher Straße, Ort der letzten Werkstatt Josef Loosens, (Traufenständiges Gebäude in der Mitte).

Abb. 8: Sattlermarken aus dem Inventar Loosen (Inv.-Nr. 96/149 FLMK), Kopie im Größenverhältnis 1:1. Text des Stempels: „Der Oberpräsident der Nord-Rheinprovinz, Abteilung Wirtschaft“. Aus einem ebenfalls in den Archivalien befindlichen Schreiben der Dürener Sattler-, Polsterer- und Dekorateursinnung vom Juni 1946 (Inv.-Nr. 96/261 FLMK) geht hervor, daß Loosen gegen eine Gebühr von 3,75 Mark 15 Kg Leder zugeteilt wurden, welche mit Hilfe der Sattlermarken umgehend bei entsprechenden Händlern eingelöst werden mußten. Zu den Lederrationierungen äußerten sich auch die Handwerker Flücken (Titz) und Küpper (Hasselsweiler). Laut Flücken bekam man die Marken nur auf Bezugsschein, welcher im Falle Loosen identisch mit dem genannten Innungsschreiben war.



HANDWERKSKAMMER
FÜR DEN REGIERUNGSBEZIRK AACHEN

Herrn
Josef Lossen
Sattler u. Polsterer

Nörvenich
Provinzialstr. 24

AACHEN . COUVENSTRASSE 18 . FERNRUF 32646—32647

Sprechstunden des Präsidenten: montags und freitags von 9 bis 11 Uhr

Abteilung Handwerksrolle: montags und donnerstags von 9 bis 12 Uhr

Übrige Abteilungen: montags, dienstags, donnerstags, freitags 9—11 Uhr

BANKKONTEN: AACHENER CREDITBANK H 83 . DRESDNER BANK 3104 . POSTSCHECKKONTO KÖLN 41330

Abt.	Dkz.	Ihre Zeichen	Ihre Nachricht	Unsere Nachricht	Tag
IV	Pt.				25.2.1948

Ausnahmegenehmigung.

Laut Beschluß des Vorstandes der Handwerkskammer vom 21.2.1948 wird Ihnen die Ausnahmegenehmigung zur Anleitung von Lehrlingen in Ihrem Handwerk erteilt unter dem Vorbehalt jederzeitigen Widerrufs.

Handwerkskammer Aachen

Bachmann (Leufgens)
Präsident Geschäftsführer

Gebühren: RM 10.-.

DIE HANDWERKSKAMMER AACHEN — GEBÜHREN MARKE 2.00 REICHSMARK — 66204 HK

Abb. 9: Ausnahmegenehmigung zur Ausbildung von Lehrlingen für Josef Loosen, ausgestellt durch die Handwerkskammer Aachen im Jahr 1948 (Besitz FLMK, ohne Inv.-Nr.).

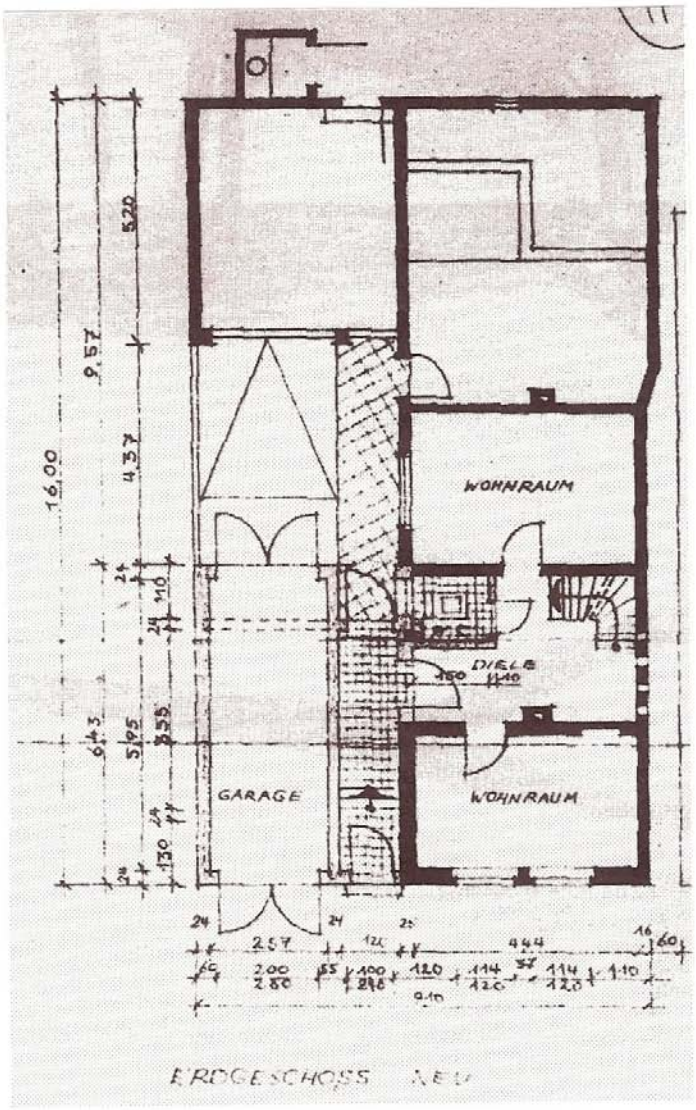


Abb. 10: Nörvenich, Zülpicher Straße, Grundrißplan des Erdgeschosses (Inv.-Nr. 96/145 FLMK). Das Haus wurde in den fünfziger Jahren von den Geschwistern Josefine und Maria Loosen (Töchter Josef Loosens) gebaut, der Vater zog 1968 hier ein. Die Werkstatteinrichtung befand sich zum Zeitpunkt der Übernahme durch das Museum Kommern im rückwärtigen Raum, in der Zeichnung rechts oben, die Archivalien lagerten im Schuppen links oben. Der rechts gelegene, rückwärtige Raum war mit einer eingezogenen Trennwand unterteilt. Einer der Teilräume diente als Werkstatt für den Vater und Arbeitsraum für die bei einer Versicherung tätige, ältere Tochter, der andere als Wohnstube für Josef Loosen.

03. Schwab, Hillesheim (Kreis Daun / Eifel)[22]

„Kleine Parzellen in unwegsamem Streubesitz auf miserablem Grund und Boden, das waren die Ursachen für die historisch gewachsene Eifelarmut im 19. Jahrhundert“, so Gottfried Korff.[23] Die in der Eifel übliche Realteilung hatte zu einer starken Aufsplitterung des Bodenbesitzes geführt, in deren Folge die Entwicklung der Landwirtschaft stark zu leiden hatte. Wohl aus diesem Grund wurde noch bis weit in das 20. Jahrhundert hinein hauptsächlich mit Kühen und Ochsen geackert, während der Bestand an wertvollen Pferden sehr gering war.[24]

Hillesheim (um 1960 ca. 2000 Einwohner) ist in einer der in Nord-Südachse verlaufenden, fruchtbaren Kalkmulden der Eifel gelegen, in denen Kartoffeln, verschiedene Getreide und Futterrüben angebaut werden.[25] Das Umland mit seinen Höhenzügen und Hängen ist dagegen stark mergel- oder schieferhaltig oder mit sehr

---

[22] Im Juli 1997 gelangte das Rheinische Freilichtmuseum Kommern durch eine Schenkung in den Besitz der bis in die 1970er Jahre hinein in Hillesheim in der Eifel geführten Sattler- und Polstererwerkstatt Josef Schwab. Der Verfasser half vor Ort bei der Übernahme des Bestandes und führte später die Inventarisation der Materialien im Auftrag des Kommerner Museums durch. Ebenso wie im Fall Klein aus Oberhausen und Kuhles aus Neersen stellte die Werkstatt eine gute Ergänzung zu der Dokumentation der im heutigen Kreis Düren erfaßten Handwerksbetriebe dar, da sie einen umfangreichen Werkzeugbestand beinhaltete, welcher als noch relativ vollständig anzusehen war (FLMK, Inv.-Nr. 97/112-97/247). Dies läßt sich aus einem Vergleich der Geräte mit anderen Inventaren, aber auch aus dem zur Geschichte der Werkstatt vorliegenden Interview herauslesen. Laut diesem fehlten lediglich eine der Nähmaschinen und die Zupfmaschine, welche an Sammler verkauft bzw. anderweitig abgegeben wurden. Die Werkzeuge stammten z.T. aus den Beständen einer von Schwab 1948 in Hillesheim komplett übernommen Vorgängerwerkstatt. Von seinem Meister in Duisburg-Meiderich hatte Schwab dagegen nichts übernommen, obwohl die Meisterwitwe sich nach dessen Tod meldetet und Geräte anbot. Schwab hatte wohl keine Möglichkeit, diese Sachen in die Eifel zu bringen. Zusätzlich liegen zu dieser Handwerkerstelle Archivalien vor, und zwar in Form von Lehr- und Gesellenverträgen, Lebensläufen, Schriftwechseln mit der Handwerkskammer und Innung, sowie von Gesellen- und Meisterbriefen. Daneben gehören mehrere Sattler- und Polstererfachbücher zum Inventar. Anschreibe- oder Rechnungsbücher fanden sich leider nicht. Das Interview mit der Tochter des Handwerkers und deren Mann führte der Verfasser einige Monate nach der Übernahme der Bestände vor der alten Werkstatt und in einem Hillesheimer Restaurant. Es dauerte eine Stunde und wurde mit Hilfe eines Diktiergerätes festgehalten. Die Interviewte (Frau Hoppe) konnte sich noch sehr gut an die Geschichte und die wirtschaftliche Entwicklung des väterlichen Betriebes erinnern. Lediglich bei den Werkzeugen und Produkten verfügte sie nicht über eine entsprechende Fachkenntnis. Ein Zitat aus dem Interview kann das verdeutlichen: „Das kommt eben, daß ich auch so relativ wenig weiß, weil eben immer Wohnung und Arbeitsplatz getrennt waren, (...) zweimal oder dreimal in der Woche, dann hab ich schon mal bei meinem Vater in der Werkstatt gefrühstückt, oder bin mal so zwischendurch zu ihm gegangen, aber an sich hatte ich damit recht wenig zu tun“. Der Verfasser nahm aus diesem Grund verschiedene Fachbücher und Werkzeugkataloge zu Hilfe, wodurch einige der Angaben zu Waren und Gerät sicherlich kritisch zu betrachten sind (vgl. die Ausführungen in Kap.1).

[23] Korff, Gottfried, Wie war es in Wirklichkeit?, Dokumentation des bäuerlichen Alltags, in: Westermann-Verlag (Hg.), Museum (ohne Reihennummer), Rheinisches Freilichtmuseum Kommern, Landesmuseum für Volkskunde, Braunschweig 1980, S.46-57, hier S.52.

[24] Hähnel, Joachim, Rheinisches Freilichtmuseum Kommern, Museumsführer, Köln 1983, S.59.

[25] Landesvermessungsamt Nordrhein-Westfalen, Topographischer Atlas Nordrhein-Westfalenn, Bonn 1968, S.184; und: Aussage der Gewährsperson Frau Hoppe.

steinigen bzw. sandigen Böden versehen. So bestand z.B. die Gemarkung der Nachbargemeinde Bodenbach „zu etwa je einem Drittel aus Ackerland, Wiese und Wald“.[26] Hillesheim gewann seit seinem Anschluß an das gründerzeitliche Eisenbahnnetz vor allem als Marktort (Viehmarkt) und durch Viehzucht an Bedeutung. Zwischen 1900 und 1930 entstand eine bedeutende Glanviehgenossenschaft: „Das Glan-Donnersberger Rind hatte beste Voraussetzungen für die Viehhaltung in der Eifel - es eignete sich für Gespanndienste, erbrachte eine gute Milchleistung und lieferte außerdem noch Fleisch“.[27] Herr Schwab war zu seiner Zeit der einzige Sattler und Polsterer in Hillesheim.

Geschichte des Betriebes Schwab

Josef Schwab wurde 1915 in der Eifel als Sohn des Gärtners Peter Schwab geboren, welcher zusammen mit seinen beiden Brüdern den elterlichen Landwirtschaftsbetrieb führte. Viele Leute sind in diesen schlechten Zeiten ins Ruhrgebiet gegangen, um dort als Pferdeknecht oder in den Zechen zu arbeiten und waren nur im Winter Zuhause. So zog auch die Familie Schwab 1920 nach Duisburg. Der Großvater Josef Schwabs hatte in Düsseldorf eine Kaufmannslehre gemacht, was wohl auch einen Grund für den Umzug darstellte.

In der Zeit der großen Arbeitslosigkeit sagte Peter Schwab zu seinem Sohn: „Jung, du wirst Sattler.“ Das war nicht unbedingt der Wunsch Josef Schwabs, der sich aber durch die allgemein schlechte Situation gezwungen sah, 1929 in Duisburg-Meiderich eine Doppellehre als Sattler- und Polsterer zu beginnen. Die Inflation erreichte in diesem Jahr ihr schlimmstes Ausmaß. Die Lehre dauerte 3 ½ Jahre, 1933 erwarb Josef Schwab den Gesellenbrief (Abb. 11). Danach blieb er noch ein Jahr lang als Gehilfe in seinem Lehrbetrieb, welcher u.a. auch für eine örtliche Tierverwertung arbeitete, die Planen für ihre Waggons benötigte. Daneben gab es Arbeit an Geschirren, denn damals gab es im Ruhrgebiet noch sehr viele Pferde, z.B. für die Kohlenwagen. Der Sattlermeister Scholten hatte im Schaufenster ein ausgestopftes Pferd stehen.

[26] Hähnel, Joachim, Rheinisches Freilichtmuseum Kommern, S.59.
[27] Doering-Manteuffel, Sabine, Die Eifel, Geschichte einer Landschaft, Frankfurt a.M./New York 1995, S.179.

Nach dieser Zeit schickte Peter Schwab seinen Sohn für ein Jahr in die Eifel. Der Vater hatte immer vor, einmal dorthin zurückzukehren. Der Sohn sollte sich hierfür zunächst einmal mit den dortigen Bauern, d.h. seiner potentiellen Kundschaft bekannt machen. Josef Schwab gefiel dieser Gedanke allerdings nicht sonderlich. Nach seiner Meinung hatte sein Vater überhaupt nicht bedacht, daß die Eifelbauern zu arm waren, um irgend etwas reparieren zu lassen. Er mußte sich in diesem Jahr dann auch mehr oder minder durchschlagen. Seine Großeltern halfen ihm dabei, aber es war eine schwere Zeit. Geld bekam er fast nie, bei den Bauern kriegte er oft nur das Essen und mehr nicht. Er hat einmal für Polsterarbeiten bei einem Polizisten Geld bekommen, aber so etwas war eher die Ausnahme. Das schlimmste für ihn war, nicht in einem guten Betrieb arbeiten und seine handwerklichen Fähigkeiten verbessern und schulen zu können. Schwab schlug sich dennoch irgendwie durch und arbeitete danach noch kurze Zeit in verschiedenen Betrieben als Aushilfe mit.

Von 1935 bis 1936 kam dann der Arbeitsdienst, 1937-45 war Josef Schwab bei der Wehrmacht. Während der Militärzeit wurde er „beständig als Sattler zu Reparaturarbeiten abgestellt“, da er der einzige Sattler in der Batterie war und es in seiner Artillerieeinheit natürlich auch Pferde gab. Während eines Fronturlaubes lernte er seine spätere Frau kennen. Zwischen dem Frankreich- und Rußlandfeldzug bekam er für zwei Monate Wirtschaftsurlaub, in denen er in Düsseldorf in einer Matratzenfabrik als Polsterer tätig war. Mit der Arbeit und dem Lohn dort war er zufrieden. Er hatte ein geregeltes Gehalt, seine Freizeit und Kollegen, mit denen er auch nach der Arbeit privat etwas unternehmen konnte.

1945 wurde Schwab aus englischer Gefangenschaft entlassen und ging zurück in die Eifel, wo er sich zunächst mehr oder minder durchschlagen mußte, und zwar mit „Maggeln“, d.h. Tauschen. Er fuhr mit Butter in die Stadt und kam dann mit anderen Sachen zurück. Einen Meisterbrief hatte er zu diesem Zeitpunkt noch nicht, so daß er keine Werkstatt aufmachen durfte. Es gab zwar eine Sonderregel, daß Leute, die schon lange im Handwerk tätig waren, einen Meistertitel bekamen. Das war bei Schwab aber nicht der Fall, weil er direkt nach der Lehre zum Arbeitsdienst gezogen worden war. 1946 beantragte er dennoch eine Sondererlaubnis zur Eröffnung eines eigenen Sattler- und Polstererbetriebes, welchen er u.a. dadurch begründete, daß es in den umliegenden Ortschaften keine solchen Betriebe gab und aufgrund der Nachfrage nach landwirtschaftlichem Gerät und Polsterwaren dringend Handwerker benötigt wurden. Werkstatt und Werkzeug waren nach seinen eigenen Angaben vorhanden. Den

Meistertitel, den er beim Militär trotz Bemühungen nicht machen durfte, wollte er nachholen. Die Genehmigung zur Führung eines selbständigen Betriebes erhielt er dann auch unter der Auflage, seinen Meistertitel innerhalb der folgenden zwei Jahre zu erwerben und führte dann ab 1946 ein Geschäft in Zilsdorf (Abb.12). U.a. hatte sich in diesem Zusammenhang der örtliche Pfarrer und das Bürgermeisteramt für Schwab eingesetzt.

1948 übernahm Schwab eine durch den Tod eines Handwerks in Hillesheim frei gewordenen Handwerksstelle[28] und verlängerte noch einmal die Frist bis zur Meisterprüfung. Aufgrund des noch fehlenden Titels wollte der Innungsmeister aus Gerolstein eigentlich nicht, daß Schwab die Stelle dort übernahm und versuchte ihn durch das Anmieten der Werkstätte herauszudrängen, konnte das aber nicht auf Dauer machen. Herr Schwab konnte dann doch hier Fuß fassen. Inzwischen hatte er bei einem Meister in Wittlich Routine gesammelt und einen Vorbereitungslehrgang zur Meisterprüfung absolviert (Abb.13). Den Titel erwarb er aber erst im Jahr 1950 (Abb. 14). Die Prüfung bestand aus einer theoretischen Prüfung mit Arbeitsprobe in Trier und der Anfertigung des Meisterstücks in der eigenen Werkstatt, dessen Fertigstellung vom Obermeister überwacht wurde. Schwab wollte ein besonderes Stück machen. Zuvor hatte er bei einer örtlichen Handwerksausstellung ein verbessertes Modell eines Kumtes vorgestellt, wie er es von seinem Meister im Ruhrgebiet her kannte. Da hat er das einzige Lob seines ganzen Gesellen- oder Lehrlingslebens bekommen. Sein alter Meister sagte, er hätte von dem abgewandelten Modell noch viel gelernt. Diesen Entwurf machte Schwab auch zu seinem Meisterstück (Abb. 15).

Da Schwab die Eigentumsverhältnisse in seiner ersten Werkstatt nicht sicher genug erschienen, zog er 1955 in einen freigewordenen Raum in der Wallstraße um (Abb. 16 bis 20). Von morgens um sieben bis abends um acht oder neun Uhr arbeitete Schwab und fuhr zur anderthalb Kilometer entfernten Wohnung nur eine Stunde lang zum Mittagessen nach Hause. Das änderte sich erst in den 1970er Jahren, als er seine Arbeitszeiten reduzierte und um sechs Uhr abends Schluß machte.

In der Anfangszeit hatte Schwab noch sehr viel in der Polsterei zu tun. Die Polstermöbel wurden auf Bestellung angefertigt, denn es keinen Raum, um Sachen zwischenzulagern. Chaiselongues und Sessel wurden von Grund auf in Handarbeit gearbeitet. Es fielen viele Neuanfertigungen an und Schwab war sehr sorgfältig mit

seiner Arbeit, so daß er sich immer nach ein paar Jahren fürchterlich ärgerte, wenn schon wieder alles in Fetzen hing. Er sagte, so ein Teil müßte 15 Jahre halten, aber wenn dann fünf Kinder darauf herumspringen, wäre das eben nicht mehr so. Für ihn war es immer ein Problem, daß seine Arbeit nicht gewürdigt wurde, obwohl er so ein genauer Mensch war. An ganz akkurater Arbeit mit Ziernägeln usw. hat er auch sehr viel Interesse gehabt. Gern hätte er Feinarbeiten gemacht, aber die fielen nicht an. Statt dessen bekam er „diese antiken Stücke“. Um Weihnachten war in der Polsterei immer besonders viel Arbeit. Einmal sollte er für ein örtliches Möbelgeschäft Stühle beziehen. Obwohl das sehr viel Arbeit war, konnte er nicht nein sagen und wollte die Leute nicht irgendwie verärgern, so daß sie nicht wiederkamen. Manchmal hat er sich mehr geärgert, als daran verdient.

Nach dem Krieg bekam jeder Flüchtling eine einfache, mit Stroh gefüllte Matratze (im Gegensatz zu einfachen Strohsäcken waren diese mit abgepolsterten Kanten versehen). Hier fand Schwab anfangs viel Beschäftigung, so die Aussage seiner Tochter. Arbeiten an Kastenmatratzen wurden aufgrund ihrer Sperrigkeit außer Haus bei den Kunden erledigt. Später hatte Schwab natürlich auch mit Federkernmatratzen zu tun. Dazu hatte er allerdings eine eigene Meinung: „Kauft doch die Matratzen im Versandhandel, so billig kann ich die euch gar nicht machen“, so die Wiedergabe durch seine Tochter. Zu dieser Zeit kamen schon die größeren Fabriken auf und die Matratzen waren billiger im Einkauf, als Schwab für die Reparatur der alten Stücke hätte nehmen müssen.

Josef Schwab hat auch Kumte und Joche für Pferde bzw. Kühe repariert und Decken für die Kühe angefertigt, die man den Tieren früher auf der Weide noch auflegte. Pferde gab es in der Eifel nur bei den größeren Bauern und gerade in der Nachkriegszeit fuhren und pflügten die Leute meistens mit Kühen. Da brauchte man nicht so ein schönes Geschirr. Es gab auch eine große Domäne mit einem größeren Betrieb, aber die hatten schnell Trecker. Daß überhaupt noch eine Kutsche gefahren ist, daran kann sich die Befragte nicht erinnern.

Neuanfertigungen waren in den Produktbereichen der Sattlerei insgesamt sehr wenige, weil die meisten Erwerbszweige schon irgendwie ausliefen. Als Schwab mit seiner Werkstatt anfing, hatte eigentlich schon der Beginn vom Ende eingesetzt. Ansonsten wurde immer alles gemacht, was man sich aus Leder vorstellen kann: es

[28] Es ist nicht ganz klar, ob mit „übernehmen“ lediglich die Übernahme der Werkstatt mit ihren Kunden,

wurden auch Schuhe geflickt, wenn es sein mußte und Tornister angefertigt, sowie Reparaturen an Reitzeugen oder Handtaschen übernommen. Für die Dreschmaschinen in der Landwirtschaft machte Schwab Treibriemen und auch in der Bäckerei brauchte man teilweise lederne Bänder. Für die Molkerei hat er Autositze gemacht. Mähbinder kamen ebenso zur Reparatur: In der Heuernte war großer Andrang, obwohl die Bauern eigentlich schon vorher wußten, daß etwas kaputt war. Um 1960 war allerdings mit den Mähbindern schon wieder alles vorbei. Verkauft hat Schwab nebenbei Halsbänder, Gürtel und vom Großhandel bezogene Waren, wie Peitschen und besondere bzw. besonders verzierte Lederwaren und Pferdegeschirre. Die Sachen kamen von einer Firma in Köln. Insgesamt hatte er mehr als genug Arbeit. Nebenbei war er Hobby-Imker, und da ging die restliche Freizeit drauf.

Die gebogenen Hölzer für die Hamspäne holte er sich beim Schreiner, teilweise hat er einfache hölzerne Teile aber auch selber gemacht. Den Schreiner brauchte Schwab auch dann, wenn die Gestelle für die Polstermöbel bearbeitet werden mußten oder besonders gestaltet sein sollten. Einige Metallteile ließ Schwab sich vom örtlichen Schmied anfertigen. Normalerweise kamen die fertigen Polstergestelle aber genau wie die vielen, benötigten metallenen Kleinteile (Riemenschnallen, Matratzenfedern etc.) vom Großhandel. Für das Leder gab es eine Gerberei in der Nähe. Dort konnte er sich die Stücke aussuchen, die er brauchte.

Einmal hatte Schwab einen Lehrling, aber er war kein guter Pädagoge. Er wollte, daß der Lehrling nur durch das Zuschauen lernte, so wie das bei ihm gewesen war, aber das klappte nicht. Er hatte auch mal einen Gesellen, der ihm helfen sollte. Der konnte absolut nichts und hat ihm vor allem immer die Werkstatt gekehrt, wenn Schwab einmal weg mußte. Das brachte nicht viel und Schwab hat den Großteil alleine gearbeitet. Der Geselle hat immer mit der Familie gegessen.

Einen Nebenerwerb hatte Schwab nicht, seine Frau arbeitete später aber im Winter bei Aufforstungsarbeiten mit. Sie machte außerdem eine Haushaltslehre, arbeitete im Haushalt und putzte später in der Schule. Das war dringend nötig, als zu Anfang der 1960er Jahre nur sehr wenige Kundenaufträge kamen und Schwab ein ganzes Jahr fast überhaupt keine Arbeit hatte. In dieser schlechten Zeit wollte er in der örtlichen Molkerei anfangen, da seine Frau den Verwalter sehr gut kannte. Aber damals war er mit 45 Jahren schon zu alt für den Job, was ihn sehr verärgerte. So fing er an,

---

oder auch die Übernahme des gesamten Inventars und Werkzeuges gemeint war.

„Schlepperseiten“, d.h. Verdeck- und Seitenplanen für Traktoren zu fertigen. Das brachte wieder einen gewissen Aufschwung und er konnte wieder verdienen. Ein Landmaschinenbetrieb versorgte ihn sehr gut mit Arbeit. Mit den Schlepperseiten hatte er soviel Arbeit, daß er Polsterarbeiten nur noch nebenher machte. Nun konnte er den Bau seines eigenen Haus zu Ende führen, in das die Familie dann 1964 einzog. Schwab arbeitete noch bis in das Jahr 1987.

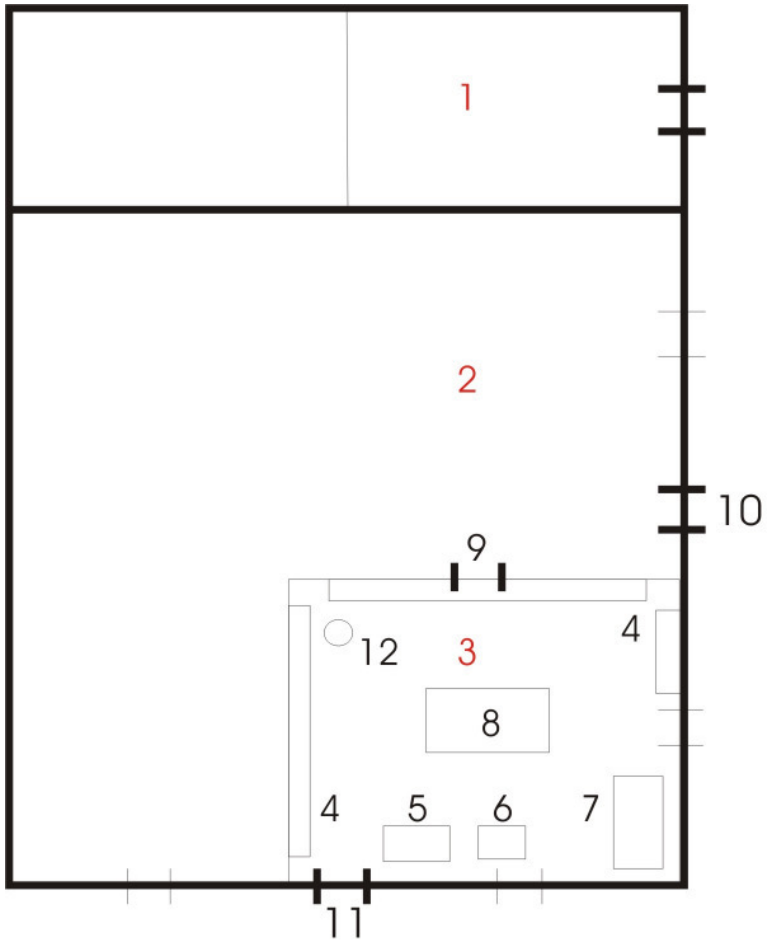
Die Werkstätten des Handwerkers Schwab

Für die eigene Werkstatt schwebte Schwab immer ein Raum vor, wie er ihn in der Düsseldorfer Matratzenfabrik, in der er während des Kriegs als Polsterer tätig gewesen war, gesehen hatte. Ihm gefielen die dortigen Arbeitsbedingungen und besonders die große Halle, in die von oben Licht einfiel. In der eigenen Werkstatt hatte er jedoch immer nur Licht von der Seite gehabt oder eine einfache Deckenlampe.

Werkstatt und Wohnung waren in Hillesheim stets voneinander getrennt. Josef Schwab wohnte mit seiner Familie in einer Zweizimmerwohnung bei seinen Eltern in der Wiesbaumer Straße, die erste Werkstatt befand sich im Dorfzentrum in der Nähe der Kirche. Sie war ca. 18 qm groß und „fürchterlich dunkel“. Zur Werkstatt gingen fünf Stufen hoch und es gab nur ein Fenster zur Straße hin. Die Sonne sah man nur einmal am Tag, wenn sie über dem Kirchendach unterging. Auch zu der 1955 bezogenen Werkstatt in der Wallstraße (Abb. 16 bis 20; Skizze 2) mußte Schwab jeden Tag von der anderthalb Kilometer entfernten Wohnung mit dem Fahrrad fahren. Der neue Arbeitsraum war mit etwa 25 qm etwas größer und – obwohl noch immer dunkel – viel heller und angenehmer als vorher (Abb. 19). Schwab konnte sich ausbreiten und fühlte sich zum ersten Mal „einigermaßen wohl“. Es gab einen angrenzenden Schuppen (Abb. 20), in dem es feucht war und wo das Material, wie Seegras, Roßhaar usw. gelagert werden konnte. Polstermöbel konnte Schwab aber auch dort nur auf Bestellung anfertigen, denn es gab keinen Raum, um größere Sachen unterzustellen.

Die Mähbinder mußte Schwab aufgrund ihrer Größe auf dem Hof vor der Werkstatt reparieren. Auch für die Arbeiten an den „Schlepperseiten“ war die Werkstatt zu klein und so standen die Traktoren oder auch Autos, an denen Verdecke gemacht werden sollten, vor der Werkstatt auf der Straße. Die Enge der Räumlichkeiten war wohl auch mit entscheidend für den Entschluß, die Polsterei in den 60er Jahren etwas

mehr zu vernachlässigen. Das Polstern paßte nicht mehr zu der mit viel Dreck verbundenen Arbeit an den Planen. Die Bauern kamen manchmal in die Werkstatt und warfen ihre Sachen einfach auf die frisch bezogenen Möbel. Trotzdem Schwab 1964 den Neubau seines Eigenheimes fertiggestellt hatte, arbeitete er noch bis in das Jahr 1987 in der Werkstatt in der Wallstraße.

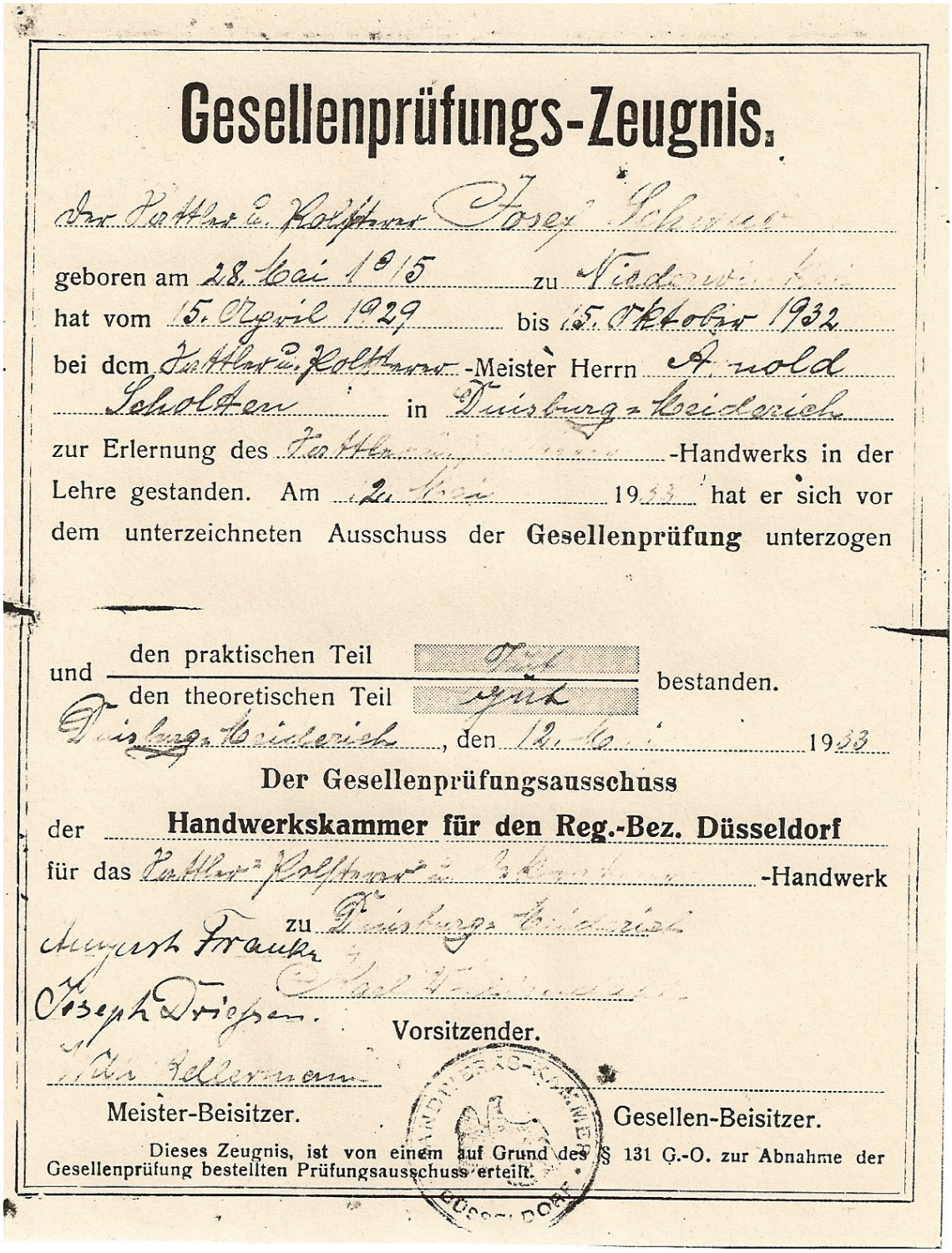


1 Abstellraum im rückwärtigen Anbau, Abstellort für die Zupfmaschine
2 Wohnräume des Vermieters
3 Werkstatt, ca. 25 qm

4 Regale
5 Ledernähmaschine
6 Kleine Nähmaschine
7 Werkbank
8 Arbeitstisch, gebildet aus Sperrholzplatte und Holzböcken
9 Von Regalen verdeckte Tür
10 Eingangstür Wohnung
11 Separate Eingangstür zur Werkstatt
12 Kanonenofen

Skizze 2

Werkstatt Schwab, Hillesheim /Eifel



Gesellenprüfungs-Zeugnis.

Der Kaufmann Josef Schwab

geboren am 28. Mai 1915 zu Niederwenigern

hat vom 15. April 1929 bis 15. Oktober 1932

bei dem Kaufmann-Meister Herrn Arnold Scholten in Duisburg-Beeckerwerth

zur Erlernung des Kaufmännischen -Handwerks in der Lehre gestanden. Am 12. Mai 1933 hat er sich vor dem unterzeichneten Ausschuss der **Gesellenprüfung** unterzogen

und den praktischen Teil gut
den theoretischen Teil gut bestanden.

Duisburg-Beeckerwerth, den 12. Mai 1933

Der Gesellenprüfungsausschuss

der **Handwerkskammer für den Reg.-Bez. Düsseldorf**

für das Kaufmännische -Handwerk

zu Duisburg-Beeckerwerth

August Franke

Joseph Driessen.

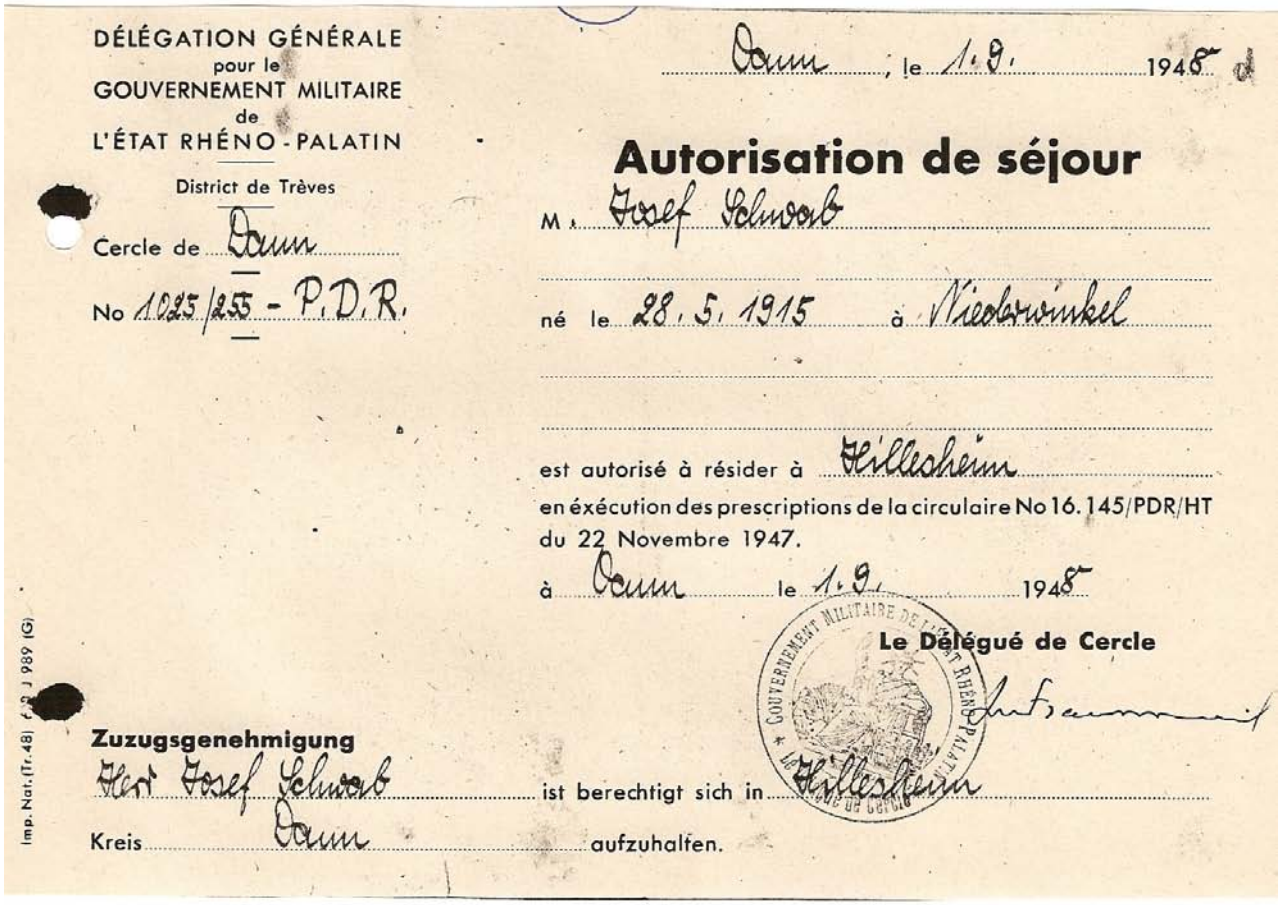
Vorsitzender.

Max Kellermann

Meister-Beisitzer. Gesellen-Beisitzer.

Dieses Zeugnis, ist von einem auf Grund des § 131 G.-O. zur Abnahme der Gesellenprüfung bestellten Prüfungsausschuss erteilt.

Abb. 11: Gesellenprüfungszeugnis für Josef Schwab in Form eines Passes, ausgestellt von der Handwerkskammer für den Regierungsbezirk Düsseldorf im Jahr 1933 (Inv.-Nr. 97/111 FLMK).



DÉLÉGATION GÉNÉRALE
pour le
GOUVERNEMENT MILITAIRE
de
L'ÉTAT RHÉNO-PALATIN

District de Trèves

Cercle de Daun

No 1025/25 - P.D.R.

Daun, le 1.9. 1948

Autorisation de séjour

M. Josef Schwab

né le 28.5.1915 à Niederwinkel

est autorisé à résider à Hillesheim

en éxécution des prescriptions de la circulaire No 16.145/PDR/HT du 22 Novembre 1947.

à Daun le 1.9. 1948

Le Délégué de Cercle

GOUVERNEMENT MILITAIRE DE L'ÉTAT RHÉNO-PALATIN

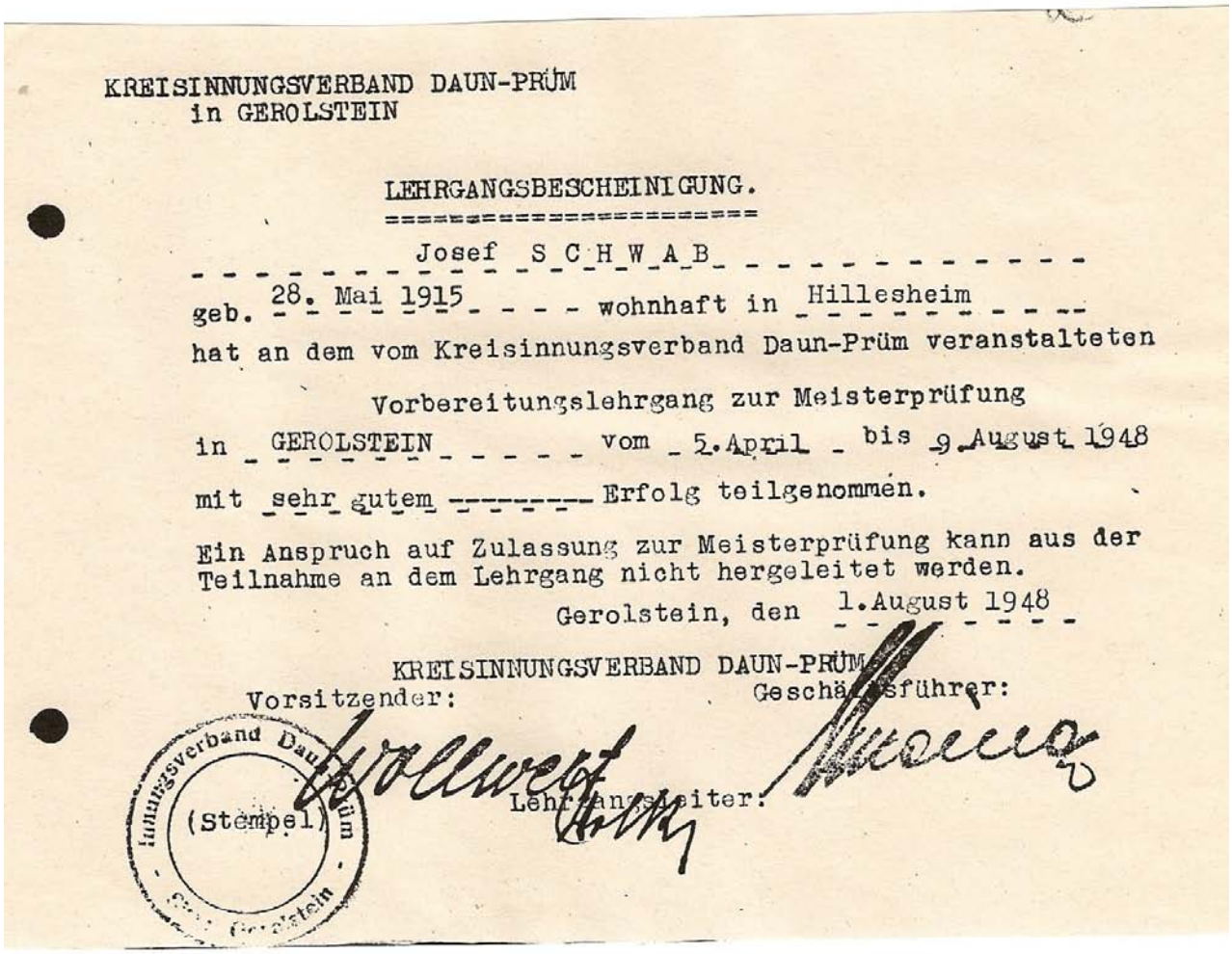
Zuzugsgenehmigung

Herr Josef Schwab ist berechtigt sich in Hillesheim

Kreis Daun aufzuhalten.

Imp. Nat. (Fr. 48) 6.2 J 989 (G)

Abb. 12: Der Antrag auf Eröffnung eines selbständigen Geschäftes in Hillesheim führte zu einem längeren Schriftwechsel Schwabs mit verschiedenen Behörden. In diesem Zusammenhang steht auch die französischsprachige Zuzugsgenehmigung der Militärverwaltung aus dem Jahr 1948 (Inv.-Nr. 97/111 FLMK).



KREISINNUNGSVERBAND DAUN-PRÜM
in GEROLSTEIN

LEHRGANGSBESCHEINIGUNG.

Josef S C H W A B

geb. 28. Mai 1915 wohnhaft in Hillesheim

hat an dem vom Kreisinnungsverband Daun-Prüm veranstalteten

Vorbereitungslehrgang zur Meisterprüfung

in GEROLSTEIN vom 5. April bis 9. August 1948

mit sehr gutem Erfolg teilgenommen.

Ein Anspruch auf Zulassung zur Meisterprüfung kann aus der Teilnahme an dem Lehrgang nicht hergeleitet werden.

Gerolstein, den 1. August 1948

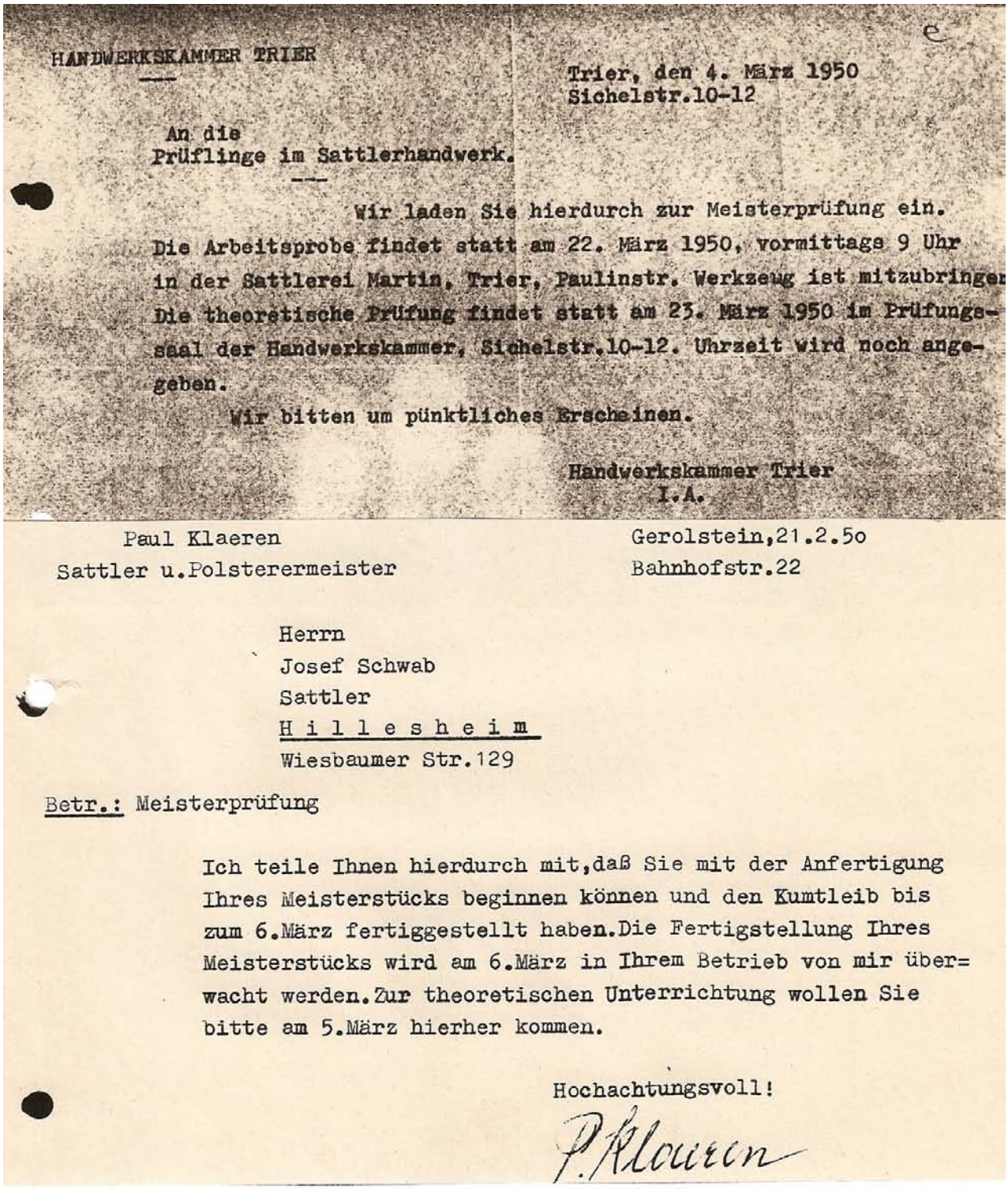
KREISINNUNGSVERBAND DAUN-PRÜM

Vorsitzender: Geschäftsführer:

Lehrgangsleiter:

(Stempel)

Abb. 13: Bescheinigung über die Teilnahme an einem Vorbereitungslehrgang zur Meisterprüfung für Josef Schwab, ausgestellt durch den Kreisinnungsverband Daun-Prüm im Jahr 1948 (Inv.-Nr. 97/111 FLMK).



HANDWERKSKAMMER TRIER

Trier, den 4. März 1950
Sichelstr.10-12

An die
Prüflinge im Sattlerhandwerk.

Wir laden Sie hierdurch zur Meisterprüfung ein. Die Arbeitsprobe findet statt am 22. März 1950, vormittags 9 Uhr in der Sattlerei Martin, Trier, Paulinstr. Werkzeug ist mitzubringen. Die theoretische Prüfung findet statt am 23. März 1950 im Prüfungssaal der Handwerkskammer, Sichelstr.10-12. Uhrzeit wird noch angegeben.

Wir bitten um pünktliches Erscheinen.

Handwerkskammer Trier
I.A.

Paul Klaeren
Sattler u.Polsterermeister

Gerolstein,21.2.5o
Bahnhofstr.22

Herrn
Josef Schwab
Sattler
H i l l e s h e i m
Wiesbaumer Str.129

Betr.: Meisterprüfung

Ich teile Ihnen hierdurch mit,daß Sie mit der Anfertigung Ihres Meisterstücks beginnen können und den Kumtleib bis zum 6.März fertiggestellt haben.Die Fertigstellung Ihres Meisterstücks wird am 6.März in Ihrem Betrieb von mir überwacht werden.Zur theoretischen Unterrichtung wollen Sie bitte am 5.März hierher kommen.

Hochachtungsvoll!

P. Klaeren

Abb. 14: Schriftstücke zur Meisterprüfung: Einladung zur theoretischen Prüfung nebst Anfertigung einer praktischen Arbeitsprobe durch die Handwerkskammer in Trier (a); Aufforderung durch den Sattler- und Polsterermeister Paul Klaeren (Gerolstein) mit dem Meisterstück zu beginnen (b). Die Anfertigung des Stückes wurde lediglich in der letzten Phase in der Werkstatt des Prüflings überwacht. Beide Schriftstücke stammen aus dem Jahr 1950 (Inv.-Nr. 97/111 FLMK).

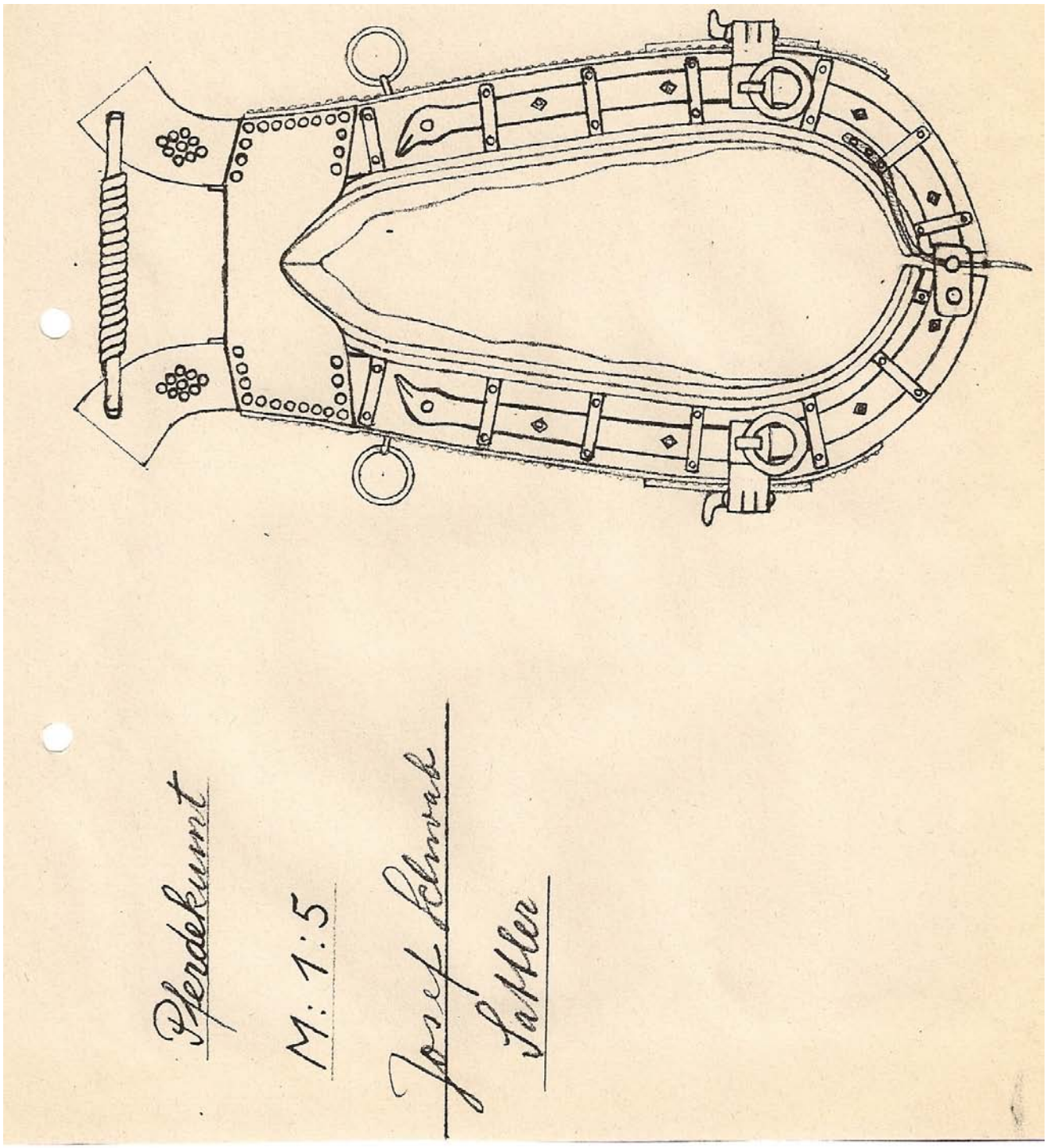


Abb. 15: Zeichnung des Kumtes, welches von Schwab als Meisterstück angefertigt wurde (Inv.-Nr. 97/111 FLMK). Die Besonderheit liegt in der Gestaltung der Brücke und der Verzierungen.

Abb. 16: Hillesheim, Wallstraße, Reproduktion einer Aufnahme aus den 1950er Jahren. Seit 1955 arbeitete Schwab in diesem Haus, wohnte aber weiter in der Wiesbaumer Straße. Der Werkstattraum befand sich rechts neben der giebelseitigen, in einen Flur führenden Haustür. Am rechten Bildrand gehört der Bereich hinter der Regenrinne zum Anbau (Schuppen,), in welchem Schwab Materialien einlagerte.

Abb. 17: Dito, Aufnahme aus dem Jahr 1997. Die ehemalige Eingangstür ist zugemauert, der neue Eingang befindet sich an der rechten Gebäudetraufe.

Abb. 18: Hillesheim, Wallstraße, Reproduktion einer Aufnahme aus den 1950er Jahren. Zu erkennen sind das Handwerker-Schild über der Eingangstür und einige Utensilien im Fenster der Werkstatt, in welchem Schwab Produkte für den Verkauf ausstellte.

Abb. 19: Hillesheim, Wallstraße, Reproduktion einer Aufnahme aus dem Jahr 1987. Josef Schwab (auf dem Foto zu sehen) arbeitete von 1955 bis zur Aufgabe seines Betriebes im Jahr 1987 in der Wallstraße. Die Werkstatt war ca. 25 qm groß (die alte Werkstatt im Dorfzentrum am Graf-Mirbach-Platz nur ca.18 qm): „Da konnte er sich schon ausbreiten. Ich denke mal, daß er da unten zum ersten Mal sich so einigermaßen wohl gefühlt hat", so seine Tochter. Im Raum standen ein Drehstuhl, auf dem Schwab während der Arbeit saß, und ein gepolsterter Kundenstuhl, der auch für Arbeitspausen gut war. Zu sehen ist außerdem die schwere Ledernähmaschine mit Pechtank (kastenförmiger Aufsatz auf der Maschinenoberseite). Diese Maschine der Marke „Koch" eignet sich zum Nähen von Lederartikeln, Planen und Segeltuchen (vgl. Klein, Leonard, Fachbuch der gesamten Sattlerei, S.37). Sie wurde nicht vom FLMK übernommen. „Da hat er sich hinterher noch Räder drunter gemacht zu Hause, damit er die von dem einen Raum in den anderen fahren konnte", so die Aussage der Tochter des Handwerkers.

Abb. 20: Hillesheim, Wallstraße, Aufnahme aus dem Jahr 1997. Zu sehen ist der Schuppenanbau (Baujahr unbekannt), in welchem Schwab über einen Lageraum verfügte und in dem sich die Zupfmaschine befand.

04. Kuhles, Neersen (Kreis Viersen)[29]

In der Region des zwischen Krefeld und Mönchengladbach im Niederrheinischen Tiefland gelegene Neersen gehen die Lößböden der südlich anschließenden Niederrheinischen Bucht allmählich in Lehmböden bzw. Schotterlehmdecken über. Es ist eine ertragreiche Landwirtschaft möglich (Karte 3), welche ihr Zentrum im bäuerlichen Umland Krefelds besitzt.

Im Stadtgebiet Krefeld, sowie in Mönchengladbach und Viersen, gewann bereits seit dem 18. Jahrhundert die Textilindustrie an Bedeutung (die Gegend wurde „Flaas- bzw. Flachsland genannt“).[30] 1846 arbeiteten 216 der 1952 Bewohner Neersens als Unselbständige in Textilberufen, während 102 Personen ein Handwerk betrieben.[31] Die Sattlerei der Region hat insgesamt davon profitiert, daß der Aufschwung der Textilindustrie am linken Niederrhein auch zu einer wirtschaftlichen Blüte der

[29] Der Kontakt zum Sattler- und Polsterer Joseph Kuhles aus Neersen ergab sich durch die Vermittlung des Niederrheinischen Freilichtmuseums Grefrath / Kreis Viersen und die dort beschäftigte Mitarbeiterin Dr. Katharina Hüsers-Döhmen. Vom 4.2.-21.4.1996 hatte in Grefrath eine Ausstellung zum Fuhrmannswesen am Niederrhein mit dem Titel: „Ein Fuhrmann erzählt“ stattgefunden, in deren Rahmen u.a. auch die Rolle des Sattlerhandwerks thematisiert worden war. Hierzu waren Archivalien und Werkzeuge aus dem Betrieb Kuhles verwendet worden. Die Geschichte des Betriebes Kuhles umfaßte viele Aspekte des Handwerks, die in den Untersuchungsfällen des Dürener Raumes nicht in diesem Maße greifbar gewesen wären. Es wurde ein sehr detaillierter Einblick in den Arbeits- und Lebensalltag einer Niederrheinischen Sattler- und Polsterei möglich, da die Aussagen der Gewährsperson nicht nur durch umfangreich vorhandene Archivalien und Anschreibe- und Rechnungsbüchern für den Zeitraum von 1910-1957 ergänzt wurden (entspricht dem Zeitraum, in welchem der Vater des Befragten, Jakob Kuhles die Werkstatt geführt hatte), sondern auch ein als komplett anzusprechendes Werkzeuginventar vorlag. Die Quellen und Materialien befanden sich noch im Besitz des Befragten und konnten vom Verfasser zur Bearbeitung entliehen werden. Nach Aussage von Herrn Kuhles fehlten im Gerätebestand nur wenige Dinge wie z.B. die Halbmondmesser. Der größte Teil des Grundwerkzeuges, das „eigentlich gar nicht viel“ war, war ebenso wie die meisten Hilfswerkzeuge vorhanden. Die Werkzeuge stammten zum Teil noch vom Vater des Befragten, die Zupfmaschine gar „aus Großvaters Zeiten“. Im Laufe der Jahrzehnte waren nur selten Kleinigkeiten wie Messer oder Ahleisen neu gekauft worden, wenn das alte Material verschlissen war. Da die Werkzeugbestände und Archivalien von großem Interesse waren, führte der Verfasser mit Joseph Kuhles im Mai, August und November 1996 in dessen Wohnung und ehemaligen Werkstatt insgesamt drei Interviews durch, welche jeweils mehrere Stunden dauerten. Zwei der Gespräche bezogen sich auf die Geschichte des Betriebes von 1862 bis in die 1970er Jahre. Es konnte vieles über die hauptsächlich mit der Polsterei und Dekoration beschäftigte Werkstatt des Befragten, als auch über die väterlichen bzw. großväterlichen Vorgängerbetriebe in Erfahrung gebracht werden, in denen noch die Sattlerarbeit im Mittelpunkt gestanden hatte. Durch die besondere Erzählbegabung der Gewährsperson ergab sich ein flächendeckendes Bild von den Strukturen eines ländlichen Handwerksbetriebes, seinen Produkten und Kunden, sowie den Lebensgeschichten der in ihr arbeitenden Handwerker. Da der Betrieb zeitweise mit Arbeiten für das in der Neersener Gegend wichtige Fuhrmannswesen beauftragt war, wurde auch ein Blick auf die hier oft aufwendig und teuer gestalteten Anschirrungsarten möglich. Besonders ergiebig war das Gespräch bezüglich der Werkzeuge und der damit verbundenen Arbeitsprozesse, da Herr Kuhles die meisten Methoden noch aus eigener Erfahrung kannte (diesem Thema wurde das dritte Interview vollständig gewidmet).

[30] Landesvermessungsamt Nordrhein-Westfalen, Topographischer Atlas, S.202 f.

[31] Kerkhoff-Hader, Bärbel, Handwerk im Dorf, Selbstversorgung in der vorindustriellen Zeit, in: Westermann-Verlag (Hg.), Museum (ohne Reihennummer), Rheinisches Freilichtmuseum Kommern, S.69.

ortsansässigen Fuhrunternehmer führte, die sich seit der Mitte des 19. Jahrhunderts auf den Transport von Rohstoffen, Produkten und Maschinen zwischen den Bahnhöfen und den Fabriken spezialisiert hatten.[32] Wie aus Anschreibebüchern ersichtlich, hatte die Sattlerei Kuhles im ersten Drittel des 20. Jahrhunderts drei Fuhrleute als Kunden.

Neersen hatte von 1895 bis 1939 mit ca. 2.500 Einwohnern eine annähernd unveränderte Bevölkerungszahl. Erst nach 1945 kletterte sie von ca. 4.000 im Jahr 1950 auf ca. 4300 im Jahr 1961.[33]

Geschichte des Betriebes Kuhles

1862 erwarb der Urgroßvater des Befragten ein Haus auf der Hauptstraße in Neersen und richtete dort eine Werkstatt ein (Abb. 21). Diese war „klein und kläglich, wie das früher so war“ und so hat er auch einen Nebenerwerb betreiben müssen und in der Landwirtschaft gearbeitet. Die Kunden waren meist ärmliche Bauern. Der Handwerker lebte von seinen Tageseinnahmen und stellte jährlich um St. Martin die Endrechnung. Die Bauern hatten zu diesem Zeitpunkt die Ernte eingefahren und verfügten über Geld. Zu diesem Termin wurde dem Brauch nach auch das Gesinde bezahlt.

Als der Urgroßvater gesundheitlich angeschlagen war, vermachte er den Betrieb an den Sohn Matthias, der im Übernahmevertrag ebenso wie sein Vater als „Sattler“ bezeichnet wird.[34] Matthias Kuhles mußte das Haus mit den noch zu tilgenden Schulden übernehmen, seinen Vater standesgemäß kleiden und ernähren oder ihn mit Goldmark auszahlen. Der Bruder Wilhelm, welcher Schmiedegeselle war, bekam nach dem Ableben des Vaters Bettstelle und Bettzeug, was damals, wo viele noch auf den Strohsack angewiesen waren, ein Vermögen war.

Der Großvater verstand sich schon auf Polstern, Tapezieren und auch Gardinenaufhängen. Als junger Mann war er in der Berliner Gegend auf Wanderschaft gewesen, wo das Polsterer- und das Tapeziererhandwerk miteinander verbunden waren. Er konnte schon ein Sofa oder ein Chaiselongue herstellen, Stühle beziehen oder

[32] Hüsers-Döhmen, Katharina, Fuhrunternehmer am linken Niederrhein, Kurzführer Nr.13 des Niederrheinischen Freilichtmuseums Grefrath, Kreis Viersen, S.1 und 5.
[33] Statistisches Landesamt Nordrhein-Westfalen (Hg.), Gemeindestatistik des Landes Nordrhein-Westfalen, S.172 f.
[34] Der Übernahmevertrag wurde vom Verfasser eingesehen, gab aber keinen weiteren Aufschluß über die Werkstatt und deren Einrichtung: „Kaufact für Wilhelm Kuhles, mit s. Vater und seinem Bruder vom 13. März 1888.“

Matratzen machen. Mindestens zwei Drittel seines Geschäftes machte er später aber mit der Sattlerei, nur ein Drittel mit der Polsterei. Es wurde einem Sattler schon viel abverlangt und der Großvater mußte unter anderem einen anständigen, rheinischen Hamen machen können, was eine besondere Kunst war. Man hat schon während der Kriegszeit Joche für Kühe und Ochsen gemacht, aber es gab auch Hame für Ochsen, wobei Ochsen allerdings nicht so empfindlich waren wie die Pferde. Der Großvater machte außerdem Geschirre für Hunde, denn es gab Händler, die einen Hund vor den Wagen spannten. Zudem übernahm er Reparaturarbeiten an Schultaschen, Bandagen und sonstigen Gehstützen, wenn etwas verschlissen war. Der Sattler übernahm alle diese Arbeiten, wenn sie nicht „allzu defizil“ waren. Für die Feuerwehrspritze machte er Ledermanschetten, denn er war hier Mitglied und mußte die Spritzen überwachen. Das war eine Pflichtfeuerwehr und man konnte nur austreten, wenn man einen Ersatzmann stellte. Nachher hat er seinen Posten an seinen Sohn weitergegeben.

Die in der örtlichen Gegend arbeitenden Fuhrmänner waren auf den Schmied, den Stellmacher und den Sattler angewiesen. Bis zum 1.Weltkrieg fuhren sie vor allem Kies und Sand, Kohle oder Bäume. Der ortsansässige Fuhrmann Heyer ließ vieles in der Werkstatt Kuhles arbeiten, ebenso wie die Fuhrbetriebe Müller in Neuwerk und die Firma Steffes, die später große Transportgeschäfte mit Lkws machte. Der betuchte Fuhrmann legte Wert auf Luxus und stattete sein Gefährt dementsprechend aus. Dagegen waren die meisten Bauern froh, wenn ihre einfachen Geschirre halbwegs in Ordnung waren. Nur sehr selten ließen sie ihre Geschirre ein bißchen aufputzten und mit Messingplaketten, Bändern und Schleifen versehen. Kunden, die äußersten Wert auf ihr Gefährt legten, waren die Brauereien oder z.B. der Besitzer einer Gerberei in Viersen: „Der Wagen war immer piekfein geputzt, und das Geschirr, das mußte einwandfrei sein“. Die Fuhrleute arbeiteten genau wie die Bauern durchweg mit der Schlagkarre und Hamengeschirr. Nur wenige, die z.B. Heu für die Husaren nach Düsseldorf transportierten, hatten einen Wagen mit einem Sielen- bzw. Blattgeschirr. Brauchen konnte man solche Geschirre auch in der örtlichen Baumschule, wo der Hamen hinderlich das Pferd war, weil es damit nicht durch die Reihen kam.

Der Großvater Matthias Kuhles hatte ein bißchen Land, Ziegen und Hühner. Meistens arbeitete er mit seinem Sohn allein in der Werkstatt, zeitweilig mit einem Lehrling und Gesellen. Seine Frau führte einen kleinen Laden in der Nähe von der Kirche und der Schule, wo Gebetbücher, Kerzen und Heiligenbilder, Grußkarten,

Schulartikel, Bücher, Hefte, Griffel und Tafeln verkauft wurden. Das war nicht direkt nötig, aber die Frau war so geschäftig.

Der Großvater war auf der Wanderschaft durch die Welt gekommen, wogegen der Vater des Befragten, Jakob Kuhles, das Handwerk in der näheren Umgebung gelernt hat. Er ist 1889 geboren, kam 1903 mit 14 Jahren in die Lehre beim Sattler und Polsterer Lambert Abels in St. Tönnis, Möbel-, Polster- und Bettengeschäft und Bettfedern-Dampf-Reinigungsanstalt, bei dem er von 1906-1907 als Polsterergeselle blieb (Abb. 22). Der Vater mußte genau wie zuvor der Großvater in der Lehre alle anfallenden Arbeiten machen, auch berufsfremde Tätigkeiten, etwa auf dem Acker. Die Gesellenprüfung für das Sattler- und Polstererhandwerk absolvierte er bei der Innung, die Meisterprüfung bei der Handwerkskammer. 1910 übernahm er die väterliche Sattlerwerkstatt, 1925 heiratete er die Tochter eines Landwirts. Neben dem Befragten, seinem Sohn Josef Kuhles, hatte er noch zwei 1926 und 1933 geborene Töchter.

Beim Vater hielten sich die Sattlerei und die Polsterei in etwa die Waage. In der Neersener Gegend hatten die mittelständigen Bauern meistens Reparaturen. Die Sachen wurden repariert, „bis zum ging nicht mehr“. Auch die Hamen wurden nicht neu angefertigt, sondern für ein neues Pferd angepaßt. Der Vater hat auch Tornister neu gemacht, oder schon mal eine Ledertasche, das war aber keine Feinsattlerei in dem Sinne. Das waren Ausnahmen, weil auch die Industrie diese Dinge schon machte. Es wurde aber Industrieware weiterverkauft, so z.B. Hosengürtel, Schlittschuhriemen, Leuchten für die Wagen, Koffer, Peitschen, Striegel und alles, was mit dem Pferd zu tun hatte, sowie Holzschuhe, auf welche Lederriemen draufkamen. Reparieren tat man alles, auch schon mal ein Handtäschchen, ein Hundehalsband oder eine Plane, wie sie die Bauern hier hatten. Neben dem Leder wurde auch Segeltuch verwandt, insbesondere als nachher der Mähbinder aufkam. Die Bauern nannten das Arbeiten mit einer solchen, einfachen und von einem Pferd gezogenen Maschine „bindern“. Wenn es feucht war, dann rissen die Bindertücher kaputt. Die ausgerissenen Stellen wurden dann mit Lederecken geflickt, es wurde nachgenäht und neu vernietet. An Autoplanen hat der Vater nur Kleinigkeiten gemacht, mehr Reparatur meist. Für die Transmissionen der ortsansässigen Mühle und Weberei wurden die schweren Riemen entweder in die Werkstatt gebracht oder sie wurden nachts an Ort und Stelle repariert, damit die Maschinen am nächsten Morgen wieder laufen konnten. Reitsättel gab es kaum, das ist eine spezielle Sache in den Städten gewesen. In der Stadt waren auch Fuhrwerker, die etwas darstellen wollten. In den Dörfern war so etwas eher weniger.

Laut dem Befragten muß sein Vater ein Phantast gewesen sein. Kurz nach der Inflation baute er ein Haus, was von vorne nach hinten 21 Meter Tiefe hatte (Abb. 28; Skizze 3). Damals gingen die Zinsen bis auf zehn Prozent, und man hatte keine Arbeit. Die Mutter stammte aus der Landwirtschaft und der Großvater mütterlicherseits ist dann zu den Landwirten gegangen und hat gebeten und gefleht für Arbeit. Dann war der Vater oft tagelang mit dem Fahrrad weg. Er hatte dann seine Werkzeuge und das Zubehör hinten auf dem Ständer, das Fahrrad war „vollgeladen, daß er gerade rüber gucken konnte“. Erst in der Zeit um 1933 kamen dann wieder Aufträge. Für die Sattler wurde eine Landeslieferungs-Genossenschaft gegründet, und sie arbeiteten für die Rüstung. Sie bekamen hochwertiges, exzellentes Material und durch die Bank süddeutsche Leder, was in Viersen bei der Genossenschaft zugeschnitten wurde: „für den Krieg, wird das tollste gemacht, das wird nachher alles kaputtgemacht, zerfetzt, ganz, ganz furchtbar.“

„Ja, das ist jetzt hier so eine typische Landsattlerei gewesen, von Leuten, die sich gemüht haben, ihr tägliches Brot zu erwerben“, so Kuhles. Dagegen konnten die Sattlereien in den größeren Orten sich spezialisieren. So z.B. Stübben in Krefeld, der eine ganz exzellente Werkstatt für Reitsättel hatte. Hier wurde für den gehobeneren Bedarf gearbeitet. Dann gab es auch Sportsattler, die u.a. auch Eishockeysachen anfertigten, z.B. für den Torwart die Knieschützer, Handschuhe und Lederpanzer. Wenn man aber auf dem Dorf Geld machen wollte, dann war das vor allem Knochenarbeit. Alles das, was in den Büchern steht, war saubere, erstklassige Arbeit und in den meisten Fällen für zu wenig Geld: „Die ganze Rechnungsstellung ging über das Gewissen. Nicht für fünf Pfennig, Junge, was dir nicht zusteht“.

Der Schmied machte das, was der Handwerker so brauchte, z.B. die Ringe und Hamenschnallen oder wenn etwas gebrochen war. Er war für die Änderungen am Metall zuständig, der Sattler für die Änderungen am Hamenleib. Der Schmied war direkt nebenan. Man konnte sich das Zeug über die Hecke anreichen, oder was fertig war über die Hecke hängen, das war alles sehr unproblematisch. Die Hamspäne bekam man über die Genossenschaft in Krefeld. Das nannte sich Depot für Dekorateure, Polsterer, Sattler und war eine Einkaufsgenossenschaft. Die hatten z.B. Werkzeuge und Leder. Es kamen aber auch diverse Lederhändler und haben Leder angeboten. Ein Sattler, der etwas auf Qualität hielt, holte sich süddeutsches Leder von Vieh, das draußen auf der Wiese gewesen war. Es gab zwar Lederfabriken in der Nähe, aber das Qualitätsleder war das Süddeutsche. Nach dem Krieg gab es Lederzuteilung, je nachdem, wieviel Tiere der Sattler in der Kundschaft hatte. Der Vater hat aber manchmal auch selbst gegerbt. Auch

der Großvater, der Jäger war, gerbte mit Alaun und wenn er ein Reh geschossen hatte wurde die Haut aufgespannt, gewässert, gerieben, gekalkt und so weiter.

Maschinen und Werkzeuge waren sehr einfach und wurden benutzt, bis es nicht mehr ging. Man hat eine uralte Maschine gegen eine alte eingetauscht. Man war da sehr sparsam. Nur was sein mußte wurde neu gekauft: Messer, die verschlissen, Nadeln, die brachen ab, Ahlen und Ahlhefte. Solange die Sachen gut waren, wurde nichts Neues angeschafft. War etwas abgenutzt, wurde ein Stück neues Holz drangesetzt.

Der Vater hat noch gesattlert, bis er 68 Jahre alt war (1957). Er starb 1968. Der Befragte selbst (Jahrgang 1927) war von 1941 bis April 44 als Polsterer in Viersen in der Lehre (Abb. 23). Als Gesellenstück machte er einen Sesselsitz in Fasson, die Prüfung war im Februar 1944 (Abb. 24). Dann wurde er „als kleines Kerlchen“ eingezogen und war nach dem Krieg als Volontär unterwegs, übernahm Arbeiten tageweise. Bis 1948 arbeitete er dann noch bei seinem Vater im Betrieb an Pferdegeschirren. Die Sattlerei ist ihm in dieser Zeit „richtig verleidet“ worden, weil es kaum noch etwas gab. Es gab kein Pech um den Faden zu machen und keinen Tran um die Leder weich zu machen. So waren die Geschirre unheimlich hart.

Der Vater sagte dann, die Maschinen und Motoren kommen auf, es wird mechanisiert. Deshalb machte Josef Kuhles seinen Meistertitel 1950 als Polsterer (Abb. 25) und befaßte sich im Folgenden viel mit Dekorationen, zuvor auch schon mit Gardinen. In der ersten Zeit überwog noch die Polsterei, aber das ist nachher gekippt. Es kehrte sich zum Gegenteil um und „das Polstern als Zweigberuf zu machen war nix“. Josef Kuhles mußte sich entscheiden und da die Möbelindustrie ziemlich aufkam mit den Polstermöbeln und immer mehr Fertigmöbel machte, war es sehr schwierig mitzuhalten. So sagte der Obermeister, mach das mit den Gardinen. Die Gardinen werden immer handwerklich gefertigt sein: „Stimmt ja nicht, ist ja auch anders geworden.“ Aber erst einmal wurden Gardinen maßgefertigt. Das ging eine zeitlang gut, bis dann nachher die Industrie auch so weit war und sogenannte Fertiggardinen produzierte, die einem das Leben sehr schwer machten. Kuhles wollte trotzdem weiterhin handwerkliche Arbeit leisten und das hat in etwa noch geklappt, bis er Schluß gemacht hat. Er mußte lernen, sich auch mit den neuen Sachen auseinanderzusetzen und auch die Markengardine der Industrie verkaufen, was ihm eigentlich zuwider war (Abb. 27). Diese kamen vor mindestens 15 Jahren sehr, sehr stark auf.

Bis zum Schluß beschäftigte Kuhles dennoch eine Näherin und es arbeiteten einschließlich seiner Frau drei Leute im Betrieb. Nach einer Herzoperation gab Kuhles den Betrieb 1988 im Alter von 60 Jahren auf. Er war sehr traurig, als er das Gewerbe abmelden mußte und kam sich komisch und mies vor. Er dachte: „was sagen jetzt deine Vorfahren“. Von der Tochter hätte er sich gewünscht, daß sie Innenarchitektur studiert. Das hat sie aber nicht, obwohl das gut gewesen wäre, hat sie doch einen Architekten geheiratet. Das war damals eben eine Zeit, wo man alles machte, nur nicht das, was Vater und Mutter macht.

Die Werkstätten des Handwerksbetriebes Kuhles

Die 1862 vom Urgroßvater des Befragten auf der Hauptstraße in Neersen eingerichtete Werkstatt (Abb. 21) war „klein und kläglich, wie das früher so war“. Der gesamte Besitz bestand aus dem Wohnhaus mit Schuppen, Stallung, Hofraum und Garten (13 Ar). Dazu kamen zwei Wiesen (22 und 25 Ar groß), die außerhalb gelegen waren.

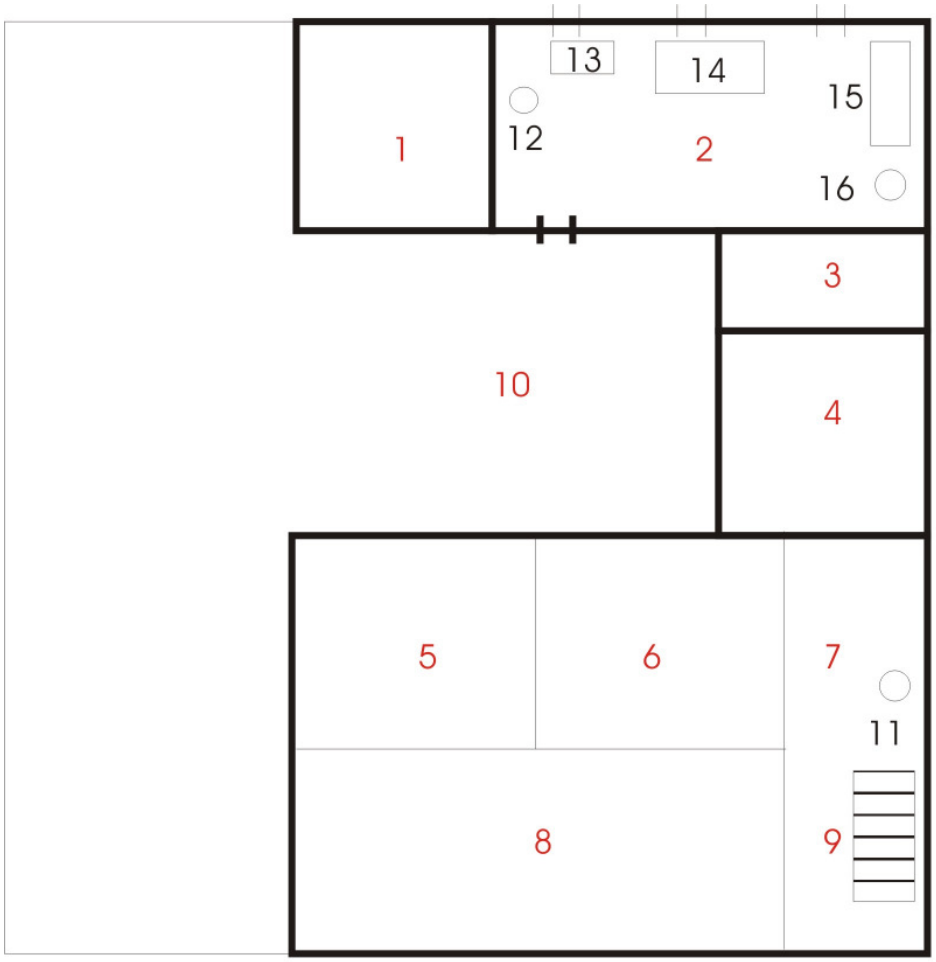
Als der Vater der Befragten das Geschäft 1928 im neuen Haus in der Hauptstraße Nr.76 (Skizze 3; Abb. 28) einrichtete, sagte der Großvater, als er den neuen Raum sah, zu seinem Sohn: „Jung, wie willstet hier werm kriege“. Dies verdeutlicht, wie klein die alte Werkstatt gewesen sein muß, denn der neue Raum war ebenfalls nicht größer als 20 qm. Für damalige Verhältnisse war das laut dem Befragten schon viel. Die Werkstatt befand sich in einem Anbau hinter dem Haus und war für die Kunden über den Hof erreichbar: „Der Bauernkunde kam vielfach so, wie der im Stall (...), auf dem Feld gewesen ist (...), da lag hier so richtig der Kuhmist rum (...). Der Bauer war nicht so kleinlich (...) und besonders die Hintergeschirre, wenn die noch so angekleckert waren, dat konnte der Sattler (...) ja eben wegmachen. Das kam nicht so genau“. Am Hof gelegen war auch ein Abstellraum für Materialien.

Der Alltagsraum war die Küche, dort spielte sich das Leben ab. Vorne war schon früher der Laden (Abb.26), wobei das Haus schmäler war als heute, denn es gab einen Hausflur, wo sich auch die Wasserversorgung in Form einer Wasserpumpe befand: „da muß man sich wundern, daß man heute überhaupt noch lebt“, so der Befragte, der sich Gedanken über die schlechte Wasserqualität und die Abwasserregelung macht: „Und das (...) bis wir Kanal gekriegt haben. Das war ein kleines Dorf hier, als dieses Haus hier gebaut worden ist, war noch keine Wasserleitung, das ging alles noch mit Pumpe.

Also mit Pumpe, das Abwasser ging nach hier draußen hin, da ist dann ein Brunnen gemacht worden, da ging das alles rein, da muß man sich wundern, daß man heute überhaupt noch lebt, dahinten war ein Plumpsklo, das ging ja alles nicht anders“.

Hinter dem Laden befand sich das Schlafzimmer. Auf der ersten und zweiten Etage wohnten zwei Familien zur Untermiete. Im Hause haben damals insgesamt zwölf Personen gelebt, was „man sich gar nicht mehr vorstellen kann“, so Kuhles. Aber auf die zehn Mark, die die Zimmer brachten, war sein Vater „einfach total angewiesen“. Das mußten kommen, sonst stimmte die Rechnung nicht.

Der Befragte verlagerte die Werkstatt aus dem Anbau in ein rückwärtiges, auf der anderen Hofseite liegendes, schuppenartiges Gebäude (Skizze 3; Abb. 29) und gestaltete den Hausflur zu Wohnraum um, wodurch sich die Wohnfläche insgesamt merklich vergrößerte. Die neue Werkstatt hatte drei Fenster. Die Zupfmaschine stand nicht dort, sondern wegen ihrer Staubentwicklung im überdachten Durchgang zum Garten: „Je nach Witterung und was da zu machen war, da wurde das da draußen gemacht. Nicht hier direkt in der Werkstatt, mit der Zupferei“. Im Durchgang stand auch das Transportmittel, das war eine Ziehkarre, die im trockenen Sommer 1911 gemacht worden ist. Über dem Durchgang ist ein Materialspeicher gewesen.



Skizze 3

Werkstatt Kuhles, Neersen

1 Durchgang zum Garten, Abstellort fü Zupfmaschine und Transportkarre, darüber Lagerraum für Materialien
2 Werkstatt, ca. 25 qm*
3 Abstellraum, Material
4 Wohnküche, ehemalige Werkstatt des Vaters, ca. 20 qm
5 Schlafzimmer
6 Ehemalige Wohnküche des Vaters, zum Schlafzimmer gehörig
7 Hausflur, beim Bau des Hauses noch vom Wohnraum getrennt
8 Verkaufsladen
9 Treppe
10 Hofraum

11 Wasserpumpe
12 Holzblock mit Schraubstock
13 Nähmaschine
14 Werkbank, 159 x 75 cm
15 Zuschneidetisch, 160 x 55 cm
16 Ofen

* Nicht in der Skizze vermerkt sind das Werkzeugbord welches an der Wand hing, sowie der Wandhaken, der zum Zubereiten des Nähfadens diente

Abb. 21: Neersen, Hauptstraße. Die Sattlerei Kuhles befand sich von 1862 (Gründungsjahr) bis 1928 in diesem, nahe dem Ortszentrum gelegenen Haus. Laut dem in den Archivalien befindlichen „Kaufact für Wilhelm Kuhles, mit s. Vater und seinem Bruder vom 13. März 1888" bestand der Besitz aus Wohnhaus, Schuppen, Stallung, Hofraum und Garten (13 Ar). Dazu kamen zwei Wiesen (22 und 25 Ar groß). Über die Unterteilung im Innern des Hauses machte Herr Kuhles leider keine weiteren Angaben, berichtete aber, daß die Raumstrukturen und damit auch die Fensterfront nach 1928 verändert worden sind.

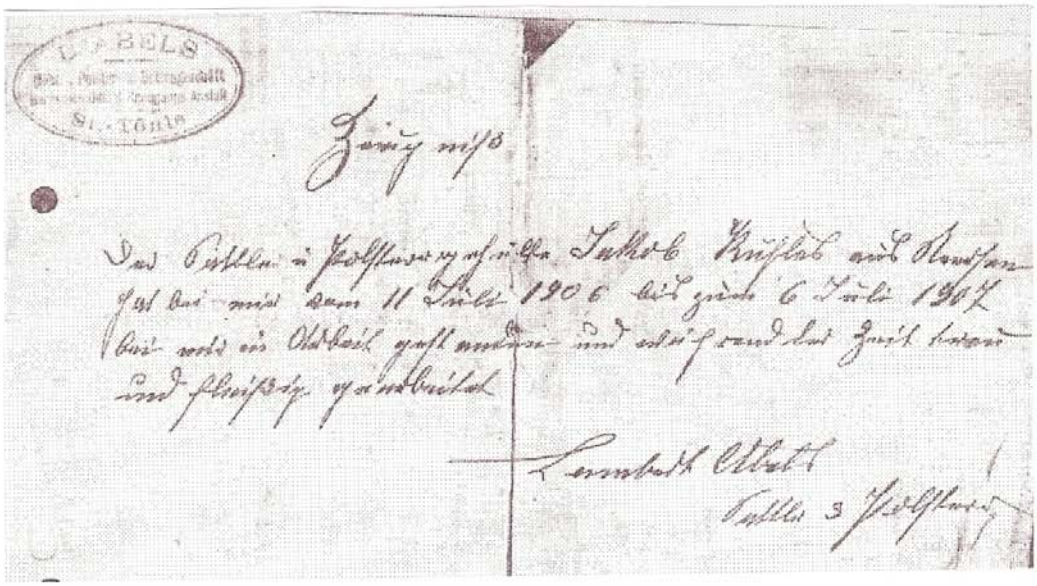


Abb. 22: Arbeitszeugnis für Jakob Kuhles, ausgestellt durch den Sattler- und Polsterermeister Lambert Abels in St. Tönis im Jahr 1907.

Abb. 23: Viersen, Eichenstraße, vor der Werkstatt des Lehrmeisters Mathias Zander. Das Foto entstand 1944 (hier Reproduktion) im dritten Lehrjahr des Befragten und zeigt Josef Kuhles mit seinem ersten selbstangefertigten Sessel. Bei dem auf dem Sessel sitzenden Kind handelt es sich um den Sohn eines nicht zur Werkstatt gehörigen Hausbewohners.

Abb. 24: Reproduktion eines Fotos von einer Gesellenprüfung aus der Zeit um 1950 (Josef Kuhles 2.v.links). Die hier festgehaltene, praktische Prüfung fand im Kolping-Haus in Kempen statt, rechts oben sind der Obermeister, sein Stellvertreter und der Lehrlingswart zu sehen. Angefertigt wurde in der Regel ein Sesselsitz in Fasson, d.h. ohne Bezug. Es handelt sich nicht um die Prüfung des Befragten, der offensichtlich ebenso wie der rechts im Arbeitskittel zu sehende Meister als Assistent diente. Kuhles befand sich zu dieser Zeit schon in der Vorbereitung zur Meisterprüfung.

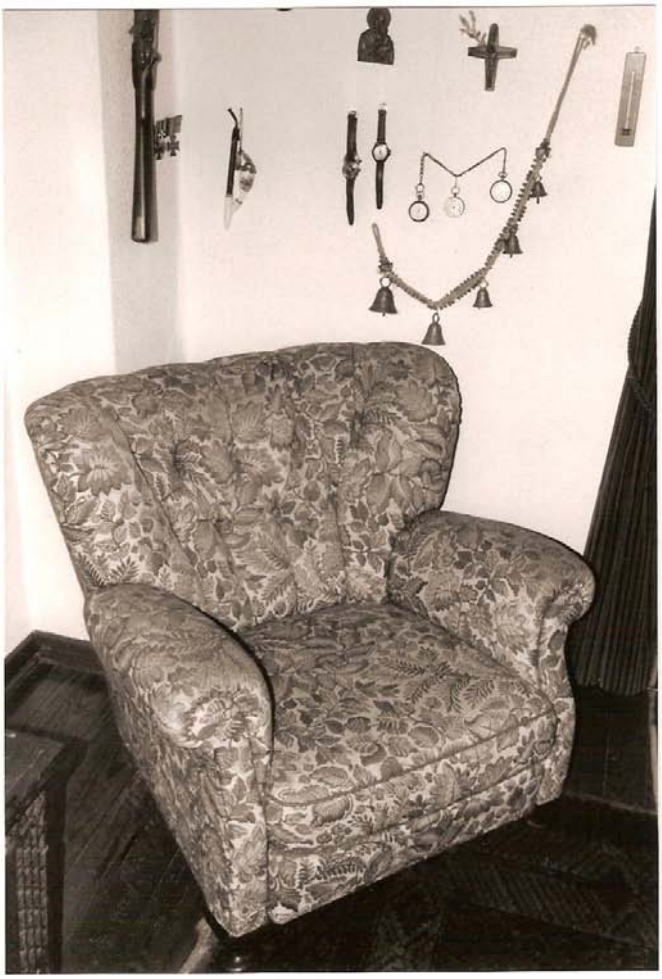


Abb. 25: Fertiges Meisterstück im Zustand von 1996. Laut Josef Kuhles ist der Sessel einige Jahre nach der Meisterprüfung noch einmal neu von ihm bezogen worden.

Abb. 26: Neersen, Hauptstraße, Verkaufsladen der Polsterei Kuhles. Im Verkaufsraum lagerten zum Zeitpunkt der Insichtnahme durch den Verfasser noch einige Warenreste, sowie die in den 1960er Jahren angeschafften Nähmaschinen.

Abb. 27: Neersen, Hauptstraße, Werbetafeln für Markengardinen im Verkaufsladen.

Abb. 28: Neersen, Hauptstraße, Ort der Werkstatt Kuhles seit 1928. Heute ist das Schaufenster des Verkaufsladens an einen Antiquitätenhändler vermietet. Die Werkstatt war über den Hof zu erreichen und befand sich in einem kleineren, schuppenartigen Gebäude (das Dach ist am linken Bildrand zu erkennen).

Abb. 29: Neersen, Hauptstraße, Innenansicht des Schuppens, in dem zu Zeiten des Befragten die Werkstatt eingerichtet war. Noch heute befinden sich hier die Werkbank, die Zupfmaschine und verschiedene zum ehemaligen Betrieb gehörige Materialien, sowie die alten Werkzeuge (in der Kiste unter der Werkbank) und die noch in Gebrauch befindlichen neueren Geräte (am Wandbrett).

05. Schall, Broich (Kreis Düren)[35]

Das Dorf Jülich-Broich ist ca. 4 km nordwestlich von Jülich gelegen. Wie im gesamten rechts der Rur gelegenen Teil des ehemaligen Kreises Jülich, liegen auch hier fruchtbare und mächtige Lößböden vor. Laut einigen Interviewaussagen befanden sich im Ort mehr wirtschaftlich gutgestellte Bauernhöfe als beispielsweise in den links der Rur gelegenen Ortschaften Koslar oder Barmen (vgl. **08**, **12**, **13**, **14**). Die Bevölkerungszahl entwickelte sich von 640 Personen im Jahr 1895, über 775 (1925) zu 829 Einwohnern im Jahr 1961.[36] In Broich gab es laut dem – allerdings unvollständigen – „Verzeichnis der Gesamtinnung selbständiger Handwerkern von Jülich und Umgebung“[37] aus dem Jahr 1886 mindestens 10 Handwerker, von denen in dieser Archivalie jedoch keiner als Sattler bezeichnet wird. Möglicherweise war der damalige Vorgänger Schalls kein Mitglied in der erst später zur Zwangsinnung gewandelten Organisation. Für den Untersuchungsraum dieser Arbeit (1910-1960) läßt sich dann anhand verschiedener Adreßbücher feststellen, daß die Werkstätte Schall der einzige Sattler- und Polstererbetrieb im Ort gewesen ist.[38]

[35] Die Werkstatt Schall in Jülich-Broich wurde vom Verfasser im März 1996 kontaktiert. Es wurden gemeinsam der seit 1946 hier tätige Handwerker und sein im Betrieb mitarbeitender Sohn (Meister im Raumausstatterhandwerk) interviewt. Herr Schall (Vater) konnte sich noch gut an die Zeiten vor 1946 erinnern und über die eigene Betriebsgeschichte hinaus vieles über die Entwicklung des Handwerks in der Region berichten. Seine Werkstatt wird mittlerweile in der sechsten Generation betrieben und hat sich heute vor allem auf die Autosattlerei und Raumausstattung verlagert. Zusätzlich bot sich eine Dokumentation durch Videoaufnahmen an, da in der Werkstatt noch altes Sattlerwerkzeug vorhanden war. Die Gewährpersonen erläuterten anhand dieser Geräte bestimmte Arbeiten an Geschirren und Hamen, aber auch an Polstermöbeln und Autoverdecken, wodurch wertvolle Informationen über die mit den verschiedenen Waren verbundenen Arbeitsgänge in Erfahrung gebracht wurden. Nicht dokumentiert werden konnte die Werkzeuge selbst. Die älteren Geräte waren in zu geringer und unvollständiger Anzahl vorhanden, die neueren für Dekorations- und Raumausstattungsarbeiten bzw. andere moderne Produktionsfelder noch in Benutzung. Außer einem Wareneingangsbuch für die Jahre 1936 bis 1956 (vollständig vorhanden für die Jahre 1946-1956) fanden sich auch keine Archivalien.

[36] Statistisches Landesamt Nordrhein-Westfalen (Hg.), Gemeindestatistik des Landes Nordrhein-Westfalen, S.276 f.

[37] Jülicher Stadtarchiv, Signatur III, 72-2.

[38] Vgl. die komplette Liste der Adreßbücher im Literaturverzeichnis.

Geschichte des Betriebes Schall

Im Familienbetrieb Schall, welcher sich seit 1927 am jetzigen Ort befindet, wird das Handwerk bereits in der sechsten Generation ausgeübt (Foto 30). Auch verschiedene Onkel des Befragten waren in dieser Branche tätig, nur einer war als Metzger ein „Fremder“. Der Vater des Befragten hatte seine 1916 durch den Krieg unterbrochene Lehre im familieneigenen Betrieb gemacht und immer dort gearbeitet. Er arbeitete meist alleine, hatte aber auch schon einmal einen Lehrling und seine Frau sorgte sich um den Haushalt. Mit dem Pferd ritt der Vater früher die Kundschaft ab. Er hatte sich auf Hamen spezialisiert, weswegen die Bauern bis aus Geilenkirchen (Entfernung ca. 30 km) zu ihm kamen.

Damals stand die Sattlerei noch im Vordergrund. Es wurden Pferdegeschirre, Karren-Lastsättel, Trensen und Kandarrenzeuge etc. gearbeitet. Vor dem zweiten Weltkrieg hatten die Bauern nur Karren, nach dem Krieg z.T. auch Wagen. In der Hauptsache waren die schweren, rheinischen Kumtgeschirre anzufertigen bzw. zu reparieren. Für die Ziegelei und die Papierfabriken in Jülich fertigte man Treibriemen. Sättel hat der Vater des Befragten schon nicht mehr gemacht, sondern nur repariert. Das war eigentlich auch die Aufgabe der Feinsattler. Den Reitsport gab es noch nicht und mit den Tieren wurde vor allem gearbeitet. Nebenher verkaufte der Vater Peitschen und Fahrleinen. Mit Polstern war noch nicht viel zu verdienen. Es hatte noch nicht jeder ein Wohnzimmer und die Produkte hatten eine längere Nutzungsdauer. Es wurden auch Taschen und Schulranzen repariert oder neu gemacht, auch einmal eine Markise gespannt. Im Krieg wurden Fahrzeugverdecke für die Wehrmacht hergestellt. Ab 1939 war der Vater bei der Wehrmacht und hat hier auch als Sattler gearbeitet. In der Evakuierung hat er in Thüringen (Zella-Mehlis) das Gewerbe angemeldet. Dort war ja bereits in jedem Haus eine Werkstatt, denn es gab dort viel Industrie (u.a. die Walter-Waffenwerke), so daß er sich dort einrichten konnte. Dort war auch eine Lederfabrik in der Nähe. Er besorgte sich das wenige, nötige Werkzeug und nahm einiges davon später mit nach Broich.

In der schlechten Zeit machten die Sattler sich die Schuhe selbst. Der Großvater Schalls hat bis nach 1945 die Schuhe für die Familie noch selbst gemacht, wozu er sich eigens Leisten besorgt hatte, die allerdings in der Anschaffung auch nur eine einmalige Angelegenheit waren. Für seinen Sohn hat der Großvater auch schon einmal Reitstiefel hergestellt, der Befragte selbst hat sich in der schlechten Zeit Fußballschuhe angefertigt.

Nach dem Krieg war es für den Vater etwas schwierig, wieder eine Arbeitserlaubnis zu bekommen, weil er Mitglied in der Partei gewesen war. Der Befragte selbst hatte mit der Vergangenheit des Vaters noch zu kämpfen, obwohl dieser kein überzeugter Nationalsozialist gewesen war. In der Nachkriegszeit wurde zunächst viel neu angefertigt, weil die alten Sachen alle kaputt waren. In Broich gaben die Bauern vor allem Arbeitsgeschirre in Auftrag. Diese Arbeiten wurden in der Werkstatt gemacht, wogegen Arbeiten an den Kastenmatratzen auch außer Haus durchgeführt wurden, da die Kundschaft bis nach Koslar (vgl. Karte 1) reichte und die Transportmittel noch nicht so wie heute waren. Die Federrahmen und Federn wurden in der Jülicher Drahtfabrik gekauft, später auch die Federkerne für die sogenannten Federkernmatratzen (z.B. der Marke Schlaraffia), die es vor dem Krieg nur in beschränktem Maße gegeben hatte. Der Sohn des Befragten führt dazu aus, daß gute Federkerne nicht kaputt zu kriegen waren. Die sehr vielen Federn stehen dicht beieinander und sind alle miteinander verbunden. Dieser ältere Typ wurde mit der Hand gemacht, die jüngeren sind dagegen maschinell hergestellt und weitmaschiger, wodurch die Federn öfters brechen.

Genau wie sein Vater machte Herr Schall seine Lehre ab 1946 im eigenen Familienbetrieb und blieb dort bis heute. Die Lehre dauerte drei Jahre, zur Berufsschule ging man ein- bis zweimal wöchentlich nach Jülich. Als Gesellenstück fertigte Schall ein Kopfstück für ein Arbeitsgeschirr (das für Hamen und Brustblatt das selbe war) mit doppelt genähten Riemen an.

In einer Sequenz des vom Verfasser in der Werkstatt Schall gedrehten Videos legt dieser einen alten Hamen auf den Werktisch, der repariert werden soll. Dazu hat er sich Hamspäne anfertigen lassen, die es nicht mehr zu kaufen gibt und passende Eisen besorgt. Schall kann heute keinen neuen Hamen mehr arbeiten, da er keinen Hamstock hat, auf den er den Hamen „aufschlagen“, d.h. die neue Polsterung „in eine Richtung schlagen“ kann. Daher will er den Hamen nur neu mit Leder beziehen. In der Region gab es immer nur diese Form des rheinischen Hamens, nur Fuhrleute hatten auch schon einmal Hölzer mit reich verzierten Köpfen, die aus den Süddeutschen bekannten Spitzkumte gab es hier nicht. Früher hatten die Kunden oft kein Geld für einen neuen Hamen, wenn sie ein neues Pferd bekamen. Das gab immer Probleme, weil die Hamen erst auf das neue Pferd angepaßt werden mußten, die Bauern das oft aber nicht richtig machen ließen und auf „offene Flecken“ (Reibwunden am Pferdekörper) nicht ausreichend geachtet haben. In der Zuckerrübenzeit wurden die Bauern deshalb von Tierärzten kontrolliert. Dann hieß es oft: „Ausspannen und nach Hause fahren.“

Spätestens dann mußte der Sattler den Hamen auf die kaputte Brust des Pferdes umarbeiten, daß die wunden Stellen nicht mehr belastet wurden, um ihn nach der Ernte noch ein zweites Mal zu reparieren und ihm seine ideale Form wiederzugeben. Wie unter den Sattlern üblich, kennzeichnete auch der Vater des Befragten seine Hamen durch ein Muster oder eine bestimmte Form (z.B. mit einer mit dem Zierrad auf den Hahmenleib gezeichneten „8“): „Die konnte man aus Tausenden raussuchen, die der Vater gemacht hat.“ Welcher Handwerker ein bestimmtes Geschirr hergestellt hatte, erkannte man manchmal an den Riemenenden, die jeder Sattler anders gestaltete.

Die klassischen Sattlerarbeiten fallen heute nur noch selten an. So werden manchmal alte Hamen zur Dekoration aufgemacht, noch seltener kommen Kunden mit Reitsätteln. Schall hat dafür kaum Zeit und muß dann immer erst die alten Werkzeuge wieder heraussuchen. Mit der Sattlerei war es schon ab 1950/52 immer weniger geworden, in der selben Zeit kamen in der Polsterei und Autosattlerei aber mehr Aufträge. Deshalb hatte Schall von 1955-57 eine zweite Lehre als Autosattler gemacht. Als Gesellenstück bezog er den Holz-Kotflügel eines Lloyds mit Kunstleder. Früher wurden die Autositze mit Stoff geflickt und vor allem Schonbezüge gemacht, ganz selten nur komplette, neue Polstersitze. Das ist heute mehr, weil man vor allem an Oldtimern und auch Kutschen arbeitet. Kutschen werden außerdem von außen und von innen mit Leder bespannt. In einem Fotoalbum haben Vater und Sohn Fotos von in den letzten Jahren angefertigten Produkten eingeklebt. Man sieht Kutschen und Autos, an denen Verdecke und Polsterungen der Sitze und Türen vorgenommen wurden. An einer Kutsche ist auch eine aufwendige weiße Lederpolsterung mit rautenförmiger Heftung zu sehen. Schall und sein Sohn arbeiten nicht nur an Oldtimern und Repliken älterer Automodelle, sondern auch an modernen Cabriolets. In der Halle steht ein Auto, an dem gerade ein Verdeck gefertigt wird, auf einem Arbeitstisch liegen eine mit Planösen versehene Fahrzeugplane mit Sichtfenster und ein PVC-Schweißgerät. Weniger zu tun hat man hier mit LKW-Planen. In der Halle stehen aber auch alte Möbelstücke, die aufgepolstert werden sollen. An einem Sessel und einer Couch werden gerade neue Gurtungen befestigt und neue Polster aufgebaut, was der Sohn mit „eine richtige Fasson aufbauen“ bezeichnet. Als Vorbild für die Rekonstruktion dient der alte Polsteraufbau, der nicht fehlt, sondern in defektem Zustand ist. Die Federn sind am Rückenteil auf Leinen aufgenäht, an den Sitzflächen werden sie aber auf Jutegurten befestigt, welche auf dem Holzrahmen vernagelt und über kreuz verspannt sind. Nachdem die Federn

verschnürt sind, kommt Leinen darüber und in einer weiteren Schicht Afrique,[39] welches als Unterpolster dient und durch Durchnähen mit dem Gestell verbunden wird. Die Kanten werden mehrfach abgarniert, d.h. mit einem „Kantenwulst“ versehen. Später wird das Unterpolster mit Fassonleinen bezogen.

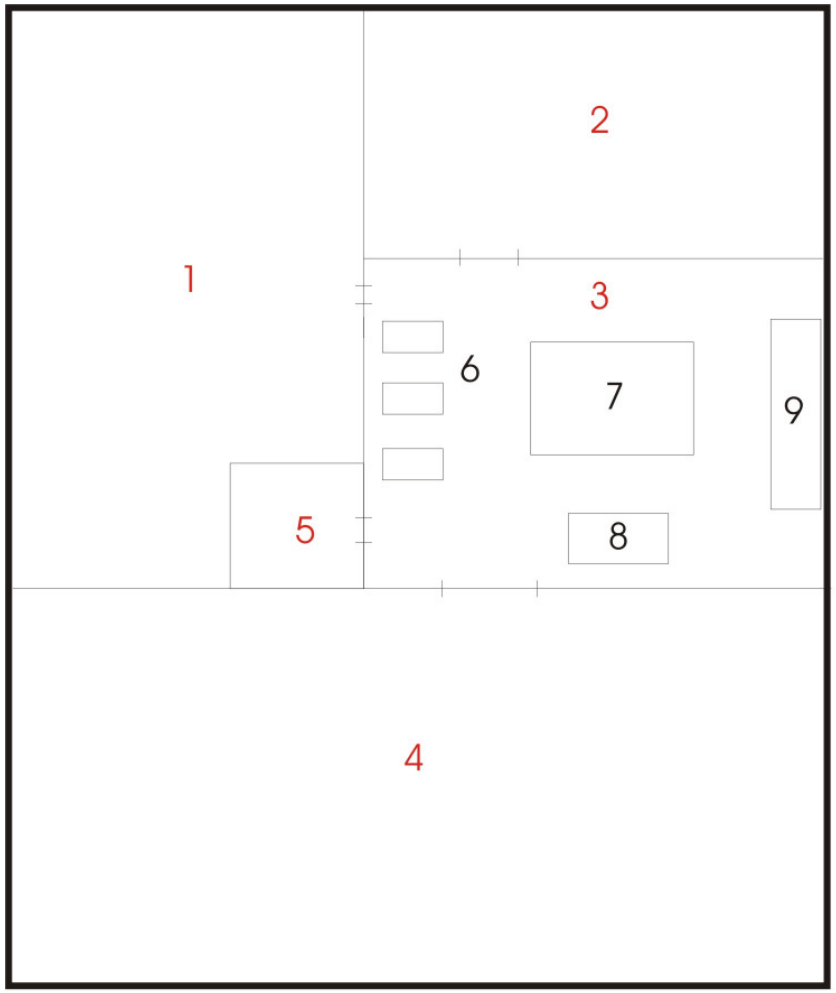
Beim Rundgang durch die Werkstatt machen Schall und sein Sohn anhand eines modernen Polstermöbels Aussagen über die schlechte Qualität heutiger Polsterprodukte. Auf einem Werktisch ist ein Ledermöbel aufgebaut, an dem das Innenleben sichtbar ist. Dieses besteht aus einfachen Preßspanplatten, Holzlatten, Kunststoffseiten und einer Schaumstoffauflage. Der Sohn bemerkt ironisch: „Ledermöbel !“, und fügt hinzu: „Wir haben den Mann (Kunden) extra nach hier kommen lassen, daß der sich das ansieht. Der ist bald umgekippt (...). Das ist halt bei den heutigen Sachen: Sperrholz hoch drei, Schaumstoff, fertig. Aber nennt sich Ledergarnitur.“

1960 starb der Vater von Herrn Schall, woraufhin der Befragte das Geschäft übernahm. Den Meistertitel machte er 1961 in der Autosattlerei und besuchte dafür einen wöchentlichen Meisterkurs in Jülich. Das Meisterstück war ein Cabriolet-Verdeck für einen VW-Käfer. Danach wurde der Betrieb alle 10 Jahre stückweise erweitert. Das gelang nur, weil Schall sich schließlich auch den Produktfeldern des Raumausstatterhandwerks widmete, wozu die Bereiche Boden, Wand, Gardinen und Markisen gehören. Zum Beruf des Raumausstatters gehören in der Praxis die unterschiedlichsten Tätigkeitsbereiche: Arbeiten an Geschirren und Hamen, an bestickten Lederhosen oder auch teilbaren Aufliegerplanen aus PVC, so daß man sich laut Schall eigentlich vom Sattlerhandwerk nicht wirklich unterscheidet.

[39] Afrique, auch Palmfaser genannt, ist ein Produkt aus den aufgerissenen Blättern der Zwergpalme. Es findet als Polstermaterial für Matratzen und billigere Polstermöbel Verwendung: Runge, Erwin, Lexikon der Polstermaterialien, in: Artz, Wilhelm, Taschenbuch der textilen Raumausstattung, S.16.

Die Werkstätten des Betriebes Schall

Seit 1927 befindet sich der Betrieb Schall an der heutigen Stelle (Abb. 30). Die Werkstatt des Vaters war in etwa 4 x 4 Meter klein, hatte eine abgetrennte Ecke für Polsterarbeiten und war zur Straße hin vorn im Haus gelegen. Einen Verkaufsladen gab es damals noch nicht. Nachdem der Befragte das Geschäft 1960 übernommen hatte, wurde der Betrieb alle 10 Jahre stückweise erweitert (Skizze 4). Die auf der Rückseite gelegene Halle war früher Pferde-, Kuh- und Schweinestall. Sie wird heute zum Unterstellen und Bearbeiten von Fahrzeugen und größeren Polstermöbel benutzt. Die zwischen Haus und Halle gelegene Nähwerkstatt wurde 1977 angebaut. In der Mitte stehen ein großer Arbeitstisch und die insgesamt drei Nähmaschinen. Es befindet sich hier auch ein Wandregal mit Verbrauchsmaterialien und Werkzeugen. An der Stelle des alten Werkstattraumes wurde schließlich in den 1980er Jahren ein Verkaufsladen eingerichtet.



1 Wohnung
2 Verkaufsladen
3 Nähwerkstatt, ca. 30 qm
4 Halle, für Polsterarbeiten und
Arbeiten an Fahrzeugen
5 Abstellraum für Material

6 Nähmaschinen
7 Großer Arbeitstisch, ca. 7 qm
8 Provisorischer Werktisch mit
Spanplatte, darauf aufgebockter Sessel
9 Regal mit Verbrauchsmaterial
und Werkzeug

Skizze 4

Werkstatt Schall, Broich

Abb. 30: Jülich-Broich, Werkstatt Schall, Außenansicht 1999. Der Verkaufsladen mit Schaufenster befindet sich auf der linken Gebäudeseite.

06. Flücken, Titz (Kreis Düren)[40]

Auf der im Norden des Kreises Düren gelegenen Ebene um Titz haben die anstehenden Lößdecken eine Stärke von 10 bis über 20 Meter.[41] Besonders hoch ist im Verwaltungsbezirk Titz der Anteil der Zuckerrüben am Feldbau, sowie die Zahl der Nutztiere (vor allem der Rinder).[42] In Titz-Ameln befinden sich eine Zuckerrübenfabrik und eine Schnapsbrennerei. Die Bevölkerungszahlen der Gemeinde Titz blieben von 1895 bis 1946 in etwa konstant (ca. 2650 Einwohner) und stiegen erst nach 1950 auf 2850 im Jahr 1961 an.[43] Laut einer Liste der Jülicher Gesamtinnung von 1886 gab es im Ort und den dazugehörigen Ortsteilen insgesamt 28 Handwerker, wobei neben Flücken zwei weitere Betriebsinhaber einer Sattler- und Polsterei genannt sind (Breuer und Spix).[44] In den Jülicher Adreßbüchern aus den Jahren 1932 und 1953 wird lediglich ein Konkurrent mit dem Namen Schmitz aufgeführt.[45]

Geschichte des Betriebes Flücken

Der Betrieb Flücken in Titz existiert seit mindestens 200 Jahren. Herr Flücken hat einen Hinweis in einer kirchlichen Urkunde des Jahres 1802 gefunden, der vom Tod der Frau des „Hamemakers“ Servatius Flücken zeugt. Der Betrieb ist im Laufe seiner Geschichte von Generation zu Generation weitergegeben worden, bis der Befragte ihn schließlich selbst übernahm. Sein Großvater machte in den 40er Jahren vorwiegend Sattlerarbeiten und ansonsten alles, was für die Bauern „anstand“. Auch Kastenmatratzen, welche den Hauptanteil der Polsterarbeit ausmachten und Sofas, wobei letzeres allerdings schon

[40] Der Verfasser kontaktierte den heute noch existierenden Handwerksbetrieb Flücken im Juli 1996. Der Betriebsinhaber wurde in seiner Wohnung in einem 60minütigen Interview befragt, welches mit einem Diktiergerät aufgezeichnet wurde. Die Aussagen des Handwerkers erläuterten sehr detailliert die Funktion einer Sattlerei in der dörflichen Lebens- und Arbeitsgemeinschaft und die Gründe, die in den ausgehenden 1950er Jahren zu einer Verlagerung des Betriebes auf das Raumausstatterhandwerk führten. Wie auch in anderen Werkstätten, die noch heute arbeiten (Schall, Corsten etc.), war eine Insicht- bzw. Bestandsaufnahme der Werkzeuge nicht möglich. Archivalien in Form von Anschreibebüchern existierten zwar, wurden dem Verfasser aufgrund ihres besonderen Wertes jedoch nicht zur Verfügung gestellt.

[41] Landesamt für Datenverarbeitung und Statistik Nordrhein-Westfalen (Hg.), Statistische Rundschau für die Kreise Nordrhein-Westfalens, Kreis Düren, S.13.

[42] Ebd., S.55 und 57.

[43] Statistisches Landesamt Nordrhein-Westfalen (Hg.), Gemeindestatistik des Landes Nordrhein-Westfalen, S.282 f.

[44] Jülicher Stadtarchiv, Signatur III, 72-2.

Luxus war. Wer nicht zu einer gewissen Schicht gehörte, saß eher auf Holzbänken. In der Saison wurden für die Bauern Hamen und Geschirre repariert, denn die Pferde mußten am Wagen und an der Karre immer laufen. Die Bauern kamen abends und brachten die Geschirre, welche sie zumeist am nächsten Morgen, wenn sie zum Feld gingen, wieder brauchten. In der „Bindertücher-Zeit“ war die einzige Ruhezeit vormittags zwischen zehn und zwölf. Das ging immer ungefähr einen Monat so und „da war man richtig kaputt“. Es ging mindestens zwei, drei Nächte jede Woche durch. Im Winter wurde die Werkstatt dann immer zu einem Zentrum der Kommunikation, in dem die Bauern sich zum Erzählen trafen: „Genau wie in den Schmieden auch, da gingen die mit den Pferden hin und da standen die. Die gingen morgens raus (...), daß sie Zuhause weg waren, wenn es Winter war“.

Einen Zügel machen kostete beim Großvater um 1920 eine Mark, ein ganzer Tag Arbeit kostete vier Mark.[46] Viele Arbeiten wurden vor Ort gegen Kost und Logis auf den Höfen der Großgrundbesitzern gemacht. Man ging dort mit zwei Mann hin und arbeitete die ganze Woche, fast nur für das Essen. In späteren Zeiten ging das verloren, die Sachen wurden in die Werkstatt gebracht. Arbeiten an Polstermöbeln, Kutschen oder Matratzen wurden meist erst im Winter in Auftrag gegeben, wenn es ruhiger war und die Pferde im Stall standen. Dann wurden die durchgelegenen Matratzen neu geschnürt und die Kutschen oder auch Jagdkutschen neu mit Leder bezogen. Die Rechnungen wurden einmal im Jahr, meistens am Jahresende zu den Kunden ausgetragen.

Der Vater des Befragten hatte immer einen Gesellen und einen Lehrling. Die waren meistens aus den umliegenden Orten, aber auch einmal zu Kost und Logis angestellt, und zwar kurz nach dem zweiten Weltkrieg. Im Krieg selbst waren die meisten Sattler zurückgestellt, um Geschirre für die Militärpferde anzufertigen. Nach dem Kriege bekam man nicht mehr alles so einfach und auch das Leder nur auf Bezugsscheine. Dann kamen oft Bauern und mußten erst einmal das Leder ihrer alten Geschirre abliefern, weil ja nichts anderes da war. Es mußte sehr viel geflickt werden, da man für neue Waren kein Geld und Material hatte.

Hamen waren das Spezialgebiet des Vaters und das Anpassen dieser Zuggeschirre war gar nicht so einfach. Während Kopfstücke, Rippgeschirre und Lastsättel beim Tod

---

[45] Einwohner-Adreßbuch für den Kreis Jülich Ausgabe 1932, Kempen und Jülich 1932, S.222; und: Verlag Heinrich Jakobs und Adressbuch-Verlag / Rheydt (Rhld.) (Hg.), Einwohner-Adressbuch für den Kreis Jülich, Ausgabe 1953, S.41.

eines Pferdes nicht neu angepaßt zu werden brauchten und weitergegeben werden konnten, mußten Hamen für ein neues Pferd stets umgearbeitet werden. Die Hamspäne waren unterschiedlich gebogen, bei schweren Pferden mehr und bei leichteren Pferden schmäler. Solche Späne standen immer auf Vorrat zu 10 oder 15 Paar in der Werkstatt bereit. Beim Schmied wurden die auf den Hölzern montierten Eisenbeschläge angefertigt und befestigt. Bevor ein Hamen endgültig fertig war, wurde zunächst ein Muster gemacht, welches das Pferd an Ort und Stelle anprobiert bekam. Mit diesem Muster ließ man das Pferd einmal richtig im Feld arbeiten und schaute nach, daß beim Tier keine Druckstellen kamen und der Hamen nicht scheuerte. War dies jedoch der Fall, dann mußte das wieder behoben werden: „Das wurde angepaßt, wie ein Schuh kann man sagen." Sollte es ein schöner Hamen werden, so wurde mit Messingbeschlägen und Glöckchen verziert. Wurde ein Hamen für sonntägliche Ausfahrten benutzt, fertigte man sehr schöne Stücke an und in diesem Fall wurden sogar Spitzkumte verwendet. Das betraf vor allem die zweirädrigen Kutschen, Jagdwagen oder Wagen für bis zu fünf Personen, welche die Gutsbesitzer besaßen. Die Bauern benutzen in der Regel aber die „rheinische Kippkarre" und manchmal auch einen langen Erntewagen mit seitlichen Rungen. Hierfür waren fast ausschließlich die für das Rheinland typischen Formen des Hamens in Gebrauch. Erst nach dem 2. Weltkrieg kamen in geringem Umfang auch Brustblattgeschirre auf. Vorbild waren dafür die im 1. Krieg bekannt gewordenen, leichten Panje-Wagen, welche meistens mit Sielengeschirren gezogen wurden und jetzt auch in der Dürener Gegend hier und da auftauchten, so Flücken.[47] Die Arbeit am Hamen machte der Meister selbst, die anderen Arbeiten, wie Reparaturarbeiten oder die Kopfstücke, machten die Gesellen. Im Polsterbereich machten dagegen alle alles. Zur Zeit des Vaters des Befragten wurden auch noch neue Sofas komplett angefertigt, wobei der Anteil der Neuware in etwa 60% betrug und 40% aus der Aufpolsterungen gebrauchter Stücke bestanden. Beim Geschirr war das Verhältnis von Neuanfertigungen und Reparaturen ca. 50 zu 50. Treibriemen wurden auch gemacht, die hauptsächlich in den Mühlen und beim Bäcker gebraucht wurden. Für die Dreschkästen gab es im Ort zwei oder drei große Dampfmaschinen, die jeweils mit drei Riemen betrieben wurden. Reitsättel hatten nur die Gutsbesitzer. Im Betrieb Flücken wurden solche Sättel aber nicht selbst angefertigt, sondern fertig

[46] Diese Informationen hat Flücken aus den alten Anschreibebüchern seines Großvaters.

[47] Ausschuß zur Untersuchung der Erzeugungs- und Absatzbedingungen der deutschen Wirtschaft (Hg.), Das deutsche Handwerk (Sonderuntersuchung), S.60: „Der Krieg hat die kleinen russischen Pferdchen bekannt gemacht, seitdem fährt jeder kleine Händler mit einem Wägelchen, das von einem solchen „Ziegenbock" gezogen wird."

bestellt und weiterverkauft. Wie das zu den Zeiten seines Großvaters war, weiß der Befragte nicht mehr. Im allgemeinen haben die meisten Kunden, welche zum größten Teil Bauern waren, keine Sättel gebraucht: „Die setzten sich so drauf *(lacht)*“. Nur die besseren und reicheren Bauernsöhne, die etwas auf sich hielten, hatten ein Reitpferd.

Nebenher bearbeitete der Vater des Befragten zwei bis drei Morgen Land. Früher machten die Sattler das fast alle, um sich mit Nahrungsmitteln so weit wie möglich selbst zu versorgen.[48] Die Beziehungen zu den Landwirten waren gut und oft bearbeiteten diese das Land des Vaters als Gegenleistung für die Reparatur eines Geschirrs. In der sommerlichen Erntezeit geschah es auch oft, daß der Vater im Notfall zu Hilfe gerufen wurde, um die Strohmieten auf den Feldern zu setzen.

Im allgemeinen mußten auch die Frauen der Handwerker immer sehr viel arbeiten. Die Mutter des Befragten half so neben der Führung ihres eigenen Haushaltes genau wie ihr Mann in der Landwirtschaft aus. Mit der Sattlerei hatte sie aber nichts zu tun. Dagegen arbeitete die Frau des Befragten auch im Betrieb mit, nähte Gardinen und übernahm den Verkauf. Zu Zeiten des Vaters wurden nur einmal im Jahr oder alle Vierteljahre die Rechnungen geschrieben. „Das war ja eine Katastrophe“, denn im Ort gab es 56 Handwerker. Wenn die Kunden zu Ende des Jahres die Rechnung bekamen, war es oft so, daß man noch einmal ein halbes Jahr warten mußte: „Das war schon oft hart.“

Der Befragte lernte im väterlichen Betrieb die Sattlerei und machte eine Gesellenprüfung. Da stand der Betrieb gerade in einer Entwicklungsphase: „Dann kam die Stunde X“, die Traktoren kamen auf, und das Sattlern war über Nacht zu Ende. So ging Flücken zunächst als Volontär zu einem Betrieb nach Mönchengladbach, arbeitete Gardinen und Teppiche und absolvierte später eine Meisterprüfung im Raumausstatterhandwerk in Aachen. Als Meisterstück fertigte er einen schweren, ganz gehefteten Vollpolstersessel an, der fertig bezogen werden mußte. Zusätzlich mußte eine Dekorationsarbeit durchgeführt und ein Bodenbelag verspannt werden. Heute muß man vier Teile machen: polstern und dekorieren, Wände bespannen und Boden verlegen: „Da ist die Wand noch dabei“.

Zur Zeit der Meisterprüfung Flückens wurde aus dem väterlichen Sattler- und Polsterbetrieb ein Raumausstatterbetrieb, den er 1959 übernahm. Es wurden zunächst vor allem Polsterarbeiten und Dekorationen gemacht. Später kamen auch Bodenbeläge

und Teppichböden hinzu. Herr Flücken hat den Betrieb dann Stück für Stück vergrößert, so wie es der finanzielle Rahmen erlaubte. Irgendwann kam auch ein Teppichladen und eine große Nähwerkstatt hinzu. Die Kunden kommen heute aus bis zu 50 km Entfernung. Im Moment hat er noch sieben Mitarbeiter beschäftigt, es waren aber auch schon einmal zehn.

Im Laufe der Zeit wurden die Arbeitsfelder Dekoration und Teppichboden immer wichtiger und verdrängten die Polsterei immer mehr, obwohl eigentlich auch in diesem Bereich Arbeit genug war: „Jeden Tag haben wir Stücke da, (...) ich habe grade oben ganz alte Stücke noch stehen (...) ich schätze bestimmt, um die 1860, 70 bis 80 herum, da sind sehr viele von diesen ganz alten Stücken, die wir aufpolstern“. Die Polsterarbeiten beschränken sich zum Großteil auf die Aufarbeitung antiker Möbel, während die Industrie den Handwerken in Bezug auf Neuwaren sehr vieles genommen hat. Neuere Stücke sind aus der Fabrik billiger und werden meist auch nicht mehr aufgepolstert, wenn sie verschlissen sind. Was von der Industrie kommt, wird meistens weggeworfen, wenn es soweit ist. Nur bei Eckbänken oder Stühlen lohnt sich ein Neubezug. Bei allen anderen Möbeln ist meist nichts mehr zu machen, wenn z.B. die Spanplatten abgeschlagen sind.

Kommt ein Kunde heute mit Lederarbeiten wie der Reparatur einer Tasche, dann wird so etwas auch gemacht, aber eigentlich hat Flücken dazu keine Zeit mehr. Das geschieht mehr aus Gefälligkeit, denn das Berufsbild hat sich da ein bißchen geändert. Wenn man das Geld damit nicht verdienen kann, kann man es auch nicht machen. Gern würde Flücken noch einmal ein Geschirr machen, wie er das in seiner Jugend gelernt hat, aber auch dafür ist keine Zeit mehr da. Vor einiger Zeit kaufte er sogar den letzten von seinem Vater angefertigten Hamen für 300 Mark von einem Bauern zurück und wollte diesen genau wie die kistenweise auf dem Speicher gelagerten, alten Geschirr wieder aufmachen, wozu er aber bis jetzt noch nicht gekommen ist.

Sein Sohn ist mittlerweile auch schon in der Meisterprüfung. Der Betrieb soll noch im Laufe dieses Jahres in dessen Hände übergehen. Herr Küpper ist seit fast 35 Jahren Berufsvorsitzender des gesamten Geilenkirchener Raumes und in Aachen als Berufsschullehrer tätig. Er ist Mitglied im Bundesverband der Sachverständigen der Raumausstatter Deutschlands. Das ist ein Verband von 130 deutschen Handwerkern, die sich mehrmals im Jahr treffen und Seminare und Weiterbildungen organisieren. Es

[48] Als Nebenerwerb war das allerdings nicht zu bezeichnen, da mit der Landwirtschaft kein zusätzliches

werden hier DIN-Normen, VB-Bestimmungen und andere Richtlinien für das Handwerk festgelegt. Sachverständige werden u.a. auch an Gerichten gebraucht.

Die Werkstätten des Betriebes Flücken

Das Haus, in dem sich heute noch der Verkaufsladen und die Wohnung Flückens befinden, ist ca. 1850 erbaut worden (Abb. 31). Zu Zeiten des Großvaters lebten hier bis zu 15 Personen. Früher gab es einen Torbogen auf der linken Seite, während in der zur Straße gelegenen Werkstatt kleine Fenster wie in der ersten Etage vorhanden waren. Hier wurden Waren wie Peitschen, Gamaschen und Pflugleinen ausgestellt.

Die Werkstatt war noch sehr klein: „Jetzt kann man sich das nicht mehr vorstellen, das war nach dem Krieg direkt hier im Haus drin, (...) ein Raum war da; da saßen die mit drei Mann da drin, den ganzen Tag, später haben wir hinten (...) einen größeren Stall gebaut, und dann ging es weiter, das war nicht so viel Platz“.

In der Werkstatt war unter dem Fenster ein breiter Tisch mit einem großen Tischfach, an dem immer zwei oder drei Mann nebeneinander saßen. Außerdem gab es einen Tisch, wo das Leder darauf zugeschnitten wurde, oder die Kanten abgehobelt wurden. Wenn Kastenmatratzen zu arbeiten waren, wurde es ein bißchen eng in der Werkstatt: „Wenn hier gepolstert wurde, das war nicht schön. Man mußte sich schon wegdrücken, in die Ecke“. Zusätzlich standen immer 10 oder 15 Paar Hamspäne in der Werkstatt bereit. Größere Arbeiten wie an Kutschen oder Wagen wurden draußen auf dem Hof erledigt. An Maschinen war nur eine Nähmaschine da, anstelle der Zupfmaschine gab es einen Drehwirbel.

Früher war die Werkstatt ein Treffpunkt für die Bauern des Ortes: „Wie der Winter kam, oder in den Herbst rein, da waren ja die Bauern, kamen die morgens oft, (...), brachten einen Kopfstück oder was, legten das da hin und wollten das gemacht haben, nur das Sie sich wärmen konnten, konnte man sagen. Dann saßen wir, es wurde sich unterhalten, da war ja das Leben noch ganz anders, da wurde sich der ganze Tag erzählt, die kamen mit einem Leitriemen oder einem Zugstück, wenn nur was kleines dran war, legten das da hin, da hatten die Zeit dann, (...) da wurde den ganzen Tag über alles, über Pferde haben wir oft diskutiert, da haben wir heute keine Zeit mehr für. Aber

---

Geld verdient wurde.

da waren in dieser Werkstatt immer fünf, sechs bis sieben, acht Bauern da, (...) so daß das auch noch so ein Zentrum der Kommunikation war (...). Die gingen morgens raus und, daß sie Zuhause weg waren, wenn es Winter war“.

Der Befragte selbst hat den Betrieb dann Stück für Stück vergrößert, so wie es der finanzielle Rahmen erlaubte: „immer so weiter, immer im Sommer, Stückchen für Stückchen weiter“. Irgendwann wurde die Werkstatt aus dem Haus verlagert und an der Straßenseite ein Verkaufsladen mit Schaufenstern eingerichtet. Als Arbeitsraum diente nun eine große Nähwerkstatt im ehemaligen, rückwärtigen Stall, zu der später ein Teppichladen hinzukam. Heute leben noch sieben Personen im Haus.

Abb. 31: Titz, Raumausstatter und Polstererbetrieb Flücken, Außenansicht 1999. Früher lag die mit kleinen Fenstern wie im Obergeschoß versehene Werkstatt straßenseitig in der ersten Etage. In den Fenstern wurden Waren wie Peitschen, Gamaschen und Pflugleinen ausgestellt. Heute befindet sich in der Hausfront der Verkaufsladen mit großen Schaufenstern, während die Werkstatt in einen rückwärtigen Anbau gewandert ist. Vor dem Haus ist auch das heutige Firmenfahrzeug zu sehen.

07. Küpper, Hasselsweiler (Kreis Düren)[49]

Für die Gemeinde Titz-Hasselsweiler gelten die gleichen landschaftlichen und landwirtschaftlichen Voraussetzungen, wie für Titz (**06**). Hasselsweiler hatte von 1895 bis 1961 eine gleichbleibende Bevölkerung von ca. 650 Einwohnern.[50] Im Untersuchungszeitraum war Herr Küpper neben Johann Jussen, dem ehemaligen Lehrmeister seines Vaters, der einzige Sattler, welcher sich um die Kundschaft seines Heimatortes kümmerte. Zusammen mit seinem Lehrmeister Matthias Breuer versorgte er außerdem das benachbarte Dorf Boslar, für welches in den Jülicher Adreßbüchern bis 1932 noch der Sattler- und Polsterer Johann Franken genannt wird.[51]

Geschichte der Werkstatt Küpper

Der Großvater und der Vater des Befragten hatten als dessen Vorgänger in Hasselsweiler bereits eine Sattlerei betrieben. Der Vater Anton Küpper, Jahrgang 1901, hatte von 1928 bis 1932 seine vierjährige Sattlerlehre bei dem ebenfalls in Hasselsweiler ansässigem Sattlermeister Johann Jussen, Jahrgang 1871, absolviert. Sowohl der Vater als auch der Großvater hatten früher tage- und wochenweise auf den im Umkreis von drei Kilometern gelegenen Gutshöfen gearbeitet. Mit dieser Arbeitspraxis war der 1935 geborene Johannes Küpper nicht mehr vertraut, der seine Sattlerlehre von 1950-53 bei Matthias Breuer in Boslar machte. Breuer hatte die Werkstatt Anton Küppers in Hasselweiler bei dessen Tod übernommen, führte seine eigene Boslarer Werkstatt aber weiter. Breuer und Johannes Küpper führten nach dessen Gesellenprüfung gemeinsam die beiden Betriebe und arbeiteten je eine halbe Woche in jeder Werkstatt. Einen zusätzlichen Gesellen gab es nicht.

---

[49] Das 30minütige Interview mit Johannes Küpper fand im Februar 1996 in der Wohnung des Befragten in Hasselsweiler statt und wurde mittels eines Diktiergerätes aufgezeichnet. Küpper hatte nach dem Ende seiner Sattlerlehre 1932 nur noch ein Jahr lang seinen Lehrberuf ausgeübt und danach in einer größeren Firma in Düren in den Bereichen Autosattlerei und Raumdekoration gearbeitet, konnte sich an seine Zeit als Sattler- und Polsterer in den frühen 30er Jahren aber noch gut erinnern. Er beschrieb ausführlich die einzelnen Produkte, die damals in Hasselsweiler bzw. in der Werkstatt seines Lehrmeisters in Boslar hergestellt und repariert wurden. Der Interviewte besaß 1996 keine Werkzeuge mehr und konnte dem Verfasser an Archivalien lediglich sein Gesellenprüfungszeugnis und das seines Vaters, sowie die Handwerkskarte des Lehrmeisters des Vaters zur Verfügung stellen.

[50] Statistisches Landesamt Nordrhein-Westfalen (Hg.), Gemeindestatistik des Landes Nordrhein-Westfalen, S.278 f.

[51] Vgl. Anm. 45 und die Literaturliste.

Während der Lehre war einmal in der Woche Berufsschule, in welche ein- bis zweimal im Monat der Lehrlingswart kam und den praktischen Teil unterrichtete. Ansonsten wurde in der Schule überwiegend Theorie gelernt. In der Lehre wurden nur Dinge vermittelt, die man später auch machte, denn: „da gab es ja noch keinen Konkurrenzkampf, wie das heute ist“. Als Gesellenstück machte Küpper (im Betrieb Goerres in Jülich) einen Tornister, was eigentlich selten in seinem Lehrbetrieb angefertigt wurde.

Bei Breuer hat Küpper sämtliche Sattlerarbeiten an Pferdegeschirren, Zügeln, Leinen, Polsterarbeiten und auch Arbeiten an Bindertüchern gelernt. Reitsättel gab es damals nur auf den großen Gutshöfen. Auf Dorffesten gingen zwar schon einmal ein paar Pferde im Festzug mit, Reitsport und Freizeitreiten war zu der Zeit aber im Allgemeinen noch sehr wenig. Auf dem Land gab es natürlich früher schon den Tunier-Reitsport, die großen Reitställe hatten aber ihre eigenen Sattlereien. Der Trend mit der Freizeit-Reiterei ist erst in den 1960er-70er Jahren gekommen. Zu dieser Zeit hatten die meisten Betriebe sich schon auf das Dekorations- bzw. Raumausstatterhandwerk umgestellt, so daß keine Reitsättel mehr von ihnen produziert werden konnten. So etwas machte nur Goertz in Jülich, der sich schon früh auf dieses Produkt spezialisiert hatte.

Zu der Zeit war es bereits so, daß man mehrere Dörfer „verkraften“ konnte, bevor man voll ausgelastet war. Durch die in den 1950er Jahren noch vorhandenen Arbeitspferde fielen einige Reparaturen an und man hatte am Tag manchmal bis zu zwanzig Werkstücke auszubessern. Neue Sachen wurden allerdings nur noch sehr wenig gemacht und in der gesamten Zeit hat Küpper nur noch zwei Kumte neu angefertigt. War bei den Bauern etwas kaputt, kamen die schnell herein, und es wurde in der Werkstatt gemacht. Das war nicht wie bei den Landmaschinenschlossern, wo die Maschinen draußen repariert wurden.

Die Holzteile für die Hamen und Lastsättel ließen Breuer und Küpper sich vom örtlichen Schreiner oder Stellmacher anfertigen, später auch vom Großhandel schicken. In der Nachkriegszeit war der Großhandel aber zunächst noch nicht so „bestückt“ und man war froh, wenn der Schreiner einem die nötigen Hölzer schnitt. Leder konnte man in den 1950er bereits wieder ohne Bezugsmarken kaufen. Vorher ist mancher Zentner Weizen oder Korn und Butter für Leder eingetauscht worden. Das Leder wurde in Düren bei der Firma Weschers und Kirschstein oder in Herath bei der Firma Quack geholt. Vorgedehnte Riemen und Treibriemen kaufte man bei Seibold in Düren. Das waren keine Gerbereien, sondern Großhändler. Es gab zu dieser Zeit nur eine Gerberei

in Jülich und eine im ca. 18 km entfernten Inden. Hier gab es noch die Eichengerbung mit Eichenrinde. Die dort beschäftigten Lehrjungen waren mit Küpper zusammen in der Berufsschule gewesen, wo auch das Gerben von den Schuhmachern und Sattlern mitgelernt werden mußte.

Die Bauern hatten überwiegend Schlag- bzw. Kippkarren, seltener auch Erntewagen. Für diese Fahrzeuge benutzte man ein aus Hamen und Lastsattel (Sellett) bestehendes, schweres Kumtgeschirr. In der Jülicher Gegend verwendete man hierfür keine Spitzkumte, sondern nur die rheinischen Hamentypen. Wollte man Reitpferde vor eine Kutsche spannen, wurden dafür Brustblattgeschirre gemacht. Stirnjoche wurden auch repariert, nicht aber neu gemacht. In den ersten Jahren nach dem zweiten Weltkrieg fuhren die kleinen Bauern oft mit einem Ochsen oder einer Kuh, da sie kein Pferd mehr besaßen. Auch dem Mähbinder wurden Zugtiere vorgespannt, bevor man die Arbeit mit Traktoren machte. Die Reparatur der in den Bindern laufenden Segeltücher und der darauf montierten Holzlatten dauerte immer viele Stunden und man arbeitete bis zehn oder elf Uhr abends, weil die Bauern die Geräte am nächsten Morgen wieder in Betrieb nehmen mußten.

Couchen, Sessel und Stühle fertigten Breuer und Küpper neu an und reparierten sie. Neues wurde nur auf Auftrag gemacht, wofür die Kunden sich Stoffe und Bezüge aus einem Musterkatalog aussuchten. Die Holzgestelle wurden beim Großhandel bestellt. Früher brauchte man zweiunddreißig Stunden für eine Couch. Reparieren war oft die gleiche Arbeit wie eine Neuanfertigung, denn wenn die Sitze durchgesessen waren, wurde das Polster von Grund auf neu aufgebaut. Die Gestelle blieben die alten, aber die Aufmachung war dann neu. Heute hat man damit weniger Arbeit, da man in neueren Möbeln einfach einen Federkern einlegt und dann nur noch bezieht.

Zur damaligen Zeit gab es noch sehr viele Kastenmatratzen mit Sprungfedern. Diese ließen sich aufgrund ihrer Größe schlecht transportieren bzw. oft erst gar nicht durch die engen Treppenhäuser aus den Häusern bringen, weswegen Arbeiten an diesen Werkstücken immer in den Wohnungen der Kunden ausgeübt wurden. An den Kastenmatratzen wurde wie bei den Polstermöbeln nie das Holz des Rahmens erneuert, sondern das Innenleben oder seine Teile wie die Zugfedern, die Kordeln oder das Leinen. Später benutzte man für Betten ebenso wie für viele Sitzmöbel vom Handel eingekaufte Federkerne, die nur noch mit Leinen umnäht werden mußten. In Jülich war bis vor ca. 25 Jahren die Fabrik „Prodoria“, die Federkerne herstellte und nachher auch

eine eigene Polsterei betrieb. Zunächst gab es Federkerne für dreiteilige Matratzen, nachher aber auch für einteilige. Einteilige Matratzen fertigten die Handwerker gar nicht mehr selber an, sondern bestellten sie komplett mit Bezug.

Der überwiegende Teil der Kundenschaft Küppers und Breuers waren Bauern. Nur selten kam einmal ein „Privatmann“ mit einer Tasche, einem Hosenriemen oder dem Wunsch nach einem Paar neuen, ledernen Schnürsenkeln. Im allgemeinen läßt sich sagen, daß der Sattler außer den Schuhen alles, was aus Leder war, reparierte oder neu anfertigte. Auch Schultornister machte man sehr viele neu, da man diese noch nicht in größerem Maße in Geschäften kaufen konnte. Daneben wurden fertige, vom Handel bezogene Artikel wie Peitschen, Striegel oder bestimmte Taschen und Mappen verkauft. Dekorationsarbeiten wurden damals noch nicht übernommen. Seine Werkzeuge kaufte der Befragte früher bei einer Firma in Kevelar/ Niederrhein ein.

Johannes Küpper arbeitete nach seiner Lehre insgesamt noch ein Jahr als Geselle bei Breuer und ging dann zur Firma Seibold in Düren. Einen Meistertitel machte er nicht mehr, da er nicht mehr selbständig arbeiten wollte. Die Auftragslage war in seinem Einzugsbereich zu gering geworden. In Düren hatte er es mit Treibriemen, Dichtungen, Autoplanen (u.a. für die Lkws von Speditionsgesellschaften in Düren und Freialdenhoven) und Markisen und Balkonbespannungen für Geschäfte zu tun. Treibriemen wurden in den in der Region ansässigen Zucker- und Papierfabriken benötigt. Von Düren aus wurde auf Montage gefahren, so z.B. bis zur Papierfabrik in Jülich-Kirchberg. Wenn etwas kaputt war, dann wurde vor Ort oft des Samstags und Sonntags repariert, wenn die Betriebe still standen. Das Nähen von Riemen für die Kirchberger Fabrik war die erste Arbeit, die Küpper für Seibold machen mußte. Da haben sich alle gewundert, daß er das Nähen in einer relativ kurzen Zeit fertig hatte und er mußte das danach immer machen.

Die Werkstätten des Handwerkers Küpper

Die Werkstatt beim Lehrmeister Küpper in Boslar bestand nur aus einem Raum, der in etwa 25 qm groß war. Es gab eine große Werkbank, an der man zum Nähen saß und einen großen Tisch, auf dem zugeschnitten wurde. Hinter der Werkbank waren große Fenster, das Material und die Werkzeuge wurden in Regalen gelagert. Die zweite Werkstatt in Hasselsweiler war um die 30 qm groß. Sie war in einem ziemlich großen Haus, hier waren Werkstatt und Wohnung mehr voneinander getrennt, als in Boslar. Es standen eine Nähmaschine und eine Presse für das Verleimen der Treibriemen im Raum, das war alles an Maschinen.

08. Hürtgen, Koslar (Kreis Düren)[52]

Das Dorf Koslar ist etwa drei Kilometer westlich von Jülich gelegen. Der alte Ortskern befindet sich in Hanglage zum Einschnitt des Rurtales hin. Sowohl die schweren und feuchten Böden der Rurniederung, als auch die über den aufsteigenden Schotterterassen gelegenen Lößböden der westlich angrenzenden Ebene bieten hervorragende Voraussetzung für Ackerbau und bäuerliche Wirtschaft. Darüber hinaus entwickelte sich Koslar aufgrund der im Ort angesiedelten Papierfabrik und des benachbarten Jülichs zu einem Arbeiterwohndorf, welches 1895 1410, 1939 1664 und 1961 2176 Einwohner zählte.[53] Laut den Adreßbüchern für die Stadt Jülich gab es im Ort 1910 lediglich den Sattler Matthias Hürtgen, welcher der Betriebsvorgänger des 1932 erwähnten Wilhelm Hürtgens war. Für 1932 ist außerdem noch der Sattler- und Polsterer Johann Heinrichs aufgeführt (Betrieb ohne Verkaufsladen), 1953 dann zusätzlich der Polsterer Franz Vendt (**12**), welcher auch Dekorationsarbeiten übernahm. 1960 war Herr Vendt in Koslar als einziger Polsterer übriggeblieben, der auch gelegentlich Sattlerarbeiten übernahm.[54]

Geschichte des Betriebes Hürtgen

Der Handwerksmeister Wilhelm Hürtgen führte ab 1910 in Jülich-Koslar eine Sattler- und Polsterei. Seinen Beruf hatte er in einer Polsterei und Sattlerei für Pferdegeschirr in Hittorf bei Düsseldorf gelernt. Zusammen mit zehn anderen Lehrlingen hatte er beim Meister in einem kleinen Anbau zu Kost und Logis gewohnt. Der Meister fertigte u.a.

---

[52] Der 1958 verstorbene Wilhelm Hürtgen führte eine Sattler- und Polsterei in Jülich-Koslar. Seine Tochter (Frau Schmitz) war 1996 noch im Besitz einiger Werkzeuge aus dem ehemaligen Besitz des Handwerkers, welche sie dem Verfasser zwecks der näheren Insichtnahme und Bearbeitung einige Zeit zur Verfügung stellte. Der Werkzeugbestand war zwar nicht als vollständig zu bezeichnen, bot aber einen guten Überblick über die wichtigsten und meist gebrauchten Geräte des Handwerkers. Die Werkzeuge waren in einer mobilen Arbeitstasche aufbewahrt und wurden gemeinsam mit dem klappbaren Nähkloben von Hürtgen stets zu Reparaturarbeiten oder Kundendiensten außer Haus mitgenommen (vgl. Tabellen zu den Beständen in Anhang zu Kapitel 5). Ein handschriftlich festgehaltenes, im Februar 1996 durchgeführtes Kurzinterview mit Frau Schmitz informierte über die wichtigsten Daten zur Geschichte der Werkstatt.

[53] Statistisches Landesamt Nordrhein-Westfalen (Hg.), Gemeindestatistik des Landes Nordrhein-Westfalen, S.278 f.

[54] Vgl. Anm. 45 und das Literaturverzeichnis.

auch neue Kumte an und fuhr mit seinen Lehrlingen zu Bauern- und Pferdemärkten, wo die Lehrlinge für den Verkauf der Geschirre eine Prämie erhielten. In der Nähe des Lehrbetriebs waren eine Rennbahn, mehrere Fahrvereine und viele Gutshöfe.

Diese Erfahrungen halfen Wilhelm Hürtgen später dabei, daß er für den Jülicher Reitverein Aufträge übernehmen konnte und auch Freizeitreiter ihre Arbeiten von ihm in der Werkstatt machen ließen. Ebenso kannte er sich mit Kutschgeschirren aus. Hürtgen fertigte auch viele Sachen für in Barmen wohnenden Grafen Hoensbroich an, so z.B. die Schnallenriemen für die Gürtel der Jäger, an denen diese das erlegte Wild befestigten. Er erledigte die vielen anfallenden Arbeiten, die nach dem Pflügen der Felder an gerissenen oder verschlissenen Arbeitsgeschirren bzw. den anfälligen Karrengeschirren und nach der Ernte an beschädigten Bindertüchern anlagen. Für die Koslarer Papierfabrik Schleipen und Erkens, die Mehlmühlen der Umgebung (Koslar und Barmen), sowie die kleinen Dreschmaschinen der Bauern machte er Lederriemen für die Transmissionen. Nach dem zweiten Weltkrieg hat Hürtgen auch Joche gemacht. Im Ort gab es von insgesamt 35 oder 40 Bauern drei Bauern mit Ochsen. Er erneuerte auch schon einmal die Schnürung der Ledergriffe für die Glockenseile der Kirche und war im Dorf irgendwie ein „Mädchen für alles“. Zu seinen Werkstücken gehörten auch Tornister, Aktentaschen und als Damentaschen in Mode kamen auch solche (Abb. 32). Einige alte Produkte Hürtgens (wie ein Hamen) hängen heute als Raumschmuck bei Frau Schmitz im Hausflur.

Die Kundschaft kam aus Koslar, Barmen, aber auch aus Bourheim, Broich und dem etwas weiter entferntem Aldenhoven. Auf größeren Bauernhöfen arbeitete Hürtgen manchmal auch vor Ort, da hier meist viel auf einmal zu tun war. Seine mobile Werkzeugtasche, die er hierfür benötigte, nannte er „Arztkoffer“. Eine Ahle nannte er „Sühl“, ein Hintergeschirr „Ategeschier“, was ein Ausdruck aus dem Selfkant ist. Die Jahresrechnungen an die Kunden schickte er immer im November oder Dezember heraus.

In Koslar hatte noch ein zweiter, gelernter Sattler (Heinrichs in der Leisartstraße) von ca. 1940-55 sein Gewerbe angemeldet, der vorher als Geselle viel bis in den Aachener Raum herumgezogen war. Er führte später aber nur noch nach Feierabend Reparaturarbeiten durch und war tagsüber in der Gerberei Coenen in Jülich beschäftigt, welche auch Fertigprodukte wie Lederriemen usw. produzierte. In der Lobsgasse in Koslar war außerdem noch der Polsterer Vendt (**12**). Daher hat Hürtgen keinerlei Polsterarbeiten gemacht.

Hürtgen hatte einen Handwerkerpaß, der nach dem Krieg aufgrund seiner langen Berufstätigkeit zum Meisterbrief geworden ist. Mit dem Meistertitel bekam er die Berechtigung zur Lehrlingsausbildung.

Hürtgen hielt Schweine und zwei Kühe, die ihn mit Milch und Butter versorgten und pflanzte Kartoffeln an. Die insgesamt in seinem Besitz befindlichen 7-10 Morgen Land dienten aber nur der Selbstversorgung und als Geldanlage, nicht dem landwirtschaftlichen Nebenerwerb. Gestorben ist Hürtgen 1958, bis dahin war der Betrieb noch gut gelaufen. Danach versuchte sich einer seiner Neffen an der Weiterführung der Werkstatt, was aber nicht mehr von Erfolg war.

Die Werkstatt des Handwerkers Hürtgen

Die Werkstatt Hürtgens war in einem Haus in der Hauptstraße und in etwa 4 x 5 m groß. In den Werkstattfenstern wurden die eigenen Produkte und Neuwaren des Großhandels ausgestellt.

Abb. 32: Damenhandtasche, hergestellt vom Handwerker Hürtgen, H 25; B 27. Narbe Schweinsleder, Mappenschloß vernickelt, ein Fach, eine aufgesetzte Tasche, Riemen des Bügels zwecks Verstellung mit verschiedenen Druckknöpfen versehen.

09. Corsten, Herzogenrath-Horbach (Kreis Aachen)[55]

Die Orte der Werkstätten des Handwerkers Corsten (Richterich und Horbach) sind ca. 8 bzw. 15 km nördlich von Aachen gelegen. Hier liegt über kohleführenden Gesteinsschichten eine dünne Schicht fruchtbaren Lößbodens.[56] Die Orte befinden sich in Nähe eines von den Städten Würselen, Alsdorf und Herzogenrath gebildeten, industriell geprägten (seit den 1980 Jahren nicht mehr fördernden) Kohlereviers (1961 hatten die drei Orte zusammen ca. 60.000 Einwohner). Richterich hatte im Jahr 1895 3236, 1939 4178 und ab 1950 knapp über 5000 Einwohner, für das kleinere Dorf Horbach liegen leider keine getrennten Statistiken vor.[57]

Geschichte des Betriebes Corsten

Corsten begann seine Lehre 1943 im Meisterbetrieb Golkenius in Aachen, welcher damals zwei Werkstätten besaß: eine Geschirrsattlerei in der Pontstraße und eine Autosattlerei in der Römerstraße. Alles was an Autos passierte, wurde früher ausschließlich in solchen städtischen Betrieben gemacht. Corsten war jedoch Lehrling in der Pontstraße und machte hier alles, was an Geschirren anfiel, erledigte Näh- und Flickarbeiten, setzte Lederkappen auf und reparierte Taschen.

Im zweiten Weltkrieg saß man mehr im Bunker, als man arbeitete. Während des Krieges war Corsten ein Jahr lang in Bayreuth in der Evakuierung. Als die Pontstraße

---

[55] Das 1996 noch existierende Reitsportgeschäft und die dazugehörige Sattlerwerkstatt Corsten in Horbach wurde dem Verfasser von Herrn Werden in Jülich (**11**) empfohlen. Ein Gespräch mit Herrn Corsten erschien sehr vielversprechend, da seine Werkstatt bis heute in Reiterkreisen für den Verkauf, die Anpassung und die Reparatur von Reitzeugen und Sättel überregional bekannt ist. Interessant ist in diesem Zusammenhang, wie und warum sich der in den späten 1940er Jahren als kleinere Dorfsattlerei gegründete Betrieb auf diesen Produktsektor verlagert hatte. Es gab dann ein 45minütiges Interview, welches der Verfasser im Dezember 1996 mit Hilfe eines Diktiergerätes in der Wohnung und der Werkstatt des Befragten aufzeichnete. Neben Fotografien der früheren Produktionsstätten und einem Dokument zu seiner Gesellenprüfung besaß Corsten noch einige Fachliteratur, welche er dem Verfasser im Gegensatz zu den noch in Gebrauch befindlichen Werkzeugbeständen zur Untersuchung überlassen konnte.

[56] Landesvermessungsamt Nordrhein-Westfalen (Hg.), Topographischer Atlas Nordrhein-Westfalen, 174 ff.

[57] Statistisches Landesamt Nordrhein-Westfalen (Hg.), Gemeindestatistik des Landes Nordrhein-Westfalen, S.260 f.

ausgebombt worden war, arbeiteten die Geschirrsattler in der Autosattlerei mit. Später hat Golkenius die Geschirr- und Pferdesattlerei völlig aufgegeben, während die Autosattlerei in der Römerstraße noch heute existiert.

Die Gesellenprüfung absolvierte Corsten 1947. Als Gesellenstück fertigte er einen Pferdezaum an. Danach arbeitete er als Volontär bei der Firma Beyer in der Johanniterstraße in Aachen und lernte hier auch das Polstern. Bei Beyer wurden Sofas, Sessel und Matratzen hergestellt bzw. repariert. 1950 bekam Corsten von der Witwe eines jung im Krieg gefallenen Sattlergesellen eine Werkstatt zwischen den Orten Richterich und Horbach (Kreis Aachen) angeboten (Abb. 33 bis 35). Der Vater des Verstorbenen, der zuvor die Werkstatt geführt hatte, war bereits 75 Jahre alt, so daß ein Nachfolger gesucht wurde. Normalerweise wäre die Werkstatt durch die Innung weitervermittelt worden, die aber damals schon mit der Polstererinnung zusammengefaßt war. Es fühlte sich für die Sattler niemand mehr zuständig, da die Sattlerei bereits als eine Rarität galt und es außer Corsten in der Gegend nur noch einen Riemensattler in Eschweiler gab.

Corsten übernahm die Werkstatt ohne Meistertitel. Da man aber als selbständiger Handwerker zu solch einem Titel verpflichtet war, holte er diesen 1956 nach. Ein Kursus für Sattlermeister wurde damals nicht angeboten, so daß Corsten einen Lehrgang für Polstermeister absolvierte. Als Meisterstück fertigte Corsten einen Vollpolstersessel mit Rückenheftung an (Abb. 36). Man machte zwar eigene Entwürfe als Meisterstück, es wurde aber überwiegend eine Rückenheftung verlangt, da ein loses Kissen eine reine Näharbeit gewesen wäre und eine Heftung auch Ansprüche an die gestalterische Einteilung stellte. Das Gestell für den Sessel bezog Corsten genau wie alle in seinen späteren Arbeitsjahren benötigten Exemplare bei einem Aachener Schreiner, welcher sich auf diesen Bereich spezialisiert hatte.

Trotz eines schon einsetzenden Niederganges des Sattlerberufes liefen Sattlersachen in den 50er Jahren noch gut. In der Nähe der Werkstatt war nämlich eine Deckstation, so daß bis 1956 sehr viel Kundschaft in die Nähe seines Betriebs kam. Es war also immer Arbeit vorhanden und Mitte der fünfziger Jahre arbeiteten die Sattler im Sommer noch an Mähdreschertüchern, Kutschen und auch an Arbeitsgeschirren. Corsten verkaufte in seiner Werkstatt zusätzlich Fertigartikel des Großhandels.

In der ersten eigenen Werkstatt blieb Corsten sieben Jahre und kaufte dann 1957 eine Holzbaracke (Abb. 37 und 38). Er verlegte sich an diesem Ort zunächst mehr auf

die Polsterei, denn seit dem Ende der 50er Jahren liefen Aufträge an Arbeitsgeschirren langsam aber sicher aus. In diesem Bereich waren Neuanfertigungen zu einer Seltenheit geworden. Nun übernahm er auch Arbeiten an Rucksäcken, machte Kofferreparaturen und Schultaschen, wenn jemand Geld für solche Dinge ausgeben wollte. Kam jemand mit speziellen Wünschen, die Corsten erfüllen konnte, dann wurde das nicht abgelehnt. Er übernahm auch Arbeiten an Planen aller Art (PVC, Segeltuch) und machte viele Waren für den Eschweiler Bergwerksverein in Kohlscheid. Hier fielen in jedem Jahr für einige tausend Mark Aufträge an, wie z.B. Ausbesserungen an den Sitzen der Fahrzeuge oder die Anfertigung von Taschen für die Bergleute. Außerdem fertigte Corsten Sitzmöbel für eine Kohlscheider Möbelfirma an. Nebenerwerb brauchte er nie zu betreiben. Er hat statt dessen immer versucht, saubere Arbeit abzuliefern, so daß die Kunden immer wieder zu ihm kamen.

Bis 1968 blieb Corsten in der Baracke. Später wurde sie von einem Dachdecker übernommen und bei dessen Geschäftsaufgabe abgerissen. Durch Ersparnisse war es Corsten möglich geworden, eine neue Werkstatt an seinem Wohnort in Horbach einzurichten. Das gesamte Haus mit Wohnraum und Verkaufsladen konnte er aber erst 1978 beziehen, als er mit seiner bis dahin im gleichen Haus wohnenden Cousine Räumlichkeiten tauschte (Abb. 39).

Die Werkstatt Corsten bezeichnet sich heute als Sattlerei und Raumausstatterbetrieb. Es werden alle anfallenden Arbeiten in der Innendekoration und an Polstermöbeln ausgeführt (Abb. 40 und 41). Außerdem ist seit 1975 das Geschäft mit der Freizeit-Reiterei zu einer immer lohnenderen Sache geworden, da immer mehr Reitställe und Vereine entstanden. Ohne dieses Produktfeld hätte Corsten die Sattlerei bereits in den späten 60er Jahren aufgeben müssen, so aber wurden die vielen verschiedenen Reitartikel eine gute Einnahmequelle. In der Werkstatt war ein Raum abgeschirmt worden, damit die Reitwaren nicht verstaubten und Corsten hatte damit angefangen, vom Handel bezogene Sättel und Reitzubehör zu verkaufen (Abb. 42 und 43), Ersatzteile anzufertigen und beschädigte Stücke zu reparieren. Eigene Sättel hat Corsten aber bis heute nicht hergestellt, denn dafür gibt es in Deutschland in etwa 5-6 größere Betriebe, die sich auf Reitsättel und Geschirre spezialisiert haben. Das sind z.B. die Firma Bassier in Hannover-Langenhagen, Kiefer in München oder Stübben in Krefeld. Corstens Aufgabe war es, die Sättel vor ihrem Verkauf richtig an Pferd und Reiter anzupassen: „das ist eben das, was einer können und lernen muß“. Es gibt Sättel mit Spannweiten von 27-32 cm, aber oft erlebt man, daß keines der vorrätigen Modelle

paßt, da jedes Pferd einen anderen Wiederrist hat. Man muß dann vorn oder hinten am Sattel etwas aus dem Kissen nehmen oder einfüllen. Zusätzlich muß ein Sattel nach ca. anderthalb Jahren Benutzung noch einmal aufgepolstert werden. Der Sattel kann sich durch das Reiten je nach dem Gewicht des Reiters mehr oder weniger nach hinten verlagern, so daß ausgebessert werden muß. Der Betrieb Corsten hatte in diesem Tätigkeitsbereich bis nach Jülich hin keinen vergleichbaren Konkurrenten. Auch in Holland war kein vergleichbares Geschäft, wo es Handwerksbetriebe sowieso nicht in der hier bekannten Form gab. Zwar konnte jeder ein Decke verkaufen oder einen Sattel aus dem Katalog, Qualitätsware erhielt man aber nur vom Fachmann, der sich mit der Materie auskannte und seine Ware auf die Bedürfnisse des Kunden optimal abstimmen konnte.

In der Werkstatt in Horbach gab es immer einen Lehrling, wobei der erste ein Mädchen war. Es waren mit den Gesellen immer mindestens zwei Mitarbeiter im Betrieb, aber auch schon einmal drei oder vier. Zuletzt hat Corsten seinen Neffen ausgebildet, welcher zuvor Betriebswirtschaft gelernt hatte. 1993, als Herr Corsten 65 Jahre alt wurde, hat dieser Neffe den Betrieb übernommen. Herr Corsten wollte rechtzeitig übergeben, damit er seinem Nachfolger in der Anfangszeit noch mit Rat und Tat zur Seite stehen konnte. Wenn er bis in hohe Alter weitergemacht hätte, wäre das nicht möglich gewesen. Allerdings macht der Betrieb seit 1993 „kleinere Zahlen“, denn man ist von der Rezession nicht verschont geblieben. Der eigene Sohn Corstens arbeitete die ersten Jahre nach seiner Lehre noch im väterlichen Betrieb mit, führt heute aber einen eigenen Meisterbetrieb und ist in den Bereichen Polsterei, Dekoration und Fußbodenbeläge tätig.

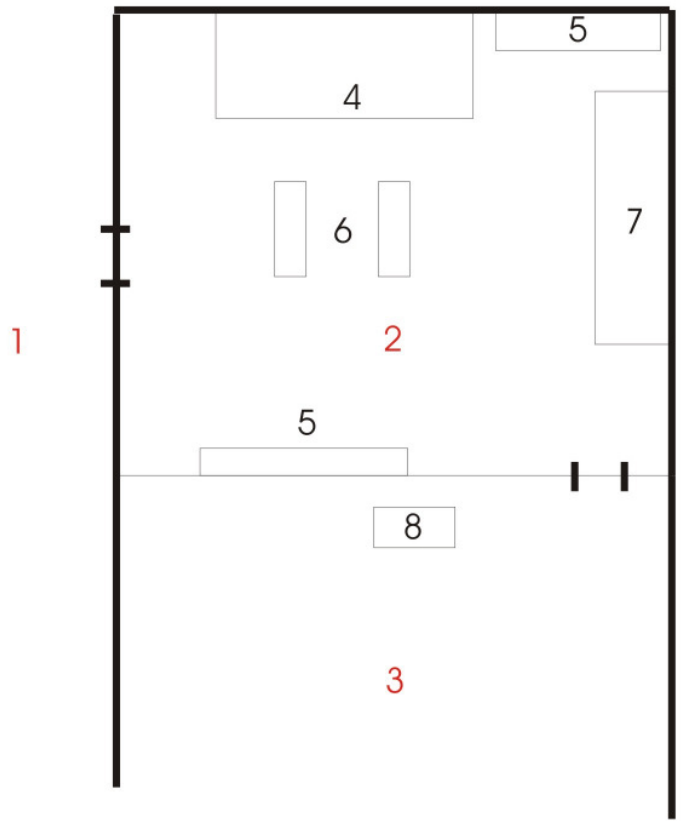
Die Werkstätten des Handwerkers Corsten

Der Lehrbetrieb Corstens in Aachen war insgesamt relativ geräumig und bestand aus einem straßenseitigen Verkaufsladen und zwei dahinter gelegenen Werkstatträumen (Skizze 5). In einem 4 x 4 Meter großem Raum arbeiteten die Lehrlinge, die an einem Arbeitstisch nebeneinander saßen. Im selben Raum schnitt auch der Meister das Leder zu. Der Zuschneidetisch bestand aus einer schmalen Platte, auf die man eine Haut auflegen konnte. An der Wand waren überall „Etagen“, wo man Sachen abstellte, wie Leim, Wasser usw. Im angrenzenden, zweiten Raum wurden von den Gesellen die

Fertigteile zusammengenäht, bzw. miteinander verbunden. Die Wohnung des Meisters war in der oberen Etage, es gab einen Innenhof und an den Laden angrenzend einen Lagerraum. Das ganze war ein Schlauch von etwa zehn Meter Breite, die Räume waren durch einen langen Flur verbunden.

Die erste eigene Werkstatt Corstens in Richterich war nur ein kleiner Raum, der 4 x 4 Meter groß war, der Rest des Hauses wurde von Mietparteien bzw. einer Gastwirtschaft genutzt (Abb. 33-35). Allerdings standen Corsten auch Teile des über eine Toreinfahrt erreichbaren Hofes als zusätzlicher Arbeitsraum zur Verfügung. Gewohnt hat der Handwerker nicht in diesem Haus, sondern immer schon am heutigen Ort der Werkstatt in Horbach.

Die zweite Station Corstens war dann eine Baracke, die er 1957 auf dem Grundstücke eines ihm gut bekannten Bauern auf einem Betonfundament errichtete (Abb. 37 und 38). Die Baracke maß etwa 12 x 12 Meter. Corsten verfügte hier über eine Garage, einen Lageraum und zwei Werkstatträume für die Sattlerei und die Polsterei. 1968 übernahm er dann die Werkstatt in Horbach, den dazugehörigen Raum für die Einrichtung des Ladens erst 1977. Im Laufe der Zeit wuchsen die Räumlichkeiten und es gibt heute einen großen Laden im Erdgeschoß des Hauses und große Werkstatträume im rückwärtigen Anbau (Abb. 39 bis 43). Materialien und Werkstoffe finden im Keller Platz.



1 Räumliche Situation unklar: Laut Interview-aussage gab es einen langen Gang, die Räume bildeten insgesamt einen Schlauch von 10 Meter Breite
2 Werkstattraum, ca. 4 x 4 Meter, in welchem das Leder (vom Meister) zugeschnitten und Einzelteile (auch von den Lehrlingen) angefertigt wurden
3 Werkstattraum, in welchem die fertigen Einzel-Teile (durch erfahrene Gesellen) zum End-produkt verarbeitet, also auch vernäht wurden

4 Arbeitstisch, an dem meist zwei Lehrlinge arbeiteten, dahinter war ein großes Fenster
5 Regale für Arbeitsmaterialien
6 Böcke für Näharbeiten (Sattlerrösser)
7 Schmaler Zuschneidetisch für das Zuschneiden des Leders
8 Nähmaschine

Skizze 5

Lehrwerkstatt Corstens in Aachen

Abb. 33: Landstraße zwischen Richterich und Horbach, Außenansicht der ersten eigenen Werkstatt Corstens, Reproduktion einer Aufnahme aus den 1950er Jahren. Herr Corsten steht vor der Tür und trägt eine Arbeitsschürze, die weitere Personen sind Hausbewohner oder Bekannte, die nichts mit dem Betrieb zu tun haben. Links der Tür befand sich eine Gastwirtschaft, rechts die Werkstatt.

Abb. 34: Dito. Corsten besaß nur einen 4 x 4 Meter großen Raum und Arbeitsraum auf dem Hof. Das zweite, weiter rechts von der Tür zu sehende Fenster gehörte nicht zur Werkstatt.

Abb. 35: Landstraße zwischen Richterich und Horbach, erste eigene Werkstatt Corstens, Ansicht 1996. Die Fensterfront ist beibehalten worden, auf den Hof gelangte man früher wie heute durch eine Toreinfahrt unterhalb des in 45° stehenden Giebels, der an der linken Seite des Gebäudes zu erkennen ist. Das Gebäude gehört zu insgesamt drei, ca. 1 Km von Horbach entfernt an der Landstraße stehenden Häusern. Die gegenüberliegende Straßenseite ist unbebaut.

Abb. 36: Das Foto entstand bei der Meisterprüfung des Befragten (2. v. rechts) und zeigt auch dessen Meisterstück (rechts, Sessel mit Rückenheftung in Fasson, d.h. ohne Bezug). An einer Tafel im Hintergrund sind Entwurfszeichnungen zu erkennen. Reproduktion einer Aufnahme aus dem Jahr 1956.

Abb. 37: Horbach, Holzbaracke mit Betonfundament, Reproduktion eines in den späten 1950er Jahren entstandenen Fotos. Die Baracke wurde 1957 auf dem Grundstück eines dem Befragten gut bekannten Bauern errichtet. Das Gebäude war in etwa 12 x 12 Meter groß, es gab eine Garage, einen Lagerraum, eine Werkstatt für die Sattlerei und eine für die Polsterei.

Abb. 38: Dito, Innenaufnahme der Sattlerwerkstatt, Reproduktion eines in den späten 1950er Jahren entstandenen Fotos. Corsten ist mit einem Nähkloben bei der Näharbeit beschäftigt, im Hintergrund sind Werkzeuge, Verbrauchsmaterialien und Geschirrteile zu erkennen.

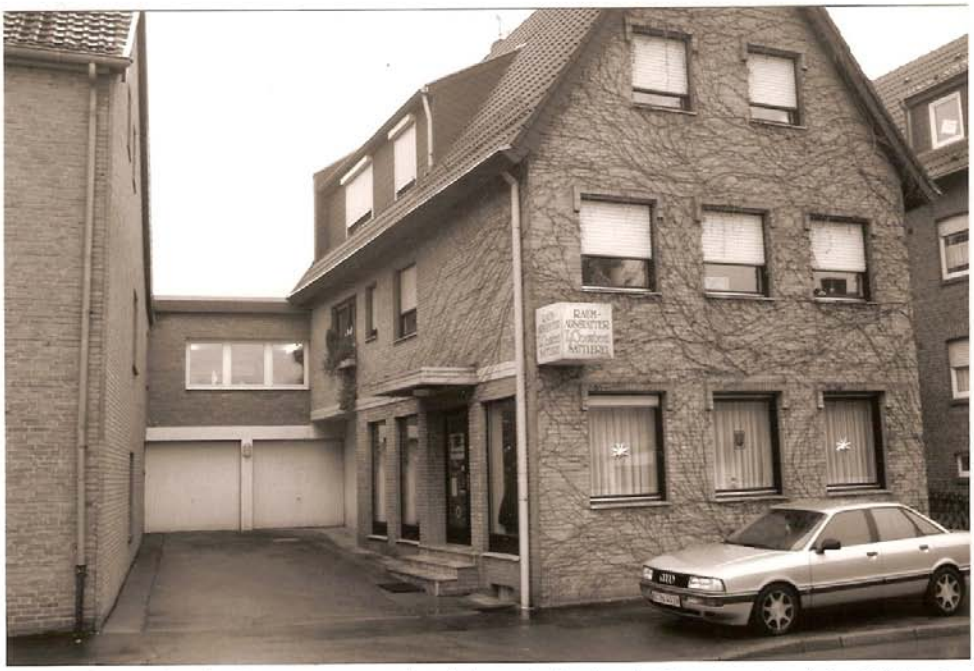


Abb. 39: Horbach, Raumausstatterbetrieb und Sattlerei Corsten, Ansicht 1996. Im vorderen Teil des Hauses (Parterre) befindet sich der Verkaufsladen, die Werkstatträume sind rückwärtig in einem Anbau (auch im überbauten Teil der rechts zu sehenden Garage) untergebracht. Materialien werden im Keller gelagert.

Abb. 40: Dito, Innenansicht. Mitarbeiter bei der Restaurierung eines antiken Möbels, Reproduktion einer Aufnahme aus den 1970er Jahren.

Abb. 41: Horbach, Raumausstatterbetrieb und Sattlerei Corsten, Werkstattraum 1996. Zu erkennen ist, daß auch mit Schaumstoffen gearbeitet wird und moderne Maschinen vorhanden sind.

Abb. 42: Dito, Teil des Verkaufsladens 1996. Bei Corsten werden Reitsättel und -zubehöre aller gängigen Firmen verkauft.

Abb. 43: Horbach, Raumausstatterbetrieb und Sattlerei Corsten, Werkstattraum 1996. Zu reparierende bzw. anzupassende Sättel, Lehrling bei der Näharbeit. Im Hintergrund die Werkzeuge der Sattlerei, welche auch heute noch in gleicher Weise wie früher benutzt werden.

10. Wenzel, Niederzier (Kreis Düren)[58]

Niederzier liegt ca. 10 km südöstlich von Jülich an der Grenze der Jülicher zur Zülpicher Börde. Der Ort hatte 1895 1.371, 1939 1.569, 1950 1.678 und 1961 1.870 Einwohner.[59] Laut einer Interviewaussage Wenzels waren nach dem zweiten Weltkrieg noch zwei andere Sattler im Dorf, von denen einer aber schon bald sein Geschäft aufgab.

Geschichte des Betriebes Wenzel

Im Juni 1937 begann Herr Wenzel in Merken (Karte 1) seine dreijährige Sattlerlehre. In seinem Lehrbetrieb machte man die üblichen Arbeiten, aber auch schon einmal etwas an einem Kutschgeschirr. Als dann der Krieg ausbrach wurden auch Patronentaschen, Kreuzleinen, Zügel und sogar Verbandsstoffe für die Wehrmacht gearbeitet. In Aachen war zu diesem Zweck eine Genossenschaft gegründet worden, der 90% der Sattler angeschlossen waren und durch welche die Arbeit verteilt wurde. Die angeschlossenen Handwerker mußten sich an dieser Form der Kriegswirtschaft beteiligen, konnten sich aber um auch um ganz bestimmte Anteile der Aufträge bewerben.

In der Lehre bekam Wenzel in der Woche zwei Mark Lehrgeld. Er wohnte nicht beim Meister und fuhr jeden Tag acht Kilometer zur Arbeit. Einmal wöchentlich war Berufsschule in Düren und die Sattler waren hier mit den Schuhmachern zusammengefaßt. Die Berufe sind sehr verwandt, es ging dort z.B. auch um die Herstellung und Gerbung des Leders. Bei seinem Lehrmeister waren mehrere Mann beschäftigt, nämlich meist zwei Lehrlinge und bis zu drei Gesellen. Nicht zuletzt die

---

[58] Der Betriebsgründer der heute noch existierenden Raumausstattung und Polsterei Wenzel in Niederzier wurde im November 1996 in einem 60minütige Interview mit Hilfe eines Diktiergerätes in seiner Werkstatt befragt. Besonders umfangreich waren seine Aussagen zu den verschiedenen Typen, Formen und Bezeichnungen der wichtigsten Produkte, sowie zu deren fertigungstechnischen Besonderheiten. Hierbei orientierte Wenzel sich u.a. an einem noch in seinem Besitz befindlichem „Massbuch für Geschirrsattler“ aus dem Jahre 1946. Werkzeuge und Archivalien wurden in Niederzier nicht aufgenommen, dafür demonstrierte Wenzel dem Verfasser aber das Nähen mit Ahle und Nähkloben, was auch fotografisch festgehalten werden konnte (Foto 30 und 31 im Anhang der Arbeit).

[59] Statistisches Landesamt Nordrhein-Westfalen (Hg.), Gemeindestatistik des Landes Nordrhein-Westfalen, S.268 f.

Militäraufträge hatten ihren Anteil daran, daß so viele Leute hier arbeiten konnten. In der Regel bestanden die Sattlereien in der Region aber meist nur aus dem Meister allein und höchstens einmal aus dem Meister und einem zusätzlichen Gesellen. 1941 machte Wenzel die Sattlerprüfung und fertigte als Gesellenstück ein Kopfstück an. Nach der Prüfung blieb er noch einige Monate im Lehrbetrieb, bis seine Wehrmachtszeit begann, wo er normalen Dienst machte und nicht als Militärsattler eingesetzt wurde.

Nach dem Krieg und der Gefangenschaft, aus der er 1948 zurückkam, kamen die Landwirte bald wieder in die Werkstatt, um Geschirre reparieren zu lassen. Es war aber absehbar, daß auf längere Sicht das Polstern wichtiger werden würde. Zwar machte Wenzel seine Meisterprüfung in der Sattlerei, weil er schon 27 Jahre alt war und keine neue Lehre mehr anfangen wollte, besuchte neben der Meisterschule aber auch einen Umschulungskursus für die Polsterei, um sich rechtzeitig auf den abzusehenden Wandel im seinem Handwerk einzustellen. Sein Meisterstück war ein Hamen, denn das war hauptsächlich das Stück, das man als Meister machen mußte. 1951 machte Wenzel sich dann in Niederzier selbständig und gehörte damals schon zur letzten Generation der Sattler. Nach dem Krieg waren eine Zeitlang noch zwei andere Sattler im Dorf, einer von ihnen (einer von drei Söhnen eines Landwirtes) gab aber bald schon sein Geschäft auf.

Wie gesagt, war zunächst noch etwas im Sattlerberuf zu tun, aber Hamen machte er nur noch drei neue „...und das war es, der Beruf war zu Ende“. Der Sattler war nicht mehr gefragt, die Landwirte hatten sich mit Traktoren motorisiert, die Pferde „starben aus“ und nach 1955 fielen praktisch nur noch Reparaturen an. Heute existiert der Beruf praktisch gar nicht mehr, und aus Leder wird kaum noch etwas hergestellt. Mit Reitpferden, worin vielleicht eine Alternative gelegen hätte, hatte Wenzel wenig zu tun, denn der Geschirrsattler auf dem Land war für die Landwirtschaft zuständig, für den Reitsport der Feinsattler. Er machte zwar manchmal einen Zügel, eine Trense oder einen Halfter oder reparierte Kutschengeschirre, hauptsächlich kamen die Aufträge aber von den Bauern. Da ist vor allem der Einspann für die Kippkarren zu nennen, zu dem der Hamen gehört. Man hatte im Rheinland die schweren Pferde und schweren Karren. Heuwagen hatten die Bauern auch, um Heu bzw. Getreide einzufahren. Aber auch hier benutzte man Hamen. In der Gegend gab es keine reichen Bauern, die große Kutschen oder aufwendige Wagen gehabt hätten. Nur in Mariaweiler war mal ein Sattler, der gutes Geschirr aufgemacht hat. Fielen doch noch einmal Neuwaren an, so waren das z.B. Tragsättel für die Karrengeschirre, Schultornister, Taschen oder Handtaschen.

Daneben fertigte Wenzel in der Übergangszeit auch „Traktortücher“, d.h. die Planen für die Verdecke. Später hatten die Traktoren aber Kabinen, und dieser Bereich fiel auch wieder weg. Wenzel verlagerte sich immer mehr auf Polsterarbeiten, die er nicht nur wegen seinem Kursus durchführen durfte. Vielmehr haben ältere Kollegen, die seit 60, 65 Jahren im Beruf waren, schon immer nebenbei gepolstert. Nachher wuchsen freilich die Geschäfte und Möbelhäuser wie Pilze aus der Erde und es wurden auch in diesem Berufszweig hauptsächlich nur noch Reparaturen gemacht.

Werkzeuge gab es früher nicht viel. Eine Nähmaschine, einen Arbeitstisch usw., aber ein Nähroß hatte Wenzel nicht. Er arbeitete meist ohne Gesellen und Lehrlinge. Hatte er einen Lehrling, so durfte er diesen aufgrund seines Meistertitels nur als Sattler ausbilden. Zwar konnte er den Lehrlingen genauso gut das Polstern beibringen, das wurde aber nicht anerkannt, weil er offiziell nicht als Polstermeister geführt war. In der Werkstatt und im Verkaufladen half vor allem seine Frau aus. Verkauft wurden im Laden Lederwaren wie Taschen und Geldbörsen, welche vom Großhandel bezogen wurden. Polstermöbel wurden im Verkaufsraum ausgestellt. Nebenerwerb sonstiger Art hat Wenzel nie betrieben und auch die Sattler die er kennt, machten so etwas nicht. Höchstens ganz früher hatten die „uralten“ Sattler vielleicht einmal einen Morgen Land, wo sie Kartoffeln pflanzten, um das eigene Schwein, Schaf oder die Ziege zu füttern. Wenn, dann machte man Nebenerwerb zur Selbstversorgung.

1961 stellte Wenzel sein Geschäft noch einmal um und fing mit der Produktion von Lederhosen (Abb. 44) an, was auf folgende Weise zustande gekommen war: Sein ehemaliger Lehrmeister hatte sich – wie fast alle Sattler – umorientiert und mit Ledermänteln und später mit Lederhosen befaßt. Als er starb, führte seine Tochter den Betrieb eine Zeitlang weiter und nahm dabei auch die Hilfe von Wenzel in Anspruch. Als sie heiratete, übernahm Wenzel dann das Geschäft mit den Lederhosen mitsamt der Kundschaft, was dann 10 Jahre gut gelaufen ist. Er beschäftigte in dieser Zeit sogar zwei Mitarbeiterinnen. Dann kam die Jeanshose auf, und Leder wurde teurer und die Jeans immer billiger, das war so im Jahr 1970-71. Da ging dieser Berufszweig auch langsam wieder in die Brüche. Die einzelnen Lederhosen, die heute noch bestellt werden, näht jetzt seine Frau. Wenzel besann sich wieder auf das Polstern. Heute ist bereits der Sohn mit im Betrieb, und es gibt auch wieder Lehrlinge. Der Sohn führt die Werkstatt als Raumausstatterbetrieb weiter und macht jetzt auch Gardinen, Teppichböden und Wandbespannungen.

Die Werkstätten des Handwerkers Wenzel

Der Werkstattraum des Lehrmeisters war mit etwa sieben mal viereinhalb Metern ziemlich groß, da aufgrund der guten Auftragslage durch das Militär mehrere Mann dort beschäftigt waren (zwei Lehrlinge und bis zu drei Gesellen).

Die Eltern Wenzels hatten nach dem zweiten Weltkrieg zunächst in einer Steinbaracke gewohnt, die als Notunterkunft gebaut worden war. Als sie neu bauten, richtete Wenzel in dem dort freigewordenen Raum seine erste eigene Werkstatt ein, die mit vier mal vier Metern ziemlich beengt war. Für viel mehr als einen Arbeitstisch und die Nähzange war kein Platz. 1955 heiratete Wenzel und kaufte im Ort ein Grundstück, auf dem er ein Haus baute, zu welchem ein Verkaufsladen mit Schaufenstern, sowie eine etwa 5 mal 5 Meter große Werkstatt gehörten (Abb. 45). Daneben war noch ein eigener Raum, in dem Füllmaterial ausgezupft wurde, da er sich verstärkt auf die Polsterei umgestellt hatte. Seit sein Sohn im Betrieb ist, hat sich viel verändert und die Werkstatt befindet sich nun in einem Anbau, während sich der Ladenteil im Haus vergrößert hat.

Abb. 44: Beispiel für eine in den 1990er Jahren im Betrieb Wenzel hergestellte Lederhose.

Abb. 45: Niederzier, Außenansicht der Polsterei Wenzel 1999. Die Werkstatt befindet sich im rechts zu sehenden Anbau, der Ladenteil im Haus. Letzerer hat sich bei der Auslagerung der Werkstatt vergrößert. Zu erkennen ist auch der zur Polsterei gehörige Firmenwagen.

11. Werden, Jülich (Kreis Düren)[60]

Die Bevölkerung Jülichs hat sich von 1895 (6.375) bis 1961 (14.687) mehr als verdoppelt.[61] Dies ist eine Folge der in den 1950er bzw. 60er Jahren in Jülich angesiedelten Einrichtungen der Fachhochschule, der Deutschen Welle (Rundfunk) und der KFA (Kernforschungsanlage). Als Zentrum der landwirtschaftlich besonders ergiebigen Jülicher Börde verfügt die Stadt außerdem über eine Zuckerrübenfabrik. In den dem Verfasser vorliegenden Adreßbüchern[62] werden von 1898 bis 1960 konstant zwischen 9 und 15 städtische Sattler- und Polstereien, Autosattlereien, Dekorationsgeschäfte, Leder- und Lederwarenhändler, bzw. seit den 1960er Jahren Raumausstatterbetriebe genannt (vgl. Anhang, Tabellen 29 und 30). Außerdem gab es Gerbereien, eine Lederfabrik und verschiedene Hersteller von Matratzen, Matratzenfedern und Polstermöbeln.

Geschichte des Betriebes Werden

Der Vater des Befragten machte sich 1926 als Sattler und Autosattler in Jülich selbständig und hatte sein Geschäft seit 1930 in der Sepulchrinerstraße (Abb. 46). Er hatte Sattler und Wagenbauer in Geilenkirchen bei der Firma Basten gelernt, die u.a. Karosseriebau und Lackierungen machte. Hier wurden Kutschen außen mit Leder bespannt und innen mit Stoffen und Leder ausgeschlagen. Der Übergang der Sattlerei in die Autosattlerei war damals in diesem Handwerk bereits angedeutet, denn auch Autos wurden später mit Leder bespannt. Die Geschirrsattlerei lernte er von seinem Onkel, der ebenfalls Sattler war.

---

[60] Der heute noch tätige Handwerksmeister Hans Jochen Werden wurde im September 1996 in seiner Jülicher Werkstatt interviewt. Das 60minütige Gespräch hat der Verfasser mit einem Diktiergerät aufgezeichnet. Als Obermeister der Raumausstatter-Innung Geilenkirchen-Heinsberg-Jülich hatte Werden interessante Einzelheiten über die Struktur und Entwicklung des Handwerkes in seiner Gesamtheit zu berichten, als Geschäftsinhaber aber auch besonders umfangreich über die in seinem Betrieb in Mittelpunkt stehenden Arbeitsgebiete Innendekoration und Polsterei. Seine Ausführungen machten einen Vergleich der zuvor beschriebenen Untersuchungsfälle aus dem dörflichen Bereich mit der Situation des Handwerks im kleinstädtischen Jülich möglich. Zur Verfügung stellen konnte Werden dem Verfasser weder alte Werkzeuge noch Betriebsarchivalien, wohl aber eine Reihe von Fotografien, welche die wechselnden Standorte bzw. Gebäude des Unternehmens seit 1930 dokumentieren.

[61] Statistisches Landesamt Nordrhein-Westfalen (Hg.), Gemeindestatistik des Landes Nordrhein-Westfalen, S.278 f.

[62] Vgl. Anm. 45 und das Literaturverzeichnis.

Werdens Vater arbeitete zunächst allein in seiner Werkstatt. Später hatte er 2-3 Gesellen und auch Lehrlinge. Zunächst machte er keine Dekorationsarbeiten, und auch die Autosattlerei stand noch im Hintergrund. Vielmehr fielen in der ersten Zeit Flickarbeiten an und gemacht wurde alles, „was mit Leder zu tun hatte, nach Leder roch und Geld brachte“. Dazu gehörten auch die Anfertigung von Ledertaschen, Schultaschen, Arbeitstaschen für die Post, Geldtaschen für Busfahrer oder Kutscher oder z.B. eines Geschirres für den Wagen des Milchmanns. Damals wurden auch Lkw-Planen gemacht, was heute Aufgabengebiet der sogenannten Schwergewebe-Konfektionäre und vom Sattlerhandwerk abgespalten ist. Solche Arbeiten machen nun Firmen wie Seibolt in Düren oder Schall in Merzenich. Der Vater betrieb keinen Nebenerwerb, die Mutter arbeitete aber im Geschäft mit. Sie nähte Schonbezüge und Gardinen und machte den Verkauf im Laden. Laut dem Befragten waren die Frauen immer die „Motoren“ in den Unternehmen und sind es auch heute noch. Aber auch der Befragte selbst mußte schon während seiner Schulzeit nachmittags im Betrieb mitarbeiten.

Ab 1940 durfte dann nicht mehr für private Kunden gearbeitet werden, statt dessen wurde man für die Produktion für die Wehrmacht dienstverpflichtet. Es mußten z.B. Tarnplanen für Auto hergestellt werden, welche mit Lampenhäubchen und Sehschlitzen versehen waren und dazu dienten, die Fahrzeuge vor Feindangriffen zu verbergen. Im Krieg fielen damals alle Werkzeuge und alles andere den Bomben zum Opfer (Abb. 47). Alte Werkzeuge hat der Befragte aber vor fünf Jahren noch einmal von seinem Onkel bekommen, welcher sein eigenes Geschäft aufgab und die Geräte seinem Neffen zur Weiternutzung übergab.

Den Neuanfang machte Werdens Vater bereits 1945 in einem Keller in der Neußer Straße (Abb. 48). Es wurde nun erst einmal alles „Querbeet“ gemacht, wie auch Bindertücher und Abdeckplanen. Spezielle Sachen machte aber auch damals nicht jeder, denn wer z.B. ein Autosattler war, der konnte keine Sättel machen. Die Polsterei war dagegen in der Regel immer in allen Betrieben mit dabei. Heute gibt es solche Mischbetriebe nicht mehr, weil man sich mehr oder weniger spezialisiert hat.

Nach 1945 ging nichts mehr ohne einen Bezugsschein, die Waren wurden eingeteilt, und es mußte unter anderem Buch darüber geführt werden, für welche Bauern man mit wieviel Materialaufwand arbeitete. Geschirre wurden schon bald nach dem Krieg nicht mehr angefertigt, wogegen dann verstärkt Arbeiten in der Autosattlerei

übernommen wurden. Der Text einer damaligen Visitenkarte lautete: „Autosattlerei Heinrich Werden, Jülich (...), empfiehlt sich für alle vorkommenden Arbeiten wie Innenausstattung, Verdecke, Schonbezüge, DKW-Bespannung und Kühlerhauben für jeden Wagen“. Auf dem Hausschild stand: „Autosattlerei, Polsterei“.

Nach einer Zwischenstation in einer Baracke (Abb. 49) kaufte der Vater 1958 das heutige Haus in der Kurfürstenstraße und baute es für den Betrieb aus (Abb. 50 bis 52). Als er noch im selben Jahr tödlich verunglückte, mußte sein Sohn (der Befragte) den Betrieb unerwartet übernehmen. Der 1935 geborene Hans Jochen Werden hatte 1950 mit seiner Lehre als Innendekorateur und Autosattler begonnen und erst im Todesjahr des Vaters den Meister im Polsterer- und Dekorateurshandwerk erworben, so daß er Geschäft und Werkstätte zunächst gemeinsam mit seiner Mutter führte. Später hatte er zu seinen besten Zeiten bis zu 14 Mitarbeiter, heute sind es noch 10. Der Betrieb arbeitet ausgelastet, aber es fehlen wie überall im Handwerk qualifizierte Fachleute. Heute bestehen die Anteile zu 10% aus dem Geschäft mit Teppichen, zu 40% aus der Dekoration, zu 40% aus der Aufarbeitung, Restaurierung und Neuanfertigungen von Polstermöbeln und zu 10% aus der Autosattlerei. Letzeres hat nachgelassen, wogegen Werden früher 6 Autosattler beschäftigt hatte. Die neueren Automobile bieten nicht mehr genügend Arbeit, denn wenn Teile kaputt sind, werden sie meistens komplett ersetzt. Außerdem halten sie im allgemeinen länger als früher. Zwischen 1966 und 1969 wurden sehr viele Schonbezüge für Autos angefertigt, für die späteren Sitze wurden solche Bezüge aber überflüssig, so daß diese Arbeit wieder wegfiel. Trotz der Spezialisierung vieler Handwerksbetriebe fällt sowohl der Auto-, Geschirr- und Reitsattler, als auch der Feintäschner unter den selben Überbegriff „Sattler“. Laut dem Befragten hat er heute mit der Sattlerei aber eigentlich nichts mehr zu tun.

In der Polsterei war man früher in den 1960er und 70er Jahren der Vorläufer der Fabriken. Vor dem Krieg waren die Sattler- und Polstereien nur mit 1-3 Mann besetzt, denn man ging mit den Möbeln noch anders um. Die mußten lange halten und wurden geschont. Dann aber wurde alles in einem größeren Stil betrieben, und die Möbel wurden viel mehr benutzt. Die Handwerker polsterten auf Bestellung, wobei die Kunden sich die Möbelgestelle und die dazugehörigen Stoffmuster nach Musterbüchern verschiedener Fabriken bzw. Hersteller aussuchten. Die Form des Polsteraufbaus war vom Gestell abhängig und die Fabriken lieferten meist dementsprechende Entwürfe mit, an denen sich sowohl der Kunde als auch der Handwerker bei seiner Arbeit orientieren konnte. Allerdings hatte man als gelernter Polsterer ein Gefühl für den „goldenen

Schnitt“ und die Kunst des Handwerks war die, von einem „nackten“ Gestell auch ohne eine Vorlage eine elegante Form erzeugen zu können.

Besondere Entwürfe gab es meist nur in Bezug auf die Meister- und Gesellenstücke. So ließen sich die Prüflinge hierfür oft spezielle Gestelle von Herstellern anfertigen, die außerhalb der üblichen Serienproduktion arbeiteten. Im späteren Berufsleben waren Eigenentwürfe eher weniger gefragt. Werden hat es als junger Meister einmal versucht, aber die Waren liefen nicht gut. Die eigene Kreativität war eigentlich nur innerhalb der üblichen „Serienproduktion“ gefragt: „Aus einem herkömmlichen Standardstück machen wir ein Meisterwerk. Das ist die Kunst. Da können Sie existieren (...), das ist unsere Stärke“.

Daß die Möbel heute nicht mehr so lange halten, liegt zum einen an der stärkeren Nutzung der Möbel, zum anderen aber natürlich auch an den Materialien. Die Schaumstoffe halten nur 10 Jahre, geschnürte Polster 50-60 Jahre. Das sieht man auch an antiken Stücken. Wer solche Möbel fertigen kann, der kann auch alles andere „mit links“. Das gute alte Handwerk stirbt aber deshalb aus, weil man schon für einen einfachen, alten Stuhl zwei oder drei Tage arbeiten muß und er dann 1200-1300 Mark kostet. Nach dem Boom in den 50er und 60er Jahren sind die Handwerker immer mehr von größeren Möbelfirmen verdrängt worden, und heute besteht die Arbeit an Möbeln zu 70-80% in der Reparatur.

Im Handwerk ist man immer unterbezahlt. In der Polsterei kann man einen Kostenvoranschlag immer nur „PI mal Daumen“ machen, so Werden, wodurch man immer knapp berechnet. Von vorne herein kann man die Preise nicht wissen, da man vieles erst während der Arbeit sieht.

Seit den 70er Jahren wurden im Betrieb Werden schwerpunktmäßig Dekorationen, d.h. Innenausstattungen und Gardinen gemacht, was auch heute noch ein Hauptanteil des Geschäftes ist. Dafür hat der Befragte zwei Näherinnen und zwei Dekorateure angestellt, wobei letzere allein mit dem Aufhängen der Gardinen beschäftigt sind. Der Kundenkreis besteht ausschließlich aus Privatleuten und ist aufgrund der großen Produktpalette sehr groß. Von Markisen über Jalousien bis zu Teppichen hat Werden seit den 50er Jahren immer alles gemacht. Früher waren Markisen nur an Geschäften und wurden vom Schlosser gemacht, die dann den Sattler zu Hilfe holten. Heute bekommt man aber die komplette Anlage geliefert, so daß er das heute genau wie der Schlosser komplett machen kann.

Werden selbst übernimmt das Ausmessen, die Beratung und die Planung aller Arbeiten. Damit ist er voll beschäftigt, so daß er nur bei komplizierten Sachen selbst Hand anlegt. Nebenbei ist er Obermeister und seit 30 Jahren im Meisterprüfungsausschuß. Mit der Gesellenprüfung hat er wiederum nichts zu tun. Diese ist heute schwieriger als früher und dauert mehrere Tage. Sie wird meist in einem fremden Betrieb, oder z.B. der Berufsschule durchgeführt. In einer abgeteilten Box fertigt der Prüfling ein Polstermöbel oder eine Gardine an, verlegt einen Teppich und bringt eine Wandbespannung an. Alle diese Gebiete sind nötig, um eine Gesellenprüfung zu bestehen. Früher war die Prüfung nicht so umfangreich, und der Schaumeister bzw. Gesellenprüfungsvorsitzende nahm die praktische Prüfung in den jeweiligen Lehrbetrieben ab. Heute ist entscheidend, innerhalb von 38 Stunden möglichst viele Sachen fertigzustellen. Miese Tricks gibt es natürlich auch ab und zu, und es muß überwacht werden, daß der zu Prüfende das Werkstück ohne Hilfe anfertigt und nicht etwa schon etwas Fertiges mitbringt.

In Hinsicht auf die Maschinen ist heute auch in den kleinen und mittleren Betrieben eine regelrechte Revolution ausgebrochen. Früher waren die Nähmaschinen bessere Haushaltsmaschinen, heute kosten sie bis zu 40.000 Mark. Wenn sich das Grundwerkzeug für die Handarbeit beim Übergang vom Polsterer- zum Raumausstatterhandwerk auch nicht wesentlich geändert hat und so geblieben ist, wie es vor 300 oder 400 Jahren schon war, so ist das mit den Maschinen beim Übergang in das Raumausstatterhandwerk aber immer mehr geworden. Sie wurden in immer mehr Bereichen einsetzbar (so z.B. für das Schneiden von Schaumstoffen) und machten Maschinennähte in steigendem Maße verwendbar. Es lassen sich mit ihnen heute z.B. lange Trensen sehr schnell nähen, Dinge wie das Einnähen von Schnallen müssen dagegen noch immer von Hand geschehen, wenn es richtig gemacht sein soll. Bei Polstermöbeln ist die Situation ähnlich, was sogar für große Polsterwerke gilt: werden die Maschinen auch immer teurer und besser, so sind dennoch viele der einzelnen Schritte noch Handarbeit. Wird das nicht berücksichtigt, so kommt „Schlamperei“, schlechte Ware und „billig zusammengeklopptes Schaumstoffzeug“ dabei heraus, so Werden.

Die beiden Söhne Werdens lernen Architektur und Schreinerei. Sie sollen den Betrieb später übernehmen und ihn durch die Kombination ihrer Kenntnisse weiter zu einem „universell“ orientierten, modernen Geschäft ausbauen.

Die Werkstätten des Betriebes Werden

Als der Vater des Befragten 1932 in der Sepulchrinerstraße anfing, hatte er bereits einen kleinen Verkaufsladen dabei, sowie mit 15 qm eine relativ große Werkstatt. In der Werkstatt wurde auf der Werkbank zugeschnitten. Als die Autosattlerei und Dekoration für den Betrieb wichtig zu werden begann, hat der Vater zusätzlich eine Halle gemietet, denn für die Tätigkeiten an Fahrzeugplanen bzw. -bespannungen brauchte man viel Platz.

Nach einer Zwischenstation in einer Baracke (Abb. 49) richtete der Vater 1958 das heutige Haus in der Kurfürstenstraße für seinen Betrieb ein (Abb. 50 bis 52). Der Befragte selbst hat heute 10 Mitarbeiter, die im Außendienst, aber auch in der ca. 30 qm großen Werkstatt mit Nähen beschäftigt sind. In diesem Raum stehen einige Maschinen und in der Mitte ein großer Arbeitstisch. In Abb. 50 ist links neben den zur Werkstatt gehörigen Fenstern auch ein Tor zu sehen, hinter dem sich ein Raum zum Unterstellen und Bearbeiten von Fahrzeugen befindet. Materialien, Polstergestelle und auch fertige oder aufzuarbeitende Artikel lagert Werden in einem gegenüber dem Haupthaus befindlichen, angemieteten Gebäude ein (Abb. 53). Der Verkaufsladens ist recht groß und mit großen Schaufenstern versehen (Abb. 51).

Abb. 46: Jülich, Sepulchrinerstraße, erster Standort der Werkstatt Werden, Reproduktion einer Aufnahme aus dem Jahr 1930.

Abb. 47: Jülich, Kapuzinerstraße. Beispiel für die Kriegszerstörungen in Jülich anhand des späteren Standortes des Betriebes Werden. Reproduktion eines Fotos aus dem Jahr 1944.

Abb. 48: Jülich, Neußer Straße. Im Keller dieses Hauses machte der Betrieb Werden nach dem zweiten Weltkrieg den Neuanfang. Reproduktion einer Aufnahme aus dem Jahr 1945 bzw. 1951.

Abb. 49: Jülich, Straße unbekannt, Foto der in den 1950er Jahren provisorisch in einer Garage eingerichteten Werkstatt, Reproduktion einer Aufnahme aus dem Jahr 1953.

Abb. 50: Jülich, Kapuzinerstraße, Standort des Betriebes Werden seit 1958, Reproduktion einer Aufnahme aus dem Jahr 1958. Zu erkennen sind das große Tor (links), durch welches Fahrzeuge in die Werkstatt gefahren werden konnten, sowie der eigene Firmenwagen mit der Aufschrift „Polstermöbel, Teppiche, Dekoration".

Abb. 51: Jülich, Kapuzinerstraße, Ansicht 1999. Zu sehen sind die große Schaufensterfront des Eckhauses, einer der Firmenwagen, die beiden zur Werkstatt gehörigen Fenster (links neben dem Schaufenster) und die Toreinfahrt (weiße Doppeltür am linken Gebäuderand).

Abb. 52: Dito, Teil des Verkaufsladens, Reproduktion einer Aufnahme aus den 1950er Jahren. Zu erkennen sind Polstermöbel, Gardinen, Wandbehänge und Federkernmatratzen.

Abb. 53: Jülich, Kapuzinerstraße, Ansicht 1999. Das angemietete Gebäude zur Einlagerung von Produkten, Auftragsarbeiten und Materialien befindet sich auf der anderen Straßenseite gegenüber dem Haupthaus.

12. Vendt, Koslar (Kreis Düren)[63]

Die Ortsdaten sind der Dokumentation Hürtgen (**08**) zu entnehmen.

Geschichte des Betriebes Vendt

Herr Vendt wurde 1912 geboren. Seinen Vater hat er nicht mehr bewußt gekannt, da dieser 1915 im ersten Weltkrieg fiel. Sein Vormund wohnte in Jülich-Barmen. Sattler oder Polsterer wollte er eigentlich gar nicht lernen, aber es war damals noch schlechter wie heute, eine Stelle zu bekommen. Als dann eine entsprechende Stelle frei wurde, hat er das einfach versucht und vier Jahre lang in Inden gelernt. Nach der Lehre war er zunächst eine zeitlang arbeitslos und besuchte später ein Jahr lang eine private Fachschule in Hildesheim. Man bekam dort Schul-, aber kein Kost- oder Taschengeld. Zweimal monatlich bekam Vendt deshalb ein Vorratspaket von seiner Schwester. Zuerst war er ein halbes Jahr lang in der Sattlerabteilung, in der auch Punzierarbeiten gemacht wurden. Danach ein halbes Jahr in der Abteilung für Polster und Dekoration. Dort wurden auch Ledermöbel genäht, weil man das gelernt haben mußte. Der Fachlehrer war selbst ein Meister des Handwerks, der theoretische Unterricht fand Samstags vormittags statt. Man zeichnete auf große Bögen farbige Entwürfe für Zimmerdekorationen und Zuschnitte für Werkstücke. Dabei machte man auch eigene Entwürfe und lernte nebenbei das Tapezieren. So etwas gab es nur in Süddeutschland, und die theoretische Abschlußprüfung war der Meisterprüfung gleichgestellt. In Aachen allerdings wurde der praktische Teil nicht anerkannt, so daß Vendt diesen Prüfungsteil 1949 noch einmal erneuern mußte. Das machte er sofort, als er aus der Schule zurück kam. Das Meisterstück war ein Sessel, der aber nur in Nessel, d.h. ohne Bezug gemacht wurde. Den Sessel hat Vendt später bespannt.

Danach machte Vendt sich in Jülich-Koslar sofort selbständig. Mit Sattlerarbeit hatte er hier nichts mehr zu tun und arbeitete nur noch in der Polsterei und Dekoration.

[63] Das 30minütige Interview mit dem Polsterer Vendt aus Jülich-Koslar fand im Februar 1996 statt. Es wurde mit einem Diktiergerät in der Wohnung des Befragten aufgezeichnet. Anhand eines Vergleichs mit den Fällen Hürtgen (**08**), Hellenbrandt (**14**) und des namentlich ungenannten Polsterers aus Barmen (**13)** wurde deutlich, inwieweit sich die Handwerker benachbarter Dörfer (Koslar und Barmen) verschiedene Produktbereiche der Sattler- und Polsterei teilten bzw. in manchen Gebieten sogar zusammenarbeiteten. Zur Werkstätte Vendt lagen außer dem Interview keine Materialien vor.

Es war aber selbstverständlich, wenn jemand mit einer Aktentasche oder einem Koffer kam, diese Sachen auch zu flicken oder neue Schlösser daraufzumachen, denn eigentlich gehörte das ja in den Bereich, für den man zuständig war. Mit Pferdegeschirren befaßte Vendt sich aber nicht, da er hieran auch kein großes Interesse hatte.

In Koslar gab es außer Vendt nach dem Krieg noch einen gelernten Sattler. Dieser war nicht selbständig, sondern arbeitete in Jülich in der Lederfabrik und führte seine kleine Werkstatt nebenbei nach Feierabend. Er konnte keine Matratzen machen, da er dies nicht gelernt hatte, weswegen Vendt ihm dabei aushalf und Anleitungen gab. In seiner eigenen Werkstatt hatte Vendt in der Hauptsache mit Matratzen und Couchen zu tun. Aufgearbeitet hat er noch die alten Kastenmatratzen. Aber wer Geld hatte, der schaffte sich eine Schlaraffia an, eine dreiteilige, in der Fabrik hergestellte Matratze. Polstermöbel fertigte er komplett an und machte auch Garnituren, zu welchen jeweils zwei Sessel und eine Couch gehörten. Die Möbel waren alle mit einer schweren Gurtung und verschnürten Federn aufgebaut: „Das kann ihnen ja heute keiner mehr bezahlen“. An einem Sofa arbeitete der Handwerker ca. 40 – 50 Stunden. Die Kunden kamen entweder in die Werkstatt oder riefen den Handwerker ins Haus. Dann nahm Vendt ein Muster bzw. einen Katalog mit, anhand dessen die Garnitur zusammengestellt und der gewünschte Stoff ausgesucht wurde und fertigte das Werkstück an. Die Gestelle waren fertig und kamen aus Rheine oder Lemgo, wo es Gestellfabriken gab. Nach dem Krieg waren schlechte Zeiten, so daß Vendt schon einmal mit einem örtlichen Fuhrunternehmer Holz nach Reydt bringen mußte, um dort Gestelle zu bekommen.

An den Polstermöbeln wurde immer mit gefüllten Rauten gearbeitet. Diese Arbeit geht heute maschinell. Heute wird das alles in Fabriken hergestellt und ist aus Schaumstoff, der in Form gegossen und dann aus dem Block geschnitten wird. Ein Handwerker kommt da nicht mehr mit: „Die hauen ja heute eine Couch in ein paar Stunden (zusammen), haben die die fertig“. Vendt verlegte auch dünne Stoffböden, Teppichböden, machte Bettumrandungen, reparierte Rolladen und Rolladengurte, denn das gehörte alles zum Raumausstatterhandwerk, wie sich das Polstererhandwerk heute nennt. Ein guter Kunde war die Koslarer Papierfabrik Schleipen und Erkens. Dort verlegte er Linoleum und Teppichböden in den Büros und machte die Fensterdekorationen. Vendt erledigte das manchmal auch Sonntags und an Festtagen, damit in den Büros ohne Unterbrechung alle Werktage gearbeitet werden konnte. Ganze Häuser hat Vendt mit Kunststoffböden gemacht. Diese Arbeit gefiel ihm auch

besonders gut. Die einzelnen Produktbereiche hielten sich ungefähr die Waage, es gab immer mal Engpässe oder besondere Nachfrage. Auch mit Reparaturen und Neuanfertigungen verhielt es sich etwa 50 zu 50. Die Rechnungen für seine fertiggestellten Arbeiten stellte Vendt sofort bei der Lieferung aus.

Es gab nur einmal einen Gesellen und auch einen Lehrling, den er ausgebildet hat. Das Verkaufsgeschäft führte seine Frau. Darum hat er sich selbst nicht gekümmert. Verkauft wurden hier u.a. Dekostoffe und Linoleumteppiche, Ladenteppiche und alles, was zum Gewerbe gehörte.

Vendts Betrieb war dadurch ausgelastet, daß er viele verschiedene Aufträge übernahm. Er hatte damals einen sehr großen Kundenkreis, der aus Koslar und Barmen, viel aber auch aus Jülich stammte. In Barmen ist nur ganz früher ein Sattler gewesen, der Weidenfeld hieß. Dieser ist später bei der Jülicher Firma Fedders und Frechen gewesen, wo er Treppenläufer verlegt hat, denn allein von der Sattlerei konnte man nicht existieren. Man mußte auch damals schon vielseitig sein, so wie z.B. das Lederwarengeschäft Goeres in der Düsseldorfer Straße in Jülich oder der Betrieb Imdahl[64], welche beide auch Polsterei und Dekorationsarbeiten machten.

Man mußte in der Handwerkskammer Mitglied sein, zusätzlich war der Befragte auch eine Zeitlang im Prüfungsausschuß der Lehrlingswacht, welche von der Innung geleitet wurde. Mit 63 Jahren hat Herr Vendt Schluß gemacht. Die heutige Situation sieht er so, daß niemand mehr handwerklich hergestellte Polstermöbel bezahlen kann. Statt dessen stehen überall Baumärkte, wo man sich holt, was man braucht. Jedes Möbelgeschäft führt Polstermöbel, die Supermärkte führen Dekoration. Es wird heute höchstens noch einmal etwas aufgepolstert, aber nichts Neues mehr vom Handwerker gemacht.

[64] Laut telefonischer Kurzinformation 1933 als Polsterei gegründet.

Die Werkstätten des Handwerkers Vendt

In der Werkstatt, die etwa 20-25 qm groß war, arbeitete Vendt fast immer alleine. Es gab hier nur wenige Werkzeuge, sowie eine Näh- und eine Zupfmaschine. Zur Arbeit an den dreiteiligen Matratzen gab es einen Holzbock, auf den eine Platte aufgelegt wurde und ein spezielles Beziehgerät. Der angepachtete Verkaufsladen wurde von seiner Frau geführt und befand sich an einer anderen Stelle im Ort, und zwar im gleichen Haus wie seine Mietwohnung. Zwar wurden bestimmte Artikel auch aus der Werkstatt heraus verkauft, Dekostoffe, Linoleum- und Ladenteppiche, sowie alles, was für Geschäftskunden gedacht war, gab es aber nur in diesem Laden.

13. Ungenannt bleibender Handwerker, Barmen (Kreis Düren)[65]

Trotzdem Jülich-Barmen ebenso wie Koslar an der fruchtbaren Lößebene der Jülicher Börde gelegen ist, war es lange Zeit ein relativ armes Dorf, in dem erst zu Ende des 19. Jahrhunderts annehmbare Wohnverhältnisse einkehrten.[66] Grund hierfür waren die Besitzverhältnisse der Gemeinde, die hauptsächlich über Parzellen in dem von Überschwemmungen geprägten und schwer zu bebauenden Auenland der Rur verfügte, während die angrenzenden, ertragreichen Ackerflächen größtenteils vom benachbarten Merzenhausen genutzt wurden. Viele Einwohner Barmens betrieben Handwerksberufe wie die Korbflechterei oder Holzschuhmacherei.[67] Sattler gab es bis in die 1930er Jahre zwei, nach 1945 noch einen. Die Bevölkerung betrug 1895 751 und 1939 888 Personen.[68]

Seit den späten 1950er Jahren entwickelte sich Barmen dann zu einem beliebtem Wohnort, was einerseits durch die landschaftlich reizvolle, waldreiche Lage des Ortes an einem der letzten Teilstücke der unbegradigten Rur, andererseits durch die Nähe zu den Kleinstädten Jülich (KFA und andere Einrichtungen, vgl. **11**) und Linnich (Papierwerke) zu erklären ist. Von 1950 bis 1978 stieg die Einwohnerzahl von 883 auf 1.297.[69]

---

[65] Der Handwerker aus Jülich-Barmen, dessen Name auf eigenen Wunsch unerwähnt bleiben soll, war dem ebenfalls aus Barmen stammenden Verfasser bereits längere Zeit bekannt. Er wurde im Februar 1996 in einem ca. 60minütigen, handschriftlich festgehalten Gespräch interviewt. Seine Aussagen waren im Zusammenhang mit den Interviews der „benachbarten" Handwerker Hellenbrandt (**14**), Hürtgen und Vendt (**08** und **12**) interessant. Materialien lagen zu diesem Betrieb nicht vor, es konnte durch den Verfasser jedoch die Werkstatt besichtigt und in einer Skizze festgehalten werden (Skizze 6).

[66] Erst in dieser Zeit wurden z.B. die strohgedeckten Fachwerkhäuser durch Steinhäuser ersetzt: Drescher, Birgit; Werth, Heinz-Josef, Das Ortsbild von Barmen, in: Kultur- und Verkehrsverein e.V. Barmen (Hg.), Barmen, Jülich 1979, S.23-40, hier S.35 f.

[67] Holtz, Helmut, Auseinandersetzungen zwischen Merzenhausen und Barmen, in: Kultur- und Verkehrsverein e.V. Barmen (Hg.), Barmen, Jülich 1979, S.45-50, hier S.45.

[68] Statistisches Landesamt Nordrhein-Westfalen (Hg.), Gemeindestatistik des Landes Nordrhein-Westfalen, S.276 f.

[69] Ebd.

Geschichte des Barmener Handwerkers

Die Lehre fing für den Befragten im April 1948 in einer Sattler- und Polsterei in Eschweiler-Röhe an, die heute (1996) ein großer Betrieb ist, welcher sich „Bettenhaus“ nennt. Dort wurden früher Pferdegeschirre, Tücher für Mähbinder, Treibriemen (z.B. für Dreschmaschinen), Kumte und auch Joche repariert. Erst ab 1949 gab es wieder mehr Neuanfertigungen, als die alten Sachen langsam schon „überrepariert“ waren. Für verschiedene Sachen mußte man sich die Maße der Tieres vor Ort im Stall holen. Der Befragte fuhr jeden Tag mit der Kreisbahn bis Aachen Nord und von dort aus mit dem Fahrrad zur Werkstatt. Als Lehrling mußte er vor allem Geschirre flicken. Diese Arbeit gefiel ihm nicht, da die Geschirre von den Bauern sehr schmutzig zur Reparatur abgegeben wurden.

Es wurden in Eschweiler auch Arbeiten an Autoplanen und -polstern, an Kutschen und in geringem Maße an Reitartikeln ausgeführt. In der Polsterei wurden unter anderem Kastenmatratzen angefertigt und auch Dekorationsarbeiten durchgeführt. Vor Weihnachten gab es immer besonders viel Arbeit. Die Rautenmuster der Polsterung wurden von Hand gearbeitet. Als Füllmaterialien wurden u.a. Polsterwolle, Polsterwatte, Roßhaar (zum Aufpikieren über das Fasson) und schneeweißer Kapok (Innenhaare der Kapokbaumschoten) verarbeitet. Für kleine Materiallieferungen kamen Vertreter des Handels bis an die Werkstattür, große Lieferungen (Ballen, Gestelle) wurden mit der Post angeliefert. Das Leder bezog man von einer Lederfabrik im Ort.

Insgesamt hatte der Lehrmeister des Betriebes drei Gesellen (u.a. seinen Sohn) und zwei Stifte. Nach jedem Lehrjahr gab es eine Zwischenprüfung. Für die erste Zwischenprüfung nach dem ersten Lehrjahr fertigte der Befragte einen Zugstrang an. Danach wollte der Handwerker lieber Polsterer werden, so daß er in die Polsterer-Abteilung übernommen wurde. Im ersten Lehrjahr bekam der Befragte 5 DM, im dritten Lehrjahr 8 DM Wochenlohn. Sein Gesellenstück war ein Chippendale-Sessel. Die Prüfung nahm der Obermeister Milde aus Stolberg ab. Da waren dann 4-6 Lehrlinge, und die Prüfer gingen während der Arbeit hin und her. Die Federn mußten geschnürt sein, die Sitzfläche in Fasson (z.B. Afrique, Brechflachs oder Werg), nicht gepolstert.

Nach der Lehre (1951) blieb der Befragte noch ein halbes Jahr in Eschweiler beschäftigt und hatte in diesem „Gesellenjahr“ einen Stundenlohn von 0,63 DM bei 48 Wochenarbeitsstunden. Dabei wurde in der Weihnachtszeit sogar nachts und sonntags

gearbeitet. Dann bekam der Befragte Streit mit dem Meister, weil er einmal zu spät zum Dienstbeginn kam. Deshalb arbeitete der Handwerker nach diesem halben Jahr in Düren bei der „Dürener Polstermöbel-GmbH“ im Akkord. Dort stellte er dreieinhalb Jahre lang komplette Polstermöbel her, die an den Großhandel geliefert wurden. In diesem Betrieb waren insgesamt 15 Polsterer und zusätzlich Helfer und Näherinnen beschäftigt. Der Polsterstoff kam in genormten Bahnen von 130-140 cm Breite zur Bearbeitung an. Wegen der Entlohnung nach Stückzahl pro Tag wurde in diesem Betrieb viel Pfuscharbeit gemacht, denn man sah dies ja unter dem Polsterstoff nicht. Diese Tricks hat der Befragte z.T. selbst übernommen. Jede Woche wurde der Lohn ausgezahlt. In der Woche kam man dann auf ca. 80 DM Netto, aber „...die Sachen waren nicht, wie sich das gehört.“ Für die Möbel, die er sich für seine eigene Hochzeit (im 21.Lebensjahr) anfertigte, hat er zum Vergleich die vierfache Zeit gebraucht, um seinen eigenen Qualitätsansprüchen zu genügen.

Aufgrund „schlechter Betriebsführung“ gab es bald Entlassungen im Betrieb. Da der Befragte kurz vor der Hochzeit nicht nach Heerlen (NL) wollte, wo der Betrieb neue Stellen anbot, ging er als Geselle zum Sattler und Polsterer Josef Küpper nach Münz, wo er morgens immer mit dem Fahrrad hinfuhr. Dort arbeitete er ein Jahr lang an Polstermöbeln und sollte eigentlich auch Dekorationsaufträge übernehmen. Bei den „feinen Leuten mit Geld“ Dekorationsarbeiten durchführen, wie dies in der Lehrzeit in Eschweiler der Fall war, gefiel dem Befragten allerdings nicht. Er blieb lieber in der Werkstatt und polsterte nur. Dort gab es viel Arbeit in dieser Zeit, in die auch seine Heirat fiel (1954).

Die viele Fahrerei und der relativ geringe Verdienst (1,50 DM Brutto pro Stunde) veranlaßten den Handwerker später, lieber in der Druckerei der Papierfabrik in Koslar zu arbeiten. Dort gab es zwar auch nur 1,25 DM Stundenlohn, er hatte aber durch die gewonnene Zeit, die er sonst für die Anfahrt brauchte (2 Stunden), wieder genügend Verdienstausgleich. Trotzdem ihn der Krach, die Maschinen, der Gestank und die Farbe in der Fabrik störten, blieb er dort und brachte es bis zum Maschinenführer. Nach der zwölfstündigen Nachtschicht führte er täglich noch eine kleine Polsterwerkstatt, die er sich im Keller seines Eigenheims eingerichtet hatte.

Für Sattlerarbeiten verwendete er eine Nähmaschine mit Pechdraht (für den Zuschnitt auch Schablonen), für die Polsterei die gleiche Maschine, hier aber nur für nicht sichtbare Nähte und Zugstreifen. Er bevorzugte für seine Arbeiten die „deutsche

Schnürung“ und machte die Gurtung aus Jutegurten. Heute wird hingegen viel mit Flies und Schaumgummi (Abdeckung unter dem Stoff) gearbeitet. Arbeit brachte ihm manchmal auch sein alter Arbeitgeber Küpper aus Münz vorbei.

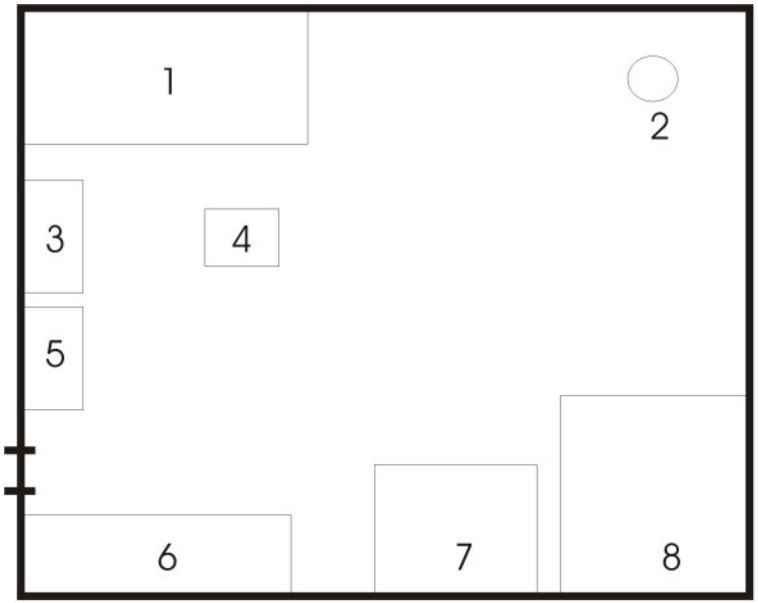
Am meisten machte der Befragte Polsterarbeiten, welche der Sattler Hellenbrandt (**14**) in Barmen nur wenig übernahm. Er hatte aber auch viel mit Federkernmatratzen der Marke Schlaraffia zu tun, wobei er entweder die von dieser Firma gelieferten Federkerne bezog oder Reparaturen durchführte. Er arbeitete hauptsächlich für die Leute in Barmen, ab und zu aber auch für Kunden aus Koslar. Da er noch polsterte, wie er es gelernt hatte, bestellte er Spezialwerkzeuge und Verbrauchsmaterialien bei der Firma Buschkühl in Viersen-Dülken (Dekorateurs- und Polstererbedarf), welche die „alten“ Werkzeuge und Waren noch heute liefert. Der Warenbezug war für den Handwerker auch während seiner Zeit in der Koslarer Fabrik ganz normal und problemlos.

Der Handwerker hatte drei Kinder, nie finanzielle Probleme und seine Frau brauchte nie arbeiten zu gehen. 1989 ging er offiziell in Rente, nachdem er aufgrund des Bankrotts seines Arbeitgebers in Koslar (1981) noch einmal in eine Fabrik nach Jülich hatte wechseln müssen. Gepolstert hat er danach aber noch längere Zeit.

Die Werkstätten des Barmener Handwerkers

In der Lehrwerkstatt des Befragten in Eschweiler waren beide Werkstätten (Sattlerei und Polsterei) in einem Raum. In der Werkstatt standen zwei Nähmaschinen, eine kleinere für dünne Sachen, eine größere für Sattlersachen. Das Leder wurde nur per Hand geschnitten und vorbereitet (geschärft etc.), es gab nur den Halbmond und keine Riemenschneidemaschine.

Einen eigenen Betrieb hat der Befragte offiziell nie geführt, jedoch richtete er sich 1952 im Keller seines Eigenheims eine etwa 4 x 4 Meter große Werkstatt ein, die sich auch zur Zeit der Befragung (1996) noch an dieser Stelle befand (Skizze 6).



1 Ablage für textile und künstliche Polsterstoffe
2 Aus einer Gasflasche selbstgebauter Kanonenofen
3 Kleiner Tisch mit Druckknopfstanze
4 Ledernähmaschine
5 Schränkchen für Kleinmaterialien
6 Regal
7 Ablage für Füllmaterialien (Werg, Afrique etc.)
8 Ablage mit Schnittmustervorlagen, Polsterstoffmusterkatalogen und Kleinmaterialien. Hier befindet sich auch ein Brett mit einem geschnürtem Federaufbau, welches als Übungsstück dient.

Skizze 6

Werkstatt des Barmener Handwerkers (Kellerraum)

14. Hellenbrandt, Barmen (Kreis Düren)[70]

Zur Situation von Barmen siehe die vorangegangene Nummer (**13**).

Geschichte des Betriebes Hellenbrandt

Die Sattlerei Jakob Hellenbrandt aus Barmen befand sich auf der Lankenstraße und wurde ursprünglich von dessen Onkel Lambert Hellenbrandt (gestorben 1924) geführt (Abb. 54 und 55). Auf der Lankenstraße befand sich damals noch eine weitere Sattlerei, deren Inhaber Theo Weidenfeld hieß (Abb. 56). In der Werkstatt wurden alle Sachen mit der Hand gemacht, es gab keine Maschinen. Lambert Hellenbrandt hatte einen Nähkloben, mit dem er immer auf dem Stuhl saß. Es wurden Geschirre und Bindertücher, Treibriemen an Maschinen, Schultornister und alle Arten von Lederarbeiten gemacht. Aber auch Zähne soll der Handwerker nach Aussage der Gewährsperson gezogen haben. Er war ein gutsituierter Junggeselle und aufgrund seines „Klumpfußes“ irgendwie auch eine besondere Figur im Dorf. Stets hat er große Reisen unternommen und war bis nach Israel gekommen. Zum Großhandel nach Aachen fuhr er selbst mit der Bahn und nahm dann immer seinen Neffen Jakob mit. Als dieser als ältester Sohn seiner Familie ins Kloster geschickt werden sollte, hat ihn der Onkel davor bewahrt.

Jakob Hellenbrandt (geb.1906), dessen Großvater ebenfalls schon ein Sattler gewesen war und Kumte für einen anderen Betrieb angefertigt hatte, absolvierte seine Lehre von 1920-1923 in Linnich. Als ältester Sohn arbeitete er dann aber wegen der schlechten wirtschaftlichen Lage zunächst in einer Fabrik, bis er zum Militär eingezogen wurde. Erst nach seiner Entlassung aus der amerikanischen

[70] Dem Verfasser war der bis in die 1950er Jahre in Barmen ansässige, mittlerweile verstorbene Sattler Jakob Hellenbrandt bereits vor seinen Recherchen bekannt. Die Witwe des Handwerkers erklärte sich auf Anfrage zu einem kurzen, etwa 20 Minuten dauernden Interview bereit, welches im Februar 1996 in der Wohnung der Befragten stattfand. Die Aufzeichnungen des Verfassers erfolgten handschriftlich. Frau Hellenbrandt war noch im Besitz einiger Werkzeuge, die aufgrund ihrer geringen Anzahl allerdings für eine umfassende Auswertung nicht in Frage kamen. Ein bis kurze Zeit vor dem Gespräch noch vorhandenes Anschreibebuch ließ sich leider nicht mehr auffinden. Mit Hilfe von Frau Hellenbrandt konnten aber einige Skizzen des damaligen Hauses mit der Werkstatt angefertigt werden. Da durch die Recherchen des Verfassers mehrere Handwerkerstellen in Barmen und Koslar erfaßt werden konnten (vgl. Ausführungen zu **08**, **12** und **13**), war auch das relativ kurze Gespräch mit Frau Hellenbrandt ergiebig.

Kriegsgefangenschaft im Jahr 1946 betätigte er sich mit den Werkzeugen des Onkels Lambert als Sattler im Ort, übernahm nun aber im Gegensatz zu diesem auch Polsterarbeiten. Nach dem Onkel wurde die Werkstatt in Barmen noch immer „bei Lamberte“ genannt. Polstermaterialien hat Jakob Hellenbrandt sich immer aus Mönchengladbach schicken, bzw. von einem Bekannten mit dem Zug mitbringen lassen (auch Gestelle etc.). Nach dem Krieg waren hauptsächlich dreiteilige (neue) Matratzen gefragt, wenn nicht die älteren Zugfedermatratzen aufgearbeitet wurden.

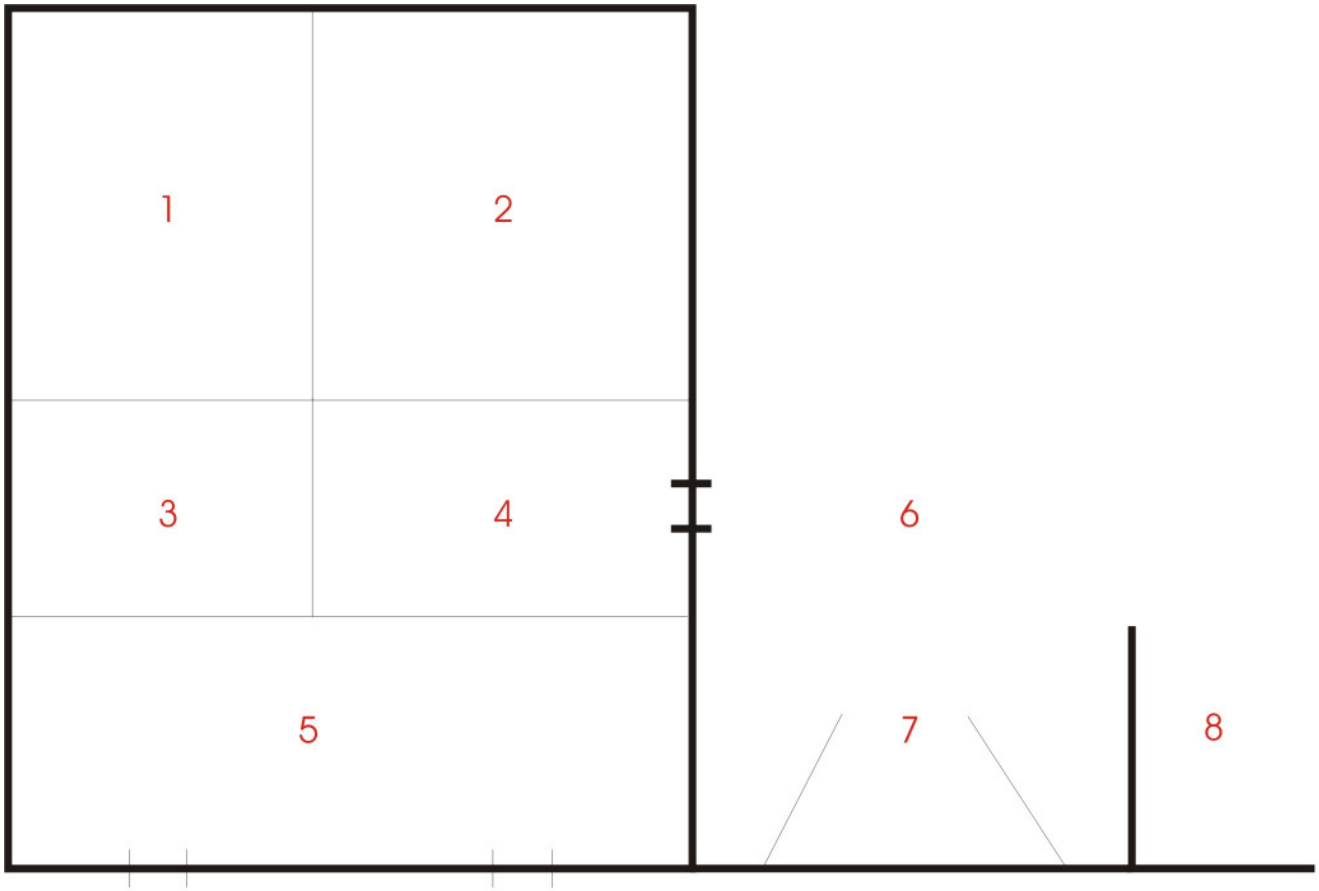
In den ersten Jahren wurden auch Joche für Ochsen benötigt. Es gab keine Pferde mehr und auch für das Barmener Schloß Kellenberg waren keine Arbeiten für Kutschpferde oder Kutschen mehr nötig. Dekorationsarbeiten fielen keine an, denn es gab einen Malermeister im Ort. Besonders viel arbeitete Jakob Hellenbrandt im Nachbarort Broich, wo „viel Geld“ war, wogegen Barmen immer ein „armes Dorf“ war. Zur Selbstversorgung wurden zwei Kühe angeschafft, von der später eine geschlachtet wurde. Irgendwann kam ein Kälbchen dazu.

Von 1946-1950 wurde der Betrieb hauptberuflich, danach nur noch nebenbei geführt. Hellenbrandt hat von da an in der Jülicher Drahtfabrik („Beek und Felder“) gearbeitet, wo er auch die für das Polstern nötigen Federn einkaufte.

Die Werkstätte Hellenbrandt

In der Parzelle, in der sich die Werkstatt befand, ist heute eine Heißmangel eingerichtet (Abb. 54 und 55). „Man kam das Tor herein, dann war links zur Straße hin das Wohnzimmer, rechts daneben das „Stüvchen“ (die Stube) und im Anschluß daran die Werkstatt, dahinter war längs angegliedert ein Abstellraum“, so die Gewährsperson über die Raumaufteilung bei Lambert Hellenbrandt (Skizze 7). Die Werkstatt war ca. 3 mal 4 Meter groß, dort stand ein großer Tisch, an dem immer alle Kinder von der „Lanke“ (Lankenstraße) ihre Hausaufgaben machten. Hellenbrandt saß meistens mit einem Nähkloben in der Mitte der Werkstatt.

Im Obergeschoß war ein großes Schlafzimmer zur Straße hin über der Küche, sowie eines über der Werkstatt. Oben befand sich außerdem eine Dunkelkammer, denn Hellenbrandt hatte als erster im Dorf eine Kamera und damit das ganze Dorf abgelichtet. Hinter dem Haus war ein Garten mit einer Wiese bis zum rückwärtigen Bach („Teich“ oder „Mühlenteich“).



1 Abstellraum
2 Werkstatt, ca. 3 x 4 Meter
3 Treppe
4 Wohnküche oder
"Stüvchen" (Stube)
5 Wohnraum
6 Hofraum
7 Toreinfahrt
8 Stallungen

Nicht in die Skizze aufgenommen ist das
an der Wand befestigte Werkzeugbord

Skizze 7

Werkstatt Hellenbrandt, Barmen

Abb. 54: Jülich-Barmen, Lankenstraße, 1930er Jahre (Quelle: Holtz, Helmut, Barmen, Ein Rundgang durch die alten Dorfstraßen, Jülich 1987). Die Sattlerei Hellenbrandt befand sich in einem Gebäudekomplex aus zwei giebelständigen Häusern mit einem mittigen Einfahrtstor (2. Geb. v. l.), wobei das auf dem Foto hinten zu sehende Haus früher als Stallung genutzt wurde (vgl. Skizze 7).

Abb. 55: Jülich-Barmen, Lankenstraße, Aufnahme um 1945 (Privatbesitz). Am linken Bildrand (3. Geb. v. l.) ist die ehemalige Sattlerei Hellenbrandt zu sehen, welche leichte Kriegsschäden aufweist. Die Gebäude wurden ab 1946 wieder als Werkstatt und Wohnung genutzt.

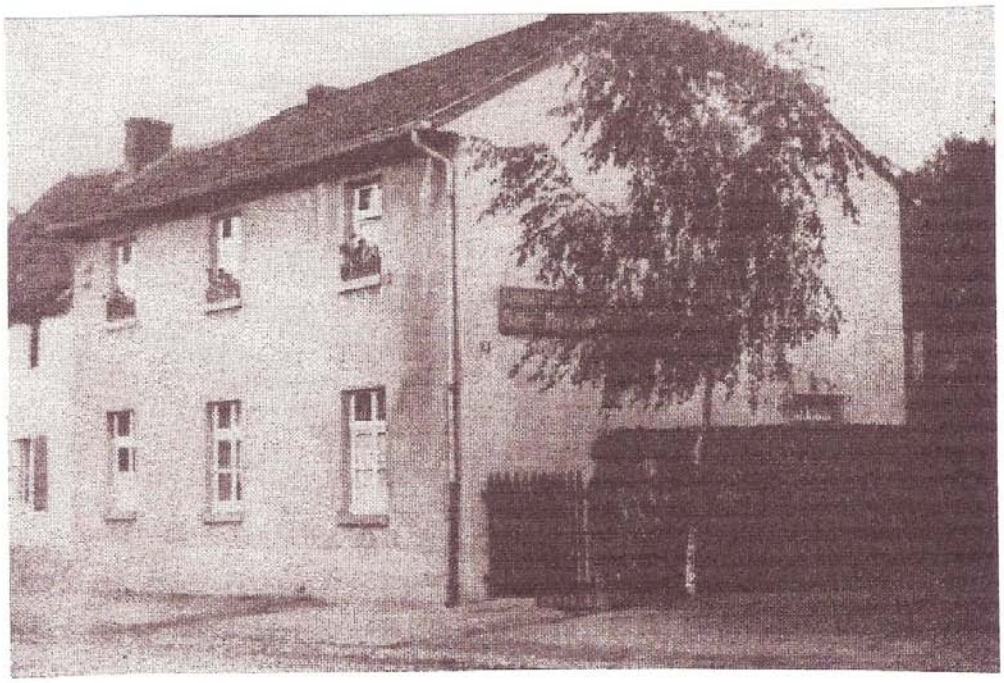


Abb. 56: Jülich-Barmen, Lankenstraße, Sattler- und Polsterei Weidenfeld, um 1920 (Quelle: Holtz, Helmut, Barmen, Ein Rundgang durch die alten Dorfstraßen, Jülich 1987).

15. Goertz, Jülich (Kreis Düren)[71]

Die Angaben zur Werkstätte Goertz fallen insgesamt sehr knapp aus, da der Betriebsleiter sich zum Einen nur wenig Zeit für ein Interview nehmen konnte und zum anderen einige Bedenken bezüglich einer möglichen Produktspionage äußerte. Dennoch erlaubte er dem Verfasser, einige Videosequenzen in den Produktionsstätten zu drehen und die einzelnen Arbeitsschritte bei der Herstellung eines Sattels einmal näher zu beobachten. Aufgrund dieser wertvollen Einblicke und der Tatsache, daß der Betrieb sich in seiner Geschichte und Schwerpunktsetzung von den sonstigen Untersuchungsfällen sehr unterschied, sind die wenigen eruierten Informationen in diese Untersuchung eingeflossen. Zur Situation des Ortes Jülich siehe die Angaben zu Werden (**11**).

Geschichte des Betriebes Goertz

Der Sattler und Betriebsgründer Goertz hatte nach dem zweiten Weltkrieg damit angefangen, zu den Bauern zu gehen und dort Reparaturen an Halftern und Geschirren vorzunehmen, wobei hier ab und zu auch einmal Neuwaren gefragt wurden. Als dann der Reitsport und die Freizeitreiterei aufkam, entwickelte sich langsam auch ein Geschäft mit Sätteln. Vorher hatten die Leute kein Geld, und erst als sich das änderte, konnten sie bei den Bauern den notwendigen Platz für ihre Reitpferde mieten. Ende der fünfziger oder Anfang der sechziger Jahren brachte Goertz dann einen alten Sattel aus Island mit, der speziell an die Pferderasse der „Isländer“ angepaßt war, die besonders geeignet für das Reiten in der Gangart „Tölt“ [72] sind. Diesen „Tölt-Sattel“ entwickelte er

[71] Die heute noch in Jülich erfolgreich arbeitende Sattlerei Goertz ist durch ihre Reitsättel über den Jülicher Raum hinaus sehr bekannt und unterscheidet sich durch die Art ihrer Spezialisierung von den bisher genannten Untersuchungsfällen aus den umliegenden Dörfern. Neben den Autosattlereien und Raumausstatterbetrieben Schall (**05**) und Werden (**11**), sowie dem Reitsport-Fachgeschäft Corsten (**09**) zeigt dieser Fall eine dritte Möglichkeit, mit der Handwerker auf die in den 50er und 60er Jahren dieses Jahrhunderts veränderte Nachfrage in den „klassischen“ Produktfeldern der Sattler- und Polsterei reagierten. Der Verfasser dokumentierte den Betrieb im Februar 1996 durch Videoaufnahmen und handschriftliche Notizen im Rahmen eines Kurzinterviews mit dem heutigen Betriebsführer.[71] Den Kontakt zur Firma Goertz verdankt der Verfasser der Hilfe des Handwerkers Jumpertz aus Brachelen (**16**), welcher hier in der Produktion aushilft und im Video einige Arbeitsschritte demonstriert.

[72] Tölt: Schnelle Gangart des Pferdes, bei dem das Pferd zu keinem Zeitpunkt der Schrittfolge mit allen Hufen gleichzeitig in der Luft ist.

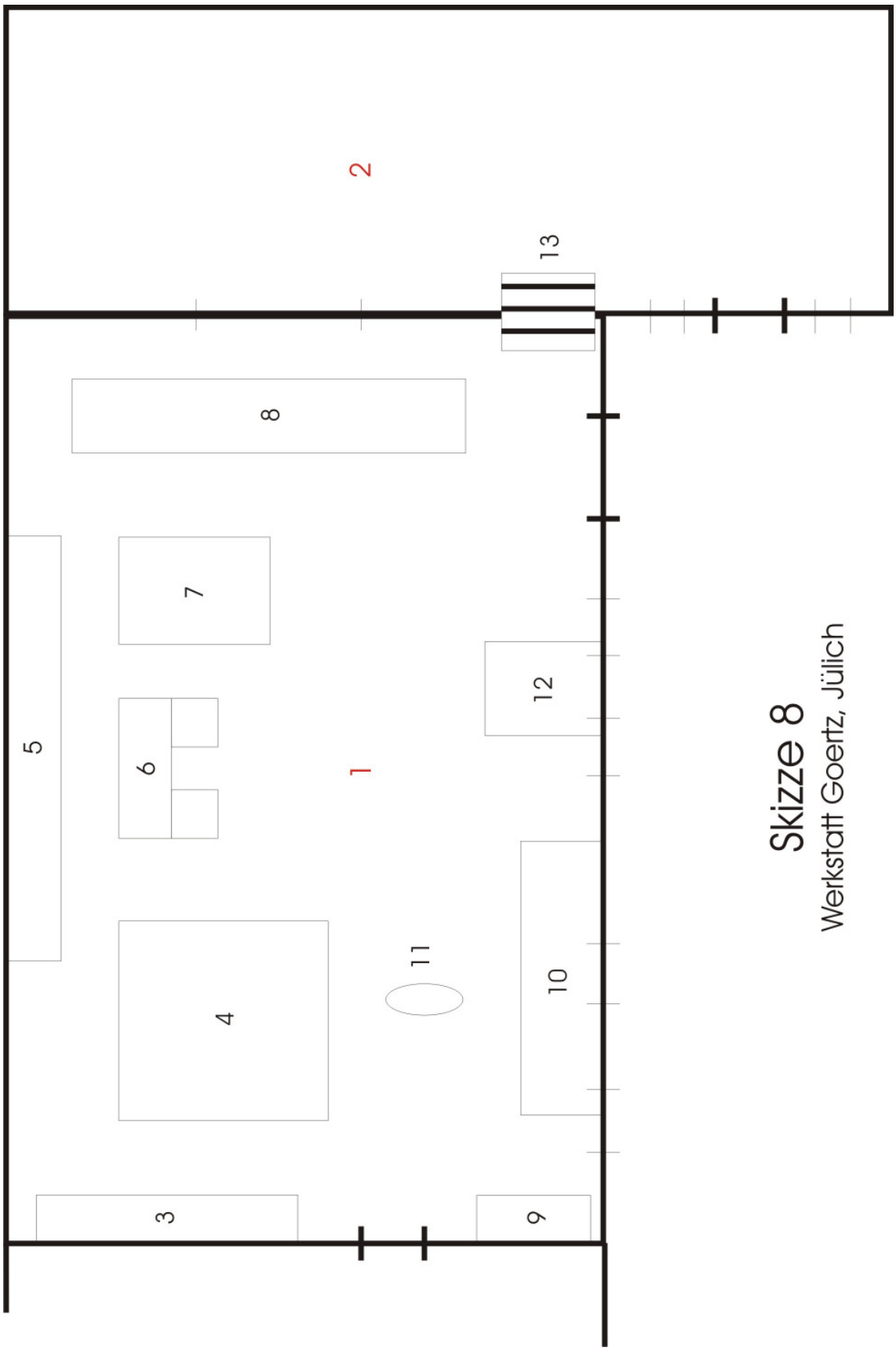
sehr erfolgreich weiter, und der Betrieb exportiert seine Spezialware heute nach ganz Europa und auch bis nach Island, wo die Produkte einen großen Marktanteil haben.

Bei der Fertigung der Sättel werden die von einer Spezialfirma gelieferten Sattelböcke aus Kunststoff zunächst abgeschliffen, wodurch verschiedene Sitzhöhen entstehen und entgratet, damit die später angebrachten Gurte nicht an scharfen Kanten scheuern. Eine Zeitlang waren die Sattelböcke aus Polyester, was eine sehr staubige, dreckige und hautreizende Arbeit bedeutete und deshalb geändert wurde. Die bei einigen Sattelmodellen der Firma Goertz an den Sattelbock angesetzten, ledernen Trachten bewirken eine Verlängerung der Auflagefläche auf dem Pferderücken. Eine vergrößerte Auflagefläche war beispielsweise bei den früheren Militärsätteln üblich, da die Pferde hierdurch für eine längere Dauer belastbar waren. Das Besondere an den Sätteln aus der Werkstatt Goertz ist die Ripp-Sitzfläche, die keine funktionelle Aufgabe hat, sondern der Bequemlichkeit des Reiters dient. Für Sitzfläche, Knieauflagen und Untersattel wird mit verschiedenen Ledern gearbeitet. Für den Untersattel verwendet man dabei besonders hartes, für die anderen genannten Teile weiches Leder. Die Sättel kosten heute zwischen 1500 und 2000 DM.

Trotzdem der Betrieb auf einen bestimmten Artikel spezialisiert ist, ist der Anteil der Handarbeit noch sehr groß. Einige der Schritte sind mit einer Maschine nicht möglich: So muß das Nähen einer Naht mit einer krummen Nadel oder etwa das Auspolstern der Sattel-Knieauflagen mit recyceltem Stoffasermaterial mit einem Füllstock von Hand geschehen. Die verschiedenen Schritte bei der Sattelherstellung werden arbeitsteilig von verschiedenen Mitarbeitern ausgeführt. Der letzte Arbeitsschritt, bei dem die fertigen Sattelteile verbunden werden, wird vom Juniorchef (dem Befragten) selbst und ebenfalls in Handarbeit ausgeführt.

Der Betrieb (Abb. 57 und 58; Skizze 8) verfügt über einen großen Werkstattraum, in dem ca. 15 Mitarbeiter beschäftigt sind. Die meisten sind keine gelernten Sattler oder Polsterer. Viele von ihnen sind ausländische Mitarbeiter. Neben der Werkstatt ist eine Büroraum abgetrennt, in welchem auch eine Sekretärin arbeitet. Ein größerer Neubau war zum Zeitpunkt des Interviews geplant (Abb. 59). Im neuen Geschäft sollen dann auch Reitartikel-Neuwaren verschiedener Hersteller verkauft werden, was bis heute nicht der Fall ist. Schon immer galt man aber in Reiterkreisen als Anlaufstelle für Reparaturen.

Im Betrieb hilft heute der Handwerker Jumpertz (**16**) aus und bereitet wöchentlich ein bis zwei Dutzend Sattelbäume zur Endbearbeitung vor. Allein für die anzubringenden „Käntchen“ sind pro Bock 17 Arbeitsschritte nötig. Herr Jumpertz ist eigentlich gelernter Schuhmacher, bekam aber damals von einem ihm bekannten Sattler einen Tip bezüglich der Firma Goertz in Jülich und kam so zu diesem Handwerk. Er wurde hier zwar nicht fest angestellt, arbeitet jetzt aber schon seit 1970 im Betrieb mit.



Skizze 8

Werkstatt Goertz, Jülich

Erläuterungen zu Skizze 8

1 Werkstattraum, ca. 100 qm

2 Büro (oberer Teil, mit großer Scheibe zur Werkstatt) und Seitenflügel

3 Regal (Halbfabrikate)

4 Großer Arbeitstisch

5 Maschinenbänke (Schleifsteine, Bohrer etc.)

6 Nähtisch

7 Arbeitstisch

8 Sättellager (Rohlinge, Halbfabrikate, fertige Stücke)

9 Regal

10 Arbeitstisch

11 Nähroß

12 Nähtisch

13 Treppenaufgang zum Büro

Abb. 57: Jülich, Sattlerei Goertz, östlicher Flügel und Halle 1997. Der Betrieb war zu diesem Zeitpunkt bereits in einen größeren Neubau umgezogen. Bis dahin befand sich der große Werkstattraum in der hier zu sehenden, traufenständigen Halle. Im rechten Gebäude lag u.a. das Büro, welches von der Halle aus über eine Treppe zugänglich und von dieser durch Verglasung (keine Wand) getrennt war.

Abb. 58: Dito, Verlängerung nach Westen.

Abb. 59: Jülich, Sattlerei Goertz, Ansicht des Neubaus in einem neu erschlossenen Gewerbegebiet im Osten der Stadt, 1999. Das Eingangsportal stellt das Wahrzeichen der Stadt Jülich dar (mittelalterliches Stadttor „Hexenturm"), welches auch im Firmenemblem Goertz aufgegriffen ist. Rechts ist ein großer Verkaufsladen zu erkennen, im hinteren Bereich befindet sich die Fabrikationshalle.

16. Jumpertz, Brachelen (Kreis Heinsberg)[73]

Brachelen liegt am Südrand des Kreises Heinsberg, ca. 5 km von Linnich entfernt. Dieser Bereich gehört noch zur Jülicher Börde, welche nach Norden hin allerdings in ihrer Bodengüte nachläßt. Brachelen ist gemeinsam mit dem benachbarten Hilfarth für das Korbflechtgewerbe berühmt (Wannenmacher).[74] Es gab 1895 2.670 Einwohner im Ort, 1939 3.068 und 1961 3.185.[75] Laut Jumpertz waren bis in die 1960er Jahre zwei Sattler und Polsterer ansässig.

Geschichte des Betriebes Jumpertz

Den Betrieb Jumpertz gibt es seit etwa 100 Jahren. Bis in die 1970er Jahre war die Werkstatt allerdings eine Schuhmacherei. Der Großvater des Befragten war Weinhändler und Schuhmacher, der ursprünglich aus Jülich-Broich kam. Zum Haushalt gehörten vor dem 2. Weltkrieg immer Schweine, Hühner oder Ziegen, aber keine Kühe. Zum Nebenerwerb hatte man meist einen halben Morgen Land, auf dem man Möhren, Runkelrüben oder etwas dieser Art anbaute.

Der Vater machte früher Schuhe für 75 Pfennig, so Jumpertz. Das Material bekam er gebracht. Unter dem Tisch stand eine große Schüssel Wasser, in die das Leder eingelegt wurde, denn es war sehr hart und mußte zur Bearbeitung geweicht und mit einem Stein gewalzt, d.h. durch Schlagen ausgewalgt werden. Das Leder mußte hart

[73] Herr Jumpertz aus Brachelen war dem Verfasser durch die Tatsache bekannt geworden, daß er bis in das Untersuchungsjahr hinein in der Jülicher und Linnicher Gegend als „Reparaturdienst“ für Freizeit- und Tunierreiter fungierte. In diesem Zusammenhang stellte sich die Frage, inwieweit es heute noch Tätigkeitsfelder für einen gelernten Sattler gibt und der Verlust an „klassischen“ Arbeitsfeldern in der Landwirtschaft durch das Entstehen neuer Märkte durch den Reitsport kompensiert werden konnte. Erstaunlicherweise stellte sich heraus, daß es Herrn Jumpertz als gelernten Schuhmacher mehr oder weniger zufällig in das Sattlerhandwerk „verschlagen“ hatte, obwohl es im Bereich der Dienstleistungen für den Reitsport offensichtlich nur Arbeit für sehr wenige Handwerker gab: Dem Verfasser ist trotz intensiver Befragung von aktiven Reitern immer nur der Betrieb Corsten für den Aachener, die Werkstätte Goertz für den Jülicher und die Werkstätte Jumpertz für den Bereich Linnich und Jülich genannt worden. Alle anderen befragten, heute noch arbeitenden Handwerker führten Reparaturen an Reitzeugen nur sporadisch durch und waren auf solche Aufträge nicht in größerem Umfang eingestellt. Im Februar 1996 zeichnete der Verfasser mit einem Kassettenrecorder ein mit Herrn Jumpertz in dessen Haus geführtes Gespräch auf und setzte dort die am gleichen Tag im Betrieb Goertz begonnen Videoaufnahmen fort. Werkzeuge, Archivalien oder sonstige Materialien konnte der Handwerker dem Verfasser nicht zur Verfügung stellen.

[74] Landesvermessungsamt Nordrhein-Westfalen (Hg.), Topographischer Atlas Nordrhein-Westfalen, S.200.

sein, denn es gab noch keinen Gummi für die Sohlen der Schuhe. Der Vater des Befragten hatte einmal ein Paar Fußballschuhe mit Kappen angefertigt: „da konnte man mit dem Zug drüberfahren, so hart waren die“.

Gelernt hat der Handwerker Jumpertz ab 1943 das Schuhmacher-Handwerk im Betrieb der eigenen Familie. Einer seiner Brüder wurde in dieser Zeit zum Priester geweiht, die anderen studierten und wurden Steuerrat und Lehrer. Der Befragte mußte dagegen im Betrieb mitarbeiten und war „sozusagen das Arbeitspferd“ der Familie. Am liebsten wäre Jumpertz Landwirt oder Gärtner geworden, aber die Eltern hatten andere Pläne, denn es fehlte an Geld. Sie konnten keinen Fremdgesellen oder Lehrling in ihrem Betrieb anstellen. Die Lehre schloß Jumpertz als Geselle ab, eine Meisterprüfung hat er nicht gemacht. Auch sein Vater hatte keine Meisterprüfung, war aber in der Handwerksrolle eingetragen. Als er starb, wurde er ausgetragen und sein Sohn an seiner Stelle eingeschrieben.

Im Krieg war Herr Jumpertz nicht, denn es wurde nur bis Jahrgang 1928 eingezogen. Er aber war 1929 geboren. Während der Evakuierung arbeitete er in Schuhmachereien in Sachsen und Königslutter. Als die Familie nach Brachelen zurückkehrte, fing man in der Werkstätte wieder ganz von vorne an. Es war eine schlechte Zeit und Jumpertz hat, wie es früher üblich war, überwiegend für das Essen gearbeitet. Er half mit, die Felder eines Bauern zu bestellen, um Milch, Eier und Butter zu bekommen. Von diesem Bauern bekam er als Gegenleistung für die schwere Arbeit manchmal auch ein Pferd ausgeliehen: „Ein Pferd war damals mehr wert wie ein Haus“, so der Befragte, „und soviel wie ein Rolls-Royce heute“.

In der Nachkriegszeit fuhr Jumpertz mit seinem Vater über Land und sammelte zu reparierende Schuhe bzw. Aufträge für neue Waren ein, was besonders im deutsch-niederländischen Grenzraum geschah. Die Schuhe wurden aufgrund des Materialmangels grundsätzlich in allen Arbeitsschritten in Handarbeit repariert und produziert, und man war schon froh, wenn wenigstens die alte Leisten von den Kunden aufgehoben worden waren und man keine neuen anfertigen mußte. Es wurden viele Stiefel und Arbeitsschuhe gearbeitet und der Anteil der Neuware war sehr groß, weil nach dem Krieg zunächst einmal „alles kaputt gewesen“ war, so der Befragte. Man fuhr mit Modellen zu den Kunden und kam mit einer Bestelliste zurück. Im Laufe der 1950er Jahre gewann Jumpertz auf diese Weise einen Kreis von fast dreitausend Kunden.

[75] Statistisches Landesamt Nordrhein-Westfalen (Hg.), Gemeindestatistik des Landes Nordrhein-

Manchmal hatten die Leute das Geld nicht und man gewährte ihnen Teilzahlung. Jumpertz mußte oft die gesamte Kundschaft abfahren und sammelte dabei nicht mehr als fünf oder zehn Mark ein. Man war aber froh, daß man überhaupt Geld bekam. „Nur durch Arbeit am Tag und in der Nacht“ hat Jumpertz die schlechte finanzielle Lage in den schwierigen Zeiten überwinden und den Betrieb erfolgreich weiterführen können. Jedes seiner Kinder hat heute seinem Wunsch entsprechend sein eigenes Haus.

Heute macht Jumpertz keine Schuhe mehr und führt nur noch gelegentlich Reparaturen durch, denn es kamen irgendwann die großen Schuhhäuser auf. Nun wollten die Kunden keine vier- oder fünfhundert Mark mehr für ein Paar handwerklich hergestellte Schuhe ausgeben. So viel Geld muß man heute nur noch für orthopädische Schuhe bezahlen, so Jumpertz. Sein Bruder, der im Krieg gefallen ist, hatte für diese Arbeit Talent: „Schuhe für einen Krüppelfuß, die machte der so aus dem Auge. Wenn der den Fuß sah, konnte der die so machen“. Das Gesellenstück des Bruders stand lange Zeit als Blickfang im Laden, da Jumpertz die Fähigkeiten seines Bruders sehr bewundert hatte.

Im Verkaufsladen, der früher hauptsächlich durch seine Frau geführt wurde, verkauft Jumpertz heute Schuhe aus der industriellen Produktion und vom Großhandel bestellte Reitzubehöre und fertige Sättel. Es finden sich hier eine Verkaufstheke, viele Kundenstühle und Ständer, an denen Reitzubehör und Sättel aufgehängt sind.

Nachdem Herr Jumpertz 1970 in der Sattlerei Goertz angefangen hatte,[76] kamen bald auch die Bauern mit ihren Arbeitsgeschirren vorbei. Solche Sachen hatte er vorher nie gemacht. Mit den örtlichen Sattlern Schmidt und Klein, die schon immer die Pferdegeschirre und Hamen für die Karrenpferde gemacht hatten, kam Jumpertz dabei nicht in Konkurrenz, denn eigentlich war zu dieser Zeit nur noch einer von diesen beiden Betrieben „richtig im Geschäft“, so der Handwerker. Auf Reitturnieren lernte Jumpertz dann weitere Kunden kennen. Hier gab es zum Beispiel Sattelreparaturen auszuführen oder auch einmal einen Reitstiefel zu weiten. Der Kundenkreis erweiterte sich bald bis nach Aachen und Würselen. Oft mußte Jumpertz auch in der Fabrik

---

Westfalen, S.294 f.

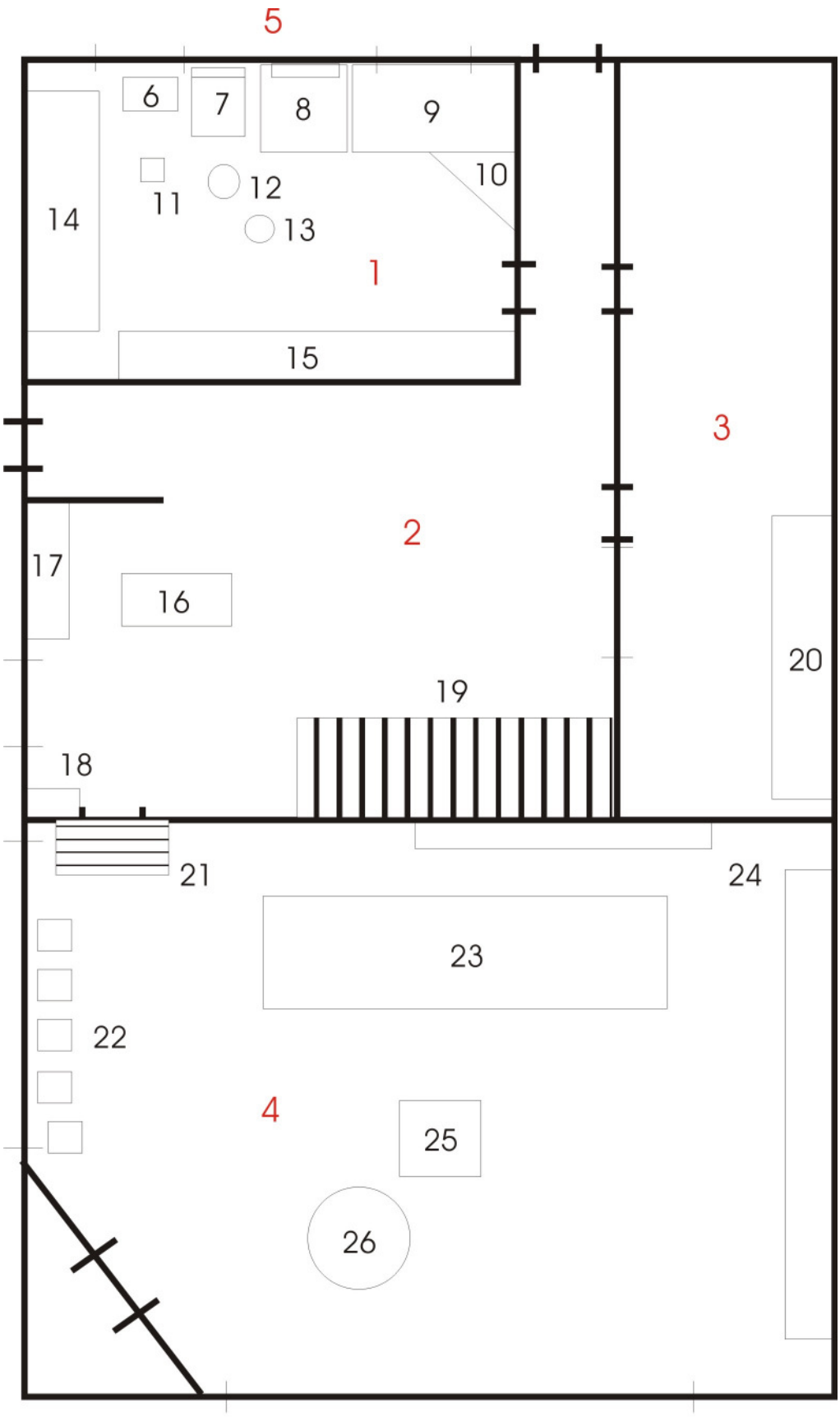
[76] Am Tag bearbeitet Jumpertz bis zu zehn Sattelböcke. An diesen fallen Bohrarbeiten, das Anbringen von Metall- und Stoffteilen, sowie Leimarbeiten an. Allein für das Herstellen und Anbringen der sogenannten „Käntchen“ sind 17 Arbeitsschritte nötig. Außerdem müssen bei Herrn Jumpertz die Trachten des Sattels mit dem Bock verbunden werden, was mit schweren Nieten geschieht. Seine Tochter und ein Kollege aus der Sattlerei Goertz helfen ihm bei kleineren Arbeiten aus.

hergestellte, ausländische Sättel nacharbeiten. Mittlerweile stellen Reparaturen an Artikeln für den Reit- und Fahrsport in seinem Betrieb den Hauptanteil der Arbeit dar.

Sonderaufträge erledigt Jumpertz manchmal für die Polizeischule in Linnich (Pistolenhalfter, Koppeln). Als gelernter Schuhmacher erneuert er oft auch die Sohlen von Polizeistiefeln. Werden rahmengenähte Schuhe heute bereits in gleicher Qualität maschinell hergestellt, so wurde man früher erst gar nicht zur Prüfung zugelassen, wenn man eine Sohle nicht von Hand in einen Schuh einnähen konnte.

Die Werkstätten des Betriebes Jumpertz

1915 gab es in dem damals noch kleinen Haus (das in Abb. 60 zu sehende Vorderhaus), in dem drei Familien lebten, nur einen Raum für die Werkstatt, und zwar zur Straße hin. Der Vater des Befragten baute dann die Werkstatt in den rückwärtigen, ehemaligen Ziegenstall. Noch später hat er dann ein Gebäudeteil zwischen das Vorderhaus und die Werkstatt angebaut, wodurch zusätzlicher Wohnraum geschaffen wurde. Der Befragte konnte dann in den fünfziger Jahren, als nur noch eine Familie hier lebte, das Untergeschoß des Vorderhauses und des Mittelbaus zu einem Laden ausbauen, während die Werkstatt im rückwärtigen Gebäudetrakt verblieb (Skizze 9).



Skizze 9

Werkstatt Jumpertz, Brachelen

Erläuterungen zu Skizze 9

1 Werkstatt, ca. 4 x 3 Meter

2 Dielenraum

3 Oberer Teil nicht bekannt, unterer Teil Raum mit Sätteln in Regal und Fenster zur Diele

4 Verkaufsladen

5 Überdachter Hinterhof

6 Große, handbetriebene Nähmaschine

7 Kleiner, quadratischer Arbeitstisch mit Lattenrand, darüber Regal mit Kleinmaterialien (Nägel, Nieten etc.)

8 Flacher Arbeitstisch mit Leimtopf, dahinter Regal

9 Etwas höherer Arbeitstisch, u.a. mit Niet-Stanzmaschine und kleiner Handnähmaschine

Abb. 60: Heinsberg-Brachelen, Wohnhaus Jumpertz mit Schaufensterfront des Verkaufsladens. In der Gasse sind hinter dem Vorderhaus noch der vom Vater des Befragten eingerichtete Mittelbau (heute Verkaufs- und Kundenraum) und der ehemalige Ziegenstall zu sehen, in dem sich bis heute die Werkstatt befindet (ganz hinten, vgl. Skizze 9).

Lebenslauf

Ich wurde am 29.12.1963 als Sohn von Georg und Maria Garitz (geb. Taubitz) in Mainz (Rheinland-Pfalz) geboren. Dort besuchte ich von 1969 bis 1973 die Grundschule. Nach dem Umzug meiner Familie nach Jülich (Nordrhein-Westfalen) war ich Schüler des Gymnasiums „Zitadelle“ Jülich, wo ich im Jahr 1985 mit dem Abitur abschloß. Von Oktober 1985 bis Ende 1986 absolvierte ich meinen Grundwehrdienst. Anschließend studierte ich vier Semester Energie- und Umweltschutztechnik an der Fachhochschule Jülich.

Im Wintersemester 1989/90 wechselte ich zur Westfälischen-Wilhelms-Universität Münster und begann mit dem Studium der Volkskunde / Europäischen Ethnologie (Nebenfächer: Neuere Geschichte / Kunstgeschichte). Ich absolvierte mehrere Praktika und Werkverträge an westfälischen und rheinischen Museen und betätigte mich über acht Jahre als studentischer Mitarbeiter bei Ausgrabungen im Bereich der Mittelalterarchäologie. 1996 wählte ich nach Absprache mit meinem Doktorvater, Herrn Prof. Dr. Hinrich Siuts, die Dokumentation von Handwerksbetrieben (Sattler- und Polstererhandwerk im Rheinland) als Thema meiner Doktorarbeit. Am 15. Juni 2001 fand meine mündliche Prüfung statt. Ich erhielt das Prädikat „Magna cum Laude“.

Es folgten ein Medienvolontariat bei einem lokalen Radiosender in Bayern (1999-2001), sowie eine zweijährige Redakteurstätigkeit bei Radio Augsburg (2001-2003). Seit 2003 bin ich freiberuflich tätig im Bereich Film (audiovisuelle Dienstleistungen) und betreibe ein entsprechendes Büro in Augsburg. Ich bin zudem verantwortlich für die Durchführung einer Reihe von Veranstaltungen in der Augsburger Kulturszene in den Bereichen Film und Kleinkunst.

Publikationen

1. Die und Wir, Ein Erfahrungsbericht aus der Medienpraxis und ein Appell für die Zukunft, in: Roters, Ulrich; Wossidlo, Joachim (Hrsg.), Interview und Film, Volkskundliche und Ethnologische Ansätze zu Methodik und Analyse, Münster 2003, S.185-200.
2. Fünf kurze W-Fragen an die audio-visuelle Anthropologie, Zum Stand und zu den Zukunftsaussichten einer volkskundlichen Medienarbeit, in: Doering-Manteuffel, Sabine (Hrsg.), Augsburger Volkskundliche Nachrichten, No.:16, Augsburg 2002, S. 51-66.
3. mit Imke Tappe-Pollmann; Vom Tanztee zum Beatclub, Jugendliche und ihre Musikkultur von der Nachkriegszeit bis in die 60er Jahre, in: Springhorn, Rainer; Landesverband Lippe

(Hrsg.), Anbruch neuer Zeiten, Katalog zur gleichnamigen Sonderausstellung des Lippischen Landesmuseums, Detmold 1997, S. 265-280.

4. mit Vorwig, Carsten; Liegt Barmen im Himalaja?, Chronologie eines volkskundlichen Filmprojektes und zugleich eine Reise in die sozialen Universen eines rheinischen Maifestes, in: Rheinisch-Westfälische Zeitschrift für Volkskunde, 48.Jg 2003, S. 9-42.
5. „...und kaufen tun sie trotzdem bei Woolworth“, ein Augsburger Gerber zwischen Touristenrummel und einbrechenden Märkten, in: Bayerischer Verein für Heimatpflege e.V. (Hg.), Schönere Heimat, Erbe und Auftrag, 93. Jg., 2004/4, S.283-287.

Lehrveranstaltungen

1. WS 2002/2003: Volkskunde und Medien, Praktikum in der Radioarbeit (Thema Ostern), Fach Volkskunde an der Universität Augsburg.
2. SS 2003: Praktikum zur Visuellen Anthropologie, Fach Volkskunde an der Universität Augsburg.
3. SS 2004 bis WS 2005/06: Eventmanagement Filmforum, Praxisseminar, Fach Medien und Kommunikation, Universität Augsburg.
4. SS 2005: Einführung in die Visuelle Anthropologie, Vergleichende Volkskunde LMU München.
5. Ab WS 2006/07: Formen, Sprach- und Erzählmuster des Dokumentarfilms (mit praktischern Übungen), Fach Medien und Kommunikation, Universität Augsburg.