



Volker Rodekamp

Das Drechslerhandwerk in Ostwestfalen

Ein traditionelles Handwerk
im Strukturwandel des 20. Jahrhunderts



F. COPPENRATH VERLAG

Beiträge zur Volkskultur in Nordwestdeutschland
herausgegeben von der
Volkskundlichen Kommission für Westfalen
Landschaftsverband Westfalen-Lippe

Heft 29

Volker Rodekamp

**Das Drechslerhandwerk
in Ostwestfalen**

Ein traditionelles Handwerk
im Strukturwandel des 20. Jahrhunderts

Münster 1981

Volker Rodekamp

**Das Drechslerhandwerk
in Ostwestfalen**

Ein traditionelles Handwerk
im Strukturwandel des 20. Jahrhunderts



F. COPPENRATH VERLAG

MEINER MUTTER

D 6

Titelbild: Versammlung der Drechslerinnung Bielefeld, 1978
Umschlagrückseite: Ehrengabe der Drechslerinnung Bielefeld (vgl. Abb. 9)
(Fotos: H. D. Johner, Bielefeld)

ISBN: 3-88547-120-5
VVA-Nr.: 297 00 120-1
Copyright 1981/G. by F. Coppenrath Verlag, Münster
+ Herausgeber
Alle Rechte vorbehalten, auch auszugsweise
Printed in Germany
Imprimé en Allemagne

VORWORT

Die vorliegende Dissertation wurde im Jahre 1978 begonnen, nachdem erste Anregungen und Erfahrungen in einer studentischen Arbeitsgruppe am Volkskundlichen Seminar zum Thema " Dokumentationsmethoden der Volkskultur " gesammelt waren.

Nun allerdings galt es, gänzlich anderen Schwierigkeiten zu begegnen, in denen sich derjenige plötzlich wiederfindet, der allein und nur auf sich gestellt zu forschen anfängt.

Daß scheinbar unüberwindliche Klippen doch niemals zu Entmutigung oder gar Resignation führten, ist das Verdienst meines Doktorvaters Prof. Dr. Hinrich Siuts. Er war es, der neben den vielen wissenschaftlichen Ratschlägen und Impulsen durch seine Menschlichkeit ein stetes Klima der Wärme und des Vertrauens schuf, wie es heutzutage im anonymen Hochschulbereich kaum noch anzutreffen ist.

Die wenigen, aber guten Freunde und Kollegen in Seminar und Kommission, die mich in Gesprächen immer wieder aufmunterten, können an dieser Stelle aber auch nicht vergessen werden.

Danken möchte ich besonders allen meinen Gewährspersonen, die mit oftmals stoischer Ruhe meinen Fragen Rede und Antwort standen und für mich viel von ihrer freien Zeit geduldig opferten. Ohne jemanden besonders hervorheben zu wollen, bin ich dem Obermeister Herrn Georg Ewes namentlich zu Dank verpflichtet, da er durch seine vielen fachkundigen Ratschläge mit dazu beitrug, meinen Blick für das Besondere dieses Handwerks zu schärfen. Letztlich jedoch konnte diese Arbeit überhaupt nur durch die freundliche Unterstützung aller interviewten Drechsler gelingen.

Dank gebührt aber auch all jenen Freunden, die ihr Scherflein dazu beitrugen, daß diese Arbeit so zustande

kam, Theo Strunkmann für die Zeichnungen der Werkstattgrundrisse und der Übersichtskarte, meinem Freund Klaus Beck für die Ausführung der Gerätezeichnungen und vielerlei Denkanstöße, Klaus Giesenkirchen dafür, daß er sich wohlmeinend weigerte, mit mir über meine Arbeit zu sprechen und Minky, die mir stets in guten wie in schlechten Tagen liebevoll zur Seite stand.

Nicht zuletzt aber gebührt meiner Mutter ein ganz besonderer Dank für ihre aufopferungsvolle und unermüdliche Bereitschaft, meine Manuskripte ins "rechte Bild" zu rücken. Als kleiner Dank für ihre liebevolle Anteilnahme an meinem Studium und Leben ist ihr diese Arbeit gewidmet; indes, gebühren würde ihr mehr.

Schließlich danke ich der Volkskundlichen Kommission für Westfalen für die Aufnahme meiner Arbeit in die Schriftenreihe "Beiträge zur Volkskultur in Nordwestdeutschland". Aus drucktechnischen und ökonomischen Erwägungen mußten die anfallenden Skizzen und Tabellen auf Kleinformat reduziert werden, wodurch die Übersichtlichkeit nicht immer gefördert wurde. Der interessierte Leser möge hierüber hinwegsehen.

INHALTSVERZEICHNIS

1. Einleitung	
1. 1. Handwerk im Spiegel der Forschung	9
1. 2. Handwerksforschung als Gegenstand der Volkskunde	11
1. 3. Quellen und Literatur zum Drechslerhandwerk ...	14
1. 4. Ziel und Erkenntnisinteresse der Arbeit	18
1. 5. Raum und Zeit der Untersuchung	19
1. 6. Methode	22
1. 7. Zur Anlage der Arbeit	25
1. 8. Randbemerkungen	26
2. Die Gewährspersonen	27
3. Die Produktionsstätten	
3. 1. Vorbemerkung	31
3. 2. Die Entwicklung der Drechslerbetriebe	32
3. 3. Zur Entwicklung der Mitarbeiterschaft	38
3. 4. Die Entwicklung des Maschinenbestandes	39
4. Die Handwerksgeräte	
4. 1. Die Grundwerkzeuge	43
4. 2. Bezug der Handwerksgeräte	44
4. 3. Informationen über "gutes" Gerät	47
4. 4. Haltbarkeit und Lebensdauer	48
4. 5. Banksätze	49
4. 6. Allgemein zugängliches Gerät	50
4. 7. Das persönliche Verhältnis des Handwerkers zum Handwerksgerät	50
4. 8. Selbstherstellung von Handwerksgeräten	53
4. 9. Besitz und Zugehörigkeit	54
4.10. Besondere Bezeichnungen	56
4.11. Schablonen und Musterbestände	56
5. Zum wirtschaftsgeschichtlichen Hintergrund	58

6. Arbeit und Produktion	
6. 1. Die Produktionspalette der einzelnen Drechslereien	64
6. 2. Art und Umfang der Produktion in ihrer Veränderung	75
6. 3. Arbeit und Arbeitszeiten	81
6. 4. Akkordarbeit	83
6. 5. Das Aufkommen des Urlaubs	83
6. 6. Die Anfertigung von " privaten Dingen " außerhalb der Arbeitszeit	85
6. 7. Preisfestsetzung	87
6. 8. Bezahlung	89
6. 9. Der Kundenkreis	90
6.10. Die Kundenzahl	92
6.11. Der Absatzraum	93
7. Der Werkstoff	
7. 1. Der Rohstoffbezug	94
7. 2. Holzhändler	98
7. 3. Bereitstellung des Holzes	98
7. 4. Holzarten	99
7. 5. Holzlagerung	101
7. 6. Orte der Lagerung	103
7. 7. Lagermengen	105
8. Kollegialität und Konkurrenz	
8. 1. Genossenschaftswesen	106
8. 2. Zur Wettbewerbssituation	109
9. Die Berufsausbildung	
9. 1. Die Lehrzeit	115
9. 2. Das Gesellenstück	118
9. 3. Der Ausbildungsbetrieb	119
9. 4. Zur Ausbildungssituation	123
9. 5. Die Gesellenzeit	124
9. 6. Die Wanderschaft	124
9. 7. Exkurs: Drei Erlebnisberichte	127
9. 8. Die Meisterwürde	132

10. Die Handwerkerfamilie	
10. 1. Allgemeine Überlegungen	135
10. 2. Mitarbeit der Ehefrauen	136
10. 3. Mithilfe der Kinder	138
10. 4. Berufswunsch - Motivationen	141
10. 5. Berufszufriedenheit	144
10. 6. Handwerk und Nebenerwerb	147
11. Das Verhältnis des Drechslers zu Arbeit und Beruf	
11. 1. Handarbeit - Maschinenarbeit	148
11. 2. Handwerk und Kunst - Kunsthandwerk ?	152
11. 3. Der Qualitätsbegriff	155
11. 4. Handwerk und Industrie	156
11. 5. Zugehörigkeit zur Innung	158
12. Das Selbstverständnis der Drechsler als Handwerker	
12. 1. Aspekte einer "Handwerkerpersönlichkeit"	161
12. 2. Selbsteinschätzung der Drechsler gegenüber anderen Berufen	163
12. 3. Berufsstolz	164
12. 4. Gemeinschaftsgefühl	166
12. 5. Freundschaften und Kontakte unter Berufskollegen	169
12. 6. Das Verhältnis der Drechsler in den Betrieben untereinander	170
13. Zum Erscheinungsbild des Drechslerhandwerks in Ostwestfalen	
13. 1. Das Bild in der Öffentlichkeit	175
13. 2. Der Rückgang der Betriebszahlen	177
13. 3. Die heutige Situation der Drechslereibetriebe	181
13. 4. Die Zukunftsperspektive	185

14. Gedanken, Analysen, Ergebnisse	
14. 1. Ergebnissätze zur vorliegenden Arbeit	186
14. 2. Gedanken zur strukturellen Entwicklung des Handwerks im 20. Jahrhundert	197
14. 3. Kritische Schlußbemerkungen	202
Anmerkungen	205
Anhang	
- Dokumentation dreier ausgewählter Drechslereien	229
- Drechslererei H. Bärenfänger/ Vlotho	232
- Drechslererei G. Ewes/ Bielefeld	253
- Drechslererei H. Schlüter/ Pr.Ströhen-Tielge ..	269
- Exkurs: Ein Sonderfall. Die Drechslererei der Anstalt Bethel	312
- Erläuternde Hinweise zum Interviewer- leitfaden und dem beigefügtem Auswahlinterview	316
- Interviewerleitfaden	319
- Auswahlinterview	325
Bibliographie zum Drechslerhandwerk	365
Veröffentlichungen der Handwerkskammer zu Bielefeld	382
Unveröffentlichte Quellen	383
Allgemeines Literaturverzeichnis	384
Beispiele aus der Photodokumentation	

1. EINLEITUNG

1.1. Handwerk im Spiegel der Forschung

Beinahe wäre es müßig darauf zu verweisen, daß der Handwerker schon frühzeitig zum Objekt kulturwissenschaftlicher Betrachtungen wurde, eröffneten sich nicht - trotz einer mittlerweile unübersehbaren Fülle von Publikationen zum Thema - dem an der Handwerksforschung Interessierten immer wieder unbearbeitete Fragestellungen und unerkannte Problemkreise.

Wo zunächst Produkte, Produktionsweisen und Produktionsmittel dokumentarisches Interesse fanden, rückten zu Beginn des 18. Jahrhunderts die kulturellen Objektivationen der Handwerkerkorporationen als "Sitten und Gebräuche" in das Zentrum kulturwissenschaftlicher Beschreibungen. Als früheste - und für volkskundliche Fragestellungen zugleich ergiebigste - Darstellung ist an dieser Stelle auf das Werk von FRIDERICUS FRISIUS "Der vornehmsten Künstler und Handwerker Ceremonial-Politica", Leipzig 1705 - 16 zu nennen¹⁾. Die kameralistische Literatur des 18. Jahrhunderts, ganz der Gewerbepolitik der Fürsten verpflichtet, thematisiert die "Handwerker-Mißbräuche", die im Zuge der Degeneration der zünftischen Organisationsform des Handwerks, zuletzt - für die Obrigkeit - kuriose Züge annehmen. Noch bis etwa zur Mitte des 19. Jahrhunderts bleiben Fragen nach Ursprung und Zweck der Zünfte, Gilden und Ämter dominant, bis schließlich auch die sozialen Verhältnisse im Handwerk als forschungsrelevant erkannt werden. Die soziale Umbruchsituation des 19. Jahrhunderts mit zügig voranschreitender Industrialisierung, Landflucht und Proletarisierung weiter Kreise eines ehemals "zünftig" organisierten Handwerkerstandes, rückte gerade die "Soziale Frage"²⁾ in das Zentrum handwerkswissenschaftlicher Analysen.

Gerade die in der Nationalökonomie seit den siebziger Jahren des 19. Jahrhunderts immer einflußreicher werdende

Historische Schule (SCHMOLLER, BÜCHER, v.BELOW und SOMBARDT u.a.) entwickelte aus ihren soziologisch-historisch-statistischen Forschungen die um die Jahrhundertwende schließlich forschungsleitende Stufentheorie, die den Handwerker als Vertreter einer vorkapitalistischen Wirtschaftsform ansah, der im Kapitalismus notwendigerweise einem degenerativen Prozeß unterworfen sei³⁾.

Auch der von SCHMOLLER mitbegründete und unter dem Einfluß der "Historischen Schule" stehende "Verein für Socialpolitik" rückt in seinen "Untersuchungen über die Lage des Handwerks in Deutschland" die "Soziale Frage" im Handwerk in den Mittelpunkt seiner Untersuchungen der späten neunziger Jahre⁴⁾. In diesem Zusammenhang muß schließlich auf die 1901 erschienene Arbeit von OTTO THISEN "Geschichte des Handwerks in Preussen" verwiesen werden, da sie konzeptionell und methodisch ähnlich ausgerichtet ist⁵⁾, im Gegensatz zu den Untersuchungen des "Vereins für Socialpolitik" jedoch den westfälischen Bereich abdeckt und wenigstens in einer Handwerksstatistik wichtige Daten erbringt.

Mit dem Rückgang des Einflusses der "Historischen Schule" nahm gleichzeitig das Interesse innerhalb der Nationalökonomie an der Handwerksforschung ab. Erst nach dem 2. Weltkrieg rückte das Thema Handwerk unter dem Einfluß einer sich rasch entwickelnden Wirtschafts- und Sozialgeschichte zunehmend wieder in das Feld wissenschaftlicher Analysen, nun allerdings mit völlig neu orientierten Problemstellungen. Die "Göttinger handwerkswissenschaftlichen Studien" heute "Göttinger Beiträge zur Wirtschafts- und Sozialgeschichte", die eng mit dem Namen WILHELM ABEL verknüpft sind, sollen hier als richtungsweisend genannt werden. Ihnen kommt das Verdienst zu, Handwerksgeschichte "quantifiziert" und in den Rahmen der allgemeinen Wirtschafts- und Sozialgeschichte gestellt zu haben, neben der die ältere Zunftgeschichte oftmals isoliert und losgelöst stand.

Eine so verstandene Handwerksgeschichte allerdings erscheint

heutzutage nicht mehr im schillernden und bunten Gewande, entbehrt jener Kuriositäten, mit denen die Historiker der Zünfte oftmals ihre Leser zu unterhalten pflegten⁶⁾.

1.2. Handwerksforschung als Gegenstand der Volkskunde

Die Volkskunde hat sich, und dieses Urteil darf getrost so pauschal gefällt werden, zu spät, zu wenig und oftmals zu unreflektiert mit der Lebens- und Arbeitswelt des Handwerks auseinandergesetzt. Zwar liegt mittlerweile eine Fülle von Publikationen vor, doch stammen wenige in der volkskundlichen Forschung heute als "Standardwerke" bezeichnete Arbeiten aus der Feder von Volkskundlern, sondern von "interessierten Laien", oftmals ehemaligen Handwerkern.

Erste Anfänge volkskundlicher Handwerksforschung verbinden sich mit dem Namen OSKAR SCHADE⁷⁾ und den von ihm im "Weimarischen Jahrbuch" 1856/57 publizierten Beiträgen. Weitere volkskundliche Untersuchungen von Rang blieben jedoch zunächst aus. Unter dem Einfluß der "Historischen Schule" entwickelte sich unter Volkskundlern und Historikern schließlich die Auffassung, historische Handwerksforschung vornehmlich als Zunftgeschichte zu schreiben, in der man sich der vermeintlichen "intakten Welt" der zünftlerisch geordneten Handwerkskorporationen mit ihren reichen brauchwürdigen Handlungen zuwenden konnte, ohne allerdings die sozio-ökonomische Bedingtheit der untersuchten kulturellen Objektivationen reflektiert zu analysieren⁸⁾. Vergessen werden sollte jedoch an dieser Stelle nicht, auch darauf hinzuweisen, daß die Problematik der "aussterbenden Handwerke" schon relativ früh erkannt worden ist⁹⁾. MOLZ bedient sich schon 1915 eines Begriffes, der gut fünfzig Jahre später durch die dreibändige Arbeit von PAUL HUGGER wieder aufgegriffen wurde und, modifiziert, als "Sterbendes Handwerk"¹⁰⁾ zu einer oftmals romantisch besetzten volkskundlichen Fachvokabel avancierte.

Während sich das Interesse der Fachvertreter in den zwanziger Jahren vornehmlich der bäuerlichen Lebens- und Arbeitswelt zuwandte, wurde das Untersuchungsfeld "interessierten Laien" überlassen. So verdankt die Volkskunde dem ehemaligen Schlossergesellen und sozialdemokratischen Reichsminister in der Weimarer Republik, RUDOLF WISSELL, mit seinem zweibändigen Werk "Des alten Handwerks Recht und Gewohnheit" ihre bis heute zum Thema umfänglichste und umfassendste Darstellung mit sowohl sozial- wie wirtschafts- als auch rechtshistorischer Orientierung¹¹⁾. Dem ehemaligen Buchdruckergesellen WERNER KREBS verdankt die Volkskunde die wichtige Arbeit über "Alte Handwerksbräuche", 1933 erschienen¹²⁾. Schon in den zwanziger Jahren hat der Architekt EUGEN WEISS zwei Arbeiten publiziert, die weithin diskutiert, schon früh germanischer Volkstumsideologie und Kontinuitätsgedanken verhaftet, heute kaum oder nur mit sehr kritischen Einschätzungen brauchbar weiter verarbeitet werden können¹³⁾. Wie sehr die wissenschaftliche Volkskunde selber in der Zeit des Nationalsozialismus' der "germanischen Volkstumsideologie" verhaftet war, zeigt die Arbeit des HÖFLER-Schülers SIEMSEN 1942 auf. Sie ist heute für die Handwerksforschung lediglich von wissenschaftsgeschichtlichem Interesse¹⁴⁾.

Nach dem 2. Weltkrieg und der in der Volkskunde notwendig gewordenen Neuorientierung, ist als erste Untersuchung die von HEINZ LEHNHARDT "Feste und Feiern des Frankfurter Handwerks", Frankfurt 1950, zu erwähnen. Der Autor verdeutlicht als erster die fruchtbare Zusammenarbeit von Volkskunde und Wirtschaftsgeschichte, wie sie übrigens auch die Arbeit von WOLFRAM FISCHER "Handwerksrecht und Handwerkswirtschaft um 1800", Berlin 1955, belegt. Trotz der nun bereits einhundertjährigen Forschungstradition innerhalb der Volkskunde bleiben soziale Aspekte der Handwerksforschung weitgehend unberücksichtigt. Die Arbeiten von MAX RUMPF "Deutsches Handwerkerleben", Stuttgart 1955, und GEORG FISCHER über "Fränkisches Handwerk", Kulmbach 1958, und über "Volk und Geschichte", Kulmbach 1962, sind

mit dieser Kritik zu belegen, da sie der sozialen, ökonomischen und weltanschaulichen Bedingtheit der historischen Volkskultur nur sehr bedingt Rechnung tragen. Anders dagegen die kürzlich erschienene Arbeit von HERMANN KAISER "Handwerk und Kleinstadt", Münster 1978, in der gerade mit diesen forschungsleitenden Kriterien Integration und Desintegration von Handwerkskorporationen in einer Kleinstadt untersucht werden.

Unter den jüngeren volkskundlichen Untersuchungen zu einem Gewerbe ist zuerst die Arbeit von GERD SPIESS, 1960,¹⁵⁾ zu nennen, der in seiner entwicklungsgeschichtlichen Handwerksmonographie sowohl auf das zunftgebundene Handwerk als auch auf die Neuorganisation und auf das Aussterben des Haffnerhandwerks eingeht. Leider konnte auch die Arbeit von SPIESS nicht dazu anregen, intensiver einzelne Handwerkszweige dokumentarisch zu analysieren; erstaunlicherweise auch deshalb, weil gerade Mitte der sechziger Jahre der Mangel an exakter Dokumentation sogenannter "sterbender Handwerke" intensiv diskutiert wurde. Neben HUGGER ist hierzu vornehmlich der Tagungsbericht der Kommission für Arbeits- und Geräteforschung der DGV in Schleswig 1967 zu nennen¹⁶⁾. Das sich bis in die späten siebziger Jahre hieran leider kaum etwas geändert hat, darauf verweist das abgedruckte Memorandum "Dokumentation versinkender Lebens- und Arbeitsbereiche" in dem von PETER ASSION 1978 herausgegebenen Literaturbericht "Altes Handwerk und frühe Industrie im deutschen Südwesten"¹⁷⁾.

Zitat: "Wir leben heute in einer Zeit des raschen Umbruchs. Arbeits- und Lebensformen, die gestern noch alltäglich und selbstverständlich waren, sind heute vielfach schon vergessen. Trotzdem ist unser Leben weiterhin von der Vergangenheit mit geprägt, ohne daß sich viele Mitbürger dessen bewußt sind. Eine Dokumentation versinkender Lebens- und Arbeitsbereiche scheint deshalb unumgänglich zu sein."

Die vorliegende Arbeit fühlt sich dem angeführten Zitat inhaltlich verpflichtet.

1.3. Quellen und Literatur zum Drechslerhandwerk

Schaut man nun zur ersten Orientierung in dem von BEATE BRODMEIER herausgegebenen "Literaturführer durch das Handwerkschrifttum" nach, so muß man feststellen, daß das Drechslerhandwerk zu jenen Handwerken zu zählen ist, das im 20. Jahrhundert keinerlei dokumentatorische Bearbeitung gefunden hat¹⁸⁾. Demgegenüber existieren eine Fülle von zum Teil kleineren und verstreut zu findenden Beiträgen, die wenigstens ausschnittshaft die Existenz des Drechslerhandwerks über Jahrhunderte hinweg belegen. Da es sich um schwer zu bibliographierendes Material handelt, die Behandlung an dieser Stelle aber den Rahmen dieser Hinführung sprengen würde, biete ich diese Publikationen geordnet als "Bibliographie zum Drechslerhandwerk" im Anhang^{18a)}. Da eine derartige Bibliographie nicht in direktem Zusammenhang mit dem Thema dieser Arbeit steht, wurde eine Vollständigkeit lediglich annäherungsweise angestrebt (vgl. Anhang S. 365-381).

Es kann nicht Sinn und Zweck der an dieser Stelle anzustellenden Überlegungen sein, um die historische Dimension abzustechen, das Drechslerhandwerk bzw. die Technik des Drechens entwicklungsgeschichtlich von den frühesten Anfängen anhand von archäologischem Material bis in unsere Zeit hinein nachzuzeichnen. Der Interessierte mag sich hierüber an anderer Stelle informieren¹⁹⁾. Den ersten eindeutigen Beleg, neben den "Capitulare de Villis", in denen "tornatores" genannt werden für die Existenz eines eigenständigen "Drechslerhandwerks", bietet der Plan des Klosters St. Gallen etwa aus der Zeit um 820 n. Chr. In dem in IX ausgewiesenen Komplex des "Werkhauses" wird neben einer Böttcherei auch eine Drechslerwerkstatt erwähnt²⁰⁾.

Der früheste zunftmäßige Zusammenschluß im Drechslerhandwerk datiert um die Jahre 1179 bis 1182 aus Köln, wie aus der Urkunde "Zur Erneuerung des Bruderschaftsrechtes der Kölner Drechsler im Jahre 1282" zu entnehmen ist²¹⁾.

Die zu dieser Zeit bestehende enge Verwandtschaft zu den Zimmerleuten wird durch den lateinischen Titel der Quelle verdeutlicht. ("Magistrorum civium Coloniensium confirmatio statutorum fraternitatis Carpentariorum sive Dresslere" und "Carpentarii, qui dicuntur dresslere"). Aus dem Mittelalter bis weit in die frühe Neuzeit hinein liegen als Quellenmaterial lediglich vereinzelte historische Bildquellen, Zunfturkunden und Ratsprotokolle vor, die, wie in vielen anderen Handwerken auch, in ihrer Gesamtheit noch einer intensiven Bearbeitung bedürfen, um den Anspruch einer exakten Historiographie mittelalterlicher und frühneuzeitlicher Lebens- und Arbeitsbereiche zu genügen. Ohne Archivquellenstudium ist dies auch für das Drechslerhandwerk nicht zu leisten.

Grundlegend für ein neuerwachtes Interesse an der Drechslererei darf das von dem Franzosen CHARLES PLUMIER 1701 in Paris publizierte Werk "L'art de Tourner" angesehen werden. Wie schon hier, so dreht sich das eigentliche Interesse der nun folgenden kameralistisch-enzklopädisch-aufklärerischen (Fach)Literatur um die technologische Weiterentwicklung der in diesem Handwerk zentralen Maschine, der Drehbank. Auch Fürsten und aufgeklärte Herrscher lassen sich in die "Kunst des Drechsels" einweisen und treiben dieses Handwerk zur Erbauung in Mußestunden. Zwar werden in dieser Zeit technologische Erfindungen begünstigt, Fachpublikationen finden raschen Absatz, doch deutet sich schon frühzeitig eine Entwicklung an, die auf das Verfertigen abstruser "Curiositäten" Wert legt, und ausschließ-lich einem höfischen barockalen Kunstverständnis entspringt. So konnte sich das Drechslerhandwerk im frühen 18. Jahrhundert durch seine künstlerischen Vertreter zu höchster Blüte entwickeln²²⁾, doch sollte nicht vergessen werden, daß es sich hierbei um einzelne, wenige Künstler handelt. Die Masse der Drechsler verfertigte weniger anspruchsvolles, vornehmlich hölzernes Gebrauchsgerät²³⁾. Über diese zahlenmäßig weit größere Gruppe allerdings ist

kaum etwas bekannt.

Bis zur Mitte des 19. Jahrhunderts konzentrierte sich das Interesse am Drechslerhandwerk vornehmlich auf die Neuerungen und Entwicklungen im technologischen Bereich, wobei die Entwicklung der Drehbank (nach der Läuterung ihrer Spielformen des 18. Jahrhunderts) erhebliche Fortschritte machte. Neben einigen Fachbüchern setzten sich gerade die Enzyklopädien das Ziel, technologische Neuerungen einer breiten und interessierten Öffentlichkeit bekannt zu machen und die Fortschrittlichkeit neu entwickelter Maschinen zu propagieren. Kulturgeschichtliche und historische Aspekte degenierten hierbei zur Zweitrangigkeit²⁴⁾.

Im Gegensatz zu den technologischen Schriften entwickelte sich seit etwa der Mitte des 19. Jahrhunderts - wie oben bereits dargestellt wurde - ein stärkeres historisch orientiertes Interesse am Handwerk, so auch an der Drechslerei. Zwar wurde die erste, rein historisch ausgerichtete "Gesamtmonographie" bereits in den siebziger Jahren des 18. Jahrhunderts von SPRENGEL vorgelegt ("Handwerke und Künste in Tabellen")²⁵⁾, doch fand diese ausgezeichnete Arbeit erst 1854 durch REHLEN eine entsprechende Nachfolge²⁶⁾. Beide Arbeiten blieben bis heute in der volkskundlichen Handwerksforschung so gut wie unbeachtet. Unter den kulturhistorisch orientierten Beiträgen der Folgezeit über das Drechslerhandwerk, einer Genese und Entwicklung seit dem frühen Mittelalter, sind als die wichtigsten die Arbeiten von FRIEDRICH, 1881²⁷⁾, und FUHSE, 1891²⁸⁾, hervorzuheben. Beide Beiträge sichten kritisch die bis dahin erschienene Literatur, stellen allerdings die kulturhistorische Bedeutung einiger Ausnahmeerscheinungen aus diesem Handwerk zu sehr in den Mittelpunkt. Zu dieser Gruppe ist schließlich die Arbeit von MUMMENHOFF, 1922²⁹⁾, zu zählen, der die Entwicklungsgeschichte der Drechslerei in der für diese so außerordentlich wichtigen Stadt Nürnberg, dem Zentrum der "Drehkunst" seit dem 15. Jahrhundert, nachzeichnet.

Es kommt dem ehemaligen Archivdirektor das Verdienst zu, durch die Analyse von Archivmaterial, Gerichtsakten, Zunfturkunden und Ratsprotokollen u.a. einen Weg aufgezeichnet zu haben, der noch heute fruchtbringend zu begehen wäre.

Von grundsätzlich anderem Erkenntnisinteresse als die bisher vorgestellten Arbeiten gehen die Untersuchungen des "Vereins für Socialpolitik" in den neunziger Jahren des vorigen Jahrhunderts aus, auf die ich bereits oben hingewiesen habe. Dennoch scheint es mir notwendig zu sein, an dieser Stelle noch einmal kurz darauf zurückzukommen, weil ihre Ergebnisse in der volkskundlichen Handwerksforschung so gut wie gar nicht rezipiert worden sind. Auch wenn die Arbeiten unter der sich heute als falsch erwiesenen "Stufentheorie" der "Historischen Schule" geschrieben wurden³⁰⁾, so ist ihr hoch zu veranschlagender Nutzen für die heutige Forschung, exakte und vergleichbare Daten ermittelt zu haben, die ein relativ genaues Bild über den Zustand des Handwerks im späten 19. Jahrhundert ermöglichen. Aus den Ergebnissen analytischer und empirischer Gegenwartsforschung ist historisches Grundlagenmaterial von außerordentlicher Aussagekraft geworden.

Als "vorzugsweise bedrohtes Handwerk"³¹⁾ fand die Drechslerei später, und daran hat sich bis heute nichts geändert, kaum noch das Interesse der Forschung. Neben einigen Biographien³²⁾ ehemaliger Drechslermeister, die mittlerweile zu Ehren gekommen waren, sind in diesem Zusammenhang lediglich die Arbeiten von HELLWAG, 1921³³⁾, und SPANNAGEL, 1940³⁴⁾, zu erwähnen. Zu der Arbeit von SPANNAGEL ist zu bemerken, daß hiermit eine umfassende Arbeit vorliegt, die inhaltlich zwar als reines Fachbuch konzipiert war, dem kulturhistorisch Interessierten jedoch einige wichtige Aufschlüsse zu geben vermag. Es gilt noch heute als das Standardwerk in der Drechslerei. Keine Berücksichtigung bei der Analyse der vorhandenen

Literatur konnte die Dissertation von HILDEGARD BIRCH-HIRSCHFELD über "Die Holzverarbeitenden Gewerbe in Leipzig um 1500 bis 1800 (Böttcher, Tischler, Drechsler)", 1922, finden. Das maschinenschriftliche Manuskript ist lediglich in einem Exemplar an der Universitätsbibliothek Leipzig vorhanden. Über die Art der in den letzten Jahren erschienenen kleineren Beiträge orientiert die Gesamtbibliographie.

1.4. Ziel und Erkenntnisinteresse der Arbeit

Erste Anregungen zur Dokumentation und Analyse versinkender Lebens- und Arbeitsbereiche verdanke ich einem von Herrn Prof. Dr. H. SIUTS 1977 betreuten Praktikum zum Thema "Dokumentationsmethoden der Volkskultur". In Anbindung an das Praktikum, in dem zunächst methodisches Vorgehen geschult wurde, sollte das Gelernte in der Praxis Anwendung finden. Eine studentische Arbeitsgruppe beschloß daraufhin, die "Arbeit in einer Münsteraner Drechslerwerkstatt" anhand der lebensgeschichtlichen Erinnerungen des 1977 bereits 76jährigen Drechslermeisters HERMANN PLAPP entwicklungsgeschichtlich zu dokumentieren. Im Jahre 1978 konnte das Projekt mit einer kleinen institutsinternen Ausstellung zum Thema abgeschlossen werden. Aus der durch empirische Aufnahmen gewonnenen Kenntnis über dieses Handwerk entwickelten sich zunehmend weitere volkskundlich relevante Fragestellungen und Problemkreise, die mit dieser weiterführenden Untersuchung Beantwortung finden sollen. Ein Vorhaben, das um so dringender und notwendiger erscheint, da so gut wie keine Literatur zum Thema vorliegt.

Die Zahlenangaben vorliegender Statistiken³⁵⁾ beschreiben eindeutig, wie schon zuvor verdeutlicht wurde³⁶⁾, den zahlenmäßigen Rückgang der Betriebsstätten und provozieren das HUGGER'sche Etikett eines "Sterbenden Handwerks".

Nicht zuletzt hieraus leitet sich für die Forschung die notwendige, leider bis heute oftmals vernachlässigte Aufgabe der Dokumentation versinkender Lebens- und Arbeitsbereiche ab. Als Motivation und Generallinie der vorliegenden Untersuchung soll in einem bisher vernachlässigten Bereich volkskundlicher Handwerksforschung der wirtschaftliche, soziale und kulturelle Wandel eines "Sterbenden Handwerks" im 20. Jahrhundert analysiert werden. Volkskundliche Handwerksforschung darf nicht im 18. und 19. Jahrhundert verharren, sondern muß, oftmals gezwungenermaßen, mit reflektierten empirischen Verfahren, die für spezielle volkskundliche Fragestellungen zurechtgearbeitet werden sollten, dort ansetzen, wo schriftliches Material spärlich ist, die letzten Vertreter handwerklicher Traditionen mit ihrem Erinnerungsvermögen aber noch faßbar sind. Die vorliegende Untersuchung will zudem dem oft zu registrierenden Vorurteil begegnen, daß die Analyse des "kulturellen Wandels" im wesentlichen auf die Zeit des 18. und 19. Jahrhunderts zu beschränken ist, während Erscheinungen des 20. Jahrhunderts als noch nicht forschungsrelevant ausgeklammert werden. Als zentraler Gesichtspunkt dieser Arbeit soll durch die Analyse einer sich verändernden Arbeitswelt letztlich eine Lebenswelt erschlossen werden, in der die Arbeit als wesentlicher und bestimmender Faktor steht. So tritt neben die Dokumentation der Betriebe, darin vorhandener Gerätschaften und verfertigter Produkte, die Erfassung des handwerklich tätigen Menschen und seiner Beziehung zur Arbeitswelt. Die inhaltliche und methodische Präzisierung der Zielvorstellung ergab vor allem, den zentralen Lebensbereich des "Arbeitens" zu erfassen. Hieran soll die Geschichtlichkeit der Gegenwart verdeutlicht werden.

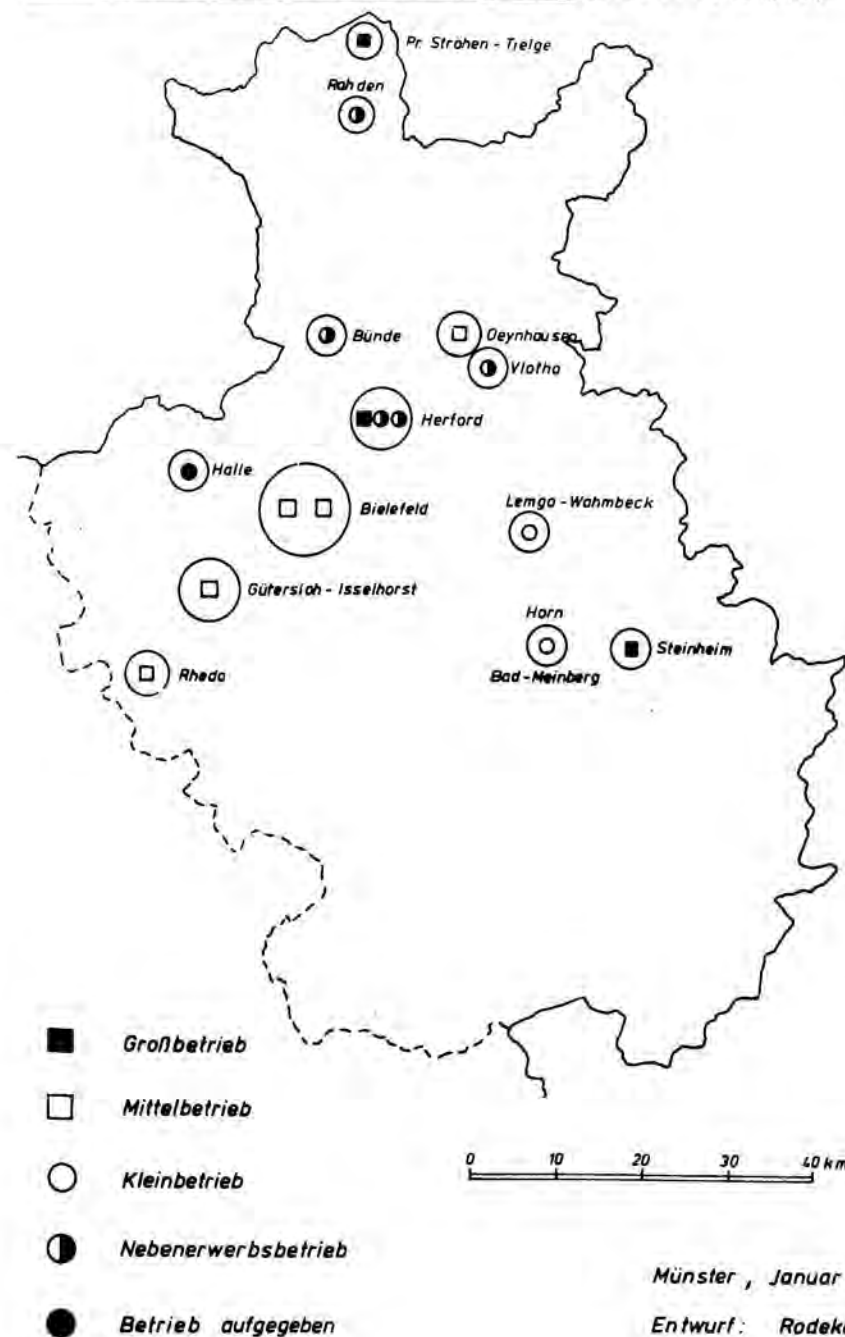
1.5. Raum und Zeit der Untersuchung

Als Kriterien zur Abgrenzung der Untersuchung in Raum und Zeit sind folgende zu nennen; sie stehen im engen Kontext

mit der angewandten Methode:

- Da eine weitgehende Grundlagendokumentation mit Intensivinterviews für die Bewältigung dieses Themas erforderlich erschien, mußte ein kleiner, in sich zusammenhängender Untersuchungsraum gewählt werden. Deshalb begrenzt sich das Untersuchungsgebiet räumlich auf den heutigen Handwerkskammer-Bezirk Ostwestfalen-Lippe (Bielefeld, Stand 1978), der die ehemaligen Regierungsbezirke Minden-Ravensberg und Lippe-Detmold umfaßt.
- Da es sich hier zudem um eine empirische Untersuchung handelt, die Primärdaten über mündliche "offene" Befragungen ermittelt, ist die zeitliche Dimension an das Erinnerungsvermögen der Informanten gebunden. Dies reicht in den seltensten Fällen bis über die zwanziger Jahre dieses Jahrhunderts hinaus. Daher liegt der zeitliche Schnitt der vorliegenden Untersuchung bei 1900. Von diesem Zeitpunkt an (mit Lücken bis 1979) steht statistisches Grundlagenmaterial zur Verfügung, mit dem das in diesem Bereich spärliche Erinnerungsvermögen erweitert und teilweise korrigiert werden kann. Gedruckte Quellen für den zeitlich früher liegenden Bereich liegen nicht vor, so daß für die Bearbeitung des 19. Jahrhunderts ausgedehnte Archivquellenarbeit zu leisten wäre. Seit dem Jahre 1922, dem Gründungsdatum der Drechsler-Innung in Ostwestfalen (einer Streuinnung mit Sitz in Bielefeld), liegen schließlich Protokollbücher der Innungsversammlungen vor, die u.a. über Sorgen und Probleme der Betriebe beredt Auskunft geben³⁷⁾.
- Die Auswahl der in die Untersuchung einbezogenen Betriebsstätten erfolgt nach dem Kriterium heutiger Innungszugehörigkeit (1978). Diese Grundgesamtheit wurde ohne Ausnahme erfaßt und erstreckt sich auf 16 Betriebsstätten bzw. 17 Informanten (1 Doppelbefragung, Bethel). Sie bilden das informative Gerüst dieser Arbeit. Die Standorte der Betriebe und der Versuch einer Einordnung in Kategorien ist aus der beigefügten Karte zu entnehmen³⁸⁾. Die klassifikatorische Einteilung erwies sich als notwendig,

Übersichtskarte: Untersuchungsgebiet (Stand 1.1.1979)



um schon an dieser Stelle auf die erstaunliche Inhomogenität der Erscheinungsstruktur der Betriebe hinzuweisen. Ihr unterliegt folgendes Raster:

1. Kleinbetrieb (Einmann-Betrieb) mit weitgehend traditioneller Arbeitsweise.
2. Mittelbetrieb (bis zu 7 Mitarbeiter) mit gefächelter Produktionspalette und Spezialisierungstendenz.
3. Großbetrieb (8 und mehr Mitarbeiter) mit fortgeschrittener Spezialisierungstendenz.

Um den dokumentatorischen Anspruch zu erfüllen, wurde aus jeder Kategorie noch einmal jeweils ein Betrieb mit paradigmatischem Charakter ausgewählt und einer Intensivdokumentation unterzogen. Die Dokumentation dieser drei Betriebe ist im Anhang beigelegt³⁹⁾.

Für den interessierten Leser erscheint es sinnvoll, sich zunächst die Dokumentationen der drei Betriebe im Anhang sowie das vollständig abgedruckte Interview durchzulesen, die einen konkreten und detaillierten Eindruck dessen geben, was im folgenden nur komprimiert und letztlich abstrahiert geschildert werden kann.

Neben diesen aus der handwerklichen Tradition stammenden Betrieben existiert im Untersuchungsgebiet eine fluktuierende Anzahl sog. "Automatendrechlereien", die als "kleinindustrielle Serienproduzenten" hochtechnisiert und ausschließlich maschinenorientiert produzieren. Diese Betriebe sind nicht aus dem Bereich des Handwerks hervorgegangen und konnten sich erst etablieren, als hochtechnisierte Maschinen die anfallenden Arbeitsgänge weitgehend automatisch verrichten konnten. Handwerklich ausgebildete Drechsler sind in diesen Betrieben kaum beschäftigt.

Folgerichtig sind diese Betriebe bei der Industrie- und Handelskammer registriert und können bei einer volkswirtschaftlichen Analyse unberücksichtigt bleiben. Schließlich ist auf die übergeordnete Wirtschaftsstruktur hinzuweisen, die, aufgrund der im östlichen Westfalen konzentriert ansässigen Möbeldustrie, die relativ hohe Anzahl der Drechlereien erklärt, da diese zu einem hohen Prozentsatz Zuliefererfunktionen für diesen Industriezweig erfüllen⁴⁰⁾.

1.6. Methode

Wie bereits oben angesprochen, handelt es sich bei der vorliegenden Studie um eine empirische Untersuchung, in der zur Primärdatenerfassung die Methode des "offenen Interviews"⁴¹⁾ mittels Interviewer-Leitfaden⁴²⁾ Anwendung findet. Sie orientiert sich an dem Erinnerungsvermögen der Gewährspersonen. Gegen diese Methode bestehen erhebliche methodologische Bedenken, die vernehmlich auf die "Reliabilität" und "Validität" ermittelter Ergebnisse gerichtet sind. Spätestens seit RUDOLF SCHENDA's aufrüttelnden Beitrag über "Probleme volkscundlicher Befragung" im "Abschied vom Volksleben", 1970⁴³⁾, entbrannte innerhalb der Volkskunde eine vehement, zeitweise mit weltanschaulichem Charakter geführte methodologische Kontroverse über diese in der "klassischen" volkscundlichen Empirie so verstandene "Königsmethode". Der Vorwurf des "vorwissenschaftlichen Anekdotalismus" konnte bis heute nicht immer grundlegend widerlegt werden. Zu den in der "Gegenwartsvolkscunde" am intensivsten rezipierten methodologischen Kunstlehren aus dem Bereich der empirischen Sozialforschung⁴⁴⁾ zählen die von SCHEUCH⁴⁵⁾ und FRIEDRICHS⁴⁶⁾. Beide verweisen das "offene Verfahren" zunächst einmal in die vorwissenschaftliche Phase der Exploration, während das eigentliche wissenschaftliche Geschäft, die Hypothesenprüfung, den "geschlossenen Verfahren" vorbehalten bleibt⁴⁷⁾, ohne allerdings Übergangsbereiche exakt zuzuordnen. Beachtenswerte Argumente gegen diese z.Z. gängige Klassifikation stellt neuerdings KOHLI zur Diskussion, indem er den "offenen Verfahren" gleichrangigen Wert wie den "geschlossenen Verfahren" beimisst, und dies gerade in Hinsicht auf die "Validitäts- und Reliabilitätsproblematik"⁴⁸⁾. Es ist hier müßig, darauf hinzuweisen, daß auf der praktischen Ebene "offene Verfahren" ihrerseits besondere Probleme und Schwierigkeiten bereiten, die immer wieder reflektiert werden müssen.

Entscheidend, meiner Meinung nach, für die Wahl eines "offenen" oder "geschlossenen" Verfahrens, ist deren operable Zweckmäßigkeit sowohl in Hinblick auf die Struktur eines zu bearbeitenden Praxisfeldes, als auch auf die Struktur der entwickelten Fragestellung, die sich aus dem Kontext des Erkenntnis-

interesses ableitet. Kriterien zur Kontrollierbarkeit und Vergleichbarkeit erzielter Ergebnisse allerdings müssen erfüllt sein.

Der forschungslogische Ablauf der Untersuchung gliederte sich in mehrere Phasen. Nachdem das Thema als forschungsrelevantes Problemfeld abgesteckt war, wurde in einem ersten Schritt vorliegendes Quellenmaterial gesichtet. Hierbei konnte besonders auf Statistiken der Handwerkskammer Bielefeld zurückgegriffen werden, die den wirtschaftsgeschichtlichen Hintergrund abzeichneten. Hiervon abgeleitete Hypothesen gingen in das Konzept des Interviewer-Leitfadens ein. In drei Hauptpunkten (Werkstattentwicklung, Arbeitswelt, Lebenswelt) sollten in 22 thematischen Schwerpunkten wesentliche Kriterien zur Bestimmung derjenigen Faktoren erarbeitet werden, anhand derer der soziale und kulturelle Wandel in diesem Bereich nachgewiesen werden soll. Zur Überprüfung sowohl inhaltlicher als auch formaler Schwächen wurde ein Pretest der Untersuchung vorangestellt. Aufgrund neu gewonnener Anstöße wurde daraufhin der Leitfaden überarbeitet. Die Befragungen wurden von mir im Zeitraum von August 1978 bis Dezember 1978 durchgeführt. Nach vorheriger telefonischer Terminvereinbarung fanden die Interviews im Haus der Gewährsleute statt.

Da mein Interesse darin bestand, die Veränderungen in diesem Handwerk im wesentlichen an der Entwicklung der untersuchten Handwerksbetriebe aufzuzeigen, wurden ausschließlich die Betriebsinhaber (Meister) aufgrund ihrer besten Kenntnis der angesprochenen Problematik befragt, da nur sie aus unmittelbarem eigenen Erleben auch zeitlich weit zurückliegende Entwicklungen aufzeigen können, nicht aber etwaige Gesellen, Lehrlinge oder Hilfskräfte. Legitimiert wurde diese bewußt vorgenommene Eingrenzung auch dadurch, daß der traditionelle Drechslerbetrieb in Ostwestfalen auch in diesem Jahrhundert vornehmlich als Kleinstbetrieb geführt wurde (vgl. S.158 u. Anm.114). Schließlich war eine Gesellenbefragung in den heutigen 7 Einmannbetrieben von vornherein ausgeschlossen (Tab.IIb,nach S.38). Dennoch wurde bei den Interviews besonders auf Ausbildung und Gesellenzeit geachtet und in Kapitel 9 eigene herausgestellt. Wie sich später aus der Aufarbeitung des erhobenen Materials

herausstellte, war die Rolle und Bedeutung der Ehefrau im weitgehend traditionell wirtschaftenden Kleinhandwerk zum Zeitpunkt der Forschungsplanung nicht adäquat berücksichtigt worden. Auf diesen Problembereich wird in Kapitel 10 ausdrücklich hingewiesen. Auf eine Zusatzbefragung der Ehefrauen wurde späterhin verzichtet, da der bereits abgesteckte Rahmen nicht aufgelöst werden sollte, zumal m.E. nur eine eigenständige, an den Erfahrungen und besonderen Problemen der Ehefrauen bzw. der Gesellen, Lehrlinge und Hilfskräfte orientierte Studie jenen Personen gerecht werden könnte.

Die geführten Interviews wurden in toto auf Tonband mitgeschnitten und später transkribiert. Die durchschnittliche Interviewdauer lag bei ca. 200 Minuten, die Streuung zwischen ca. 90 und 300 Minuten. Nachdem die Transkription der Tonbänder abgeschlossen war, wurden von Mai bis September 1979 drei Werkstatt-Dokumentationen durchgeführt, zu denen auch eine Fotodokumentation der Betriebe gehörte. Das gesamte Grundlagematerial wurde der Volkskundlichen Kommission für Westfalen zur Archivierung übergeben⁴⁹⁾. Zur Kontrolle der über Interviews erzielten Primärdaten wurden 3 Quellengruppen herangezogen:

- Betriebsinterne Unterlagen wie Auftragsbücher, Ausgabenbücher, Lohnbücher, biographische Aufzeichnungen, Bildmaterialien und Gegenstände.
 - Das Protokollbuch der jährlichen Innungsversammlung.
 - Statistische Unterlagen der Handwerkskammer Bielefeld.
- Auf diese Weise wurde versucht, diejenigen Fehlerquellen, die sowohl im methodischen Vorgehen als auch in dem evtl. nicht immer guten Erinnerungsvermögen der Befragten zu begründen sind, von vorn herein auf ein Minimum zu reduzieren. Andere Fehlerquellen können weniger leicht durch reflektierten Gebrauch eines entwickelten Methodikums minimiert werden. Sie entspringen aus dem Gegenstand unseres Faches, das sich als Wissenschaft von den Menschen in ihren komplexen Daseinszusammenhängen versteht, und deren Hauptaufgabe es ist, kulturelle Objektivationen nicht

isoliert für sich zu betrachten, sondern ihre Beziehungen zu dem Menschen und die Beziehungen des Menschen zu ihnen zu verdeutlichen⁵⁰⁾.

Wenn über den Gesamtkapitalwert der Betriebseinrichtungen der im Anhang dokumentierten Werkstätten keine Aussage getroffen wurde, so hat dies besondere Gründe. Es ergäbe ein vollkommen falsches Bild, würde man die Betriebseinrichtungen ausschließlich nach betriebswirtschaftlichen Kategorien bewerten wollen. Neben dem reinen Kapitalwert ist besonders in Kleinbetrieben der "ideelle" Wert der Produktionsmittel letztlich individuell zu bemessen. Anhand des Beispiels des dokumentierten Betriebes Nr. 3 bedeutet dies, daß sämtliche heute noch voll funktionstüchtige Maschinen im Jahre 1936 für damalige 375,-- Reichsmark aus einer Konkursmasse erstanden wurden. Ihr heutiger Wert beträgt objektiv, nach betriebswirtschaftlichen Gesichtspunkten nur noch Schrott- bzw. Materialwert. Für die Gewährsperson aber bedeuten jene Maschinen und Geräte unvergleichlich viel mehr, bilden sie doch zumindest einen Teil seiner Existenzgrundlage.

1.7. Zur Anlage der Arbeit

Der formale Aufbau der vorliegenden Arbeit gliedert sich, analog dem vorgegebenen Rahmen, zugleich auch um eine bestmögliche Übersichtlichkeit über den eruierten Sachverhalt zu erreichen, in drei aufeinander abfolgende, inhaltlich ergänzende Teilbereiche.

- Der Hauptteil beschränkt sich bewußt auf die Dokumentation der über empirische Verfahren ermittelten Daten. Hierbei steht die Bemühung um Authentizität bei der Vermittlung der Gewährsmann-Informationen im Vordergrund.
- In der Zusammenfassung steht die Analyse des zuvor dargestellten Sachverhaltes im Mittelpunkt. Erst an dieser Stelle sollen strukturelle Ergebnisse akzentuiert

herausgearbeitet werden, wobei eine Einbettung und Vergleichsziehung zu anderen volkskundlichen Forschungen zum Thema angestrebt wurde. Daneben allerdings soll auch eine selbstkritische Reflexion über die Reichweite des hier gewählten methodischen Ansatzes stehen.

- Im dokumentarischen Anhang schließlich werden aus der vorliegenden Grundgesamtheit drei Drechslereibetriebe mit Beispielcharakter vorgestellt, die anhand ihrer unterschiedlichen Entwicklungen die heutige Bandbreite in der Betriebsstruktur widerspiegeln, die vom weitgehend traditionell orientierten Handwerksbetrieb bis hin zum hochtechnisierten Serienproduzenten reicht; eine Erscheinung freilich, die erst vor dem entwicklungsgeschichtlichen Hintergrund des 20. Jahrhunderts richtig zu beurteilen ist.

Abschließend sei noch angemerkt, daß die Zeilen der im folgenden vorliegenden Tabellen eine überall einheitlich durchlaufende Numerierung aufweisen. Nachfolgend werden der Einfachheit halber, besonders bei der Kennzeichnung von Zitaten, diese Kennnummern (1fd.Nr. 1 - 16) synonym für die Namen der Gewährspersonen verwandt, und geben zugleich einen Hinweis auf das relative Alter der Betriebe, da die älteste Drechslerei die Nr.1 trägt, die jüngste dagegen die Nr.16. Zitate der Gewährspersonen werden der Einfachheit halber mit der jeweiligen stellvertretenden Kennnummer und der jeweiligen Zählwerknummer für die Tonbandaufzeichnungen ausgewiesen. Die Zählwerknumerierung bezieht sich auf ein UHER-Report 4000 S-Tonband-Gerät, wobei eine konstante Bandgeschwindigkeit von 4,75 cm/sek. vorgegeben wurde. Etwaige Berechnungszeiträume beziehen sich immer auf das Stichjahr 1979, das mit dem Kürzel TdA (Tag der Aufnahme) gekennzeichnet ist.

1.8. Randbemerkungen

Zum Abschluß dieser Überlegungen soll noch kurz auf einige Schwierigkeiten bei der Entstehung der Arbeit eingegangen werden.

Erste Kontaktaufnahmen stellten sich, zumal vom Innungs-Obermeister EWES freundlich unterstützt, als weniger schwerwiegendes Problem heraus. Völlig anders verhielt es sich mit den Terminabsprachen, da von mir von vornherein darauf hingewiesen wurde, daß zumindest ein Zeitraum von 2-3 Stunden zu veranschlagen sei. Vorab war bereits - auch um Mißtrauen abzubauen - in einem Schreiben über den Sinn und Zweck der Untersuchung Auskunft gegeben worden. Eine merkliche Zurückhaltung, besonders in "unsicheren Bereichen" wie Feiertagsarbeit, Schwarzarbeit, Verdienste, Einkommen u.ä. war dennoch zu registrieren. Im Allgemeinen jedoch war nach anfänglicher Reserviertheit die Unterstützung durchaus freundlich. Wie bei jeder auf Befragung basierenden Arbeit so gab es auch hier gute und weniger ergiebige Informanten (zwei). Zu einer Antwortverweigerung ist es jedoch in keinem Falle gekommen. Besonders Interesse zeigten vornehmlich Ältere Drechslmeister, die den stetigen Rückgang dieses Handwerks schmerzlich registrierten.

Nach Sprichwörtern, Erzählungen, Liedern u.ä. wurde jedoch nicht gefragt, da dies zu viel geworden wäre und die Grenzen der Belastbarkeit besonders der Älteren Interviewpartner wohl häufig überschritten hätte (vgl. S. 316f.).

2. DIE GEWÄHRSPERSONEN

Da es sich bei der vorliegenden Arbeit um eine empirische Studie über ein bislang unbearbeitetes Feld volkskundlicher Forschung handelt, scheint es mir an dieser Stelle notwendig zu sein, differenziert auf einige signifikante Persönlichkeitsmerkmale der Gewährspersonen einzugehen, jener Personen also, die durch ihre Auskunftsbereitschaft das informative Gerüst dieser Arbeit bereitgestellt haben.

Der besseren Übersichtlichkeit halber wurde die Darstellungsform einer tabellarischen Übersicht gewählt, aus der

in knapper und komprimierter Form all jene Merkmale zu entnehmen sind, die für das Verständnis und die Nachprüfbarkeit der folgenden Aussagen notwendig erscheinen (vgl. Tabelle I: Persönlichkeitsmerkmale der Gewährspersonen, nach S. 28). Somit scheint es mir gestattet, bereits in diesem Abschnitt eine Zusammenfassung signifikanter Merkmale und beachtenswerter Details zu bieten.

Zuerst einmal scheint es wichtig, auf das relativ hohe Alter der Gewährspersonen hinzuweisen, das im Durchschnitt geringfügig über 60 Jahre liegt. (Zum Zeitpunkt der Aufnahme 60,7 Jahre). Direkt verknüpft ist hiermit die Reichweite des Erinnerungsvermögens der Gewährspersonen, das nur in Einzelfällen aus eigenem Erleben über die 20er Jahre hinausreicht.

Andererseits jedoch ist eine eindeutige Überalterung im Drechslerhandwerk festzustellen, da aufgrund des schlechten Beschäftigungsgrades, mit dem dieses Handwerk bereits seit nunmehr fünfzig Jahren leben muß, eine Regeneration durch junge Nachwuchskräfte lediglich sporadisch stattgefunden hat, die zudem die Zahl der in diesem Zeitraum ausgeschiedenen älteren Drechsler nicht einmal annähernd ausgleichen konnte; eine Entwicklung, die aller Voraussicht nach auch in Zukunft fortschreiten wird.

Schaut man sich die Berufe der Söhne der Gewährspersonen einmal genauer an, so ist festzustellen, daß lediglich 6 der 16 Drechslerereien durch die Söhne voraussichtlich auch in Zukunft weitergeführt werden. Demgegenüber stehen 6 Betriebe, die von den Söhnen aufgrund ihrer andersartigen Berufsausbildung nicht weitergeführt werden. In weiteren 5 Fällen ist eine Nachfolgeschaft durch das Fehlen eines Sohnes von vornherein in Frage gestellt.

Hiermit ist bereits auf eine weitere wichtige Aussage hingewiesen, die darin besteht, daß der Grad der Verbindlichkeit den gleichen oder doch zumindest ähnlichen Beruf wie

Tabelle I: Persönlichkeitsmerkmale der Gewährspersonen

Nr.	Namen der Gewährspersonen	Geburtsjahr	Alter (T.G.A.)	Geburtsort	Vohnort	Berufsausbildung	Berufe der Väter (väterl.)	Beruf des Schwiegervaters	Anz. Geschw.	Anz. Brüder	Berufe der Brüder	Anz. Kinder	Anz. Söhne	Berufe der Söhne
1	Pollner	1925	54	Bünde	Bünde	Drechslermeister	Drechslermeister	Schneider	1	keine	-	1	1	Student
2	Schwertfeger	1923	56	Steinheim	Steinheim	Drechslermeister	Drechslermeister	Lehrer	2	keine	-	2	keine	-
3	Bhrensänger (Weib)	1909	70	Godelshausen/Veideck	Vlotho	Drechslermeister	Schmied	Landwirt	8	5	Schmied, Schmied, Schmied, Stellmacher, Schuhmacher	1	1	Dekorateur
4	Klletach	1906	73	Werther	Halle	Drechslermeister	Drechslermeister	Beutechniker	5	3	-	keine	-	-
5	Rohlfink	1910	69	Wabe/Rhden	Rhden	keine	keine (Drechsler)	Landwirt	2	keine	-	1	1	Tischler
6	Wohlbe	1922	57	Rhede/Deynhäusen	Rhede/Deynhäusen	Drechslermeister	Drechslermeister	Schlosser	2	2	Drechsler	2	1	Drechslerlehrling (Kaufmann)
7	Heinze	1911	68	Herford	Herford	Drechslermeister	Drechslermeister	Malermeister	keine	-	-	1	keine	-
8	Eickmann	1912	67	Herford	Herford	Holzbockmeister	Postbesatzschneider (Drechslermeister)	Vorknecht	5	3	Industriefachmann, Tischler	1	1	Computertechniker
9	Neuhoff	1926	53	Rhede	Rhede	Drechslermeister	Drechslermeister	Tischlermeister	1	keine	-	1	1	Drechslermeister
10	Kempe	1919	40	Güterlohn	Güterlohn	Drechslermeister	Drechslermeister	Kraftfahrer	keine	-	-	2	keine	-
11	Bethel Schrey nen.	1911	68	Grimma/Sachsen	Bad Salzungen	Drechslermeister (Modellbauer + Diakon)	Metall-dreher	Kaufmann	4	keine	-	2	2	Sozialpädagoge, Drechsler (Diakon)
12	Svea	1923	56	Bielefeld	Bielefeld	Drechslermeister	Drechslermeister (Modellbauer + Diakon)	Taxifahrer	2	2	Sozialpäd.	keine	-	-
13	Röhmbild	1905	74	Zittau/Se.	Bielefeld	Drechslermeister (Modellbauer + Diakon)	Metallarb.	Bahnarbeiter	2	2	-	2	2	Kaufm. angestellter Modellbauorientierung
14	Schlüter	1914	65	Oppenwehen/Rhden	Pr. Ströben/Tielge	Drechslermeister	Schlosser	Gärtner	4	3	Ingenieur Kaufmann	1	1	Vertreter (Drechslermeister)
15	Reuter	1921	58	Bruchhausen/Lippe	Bruchhausen/Lippe	keine	Landwirt	Schulmeister	5	1	Landwirt	1	1	Drechslermeister
16	Backer	1909	70	Deesau	Deesau	Drechslermeister	Landwirt	Zollbeamter	4	3	Drechsler, Dachdecker, Schneider, Schlosser, Mechaniker, Stellmacher	1	1	Tischlermeister

der Vater zu ergreifen, bei der Söhne-Generation (Berufsentscheidung 50er bis 70er Jahre) verglichen mit der Väter-Generation = Gewährspersonen (Berufsentscheidung 20er bis 40er Jahre) sowohl relativ als auch absolut abgenommen hat. Inwieweit hier berufsspezifische bzw. allgemein-gesellschaftliche, resp. persönliche Gründe ausschlaggebend sind, kann durch diese Arbeit nicht abschließend geklärt werden. Als Indiz jedoch kann an dieser Stelle angeführt werden, daß lediglich diejenigen Betriebe der Gewährspersonen durch ihre Söhne eine Nachfolgeschaft finden, die als wirtschaftlich gesichert angesehen werden können und somit einem Nachfolger eine sichere wirtschaftliche Grundlage bieten.

Kleinbetriebe (handwerkliche Einmann-Betriebe) dagegen scheinen für eine Fortführung durch einen Sohn aus den oben angeführten Gründen keine Attraktivität mehr zu besitzen.

Ein gänzlich anderer Sachverhalt ist bei der Gewährsmanns-Generation zu ermitteln. Jener Personenkreis ergreift zu einem weit höheren Prozentsatz eben jenen Beruf, den bereits die Väter ausgeübt hatten. So verwundert es nicht, daß 10 Gewährspersonen den Handwerksbetrieb von ihren Vätern übernommen haben, die ihrerseits bereits in 3 Fällen in der Berufstradition ihrer Vorväter standen. Hierdurch deutet sich zumindest an, vergleicht man die letzten beiden Generationen miteinander, daß eine Vererbungssignifikanz, bzw. das Festhalten an einer berufsmäßigen Familientradition deutliche Auflösungserscheinungen zeitigt.

Zur weiteren Ausleuchtung des sozialen Umfeldes scheint mir eine weitere wichtige Aussage darin zu bestehen, daß schon in der Väter- und Großväter-Generation der Gewährspersonen jeweils ausgeübte Berufe aus dem Bereich des Handwerks mit Abstand am häufigsten anzutreffen sind. Von den 14 bekannten Berufen der Großväter-Generation wurden allein 7 Handwerksberufe genannt, davon in 3 Fällen der

Beruf des Drechslers. In der Väter-Generation der Gewährspersonen übten von 17 Männern 13 einen Handwerksberuf aus, hiervon wiederum 10 den des Drechslers. Von den insgesamt 15 Söhnen der Gewährspersonen üben immerhin 8 einen Handwerksberuf aus, hiervon wiederum 4 den des Drechslers. Aufgrund der relativ schmalen Zahlenbasis scheint mir eine generell verallgemeinernde Aussage wissenschaftlich nicht abgesichert und somit nicht legitim zu sein. Bezogen auf den vorliegenden Personenkreis ist die These jedoch zutreffend, daß aus Handwerksfamilien, in diesem Fall über vier Generationen hinweg, vornehmlich wiederum Handwerker erwachsen, eine Erscheinung, die auch bei der jüngsten Generation, die erst in relativ rezenter Zeit vor eine Berufsentscheidung gestellt war, zu konstatieren ist.

Kritisch ist allerdings zu bemerken, daß das relativ homogene Berufsspektrum, in dem Berufe aus dem Bereich des Handwerks zahlenmäßig bei den älteren Generationen, einschließlich der Gewährsmanns-Generation, mit Abstand am häufigsten vertreten waren, bei der Söhne-Generation sich wesentlich erweitert bzw. auflöst. Bis dato in dieser Sozialgruppe nicht anzutreffende akademische Berufe bzw. modern-technische Industrierufe, die in der Sohn-Generation nun auch ergriffen werden, deuten darauf hin, daß eine relativ homogene, vornehmlich handwerklich geprägte Sozialstruktur im Umbruch begriffen ist.

Die oftmalige Übereinstimmung der Wohnorte mit den Geburtsorten ist dadurch zu erklären, daß allein schon in 10 Fällen eine väterliche Drechslerei übernommen wurde, wodurch eine regionale Mobilität verunmöglicht wurde. Demgegenüber stehen 3 Betriebsübernahmen bereits existenter Drechslereien sowie 3 Betriebsneugründungen. Lediglich in 4 Fällen (Nr. 3, 11a, 13, 16) divergierte der Wohnort mit dem Geburtsort. Für die Gewährspersonen Nr. 3 und Nr. 13 ist dies als Folgeerscheinung ihrer Gesellenwanderschaft zu

Tabelle II a: Entwicklung der Produktionsstätten (Art und Größe der Räumlichkeiten)

Nr.	Name	Gründungs- Jahr	Alter des Betriebs (Jahre)	Gründer des Betriebs	Art der Räumlichkeiten	Größe des Betriebs (m ²)	Anz. d. Mitarb.
1	2	3	4	5	6	7	8
1	Pollner	1878	101	Großvater	Gemieteter Raum	9	keine
2	Schwertfeger	1887	92	Großvater	Gemietete Räume	2 x 6 - 8	keine
3	Bärenfänger (Weiß)	1889	90	Übernahme	Kleiner Raum im 1. OG. des eigenen Hauses	7	keine
4	Klissetsch	1895	84	Vater	Gemieteter Raum	6	keine
5	Rohlfink	1910	69	Vater	2 kleine Zimmer im eigenen Kotten	2 x 8	keine
6	Wohllebe	1911	68	Vater	Kleiner Raum im eigenen Haus	6 - 8	keine
7	Heinze	1920	59	Vater	Schweinestall am ge- pachteten Hause	12	keine
8	Eickmann	1922	57	Vater	Schräge Dachkammer im Wohnhaus	12	keine
9	Neuhoff	1926	53	Vater	Gemieteter Kuhstall	12	keine
10	Kempe	1929	50	Vater	Gemieteter Raum	?	keine
11	Bethel	1946	32	Vater	Baracke	20	entfällt
12	Eves	1947	32	Gewährsper- son	Waschküche im elter- lichen Hause	16	keine
13	Röhmild	1949	30	Übernahme	Kellerraum in einem Anbau an das gemie- tete Haus	9	keine
14	Schlüter	1956	23	Übernahme	Gepachtete Räume	48	1 Ges.
15	Reuter	1959	20	Gewährsper- son	Gemieteter proviso- rischer Raum in einem Kotten	10	keine
16	Becker	1969	10	Gewährsper- son	Anbau an das Wohnhaus	40	keine

Jahr	Art der Betriebsveränderung	Größe des Betriebes (m ²)	Jahr	Art der Betriebsveränderung	Größe des Betriebes (m ²)
9	10	11	12	13	14
1885	Anmietung eines weiteren Raumes als Ladengeschäft für Schirme u. Stöcke. Ab 1900 auch Verkauf von Tabakwaren	0 (16)	1920	Erwerb eines Wohnhauses. Anbau eines Werkstatttraumes	30 (30)
1892	Erwerb eines eigenen Hauses. Neubau einer Werkstatt. Errichtung eines Ladengeschäftes für Schirme, Stöcke und Pfeifen	40 (16)	1906/08	Neubau eines Werkstattgebäudes, und kurz danach Neubau eines Wohnhauses	200
1889	Hinzunahme eines Raumes für Schirme, Stöcke und Pfeifen (Ladengeschäft)	7 (30)	1909	Erwerb eines Nebengebäudes, in dem eine Werkst. einger. wurde	42 (30)
1912	Anmietung eines neuen Werkstatttraumes	15	1938	Neubau eines Wohnhauses mit Werkstattanbau	25
1920 (ca.)	Anbau eines Werkstattgebäudes an ein neu gekauftes Wohnhaus	120	-	-	-
1922 (ca.)	Neubau eines Werkstattgebäudes an das vorhandene Wohnhaus	35	20er/30er J.	Stetiger Ausbau des vorhandenen Werkstattgebäudes	150
1923	Anbau der Werkstatt	16	1926	Erwerb eines Hauses mit Werkstattanbau	48
1935	Anbau eines Werkstattgebäudes an das Wohnhaus	30	1939	Anbau der Werkstatt	61
1929	Neubau eines Wohnhauses mit dazugehörigem Schweinestall, der sofort zu einer Werkstatt umgebaut wurde	20 - 30	1935	Erweiterung der Werkstatt	50
1931	Neubau eines Wohnhauses mit Werkstattanbau	50	1940	Erweiterung der Werkstatt	80
-	-	-	-	-	-
1949	Anbau an das Wohnhaus mit neuem Werkstatt- raum	22	1954	Erweiterung der Werkstatt	62
1952	Anmietung neuer Werkstatträume	40	1956	Erwerb eines Wohnhauses, in dem eine Werkstatt eingerichtet wird	25
1957	Neubau eines Werkstattgebäudes in Pr.Ströhen	110	1959	Anbau eines weiteren Werkstattgebäudes	260
1960	Umzug der Werkstatt in eine alte Scheune	10	1962	Neubau eines Wohnhauses mit Werkstattanbau	24
-	-	-	-	-	-

Jahr	Art der Betriebsveränderung	Größe des Betriebes (m ²)	Jahr	Art der Betriebsveränderung	Größe des Betriebes (m ²)
15	16	17	18	19	20
1962	Abr.d.alt.Hauses. Err.eines neuen. Erw.d. Ladengesch. bei gleichz.Reduzierung der Werkst., die sich nun i.Keller befindet	15 (100)	-	-	-
30er Jahre	Stetiger Ausbau der Werkstattgröße	400 - 500	1941	Übernahme eines Sägewerkes	
1920	Hinzunahme eines weit.Wohnraumes als Werkstatttraum für die Schirmreparaturen	54 (30)	1936	Übern.d.Drechs.l.Weiß d.Bärenfänger. Pacht.d.Räumlichkeiten	42 (30)
1950	Hinzunahme ein.Wohnraumes als Ladengeschäft f.Stöcke, Schirme u.Tabakwaren	25 (20)	-	-	-
-	-	-	-	-	-
1945/46	Wiederaufbau der durch Brandbomben zerstörten Werkstatt in alter Größe	150	1979	Ausbau der Werkstatt	230
1934	Ausbau des Werkstatttraumes	72	1970	Neubau eines Wohnhauses mit Werkstattgebäude	225
1948	Aufbau eines Obergeschosses auf die vorhandene Werkstatt	131	-	-	-
1952	Anbau an den Werkstatttraum	80	1961	Ausbau der Werkstatt	160
1951	Anbau an die vorhandene Werkstatt	120	1979	Neub.e.Wohnh.m.sep.Werkst.-Geb.	370
-	-	-	-	-	-
1978	Erweiterung der Werkstatt	160	-	-	-
-	-	-	-	-	-
1960	Anbau eines weiteren Werkstatttraumes	510	1968	Neubau von Werkstatträumen	610
1965	Anbau der Werkstatt	44	1967	Anbau an den vorhandenen Werkstatttraum	70
-	-	-	-	-	-

Jahr	Art der Betriebsveränderung	Größe des Betriebes (m ²)	Jahr	Art der Betriebsveränderung	Größe des Betriebes (m ²)
21	22	23	24	25	26
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
1963	Erweiterung des Ladengeschäftes. Spezialisierung auf Lederwaren	42 (92)	1970	Erw.e.Geschäftshauses m.e.großen Ladenraum (Werkstatt im Keller)	16 (100)
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
1970	Erweiterung der vorhandenen Werkstatträume	780	1977	Erweiterung der vorhandenen Werkstattgebäude	805
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-

Jahr	Art der Betriebsveränderung	Größe des Betriebes (m ²)	Jahr	Art der Betriebsveränderung	Größe des Betriebes (m ²)
27	28	29	30	31	32
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
1978	Erweiterung der vorhandenen Werkstattgebäude	880	1979	Erweiterung der vorhandenen Werkstattgebäude	1.050
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-

erklären, in beiden anderen Fällen waren andere persönliche Gründe ausschlaggebend.

Bereits an dieser Stelle sei darauf hingewiesen, daß diejenigen Gewährspersonen, die gebürtig aus dem Waldeck'schen, aus Sachsen, der Oberlausitz bzw. aus Anhalt stammen, mit ihren dort gemachten Erfahrungen als Drechsler, eindeutig jene Aussagen bestätigen, die sich lediglich auf den Bereich Ostwestfalen beziehen, so daß die hier zu kritisierende "Brennglasperspektive" zumindest in Teilbereichen erweitert werden konnte⁵¹⁾.

3. DIE PRODUKTIONSSTÄTTEN

3.1. Vorbemerkung

Da sich die vorliegende Untersuchung vornehmlich ein dokumentarisches Ziel gesetzt hat, wird im folgenden Abschnitt versucht, die Entwicklungsgeschichte derjenigen Betriebe aufzuzeigen, die die Grundlage für diese Arbeit bilden.

Hierbei soll anhand von drei Bereichen, denen in diesem Zusammenhang eine Indikatorfunktion zugeschrieben werden kann, aufgezeigt werden, welche bedeutsamen Entwicklungsschritte im einzelnen chronologisch in den Betrieben vollzogen wurden.

- In einem ersten Schritt sollen die Produktionsstätten selber, ihre Art und Größe jeweils in ihren Entwicklungen dokumentiert werden (vgl. Tabelle IIa, nach S. 30).
- In einem zweiten Schritt wird die Entwicklung der Mitarbeiterschaft (Gesellen, Lehrlinge, Hilfskräfte) dokumentiert (vgl. Tabelle IIb, nach S. 38).

- Schließlich wird die Entwicklung der Ausstattung der Betriebe mit Produktionsmitteln (Maschinen) aufgezeigt (vgl. Tabelle IIc, nach S. 40).

Da sich nach intensiver Kenntnisnahme der vorliegenden Problematik jeweils individuelle, schwer vergleichbare Züge für jeden einzelnen untersuchten Betrieb deutlich abzeichneten, aufgrund der geringen Grundgesamtheit aber gerade individuelle Strukturen von besonderer Bedeutung erschienen, wurde, um eine rasche Übersicht über die Vielfalt der ermittelten Daten zu gewährleisten, auch hier die komprimierende Darstellungsweise in tabellarischen Übersichten gewählt. Eine detailorientierte Dokumentation erschien im übrigen als doppelt notwendig, da bis heute keinerlei vergleichbare Arbeiten zum Thema vorliegen.

3.2. Die Entwicklung der Drechslereibetriebe⁵²⁾

Die Spanne der Betriebsgründungen der im Untersuchungsgebiet existierenden handwerklichen Drechslereien erstreckte sich über einen Zeitraum von 91 Jahren, exakt von 1878 bis 1969. Das mittlere Alter der Betriebe betrug zum Zeitpunkt der Aufnahme (1979) knapp 55 Jahre (54,7 Jahre).

Altersstruktur der Betriebe:

Alter	Anzahl
über 100 Jahre	1
76 - 100 "	3
51 - 75 "	5
25 - 50 "	4
unter 25 "	3

Aus der Tatsache, daß 9 der 16 heute im Untersuchungsgebiet existierenden Drechslereien älter sind als 50 Jahre, bestätigt sich die Aussage, daß eine vitale Regeneration dieses Handwerks in den letzten Jahrzehnten ausgeblieben ist. Erhärtet wird diese Aussage zusätzlich dadurch, daß

lediglich 3 der noch existierenden Drechslereien von den Gewährspersonen selbst gegründet wurden. Demgegenüber wurden 2 Betriebe bereits von den Großvätern der Gewährspersonen gegründet, 8 von deren Vätern und schließlich wurden 3 Betriebe von anderen Handwerksmeistern übernommen und selbständig weitergeführt.

Die ersten Anfänge nach der Gründung der Betriebe finden fast ausnahmslos in behelfsmäßigen, sehr kleinen Räumlichkeiten statt, die es von ihrer Größe her gerade gestatten, eine Drehbank aufzustellen, und dem Drechsler lediglich ein Mindestmaß an Bewegungsfreiheit bieten. Diese Bescheidenheit der Räumlichkeiten ist als ein konstantes Merkmal bei allen Drechslerei-Neugründungen festzustellen, das über den gesamten Zeitraum, also von den späten siebziger Jahren des vorigen Jahrhunderts bis in die sechziger Jahre unseres Jahrhunderts unverändert erscheint. Bei einer genaueren Betrachtung ist jedoch eine grundlegende Differenzierung anzustellen. Bis zum Ende des 1. Weltkrieges wurde in diesen bescheidenen Werkstätten, die durchschnittlich eine Größe von ca. 10 m² aufwiesen, über erheblich längere Zeiträume hinweg gearbeitet, ohne daß an den Werkstätten ein Ausbau vorgenommen worden wäre, wie etwa in vergleichbaren Werkstätten, die erst nach dem 2. Weltkrieg gegründet wurden. Zu entnehmen ist dieser Sachverhalt aus den sich hier enorm verkürzenden Zeiträumen, bis eine Betriebsveränderung realisiert wurde. Anfänglich kleine Werkstätten, nach dem 2. Weltkrieg gegründet, wurden in einem Zeitraum von ein bis drei Jahren erweitert, vergrößert und verbessert. Als Ausnahme ist hier auf den Betrieb Nr. 16 hinzuweisen, der keinerlei räumliche Veränderungen aufweist; er ist allerdings auch der mit Abstand jüngste Betrieb. In der Zeit bis zum Ende des 1. Weltkrieges scheinen derartige beschränkte Arbeitsmöglichkeiten den Bedürfnissen der Handwerker eher Genüge getan zu haben. Somit ist es nicht verwunderlich, daß zwischen der Gründungsphase und der ersten Ausbauphase der Betriebe in jener Zeit ein erheblich

längerer Zeitraum liegt, der sich über 5 bis 20 Jahre erstreckt. In der Zwischenkriegszeit bereits wird diese Entwicklung zu einer rascheren Entwicklungsdynamik angedeutet.

Die Struktur der Betriebsveränderungen zeigt zwei eng miteinander verbundene Leitlinien auf. Zum einen findet darin das Bestreben Ausdruck, einen räumlich größeren und somit leistungsfähigeren Werkstatttraum zu erreichen, zum anderen aber auch sowohl Werkstatt wie das immer dazu gehörige Wohngebäude als Eigentum zu erwerben. Lediglich 5 Drechslereibetriebe befinden sich zum Zeitpunkt ihrer Gründung im eigenen oder väterlichen Hause. Schon nach der ersten vollzogenen Betriebsveränderung befinden sich bereits 9 Betriebe in eigenen Häusern. Spätestens nach einer zweiten vollzogenen Betriebsveränderung befinden sich, entsprechend dieser Tendenz zur "Schaffung von Eigentum", die Betriebe in Gebäuden, die den Gewährspersonen persönlich oder ihren Familien gehören. Als Ausnahme ist lediglich der Betrieb Nr.16 anzuführen.

Als weiterer Gesichtspunkt von besonderer Wichtigkeit zum Verständnis eines hier anzutreffenden arteigenen "Handwerkermilieus", der zudem während des gesamten Untersuchungszeitraumes keinerlei Veränderungen aufweist, ist die hier anzutreffende untrennbare räumliche Verbindung der Werkstätten mit den Wohnhäusern, also des Arbeitsbereiches des Handwerkers (Mann) mit dem Lebensbereich ihrer Familien (Elternteile, Frau, Kinder). Sogar bei den jüngst errichteten vollständigen Neubauten wird dieses Prinzip beibehalten, das die ältesten Betriebe bereits im späten 19. Jahrhundert aufwiesen.

Im Vordergrund jedoch steht bei jeder Betriebsveränderung das Bestreben, erst einmal die Werkstatt Räume zu einer befriedigenden Größe zu erweitern. Eine Entwicklung, die schon daraus zu einer Notwendigkeit wird, da durch das Aufkommen der von Kleinmotoren angetriebenen

Holzbearbeitungsmaschinen ein nicht geringer Platzbedarf an Maschinenstandfläche entsteht, doch wird diese Problematik in den untersuchten Drechslereien in ihrer Breite erst in den frühen 30er Jahren akut.

Die durchschnittliche Betriebsgröße, im Einzelfall allerdings immer wieder nachzuprüfen, beträgt bei den bereits vor dem 1. Weltkrieg existierenden Drechslereien ca. 10 m^2 . Bereits in den 20er Jahren weisen die Untersuchungsbetriebe im Durchschnitt ca. 23 m^2 an Betriebsgröße auf, die, bezogen auf die sich relativ homogen entwickelnde Gruppe der Betriebe (Nr.1, 3, 4, 6, 7, 8, 9, 10, 12, 13) in den 50er Jahren, auf ca. 60 m^2 anwächst. Die Ermittlung eines Mittelwerts für die 70er Jahre erschien mir aufgrund der seit den 50er Jahren zu beobachtenden äußerst inhomogen verlaufenden Entwicklung, in der neben dynamisch expandierenden Großbetrieben sich zurückentwickelnde Kleinbetriebe stehen, bei denen seit dem 2. Weltkrieg keine größenmäßigen Veränderungen festzustellen waren, nicht für zulässig.

In der Regel aber weisen die untersuchten Drechslereien über den Zeitraum ihres Bestehens mehrere - durchschnittlich drei- bis viermalige - betriebsmäßige Veränderungen auf, deren Häufigkeit jedoch nicht in allen Fällen in einem direkten Zusammenhang mit dem jeweiligen Alter der Betriebe stehen.

In der Gesamtheit erstrecken sich die vorgenommenen Betriebsveränderungen relativ homogen über alle 8 Jahrzehnte des Untersuchungszeitraumes hinweg. Ein berechneter Index, der die Häufigkeit vorgenommener Betriebsveränderungen zu der Anzahl der in den jeweiligen Zeithorizonten bereits existierenden Betriebe in ein Verhältnis setzt, weisen die 10er, 20er und 30er Jahre mit dem gemeinsamen Faktor 0,8 als denjenigen Zeitraum aus, in dem am häufigsten Veränderungen an den untersuchten Drechslereien vorgenommen wurden. Allerdings liegen die 40er, 50er und

60er Jahre mit dem gemeinsamen Faktor 0,7 nur geringfügig darunter. Lediglich das erste Jahrzehnt dieses Jahrhunderts mit dem Faktor 0,6 und das letzte Jahrzehnt des Untersuchungszeitraumes (70er Jahre) mit dem Faktor 0,4 liegen deutlich unter diesem Spiegel und weisen auf weit weniger häufig vorgenommene Betriebsveränderungen in diesen Zeiträumen hin.

Aus der tabellarischen Übersicht läßt sich zudem entnehmen, daß die 4 ältesten Drechslereien (Nr. 1 - 4) zumindest über einen längeren Zeitraum hinweg ein zusätzliches Ladengeschäft⁵³⁾ für gedrechseltes Kunstgewerbe aber auch für Schirme, Stöcke, Pfeifen und andere Artikel geführt haben.

Für drei dieser Betriebe (Nr.1, 3, 4) wurde späterhin das Ladengeschäft neben der handwerklichen Drechslerei zu einem immer wichtigeren Wirtschaftsfaktor, was letztlich dazu führte, daß mit dem Nachfragerückgang nach handwerksmäßig produziertem Drechslereiartikel, beginnend bereits in der Mitte der 20er Jahre, die Betreibung der Ladengeschäfte intensiviert wurde, wodurch allerdings eine allmähliche Vergrößerung und eine Erweiterung des Sortiments notwendig wurde; z.B. Tabakwaren, Lederartikel u.ä. Eröffnet wurden die Ladengeschäfte der drei ältesten Drechslereien in den 80er Jahren des 19.Jahrhunderts, üblicherweise kurze Zeit nach der Konsolidierung der reinen Handwerksbetriebe. Eine Ausnahme hierbei bildet der Betrieb Nr.4, der erst 1950 ein Ladengeschäft zusätzlich eröffnete, obwohl der Handwerksbetrieb in den 20er und 30er Jahren allerdings lediglich als "Nebenerwerbsbetrieb" betrieben, zu jenem Zeitpunkt bereits 55 Jahre bestanden hatte. Auch der Betrieb Nr.2 weist einen individuellen Zug auf, indem dort das Ladengeschäft nach dem relativ kurzen Zeitraum von 15 Jahren wieder aufgegeben wurde. Die Begründung liegt darin, daß dieser Betrieb sehr früh, bereits in den ersten Jahren des 20.Jahrhunderts, zur mechanischen, mit einer

Vielzahl von Maschinen betriebenen Massenproduktion von Drehteilen übergang, was zu einem raschen wirtschaftlichen Wachstum führte. Ein Ladengeschäft dagegen war eng mit der traditionellen Handdrechslerei verbunden; nun wurde es überflüssig.

Bei den Ladengeschäften handelt es sich um eine durchaus übliche Verbindung von Kleinhandel und Handwerk, das seit dem frühen 19.Jahrhundert, zumindest im städtischen Bereich, im Drechslerhandwerk häufig anzutreffen war.

Besonders für sog."Kunstdrechslereien", die ausschließlich hochwertige Materialien wie Ebenholz, Elfenbein, Horn, Schildpatt oder auch Bernstein künstlerisch bearbeiteten, waren Ladengeschäfte notwendige Voraussetzungen zum Verkauf ihrer Produkte. Aber auch für Holzdrechslereien, die hier ausschließlich behandelt werden, von einer Gewährsperson (Nr.7) sinnfällig als "Klamottendreher" bezeichnet, bot ein Ladengeschäft eine zusätzliche Einnahmequelle, die immer dann, wenn keinerlei Aufträge von Handwerkern vorlagen, diese Lücke, durch die Anfertigung von Kunstgewerbe, hölzernem Gebrauchsgerät wie Tellern, Schalen und Schüsseln sowie Galanteriewaren wie Schmuckdosen, Serviettenringe oder auch hölzernem Kinderspielzeug bzw. Schachspielen, um nur eine Auswahl gängiger Produkte zu nennen, ausgefüllt werden konnte. Zudem brachte die Herstellung von Pfeifen und Stöcken, aber auch anfallende Reparaturarbeiten vornehmlich an Schirmen einiges in die Kassen und half so, ein Auskommen zusätzlich zu sichern. Allerdings setzte sich erst im letzten Drittel des 19.Jahrhunderts die Tendenz durch, auch zusätzlich solche Waren in den Ladengeschäften feilzuhalten, die nicht in der eigenen Drechslerwerkstatt hergestellt wurden.

Auch aus anderen Gründen bot sich für den Kleinhandwerker an, ein zusätzliches Ladengeschäft zu betreiben, da dieses von der Ehefrau geführt werden konnte und somit den

Handwerker selber nur in Ausnahmefällen beanspruchte. Erst kurz vor dem 1. Weltkrieg war es für Drechslereibetriebe nicht mehr üblich, zugleich auch ein Ladengeschäft zu betreiben. Lediglich dort wo es eingeführt war, wurde es beibehalten. Neueröffnungen nach dieser Zeit bilden im Untersuchungsgebiet eine Ausnahme (Nr.4)⁵⁴⁾.

3.3. Zur Entwicklung der Mitarbeiterschaft

Die Analyse der Entwicklung der Mitarbeiterschaft in den Drechslereien ergibt ein Bild, das homogen in die strukturelle Gesamtanalyse der untersuchten Drechslereien eingepaßt werden kann.

Bis etwa zum Jahre 1920 sind alle bis dato existierenden Drechslereien als ausgesprochene Kleinbetriebe zu bezeichnen. Lediglich der Betrieb Nr.2 beschäftigte bereits fremde Drechslergesellen bzw. Hilfskräfte und Lehrlinge. Im Laufe der 20er Jahre allerdings veränderte sich die Betriebsstruktur der Drechslereien vollständig. Dieser Vorgang ist vor allem auf zwei Faktoren zurückzuführen. Zum einen vollzog sich auch im Bereich des produzierenden Kleinhandwerks der Durchbruch kleiner Antriebsaggregate, was, verbunden mit der Möglichkeit zusätzliche Hilfsmaschinen einzusetzen, die Produktivität erheblich erweiterte; zum anderen ist ein vollkommen veränderter Bedarf an Drechslereierzeugnissen festzustellen, die nun nicht mehr als Einzelstück oder in Kleinserie verlangt wurden, sondern als Massenartikel. Einhergehend damit vollzog sich ein Umbruch der Kundenstruktur, indem die Holzverarbeitende Industrie zunehmend den traditionellen Kundenkreis, bestehend aus Handwerksbetrieben und Privatkunden, ablöste.

Hieraus wird erklärlich, daß neben dem Einmann-Betrieb, der in der Regel vor dem 1. Weltkrieg anzutreffen war, in den 20er Jahren bereits sich nun vermehrt jene

Tabelle IIb: Zahlenmäßige Entwicklung der Mitarbeiterschaft (ausgenommen Ladengeschäfte)

Nr.	bis 1920	1921 - 1930	1931 - 1940	1941 - 1950	1951 - 1960	1961 - 1970	1971 - 1979
1	2	3	4	5	6	7	8
1	Großvater Vater	Vater 1 Geselle	Großvater, Vater, 5 Gesellen, 2 Lehl., 50 Hilfsarbeiter	Vater, Gewährrs- person, 1 Geselle, 1 Lehl.	Vater, Gewährrs- person, 1 Geselle, 1 Lehl.	Gewährrsper- son	
2	Großvater Vater 1 - 3 Gesellen	Großvater, Vater, 8 Gesellen, 2 Lehl., 30 Hilfsarbeiter	Großvater, Vater, 5 Gesellen, 2 Lehl., 50 Hilfsarbeiter	Vater, Gewährrs- person, 1 Geselle, 1 Lehl.	Vater, Gewährrs- person, 1 Geselle, 1 Lehl.	Gewährrsper- son, ca. 60 - 70 Mit- arbeiter	
3	Meister	Meister 1 Geselle	Meister 2 Gesellen	Gewährrsper- son (2 Lehl.)	Gewährrsper- son		
4	Vater	Vater		Vater, Gewährrs- person, 1 Geselle, 1 Lehl.	Vater, Gewährrs- person, 1 Geselle, 1 Lehl.	Gewährrsper- son	
5	Vater	Vater, Gewährrs- person, ca. 10 Hilfs- arbeiter		Vater, Gewährrs- person, 1 Geselle, 1 Lehl.	Vater, Gewährrs- person, 1 Geselle, 1 Lehl.	Gewährrsper- son	
6	Vater	Vater, ca. 8 Gesel., 2 Lehl.		Vater	Vater, Gewährrs- person, 1 Geselle, 1 Lehl.	Gewährrsper- son, 1 Geselle	
7	Vater	Vater, Gewährrsper- son, 2 Gesellen, 1 Hilfs- arbeiter		Vater	Vater, Gewährrs- person, 1 Geselle, 1 Lehl.	Gewährrsper- son, 1 Geselle	
8		Vater	Vater, Gewährrsper- son, 1 Geselle	Gewährrsper- son, 4 Gesellen	Gewährrsper- son, 10 Gesellen	Gewährrsper- son, 3 Gesellen	
9		Vater	Vater	Vater, Gewährrsper- son, 1 Aushilfe (Schwester), 1 Ges.	Vater, Gewährrsper- son, 1 Geselle, 1 Lehl.	Gewährrsper- son, 1 Geselle, 1 Lehl.	
10		Vater	Vater	Vater	Vater, Gewährrsper- son, 1 Geselle	Gewährrsper- son, 1 Geselle, 1 Lehl.	
11				Die Drechslerei Bethel ist aus den Krankenaalten hervorgegangen. Therapeutische Zielsetzungen standen (und stehen) dabei im Vordergrund. Aufgrund des besonderen Charakters dieses Betriebes erschien mir eine Aufnahme in diese Systematik als nicht sinnvoll. Vgl. den Exkurs "Entstehung der Drechslerei Bethel", S.313-315.			
12				Gewährrsper- son, 1 Lehl.	Gewährrsper- son, 1 Geselle, 1 Lehl.	Gewährrsper- son, 1 Geselle, 1 Lehl.	
13				Gewährrsper- son	Gewährrsper- son, 1 Geselle, 1 Lehl.	Gewährrsper- son	
14					Gewährrsper- son, 1 Geselle, 4 Hilfsarbeiter	Gewährrsper- son, 10 Hilfsarb.	
15						Gewährrsper- son, Sohn, 12 Hilfsarbeiter	
16					Gewährrsper- son	Gewährrsper- son	

Betriebe gesellen, die einen oder mehrere Gesellen bzw. Lehrlinge oder Hilfskräfte beschäftigen. Diese Entwicklung setzte sich in den 30er Jahren stetig fort, wobei ausgesprochene Einmann-Betriebe zahlenmäßig abnahmen, die Zahl der Mehrpersonen-Betriebe hingegen zunehmend anwuchs. Bis etwa 1920 waren von den untersuchten Drechslereien fünf von sieben Betrieben Einmann-Betriebe, in den 20er Jahren waren dies lediglich noch vier von zehn Drechslereien, und in den 30er Jahren nur noch drei von zehn.

Durch die Kriegseinwirkungen wurde dieser Prozeß jedoch abrupt beendet. In den 40er Jahren standen 4 Einmann-Betriebe noch 8 Mehrpersonen-Betrieben gegenüber, deren Belegschaften aber z.T. reduziert waren. Der rapide gesamtwirtschaftliche Wachstumsprozeß der 50er Jahre, von dem das Drechslerhandwerk allerdings lediglich am Rande profitierte, führte zu einem regelrechten "Erweiterungsschub", der, bezogen auf die Struktur der Mitarbeiterschaft in den untersuchten Drechslereien, den Einmann-Betrieb in diesem Jahrzehnt zu einer Ausnahmeerscheinung werden ließ. So stehen lediglich zwei Einmann-Betriebe gleich zwölf Betrieben gegenüber, die eine Mitarbeiterschaft aufweisen können. Anzumerken hierbei ist allerdings, daß in den Drechslereien neben den gelernten Gesellen nunmehr vermehrt angelernte Hilfskräfte anzutreffen sind, die an den nun bereits zahlreich vorhandenen Automaten und Maschinen eingesetzt werden. Seit den 60er Jahren allerdings ist ein rapider Umkehrprozeß zu verfolgen, der die Gruppe der Einmann-Betriebe wiederum anwachsen ließ, ein Vorgang, der auch in den 70er Jahren vorangeschritten ist. Wo in den 60er Jahren bereits wieder sechs Einmann-Betriebe nachzuweisen sind, stieg deren Anzahl in den 70er Jahren auf sieben. Sie stehen den übrigen acht Mehrpersonen-Betrieben heute zahlenmäßig fast gleichrangig gegenüber⁵⁵⁾.

3.4. Die Entwicklung des Maschinenbestandes

Die Ausstattung der Drechslereien mit Produktionsmitteln

(Maschinen) kommt für eine Analyse einer sich verändernden handwerklichen Arbeitswelt eine Indikatorrolle mit Schlüsselcharakter zu. Sie ist sowohl als Ursache wie auch als Reflex auf eine sich verändernde Handwerkswirtschaft zu verstehen.

Bis in die frühen 20er Jahre hinein war als zentrales Produktionsmittel in den untersuchten Drechslereien in der Regel lediglich die Drehbank anzutreffen. Hierbei handelte es sich vornehmlich um ältere (vollständig aus Holz bestehende) Tretdrehbänke, die aus dem 19. Jahrhundert stammten, i.d.R. kurz vor dem 1. Weltkrieg auf mechanische Antriebe umgebaut wurden. Immer dort, wo die Elektrifizierung bereits vollzogen war, wurde sofort auf Elektromotorantrieb umgerüstet. Als Ausnahme ist der Betrieb Nr. 2 anzuführen, der bereits 1894 eine Dampfmaschine von 4 PS-Stärke anschaffte, um mehrere Drehbänke und Holzbearbeitungsmaschinen anzutreiben (vgl. Tabelle IIc, nach S. 40). Ein ebenfalls nicht typisches Bild zeigt die maschinelle Ausrüstung des Betriebes Nr. 3 auf. Hier wurde im Jahre 1910 zugleich mit einigen Maschinen ein Gasmotor angeschafft, der trotz bereits vollzogener Elektrifizierung über eine Transmission bis zum Jahre 1926 alle Maschinen mit Antriebskraft versorgte.

Abgeschlossen allerdings wird dieser Prozeß der Substituierung manueller durch mechanische Antriebskräfte, der im ersten Jahrzehnt dieses Jahrhunderts in den Kleinhandwerksbetrieben einsetzt, jedoch erst im Jahre 1929. Eine bis dahin betriebene Tretdrehbank wurde im Betrieb Nr. 9 als letzte der durch Körperkraft betriebenen Maschinen, die in den untersuchten Drechslereien anzutreffen waren, auf Elektroantrieb umgerüstet.

In den 20er Jahren blieb jedoch weiterhin die Drehbank, mit wenigen Ausnahmen, die einzige in den Drechslereien eingesetzte Maschine. Nun aber wurden die älteren

Tabelle IIc: Zahlenmäßige Entwicklung des Maschinenbestandes (Anschaffungen)

Nr.	bis 1920	1921 - 1930	1931 - 1940	1941 - 1950	1951 - 1960	1961 - 1970	1971 - 1979
1	2	3	4	5	6	7	8
1	1878 - 1890 1 Tretdrehbank. 1890 Umrüstung der Drehbank auf Elektroantrieb		Drehbank, Bändelge, Kreiselge		Kreiselge, Hobelmaschine, Bohrmaschine	Schleifmaschine, Bohrmaschine	
2	Anmerkung 1)						ca. 65 Maschinen
3	1889 - 1910 1 Tretdrehbank. 1910 Anschaffung von 3) Gasmotor, 1926 Kauf 2 weiterer Drehbänke, Umrüstung der Drehbänke auf sep. Elektroantrieb	1910 - 1926 Antriebskraft durch einen Gasmotor, 1926 Kauf 2 weiterer Drehbänke, Umrüstung der Drehbänke auf sep. Elektroantrieb					
4	1895 - 1910 1 Tretdrehbank. 1910 Umrüstung auf E-Antrieb		1936 1 Drehbank	1950 1 Bändelge			
5	Anmerkung 2)						
6	1911 - 1914 1 Tretdrehbank. 1914 Umrüstung auf E-Antrieb	ca. 5 Drehbänke	Bändelge, Oberfräse, Kreiselge, Bohrmaschine, Abbrichter, Schleifmaschine, Dickenhobel, 4 Drehbänke, Fräse		1951/52 2 Drehbänke, 1954 Halbautomat (Schablonendrehbank)	1965 Halbautomat (Schablonendrehbank)	1975 3 Knopfautomaten, 1 Spritzkabin
7	1920 1 Drehbank (gebraucht)	1921 1 Drehbank, 1922 1 Drehbank	1938 Bändelge, 1938 Abbrichter		1956/57 Halbautomat (Schablonendrehbank), 1956/57 Kreiselge	1970 Knopfmaschine (Halbautomat)	1971 Vollautomat (Drehbank), 1972 Knopfautomat, 1973 Knopfautomat, 1976 Knopfautomat, 1977 Drehbank
8		1922 1 Drehbank	1937 Coupierge	1950 Freese	Bändelschleifmaschine, Dickenhobel, Abbrichter, Kreiselge, Fräse, Zwillingenge	1969 Bohrmaschine	
9		1926 - 1929 1 Tretdrehbank, 1929 Umrüstung auf E-Antrieb	1935/36 Bändelge, 1935/36 Kreiselge, 1936 1 Drehbank	1948 1 Drehbank, 1950 Abbrichter	1952 Halbautomat (Schablonendrehbank)	1961 Halbautomat (Schablonendrehbank), 1961 Dickenhobel	
10		1929 1 Drehbank	1934 1 Drehbank, 1934 1 Bändelge	1955 Dickenhobel/Abbrichter	1955 Kreiselge, Fräse, 1955 Langlochbohrmaschine, 1960 Bändelge, 1963 Dickenhobel/Abbrichter	1962 Drehbank, 1962 Halbautomat (Schablonendrehbank), 1963 Dickenhobel/Abbrichter	1971 Kanteldrehautomat, 1974 Forastkreiselge, 1976 Hydr.-Drehbank (Automat), 1977 Rundstabfräse
11						1964 Rundstabfräse, 1966 2 Drehbänke, 1970 Vollautomat (Drehbank)	6 Drehbänke, 1 Drückbank, 1 Bändelge, 1 Kreiselge, 1 Schleifmaschine, 1 Ovalwerk, 1 Lötapparat, 1 Bohrmaschine

Die Drechslerei Bethel ist aus den Kassenanstellungen Bethel hervorgegangen. Therapeutische Zielsetzungen standen (und stehen) dabei im Vordergrund. Aufgrund des besonderen Charakters dieses Betriebes erheben wir eine Aufnahme in diesen Systematik als nicht sinnvoll. Vgl. den Exkurs "Entstehung der Drechslerei Bethel" S. 31-33.

Tabelle IIc (Seite 2): Zahlensmäßige Entwicklung des Maschinenbestandes (Anschaffungen)

Nr.	bis 1920	1921 - 1930	1931 - 1940	1941 - 1950	1951 - 1960	1961 - 1970	1971 - 1979
1	2	3	4	5	6	7	8
12				4 Maschinen ³⁾	11 Maschinen ³⁾	7 Maschinen ³⁾	4 Maschinen ³⁾
13					1952 Drehbank, 1954 Bandsäge, 1954 Kreiseläge	1966 Dickdenhobel/ Abrichter	
14					8 Maschinen ³⁾	17 Maschinen ³⁾	56 Maschinen ³⁾
15				1946 Drehbank	1957 Halbautomat (Schablonendrehbank) 1959 Drehbank, 1959 Kreiseläge 1959 Bohrmaschine 1959 Halbautomat (Schablonendrehbank)	1961 Bandsäge, Schleifmasch. 1961 Eisendrehbank 1970 Dickdenhobel 1970 Abrichter	1975 Fräse
16		1923 1 Drehbank				1969 Drehbank, Kreiseläge, 1969 Bohrmaschine, Schleifmasch., 1969 Halbautomat (Schablonendrehbank)	

1) Eine exakte Dokumentation der Entwicklung des Maschinenbestandes ist für diesen Betrieb aufgrund seiner Größe und seines Alters nicht mehr möglich. Bereits im Jahre 1894 erwirbt der Großvater des jetzigen Inhabers eine stehende Dampfmaschine von 4 PS-Stärke. Hierdurch wird die erste mechanische Holzbearbeitung in Steinhelm ermöglicht. Neben den reinen Drechslarbeiten für die aufblühende Steinheiser Kunstschlerei entwickelt sich die mechanische, mit Hilfe von Maschinen, gegen Entgelt betriebene Holzbearbeitung für die umliegenden Fischereien zu einem wichtigen wirtschaftlichen Faktor. Bereits um 1900 wird das alte Antriebsaggregat durch ein leistungsfähigeres von 14 PS-Stärke ersetzt. Nun können neben den im Betrieb vorhandenen Drehbänken noch gleichzeitig mehrere Holzzurichtmaschinen angetrieben werden. Hierdurch erweitert sich der Maschinenpark schon vor dem 1. WK zu vergleichsweise außerordentlichem Umfang. Mitte der 20er Jahre erreicht die Drechslerei mit 8 Gesellen, 2 Lehrlingen und einer Vielzahl angelernter Maschinenarbeiter ihren Höchststand und zählt zu einer der größten im gesamten Raum Minden-Ravensberg. Doch bereits gegen Ende der 20er Jahre verliert die Drechslerei zusehens an Bedeutung, so daß eine Produktionsumstellung vom Einzelteil zum fertigen Gegenstand (zuerst Schemel, Hocker u.ä.) vollzogen wird. Seit den 50er Jahren spezialisiert sich der Betrieb auf die Herstellung von Stilmöbeln und Bestuhlungen für Hörsäle und wissenschaftliche Räume.

2) Genaue Angaben über die Entwicklung des Maschinenbestandes sind der Gewährperson nicht mehr möglich.

3) Die Aufschlüsselung der Maschinen ist aus der systematischen Maschinenbestandsaufnahme für diesen Betrieb zu entnehmen. Betrieb Nr. 3, S. 250-252; Betrieb Nr. 12, S. 256-268; Betrieb Nr. 14, S. 271-311.

umgerüsteten, ehemaligen Tretdrehbänke durch neue, leistungsfähigere und präziser gelagerte Gußeisendrehbänke ersetzt. Die älteren Drehbänke blieben aber zumeist in den Betrieben vorhanden, dienten nun aber vornehmlich der Lehrlingsausbildung.

Eine Grundausstattung mit Holzzurichtmaschinen war in den Betrieben noch nicht anzutreffen. Wie schon in der Zeit vor dem 1. Weltkrieg üblich, wurden derartige Maschinen bei benachbarten Tischlereien, soweit vorhanden, oder aber bei den ortsansässigen Holzlieferanten gegen entsprechendes Entgelt nach Bedarf mitbenutzt.

Erst in den 30er Jahren wurden in den untersuchten Betrieben die immer notwendiger werdenden Holzzurichtmaschinen eingeführt, nun allerdings auf breiter Basis. Jeder einzelne, auch kleinere Betrieb, tätigte eine derartige Anschaffung, um spätestens jetzt über einen Grundbestand an notwendigen Maschinen verfügen zu können.

Durch die einsetzende Kriegszeit wurde dieser Prozeß jedoch vorläufig gestoppt, so daß für die 40er Jahre lediglich vereinzelt Maschinen-Neuanschaffungen zu dokumentieren waren, die zudem erst nach der Währungsreform, also ab 1948, zögernd wieder einsetzten. Es handelte sich bei den Anschaffungen in dieser Zeit um Drehbänke und Zurichtmaschinen, um jeweilige Maschinenbestände, die aus der Vorkriegszeit stammten, zu komplettieren bzw. um für eine Neugründung eines Drechslereibetriebes die notwendige Voraussetzung zu schaffen.

In den 50er Jahren wurden in den untersuchten Betrieben die zumeist aus den 30er Jahren stammenden Zurichtmaschinen durch moderne und leistungsfähigere ersetzt. Zudem wurden als Neuanschaffungen sog. Halbautomaten (Schablonendrehbänke) in den Betrieben eingeführt, die es ermöglichten, rationell Serienprodukte nach einer

vorgegebenen Schablone zu fertigen. Die klassischen Handdrehbänke dagegen, entsprechend ihrer stetig abnehmenden wirtschaftlichen Bedeutung für die Betriebe, wurden nur noch in wenigen Fällen durch neue ersetzt.

Dieser Prozeß der "maschinellen Aufrüstung" der Drechsleereien mit Zurichtmaschinen und Halbautomaten setzte sich in den 60er Jahren uneingeschränkt fort. Gegen Ende dieses Jahrzehnts wurden nun auch die aus den Halbautomaten entwickelten Vollautomaten, allerdings zuerst in den größeren Drechsleereien, eingeführt. Es handelt sich hierbei um Maschinen, die nach einem vorgegebenen Modell eigenständig zu produzieren vermögen, wobei dem Handwerker neben der Einrichtung der Maschine lediglich noch die Überwachung des Arbeitsvorganges obliegt.

Seit den 70er Jahren spielte die Anschaffung der Vollautomaten für die modernen Drechsleereien eine immer wichtigere Rolle, wogegen Zurichtmaschinen und Handdrehbänke immer seltener angeschafft wurden.

Aus der Tabelle läßt sich jedoch auch entnehmen, daß die oben aufgezeigte Entwicklungslinie nicht für alle Betriebe in gleicher Weise verbindlich nachzuweisen ist. Für die Betriebe Nr.1, 3 und 4 gewann das jeweilige Ladengeschäft zunehmend an wirtschaftlicher Bedeutung. Hieraus ist erklärlich, daß jeweils nur unbedingt notwendige Maschinen, falls überhaupt, angeschafft wurden. Der Betrieb Nr.3 arbeitet sogar noch heute mit einem kompletten Maschinensortiment, das aus den 10er und 20er Jahren herreicht und seitdem wenig verändert wurde. In dem vergleichbaren Betrieb Nr.1, der sich seit 1960 vollständig auf die Betreibung eines Ladengeschäftes (Tabakwaren-Fachgeschäft) umgestellt hat, sind ebenfalls funktionsfähige Maschinen aus den 30er Jahren in Gebrauch. Der Betrieb Nr.4 schließlich verlegte sich seit 1950 hauptsächlich auf die Betreibung eines Ladengeschäftes, wodurch weitere

Maschinen-Neuanschaffungen seit dieser Zeit ausblieben.

Eine weitere, allerdings gänzlich anders gelagerte Begründung dafür, daß Maschinen-Neuanschaffungen in einzelnen Betrieben (Nr.8, 13, 15, 16) in jüngster Zeit ausgeblieben sind, ist darin zu sehen, daß für diese Betriebe kaum eine Zukunftsperspektive besteht, in anderen Worten, eine Nachfolgeschaft durch einen Sohn nicht angezeigt ist. Aus diesem Grunde ist der Anreiz für die Gewährspersonen weiterhin Kapital in Produktionsmittel zu investieren, äußerst gering, ja schwindet mit zunehmendem Alter der Inhaber vollends, die ihre Kleinhandwerksbetriebe stetig reduzieren, um eines Tages das Gewerbe gänzlich abzumelden⁵⁶).

4. DIE HANDWERKSGERÄTE

4.1. Die Grundwerkzeuge

Mit Hilfe schneidender Werkzeuge, die von Hand geführt werden, und die die Sammelbezeichnung "Drehstähle" oder "Dreheisen" tragen, formt der Drechsler in der traditionellen Arbeitsweise den an der Drehbank rotierenden Werkstoff (Holz). Aus einer Vielzahl von Varianten unterscheidet der Drechsler folgende Grundformen der Drehstähle: Hohlmeißel (Röhre), Formröhre, Flachmeißel (Meißel), Schlichtstahl (Flachstahl), Plattenstahl, Abstechstahl, Ausdrehhaken (Ausdrehstähle, auch "Bauch-eisen"), Schrotstähle und Schraubstähle ("Strähler").

Mit Hilfe dieser Drehstähle, zu denen als wichtigste Arbeitsgeräte die häufig eingesetzten Bohrer (Löffelbohrer, Spiralbohrer, Schlangenbohrer auch "Schneckenbohrer", Zentrumsbohrer und Forstnerbohrer) und das unverzichtbare

Meßzeug (Greif- oder Tastzirkel, oder einfach "Taster", Spitzzirkel und Schublehre) komplettierend hinzukommen, und unter Zuhilfenahme verschiedener Hilfswerkzeuge (Sägen, Feilen, Raspeln, Zwingen usw.) ist der Drechsler durch seine spezielle Technik wie kaum ein anderer Handwerker in der Lage, zu formen und plastisch zu gestalten⁵⁷⁾.

4.2. Bezug der Handwerksgeräte

Im Gegensatz zu der rezenten Entwicklung der letzten 25 Jahre, in der die Wertschätzung, die der Handwerker seinem Arbeitsgerät gegenüber darbrachte, in eben jenem Maße in der Abnahme begriffen ist, wie deren allgemeine Verfügbarkeit und Austauschbarkeit wirtschaftlich in den untersuchten Betrieben zur Selbstverständlichkeit wurde, ist bis in die Nachkriegszeit hinein nachzuweisen, daß den Arbeitsgeräten eine außerordentliche Bedeutung und ausgeprägte Wertschätzung zugemessen wurde. Neben dem ökonomischen Aspekt sind hierfür zwei weitere wichtige Begründungen anzuführen.

Gänzlich anders als in den heutigen Betrieben, in denen die verschiedenen Spezialmaschinen den wesentlichen Anteil an der Produktion ausmachen, war vordem das Handwerksgerät neben der Drehbank einziges Hilfsmittel beim Arbeitsprozeß und somit wesentlichster Faktor bei der handwerksmäßigen Herstellung der Produkte.

Als zweiter Grund ist auf die in jener Zeit außerordentlich unterschiedliche Materialqualität der "Stähle" hinzuweisen. Bis in die Mitte der 20er Jahre (1926) wurden Drechsler-eisen ausschließlich aus Werkzeugstahl gefertigt, wobei ein oftmaliges Nachschleifen aufgrund mangelhafter Standfestigkeit der Eisen notwendig war. Erst Ende der 20er Jahre wurden neuartige Legierungen entwickelt, sog. "Naturstähle", die wesentliche Vorteile hinsichtlich Abnutzung bzw.

Schnitthaltigkeit boten, denn die Scharfhaltung, das Nachschleifen am handgetriebenen Schleifstein, besonders der "Röhren" und "Meißel", verlangte von den Handwerkern gehöriges Fingerspitzengefühl und war zudem enorm zeitaufwendig.

Zu Beginn des 20. Jahrhunderts boten neben örtlichen Eisenwarenhändlern vornehmlich die großen "Sortimenter" aus Hagen, Solingen und Remscheid ihre Produkte an. Neben diesen entwickelte sich eine kleine Anzahl von spezialisierten Lieferanten, die ausschließlich Qualitätshandwerksgerät für den Drechsler vertrieben. Als bedeutend galt vor dem 1. Weltkrieg das Werkzeug der englischen Marke "WATT". In der Zeit zwischen den Kriegen waren vornehmlich die Marken "KIRSCH", "KLUGE", "ANNABERG" und "PFAFFENHOFF" (Drechsler- und Holzbildhauerwerkzeuge) im Untersuchungsgebiet gebräuchlich.

Nach dem Kriege, seit 1951, versorgt nun ausschließlich die Firma HEIDTMANN aus Remscheid allein als spezialisierter Handwerkszeug-Lieferant für das Drechslerhandwerk sowohl alle Drechslereien im Untersuchungsgebiet wie auch alle übrigen Drechslereien im Bundesgebiet.

Eine ausgeprägte "Markentreue" ist deshalb nur ansatzweise, vornehmlich bei älteren Gewährspersonen zu finden. War einmal eine "Marke" eingeführt, konnte der Handwerker gut damit arbeiten und entsprach die Materialqualität seinen Ansprüchen, so wurde das Gerät dieser "Marke" auch bewußt beibehalten und nach Möglichkeit nicht gewechselt. Obwohl den heute gebräuchlichen Arbeitsgeräten eine sehr hohe Qualität zuerkannt wird - eine etwa drei- bis vierfache Standfestigkeit der Schneide im Verhältnis zu den noch in den 20er Jahren gebräuchlichen Geräten -, so erinnerten sich die älteren Gewährspersonen trotzdem oft ein wenig wehmütig an die "alten Marken".

Neben den reinen Drechslergeräten (Meißel, Röhren usw.) wurden und werden in den Drechslereien eine jeweils unterschiedliche größere Anzahl allgemein notwendiger Gerätschaften gebraucht. Es handelt sich hierbei um Arbeitsgeräte, die der allgemeinen Holzbearbeitung dienen, bzw. die für Reparaturarbeiten o.ä. gebraucht werden. Jene Geräte werden heute ausschließlich bei ortsansässigen oder in der näheren Umgebung befindlichen Maschinenhändlern gekauft, wo auch jeweils die Holzzurichtemaschinen und entsprechende Ersatzteile immer wieder eingekauft werden. Der Gerätekauf bei sog. Eisenwarenhändlern - durchaus üblich bis in die frühen 50er Jahre hinein - wurde vollständig aufgegeben. Als Begründung hierfür wurde die dort oftmals angetroffene mangelhafte Materialqualität angeführt.

Neben diesen beiden Gruppen der Handwerksgeräte treten seit Mitte der 50er Jahre, besonders in denjenigen Betrieben, wo "Automaten" (Schablonendrehbänke und später auch vollautomatische Drehbänke) angeschafft wurden, die hierbei notwendig werdenden sog. "Formstähle" betriebswirtschaftlich immer deutlicher in den Vordergrund. Derartige Formstähle werden auf den Automaten zur Serienproduktion eingesetzt und weisen eine je unterschiedliche Profilierung auf, mit denen die Hölzer entsprechend bearbeitet werden. Ihre wirtschaftliche Bedeutung hat in den letzten 25 Jahren kontinuierlich zugenommen. Je nach Profilierung kosten jene Stähle heute zwischen ca. 400 und 1.400 DM. Die Drechslerei Nr.7, um ein Beispiel für einen vornehmlich auf Automaten produzierenden Großbetrieb anzuführen, verfügt mittlerweile über einen Bestand an Formstählen, der umgerechnet ca. 44.000 DM ausmacht. Bezogen werden derartige "Automatenstähle" ausschließlich bei einem Maschinenfabrikanten mit Sitz in Nürnberg⁵⁸⁾.

4.3. Informationen über "gutes" Gerät

Die Kenntnis über qualitativ besonders hochwertige Arbeitsgeräte rührte bei den befragten Drechslern aus drei voneinander zu unterscheidende, in der Praxis sich jedoch ergänzende Informationsquellen her.

Die wohl älteste und bis heute nach wie vor wichtigste Informationsquelle bildete der informelle Austausch individueller Erfahrungen unter den Kollegen selber.

Seit 1879, dem Gründungsjahr der Deutschen Drechsler Zeitung, stand durch diese berufsspezifische Fachzeitung ein Informationsforum zur Verfügung, das durch die hier betriebene Werbung von Herstellerfirmen den Drechslern eine zudem relativ umfassende Informationsmöglichkeit bot. Die, zugegeben relativ spärlichen Informationen für die Zeit vor dem 1. Weltkrieg, weisen allerdings darauf hin, daß diese Fachzeitschriften im Untersuchungsgebiet schon früh eine weite Verbreitung unter den Drechslern gefunden haben.

Nach 1922, dem Jahr der Innungsgründung im Untersuchungsgebiet (ehem. Reg. Bezirk Minden-Ravensberg), konnte der zuerst informelle Erfahrungsaustausch nun institutionalisiert werden, und bot somit durch ein erweitertes Forum zugleich bessere Möglichkeiten, sich die Erfahrungen anderer Kollegen zunutze zu machen.

Da in den heutigen Betrieben, jedenfalls für die reinen Drechslerwerkzeuge ausschließlich die Marke "HEIDTMANN" anzutreffen ist, hat der Verkaufsstand dieses Händlers auf den alljährlichen Bundesverbandstagen der Drechsler nochmals an Bedeutung gewonnen. Seit den frühen 60er Jahren werden hier direkte Gespräche zwischen Anbieter und Kunden geführt, wodurch ein reger und enger Kontakt geknüpft wurde. Von der Möglichkeit des direkten Erwerbs der

Werkzeuge auf den Verbandstagungen wird reger Gebrauch gemacht, da, obwohl dies nicht notwendig wäre, das jeweilige Arbeitsgerät vorab einer kritischen Prüfung unterzogen werden kann, und zusätzlich noch die Versandkosten eingespart werden⁵⁹⁾.

4.4. Haltbarkeit und Lebensdauer

Die Haltbarkeit der Handwerksgeräte richtet sich direkt nach dem Grad ihrer Beanspruchung, wobei die Drehröhre, als ständig gebrauchtes Gerät, der raschesten Abnutzung durch häufiges Nachschleifen ausgesetzt ist. Die durchschnittliche Dauer ihrer vollen Funktionsfähigkeit liegt bei regem Gebrauch zwischen ein und zwei Jahren, wobei kleinere Formen rascherem Verschleiß unterliegen als große.

Nun weisen allerdings die meisten der in den Betrieben befindlichen Drechslerwerkzeuge ein wesentlich höheres Alter auf und können durchaus über einen Zeitraum von zwanzig Jahren hinweg kontinuierlich gebraucht worden sein. Der Grund hierfür liegt darin, daß die Massenproduktion gänzlich von der Hand auf die Maschine übergegangen ist und viele Betriebe von Hand oftmals nur noch Musterstücke drehen. Zudem ist die verbesserte Qualität der Gerätschaften in Rechnung zu stellen, was die Betriebe oftmals davon abhält, neue Geräte anzuschaffen, da die alten auch längerfristig für den vorherzusehenden Arbeitsanfall ihre Dienste tun werden. Auf die Tatsache, daß ganz bestimmte Arbeitsgeräte aufgrund von besonderer individueller Wertschätzung und Pflege eine wesentlich längere Lebensdauer erreichen können, komme ich in dem Kapitel über das "Persönliche Verhältnis des Handwerkers zu seinem Handwerksgerät" zu sprechen⁶⁰⁾.

4.5. Banksätze

In jenen Betrieben, wo mehrere Gehilfen beschäftigt waren bzw. mehrere Drehbänke existierten, waren diejenigen Werkzeuge, die für die reine Drechselarbeit benutzt wurden, den jeweiligen Mitarbeitern (Gesellen, Lehrlingen) zugeordnet. Ein derartiger Banksatz umfaßte mehrere breite und schmale Röhren und Meißel, zwei Plattenstähle, ein Stechstuhl, Zirkel, Rundtaster und Schublehre, womit eine Grundausstattung angedeutet ist. Die Geräte bekommen im Laufe der Zeit die sog. "persönliche Handschrift" des Gesellen und weisen sich somit als eindeutig individuell zugehörig aus.

Hierfür werden zwei Begründungen angeführt. Zum einen der je unterschiedliche Anschliff des Stahles (Phase) und zum anderen die Formgebung des Griffes. Beides zusammen macht die "persönliche Handschrift" des Gerätes aus. Diese individuelle Bezogenheit ist nach wie vor auch heute noch festzustellen, obwohl sie nicht mehr so ausgeprägt ist wie in der Zwischenkriegszeit.

Zitat: "In den Werkstätten wo ich gearbeitet habe (1928-36, Anm. des Verfassers), hatte jeder Geselle sein eigenes Werkzeug. Das rührte der andere nicht an. Er konnte es vielleicht mal ausleihen, aber das wollte man auch nicht gerne. Denn jeder machte den Schliff etwas anders. So eine Röhre wieder schön scharf zu machen, das dauerte ein paar Minuten" (Nr. 4.224).

Vor allem war es wesentlich schwieriger für einen Gesellen, an einem manuellen Schleifstein - anders als heute - das abgenutzte und stumpf gewordene Gerät wieder optimal aufzubereiten. Diese Zeit ging ihm bei der Arbeit, besonders wenn in Akkord gearbeitet wurde, verloren. Der zur Werkbank zugehörige Gerätebestand (ca. 10 - 15 Geräte) wurde entweder in einem Werkzeugbrett steckend aufbewahrt, dies ist wohl die ältere Form, oder aber in einem Gerätespind gelagert, wobei die Geräte spätestens am Samstag (heute Freitag) wieder in ihre "Ordnung" gebracht werden mußten. Wurde der Geselle in der Werkstatt an eine andere Drehbank gestellt, so nahm er "sein" Gerät mit. Die Pflege der

Geräte, das optimale Instandhalten unterlag dem jeweiligen Gesellen, der natürlich auch persönliches Interesse daran hatte, sein Gerät "in Schuß" zu halten und darauf peinlich achtete. Erst wenn ein Gerät durch stetiges Nachschleifen zu kurz geworden war, wurde es durch ein neues ersetzt, wodurch dann wiederum ein neuerlicher Gewöhnungsprozeß an das zuerst fremde Gerät seitens des Handwerkers vollzogen werden mußte⁶¹⁾.

4.6. Allgemein zugängliches Gerät

Neben jenen Handwerksgeräten, die dem einzelnen Handwerker (Gesellen, Lehrling) persönlich zugeordnet sind, verfügt jeder Drechslereibetrieb über eine größere Anzahl von zusätzlichen Handwerksgeräten, die für alle in den Betrieben Beschäftigten gleichermaßen frei verfügbar sind.

Hierbei handelt es sich nicht um ausgesprochenes Drechslergerät, sondern um notwendiges, allgemein gebräuchliches Gerät, um eventuelle Reparaturen auszuführen, bzw. um Hilfswerkzeug aller Art, z.B. zum Schleifen, Holzzurichten u.ä. Mit in diese Kategorie fallen alle Arten von Bohrern, Zentrumsbohrer, Spiralbohrer, besonders die Löffelbohrer aller Größen, wie auch ausgesprochenes Spezialgerät zum Drehen, wie Ausdrehhaken, Rundhaken, Gewindestrahler und anderes. Der Gruppe der allgemein zugänglichen Geräte ist somit gemein, daß es sich hierbei um Geräte handelt, die wegen ihres relativ seltenen Gebrauchs oftmals lediglich in einmaliger Ausführung in den Betrieben anzutreffen sind⁶²⁾.

4.7. Das persönliche Verhältnis des Handwerkers zum Handwerksgerät

Zitate wie

"Das hütet man wie ein Augapfel, den gibt man nicht aus der Hand; da hängt man dran, die liegen einem eben und das ist gerade bei Drechslerwerkzeugen; da hat man ein ganz enges

Verhältnis zu und man nimmt ihn nur für besondere Arbeiten" (Nr. 1.66) oder "mit seinen eigenen Geräten, wo man gut mit arbeiten kann, da hat man eben son besonderes Verhältnis zu, ich habe mein Werkzeug, was ich hauptsächlich gebrauche, das ist mein Lehrlingswerkzeug, da darf mir keiner bei, nur wenn ich dabei bin, zum Beispiel wenn ich zusammen mit meinem Enkelsohn was mache; neues Werkzeug, da muß man sich erst wieder dran gewöhnen, das ist fremd; das ist ein Werkstück, ein gebrauchtes gutes Werkzeug, ja ein richtiger Handwerker gibt das nicht ab und wenn einer noch soviel bezahlen will, der gibt es nicht her" (Nr. 3.318). Weisen dieses, oftmals scheinbar eigenartig intensiv ausgeprägte Verhältnis, besonders von älteren Handwerkern zu ihren Arbeitsgeräten aus. Im Drechslerhandwerk scheint diese Beziehung besonders intensiv zu bestehen, jedenfalls bei den Älteren, noch handwerklich arbeitenden Kollegen. Lediglich für zwei Informanten waren die Arbeitsgeräte beliebig austauschbar, also grundsätzlich von gleicher Qualität. Hierbei handelt es sich allerdings um die Inhaber der beiden am fortgeschrittensten maschinell produzierenden Betriebe, wo handwerkliche Arbeiten so gut wie gar nicht mehr anfallen. (Nr. 7, 14). Alle anderen Gewährspersonen konnten dieses besondere Verhältnis näher beschreiben, ja letztlich persönlich begründen.

Hierbei lassen sich zwei Argumentationsebenen voneinander trennen. Zuerst einmal liegt es am Gerät selber, an der Qualität des Materials. Bis hinein in die 30er Jahre war die Streuung der Materialqualität, die mit der Legierung zusammenhing, wesentlich breiter als heute. Ein ausgesprochen gutes Gerät zu erwerben war deshalb oftmals auch Glücksache, was dazu führte, daß die Behandlung, die Instandhaltung, besonders vorbildlich betrieben wurde. Der zweite wichtige Grund ist die bereits oben erwähnte "persönliche Handschrift", das Zusammenwirken des Anschliffs der Phase (Schneide) und der individuellen Gestaltung des Heftes (Griffes), dessen Länge und Art mit der Zeit der abnehmenden Länge des Stahles angepaßt wurde. Aus diesen Gründen, wobei mir die Qualität des Materials, die sich in der Schnittbeständigkeit ausdrückt, der bedingende

Faktor erscheint, entwickelte sich oftmals neben diesen "rationalen" Begründungen eine "irrationale" Beziehung, die sich besonders aus den individuellen Erfahrungen ableitet, besonders gut mit einigen wenigen Geräten arbeiten zu können. Dies konnte sogar dazu führen, daß bestimmte Geräte "geschont" und nur für "besondere Arbeiten" benutzt wurden. Als weiterer begründender Aspekt gesellt sich schließlich neben die alltägliche Erfahrung, mit bestimmten Geräten bereits vielerlei handwerkliche Probleme gemeistert zu haben, aus der sich ein Gefühl der Sicherheit ableitet, noch das Alter und die Pflege hinzu bzw. die sinnträchtigen Gebrauchsspuren an den Geräten. Aus dem Zusammenwirken all dieser genannten Aspekte ist zu verstehen, warum so häufig derartig enge Beziehungen und Einstellungen bei den Gewährspersonen entstehen konnten, die dem altgewohnten "guten" Werkzeug einen höheren Wert beimessen als dem scheinbar perfekten neuen.

Neben diesen, zuerst nicht einsichtigen Gründen, ist noch ein weiterer Grund anzuführen, der von vornherein auf eine besondere Beziehung zu einzelnen Geräten hinweist. Es handelt sich hierbei um "geschenkte Geräte", die oft zu besonderen Anlässen, wie der Gesellenprüfung, vom Lehrmeister dem Junggesellen überreicht wurde. Da dies durchaus nicht als Regelfall zu bezeichnen ist, kamen derartige Geschenke einer besonderen Auszeichnung gleich. Jene Geräte werden sogar, wenn sie verbraucht und nicht mehr funktionsfähig sind, als lebensgeschichtliche Erinnerungsstücke in den Werkstätten aufbewahrt (Nr.3).

Selbst hergestellte Werkzeuge, obwohl Ausdruck eigener Kreativität, erreichen dagegen niemals diese hohe Wertschreibung, da sie eher an Notzeiten erinnern, wo Eigeninitiative und Kreativität Nichtverfügbares auszugleichen hatten; allerdings die Materialqualität auch von geringerer Güte war. In rezenter Zeit, etwa seit Mitte der 50er Jahre, ist eine Veränderung bezüglich des Verhältnisses zu den Geräten festzustellen. Wohingegen die älteren Kollegen noch

oft die "irrationalen Gründe" anführten, begründet sich heutzutage das Verhältnis im wesentlichen durch die persönliche Art des Schliffes, der "persönlichen Handschrift". Gleichlaufend nimmt die Intensität der Beziehung bei jüngeren Drechslern ab. Gründe liegen hierbei im wesentlichen in konstanter Materialqualität und größerer Verfügbarkeit von Handwerksgeräten im allgemeinen⁶³⁾.

4.8. Selbsterstellung von Handwerksgeräten

Für den Drechsler ist es selbstverständlich, individuellen Bedürfnissen entsprechend, zumindest die Hefte (Griffe) für seine Handwerksgeräte sich selber herzustellen. Grundsätzlich hat sich bis in unsere Zeit hinein daran kaum etwas geändert. Erst seit den 60er Jahren sind einige größere Drechslereien dazu übergegangen, der Einfachheit halber auch das Drechslerhandwerkszeug komplett mit einem Griff versehen, zu beziehen. In den kleineren Handwerksbetrieben allerdings wird aus den oben angesprochenen Gründen traditionell die Griffherstellung noch selber vorgenommen.

Ein ähnlicher Sachverhalt ist mit der Zurichtung von Drehstählen aus anderem, meist altem, verbrauchtem Handwerksgerät gegeben. Hierbei waren besonders verbrauchte Feilen aus "Schwedenstahl" beliebt, die aufgrund ihrer Materialqualität gerne zu "Drehmeißeln" umgearbeitet wurden. So wurden in den wirtschaftlichen Krisenzeiten der 20er und 30er Jahre, aber auch in der Kriegs- und Nachkriegszeit ganze Sortimente aus anderen, verbrauchten Geräten durch Umarbeitung hergestellt. Doch hatten derlei Gerätschaften immer einen Behelfscharakter und wurden spätestens zu Beginn der 50er Jahre, sobald geeigneteres Gerät verfügbar war, ausrangiert. Heute sind selbsthergestellte Drechslerhandwerkszeuge nur noch selten in den Betrieben zu finden (vgl. Gerätebestand Nr.3, Anhang S.236-240).

Ähnlich der Griffherstellung verhält es sich mit Spezialzuschliffen von Profilstählen, die in den 20er und 30er Jahren des öfteren aus abgebrochenen Drehstählen, aber auch aus gebrauchten Hobelmessern z.B. von Dickdenhobeln angefertigt wurden. Noch in den 50er Jahren wurden derart zugerichtete Stähle als Schaber oder Abstechstähle auf den Schablonendrehbänken eingesetzt (Nr.16).

Die Zurichtung und Selbstherstellung von Handwerkszeugen hat allerdings seit den 50er Jahren kontinuierlich an Bedeutung verloren, da die feine Handdrehselarbeit in den Betrieben immer weiter zurückging und an deren Stelle eine technisch-handwerklich wenig anspruchsvolle Massenproduktion rückte, die zudem die Maschine in immer stärkerem Maße in den Vordergrund stellte. Folglich verlagerte sich das Gewicht bzw. die Bedeutung von den Handwerksgeräten auf die notwendigen Hilfswerkzeuge für die eingesetzten Maschinen. So verwundert es nicht, wenn heute in einer mittleren Drechslerei (Nr.12) auch geschweißt, gelötet, Eisen gedreht und geschliffen wird, um Kosten zu sparen und den spezialisierten Gerätebestand nicht ausufern zu lassen⁶⁴⁾.

4.9. Besitz und Zugehörigkeit

Generell wurde die Gesamtheit der notwendigen Arbeitsgeräte von den Betrieben, ohne Veränderung über den gesamten Untersuchungszeitraum hinweg gestellt, sie gehörten also zum Betriebsinventar. Eine Ausnahme bildete hierbei der Vorläuferbetrieb von Nr.14, wo die Mitarbeiter ihr eigenes Handwerkszeug mitzubringen hatten. Dies trifft für die Berichtsjahre 1937 bis 56 zu, muß aber als Ausnahme angesehen werden.

Allerdings war es durchaus üblich, daß einzelne Gesellen von sich aus privates Werkzeug mit in die Betriebe brachten.

Hierbei handelte es sich vornehmlich um besondere Abziehsteine, die dem wieder neu angeschliffenen Stahl besondere Schärfe verleihen sollten, oder bestimmte Meßinstrumente wie Taster, Zirkel oder auch Schublehren. Eine Verpflichtung jedoch bestand in keinem Fall.

Gänzlich anders verhielt es sich mit den "wandernden Gesellen", die im Drechslerhandwerk des Untersuchungsgebietes bis zum Jahre 1935 zu dokumentieren sind. Die "wandernden Gesellen" verfügten traditionsgemäß über einen privaten Grundgerätebestand, der ca. 15 verschiedenartige Geräte umfaßte, vornehmlich Röhren, Meißel, Plattenstahl, Abstichstahl, Zirkel u.a. Drei Informanten (Nr.3,4,13), die noch in den 20er und frühen 30er Jahren selbst gewandert sind, verfügten über eigenes Werkzeug, das allerdings nur dann benutzt wurde, wenn das gestellte Werkzeug in den Betrieben qualitativ erheblich schlechter war als ihr eigenes. Auf diese Weise wurden auch besonders gute Werkzeuge in einzelne Betriebe eingeführt, wo bis dato eine derartige Marke noch unbekannt war. Die "wandernden Gesellen" hatten ihrerseits somit die Möglichkeit, eigene Erfahrungen mit verschiedenartigen Marken zu machen und, aus ihrem erworbenen Erfahrungsfundus heraus, über das jeweils Beste zu verfügen.

Zitat: "Ich habe auch als Geselle privates Werkzeug gehabt. Dieses naturharte Werkzeug. Die meisten Drechslereien hatten das noch nicht gehabt. Aber ich hatte das einmal gehabt und hab' mir dann selbst Werkzeug gekauft, weil das viel vorteilhafter war. Man braucht nicht soviel zu schleifen, bleibt länger scharf und so".... "ich hatte in der Schweiz mein eigenes Werkzeug und da hat sich ein Geselle mein Werkzeug auch mitunter genommen, weil es eben viel besser war und der Meister hat sich dann auch dasselbe Werkzeug schicken lassen aus Deutschland, was ich hatte" (Nr.13.458, 464).

Mit dem Aufgeben des "Wanderns" kam zugleich auch der private Besitz von Handwerksgeräten ab⁶⁵⁾.

4.10. Besondere Bezeichnungen

Allgemein verbindliche Bezeichnungen für die benutzten Arbeitsgeräte, neben den Fachausdrücken, sind im Untersuchungsgebiet und Untersuchungszeitraum nicht nachzuweisen. Zögernde Hinweise "daß es sowas geben könnte, gegeben habe, aber momentan nicht einfallen", lassen darauf schließen, daß das heimatliche "Platt" bei der Bezeichnung der Geräte bis in die 30er Jahre hinein im ländlichen Bereich eine große Rolle gespielt hat. Anders dagegen verhält es sich bei den Produkten, wo auch heute betriebsinterne Bezeichnungen nachzuweisen sind, die auf ein hohes Verständigungsniveau der Mitarbeiter untereinander hinweisen.

Zitat: "Wenn ein Artikel, der sich immer wiederholt, so haben wir sicherlich nicht die Nummer des Artikels im Kopf, dann heißt es eben die "lange Spule" oder "langer Knopf" oder "der mit dem starken Profil" oder "der mit der Auswölbung" oder "der mit der Platte oben dran". Das wissen wir denn schon, da weiß jeder was los ist" (Nr.12.122).

Diese Bezeichnungen sind informell und können rasch wieder aufgegeben werden. Sie entspringen dem allgemeinen Sprachgebrauch. Hier von einer "spezi-fischen Nomenklatur" zu sprechen, hieße derartige Phänomene, obwohl im Alltag stetig nachzuweisen, überzuinterpretieren⁶⁶⁾.

4.11. Schablonen und Musterbestände

Die in den Betrieben anzutreffenden Schablonenbestände sind generell in zwei Gruppen einzuteilen. Zum einen in die Gruppe der Kontroll- oder Meßschablonen und zum anderen in die Gruppe der formbestimmenden Produktionsschablonen.

Das Aufkommen der Schablone ist in direktem Zusammenhang mit dem Aufkommen der Massenproduktion im Drechslerhandwerk zu sehen. Bis etwa zum Ende des 1. Weltkrieges

arbeiteten die Drechsler ausschließlich für private Kunden und die in der näheren Umgebung ansässigen (Bau-) Tischlereien. Formen, Vielfalt und Verschiedenartigkeit der zu drehenden Produkte standen hierbei im Vordergrund. Selten genug anfallende Kleinserien wurden nach Augenmaß erstellt, wobei eine absolute Paßgenauigkeit nicht sonderlich von Nöten war.

Erst die zögernde Hinwendung zur Massenproduktion und damit verbundenen Zuliefererfunktion für die sich stetig erweiternden Möbeltischlereien, verlangte von den Drechslern eine immer exaktere Paßgenauigkeit ihrer Produkte. Nun entstanden in immer größerem Maße die Meßschablonen, die sich der Drechsler selber aus Holz (Sperrholz) herstellte. Von dem Musterstück (Original) wurde das Profil auf ein Sperrholzbrettchen übertragen, abgezeichnet, mit der Stichsäge ausgesägt und schließlich mit Raspel und Schmirgelpapier exakt angepaßt. Zum Abschluß des Drehvorganges wurde das Brettchen als Meßkontrolle an das rotierende Werkstück angepaßt, um zu sehen, ob entsprechende Nacharbeiten erforderlich waren. Die Schablonen wurden meist in einer Kiste über längere Zeit hinweg aufbewahrt, zumindest immer dann, wenn damit gerechnet wurde, daß das gleiche Profil noch einmal wieder verlangt würde. Die Selbstanfertigung der Meßschablonen hat sich bis heute in den Betrieben gehalten, vornehmlich dort, wo noch handwerklich verschiedene Kleinserien erstellt werden. Neben dem Material Holz finden aber speziell vorgestanzte Schablonenbleche mehr und mehr Verwendung, selten auch Kunststoffe.

Neben diesen, in der handwerklichen Produktion eingesetzten Meßschablonen sind die seit Mitte der 50er Jahre gebräuchlichen Produktionsschablonen zu finden. Diese Schablonen finden auf den sog. Schablonendrehbänken (Halbautomaten) ihren Einsatz, mit deren Aufkommen in den frühen 50er Jahren die allesbestimmende Massenproduktion einsetzte, die mit wenigen Ausnahmen den heute anzutreffenden

Betrieben ihren prägenden Stempel aufgedrückt hat. Derartige Produktionsschablonen werden seit den 50er Jahren in den Betrieben selbst hergestellt. Ausgangsmaterial hierfür sind vielfach vorgebohrte Schablonenbleche, selten, und nur für Kleinserien geeignet, auch das Schichtholz (Panzerholz), auf die das Originalprofil übertragen wird. Mit einer Stichsäge wird sodann das Profil ausgeschnitten und mit der Feile nachgearbeitet. Auf der Schablonendrehbank eingespannt, läuft entlang dem Profil eine Abtastautomatik, die die eingespannten Profilstäbe an das zu bearbeitende Holz heranführt und dieses, entsprechend der Schablone, bearbeiten läßt. Auf diese Weise können Großserien produziert werden, wobei ein Stück mit dem anderen absolut identisch ist. Aufbewahrt werden diese Schablonenbleche vornehmlich in Schränken, in denen, nach Kunden sortiert, die Produktionsschablonen auch für längere Zeit aufbewahrt werden, meist zusammen mit den speziell angefertigten Formstählen.

Seit den späten 70er Jahren nun zeichnet sich eine Entwicklung ab, allerdings ausschließlich bei den "Massendrehslereien", die dahin geht, daß die Schablonen nicht mehr in Eigenleistung hergestellt werden. Das Original (Muster) wird dem Maschinenhersteller, der zugleich die Stähle liefert, zugesandt, der nun auch neben den Stählen zugleich die Schablonen liefert. So zeichnet sich neuerdings die technische Möglichkeit ab, ohne einen handwerklichen Drehvorgang Massenprodukte als "Drechsler" herstellen zu können⁶⁷⁾.

5. ZUM WIRTSCHAFTSGESCHICHTLICHEN HINTERGRUND

Aus den Aussagen der Gewährspersonen lassen sich in erster Linie zwei bestimmende Faktoren ermitteln, durch die die

Diagramm: Zahlenmäßige Entwicklung der in der Drechslerinnung Ostwestfalen organisierten Betriebe (1922-1980)



Erläuterungen:

Bis zum Jahre 1953 wurden die Zahlenangaben den Tätigkeitsberichten der Handwerkskammer Bielefeld entnommen und mußten lückenhaft bleiben, da keine kontinuierliche Statistik geführt wurde. Erst ab 1953 bietet das Protokollbuch der Innungsversammlungen - mit Ausnahme des Jahres 1977 - eine genaue zahlenmäßige Aufstellung der Mitgliedsbetriebe. Dennoch scheint m.E. ein vorsichtiger Umgang mit den gebotenen Zahlen auch aus folgenden Gründen ratsam zu sein.

- Die seit dem Jahr 1922 bestehende fakultative Zwangsinnung wurde 1932 in eine Pflichtinnung übergeführt, die ihrerseits 1946 in eine freie Innung umgewandelt wurde.
- 1935 wurde der Handwerkskammerbezirk Bielefeld auf das Land Schaumburg-Lippe (Bückeburg) und auf das Land Lippe (Detmold) ausgedehnt. 1943 wurde zudem der Kreis Grafschaft Schaumburg (Rinteln) angegliedert. 1946 wurden diese Gebietsveränderungen wieder rückgängig gemacht. 1974 bezog man das ehemalige Land Lippe (Detmold) erneut in den Handwerkskammerbezirk Bielefeld ein. Kleinere Gebietsreformen der letzten Jahre waren dagegen bedeutungslos.

Bei der Interpretation des Diagramms dürfen sowohl die Satzungsveränderungen als auch die gewichtigen Gebietsneuordnungen der Handwerkskammer Bielefeld keinesfalls außer Acht gelassen werden.

Entwicklung des Drechslerhandwerks im Untersuchungsgebiet entscheidend geprägt wurde. Jene Faktoren sind zum einen in dem Aufkommen und Abkommen bestimmter Möbelstile bzw. Möbelmoden zu sehen, wodurch in einzelnen Zeithorizonten die Nachfrage nach Drechslerarbeiten entscheidend mitbestimmt wurde und somit einem steten Auf und Ab unterlag. Zum anderen jedoch ist auf die übergeordneten allgemein konjunkturellen Wirtschaftslagen zu verweisen, durch deren Prädisposition zudem wesentlicher Einfluß auf die Entwicklung, gerade auch der Drechslereien, ausgegangen ist.

Der zuerst genannte Faktor allerdings scheint für das Untersuchungsgebiet von besonderer Relevanz gewesen zu sein, da schon in den ersten Jahren dieses Jahrhunderts der Großteil des Arbeitsaufkommens aus Aufträgen der möbelherstellenden Tischlereien resultierte.

In den folgenden Jahrzehnten entwickelte sich hieraus eine ausgeprägte Zuliefererfunktion der Drechslereien für die in Ostwestfalen beheimatete und sich dynamisch entwickelnde Möbelindustrie, wodurch allerdings jene früh zu erkennenden Abhängigkeitsstrukturen immer deutlichere Konturen annahmen.

Seit den 90er Jahren des vorigen Jahrhunderts, bis etwa in die Jahre 1910/12 hinein, wiesen die Drechslereien des Untersuchungsgebietes eine durchaus positive Entwicklungsbilanz auf. Die zumeist anzutreffenden Einmann-Betriebe fertigten neben kunsthandwerklichen Produkten, wie hölzernem Gebrauchsgerät für privaten Gebrauch, vornehmlich Auftragsarbeit für die zahlreichen kleinen Tischlereien, denen zu jener Zeit noch das Anfertigen von Möbeln oblag, und an denen stilbedingt, eine Fülle von gedrechselten Teilen als Zierrat zu finden waren (Historismus).

Erst das Aufkommen des sog. "Englischen Stils" (Anm.d.Verf. Chippendale) in den letzten Jahren vor dem 1. Weltkrieg

verschlechterte, aufgrund seines schlichten Aufbaues, der ohne Drehteile auskam, die Auftragslage für die Drechslereien enorm. In den Kriegsjahren, begründet durch die zunehmende Verarmung breiter Schichten, ging zudem die Nachfrage nach hölzernem Gebrauchsgerät für den privaten Gebrauch stetig zurück. Die reine Reparaturarbeit gewann an Bedeutung, bot allerdings vereinzelt kaum noch eine solide Existenzgrundlage, auf der eine Drechslerei weiterbetrieben werden konnte. Dies veranlaßte zum Beispiel den Vater des Informanten Nr.4, seinen Drechslereibetrieb nur noch nebenbei weiterzuführen, hauptberuflich aber in einer Nabenfabrik als Drechsler und Hilfstischler eine gesicherte Arbeit zu suchen.

Die Zwischenkriegszeit war besonders gekennzeichnet durch die unstete und unsichere Wirtschaftslage, die, je nach Kundenkreis und Produktionspalette, allerdings einzelnen Drechslereien anfänglich, bis in die Mitte der 20er Jahre hinein, eine als durchaus günstig zu bezeichnende Auftragslage bescherte. Andere Betriebe führten dagegen ein eher kümmerliches Dasein.

In den Jahren 1927/28 verschlechterte sich die bereits schon vorher als angespannt zu bezeichnende wirtschaftliche Lage für die Drechslereien noch einmal zusehends. Eine Vielzahl von Gesellen wurde arbeitslos und konnte über Jahre hinweg in diesem Handwerk keine Arbeit finden (Nr.16). Aus diesem Grunde blühte gerade in den Jahren 1926-37 die "Wanderschaft" in diesem Handwerk wiederum stark auf, doch waren auch für die "wandernden Gesellen" (Nr.3, 4, 13) die Stempelgelder oftmals die einzige Geldquelle, die spärlich genug, häufig oftmals illegal durch "Fechten" (Betteln) aufge bessert wurde. Andere Drechslergesellen nahmen berufsfremde Arbeiten an, die sie bis zum Kriegsende ausübten (Nr.16). Die größeren Drechslereien (Nr.2) wurden gezwungen, ihre Produktion zu verlagern. Die Herstellung von Kleinmöbeln, wie Hockern, die zunächst vollständig aus

Drehteilen bestanden, aus der Not geboren, wurde schließlich zur Gesamtproduktion erweitert (1928-29). Andere Betriebe, die nebenher bereits ein Ladengeschäft für Pfeifen, Schirme, Stöcke und Tabakwaren betrieben hatten, versuchten sich mehr auf das Ladengeschäft zu stützen, das bis dahin ausschließlich von der Ehefrau versorgt wurde (Nr.1, 3). Die so zu beschreibende Krisensituation hielt mit unverminderter Intensität bis in die Jahre 1936/37 an, in denen ein nochmaliger Auftragsrückgang zu verzeichnen war. Nur die Bereitschaft, wirtschaftliche Notlagen mit Gleichmut und Genügsamkeit zu erdulden, ließ die reine Anzahl der Betriebe in dieser Zeit relativ konstant bleiben.

Erst seit den Jahren 1937/38, in denen den Drechslereien kunstgewerbliche Auftragsarbeit für das "Winterhilfswerk" zugebracht wurde, entkrampfte sich die angespannte Situation etwas. Vereinzelte Aufträge, die der Aufrüstung und Kriegsvorbereitung dienten, taten ihr übriges.

Die überraschend gute wirtschaftliche Auslastung der Drechslereien im Untersuchungsgebiet während des Krieges hat mehrere Gründe. Zum einen reduzierte sich die Anzahl der Betriebe, zum anderen die Anzahl der in den Betrieben beschäftigten Gesellen sowie Lehrlingen und Hilfskräften. Zumeist konnten die Betriebe lediglich durch die älteren Meister alleine weitergeführt werden. Andererseits waren diese Betriebe in die direkte Kriegsproduktion mit einbezogen, versuchten nebenbei aber auch die Nachfrage nach hölzernem Gebrauchsgerät, die vornehmlich von privaten Kunden herangetragen wurde, zu befriedigen. Trotz des gestiegenen Arbeitsaufkommens blieb die soziale Situation jedoch unverändert angespannt.

Gänzlich anders stellte sich die Situation in der Nachkriegszeit für die Betriebe dar^{67a}. Besonders die kleineren handwerklich-orientiert produzierenden Betriebe besannen

sich ihrer handwerklichen Tradition und stellten nun eine umfassende Palette häuslichen Gebrauchsgerätes her, die über Teller, Dosen, Eierbecher und vieles mehr, bis hin zu Spinnrädern reichte. Die rege Nachfrage nach diesen aus der Not wichtig gewordenen Gerätschaften konnte kaum abgedeckt werden und sicherte den Drechslereien, da alles auf "Kompensationsbasis" (also gekungelt) abgewickelt wurde, in dieser schweren Notzeit ein vergleichsweise gutes und sicheres Einkommen.

Mit der Währungsreform 1948 wurde dieser Entwicklung jedoch schlagartig ein Ende bereitet. Die private Nachfrage nach hölzernem Gebrauchsgerät reduzierte sich augenblicklich. Erst allmählich konnten wieder vereinzelte Aufträge, vornehmlich von der Möbelindustrie, aber auch den Bautischlereien, wieder eingeholt werden. Der Möbelstil ("Kastenstil") jener Jahre allerdings hielt das Arbeitsaufkommen in Grenzen. Die rein handwerklichen Drechslereien konnten sich kaum bis in die frühen 50er Jahre hinein behaupten.

Die in den Jahren von 1953 bis 60 in der Möbelmode herrschende sogenannte "Spitzfußwelle" brachte die handwerklichen Drechslereien schließlich an den Rand des Ruins. Wiederum verlagerten einzelne Betriebe sich stärker auf die Betreuung ihres Ladengeschäftes (Nr. 1, 3, 4 ab 1950). Die Produktionsverlagerung einzelner Betriebe auf rein kunsthandwerkliche Arbeiten erwies sich als wenig tragfähig, da im Laufe der Zeit der Markt mit Billigimporten aus Drittländern überschwemmt wurde. Die meisten Drechslereien waren somit gezwungen, sogenannte "Schablonendrehbänke" anzuschaffen, um Automatenarbeit (Massenartikel), vor allem "Spitzfüße" aller Art, rationell fertigen zu können. Für die handwerklich orientierten Drechslereien galt diese Zeit als "Sauregurkenzeit" (Nr. 10), wodurch sich die relativ hohe Anzahl der aufgelassenen Betriebe und der Abwanderung von Gesellen in die Möbelindustrie begründet.

Lehrlinge bzw. Gesellen wurden kaum noch ausgebildet.

In dieser Zeit erfuhr das Drechslerhandwerk eine grundlegende Veränderung, da es sich auf die Herstellung von minderwertigen Massenartikeln verlegte, wobei es seinen genuinen handwerklichen Charakter teilweise aufgegeben hat, sich zunehmend Maschinen und Automaten zunutze machte, wodurch weitere Investitionen erforderlich wurden. Als Reaktion erweiterten einige handwerklichen Drechslereien ihr bereits vorhandenes Ladengeschäft noch einmal und gaben somit zum Ausdruck, daß das Vertrauen in den Beruf stark abgenommen hatte (Nr. 1, 3, 4).

Erst die 60er Jahre, verbunden mit der sog. "Altdeutschen Welle" in der Möbelmode sicherten den Drechslereien wieder eine zufriedenstellende wirtschaftliche Grundlage, da nun vielerlei gedrechselte Teile an den Möbeln zu finden waren. Neben der weiterhin in erster Linie vorangetriebenen rationalen Serienfertigung fand nun auch die traditionelle Drechselarbeit wieder ihre Aufträge.

In den 70er Jahren, noch einmal verstärkt durch das Aufkommen der sog. "Nostalgiewelle", befanden sich die Drechslereien in einer zufriedenstellenden Situation, obwohl das Gros der Produktion eindeutig die Massenartikel ausmachten. Zu registrieren ist allerdings, daß heute Spezialaufträge handwerklicher Art vornehmlich, ja fast ausschließlich, von den älteren Drechslermeistern verrichtet werden. Ob diese Arbeiten auch in Zukunft noch angefertigt werden können, bleibt zumindest fraglich. Diejenigen Betriebe, die auch in Zukunft auf einer gesicherten wirtschaftlichen Grundlage stehen werden, sind schon heute eher kleineren Industriebetrieben vergleichbar; doch sind gerade sie es, die die Grundlage bildeten, aus der heraus sich das Handwerk nach dem 2. Weltkrieg auch in diesem Bereich so "modern" entwickeln konnte⁶⁸).

6. ARBEIT UND PRODUKTION

6.1. Die Produktionspalette der einzelnen Drechslereien

Da die Entwicklung jedes einzelnen untersuchten Drechslereibetriebes eigenständige, recht individuelle Merkmale aufweist, schien es mir notwendig, in einem ersten Schritt die Produktionspalette jedes einzelnen Betriebes für sich darzustellen, um in einem zweiten Schritt zusammenfassend allgemeine Strukturen herauszuarbeiten, die erst dann einer eingehenden Analyse unterzogen werden sollten (vgl. hierzu Tabelle IIa, nach S. 30).

Betrieb Nr.1

Bereits im Jahre 1878 wurde diese, im Untersuchungsgebiet somit älteste Drechslerei von dem Großvater des jetzigen Inhabers (Gewährsperson) in Bünde gegründet. In den ersten Jahren wurden vornehmlich Drechslerarbeiten für benachbarte (Bau)Tischlereien ausgeführt, wobei der Anfertigung von Treppengeländersprossen eine besondere Rolle zukam. Daneben wurden besonders die häufig anfallenden Schirmreparaturen für Privatkunden ausgeführt. Im Jahre 1885 wurde ein kleines Ladengeschäft hinzugenommen, in dem Schirme, Stöcke und Pfeifen angeboten wurden. Seit etwa 1900 wurden auch Tabakwaren als zusätzlicher Artikel vertrieben.

Die um die Jahrhundertwende in Bünde aufblühende Zigarrenmacherei bot der Drechslerei eine neue bedeutende Einkommensquelle durch die Verfertigung der notwendigen Wickelformen für die Zigarrenherstellung, den sogenannten Penalen und Tüllen. Die Wickelformdrechslerei erreichte in der Mitte der 20er Jahre ihren Höhepunkt, blieb aber auch weiterhin für den Betrieb bis in die späten 50er Jahre hinein von Bedeutung.

In den späten 30er Jahren (1937/38) gewann die Anfertigung

von kunstgewerblichen Gegenständen, wie Holztellern, Leuchten, Schalen, Schmuckdosen, angeregt durch das "Winterhilfswerk", zunehmend an Bedeutung. In den Kriegsjahren wurde die Drechslerei durch den Vater der Gewährsperson alleine weiterbetrieben und fertigte vornehmlich Kunstgewerbe, wohingegen das Ladengeschäft aufgrund der strengen Kontingentierung der angebotenen Waren fast völlig zu Erliegen kam.

In der Nachkriegszeit erfuhr die Herstellung kunstgewerblicher Gegenstände eine enorme Nachfrage seitens der Privatkunden. Sie galten als besonders begehrte Gegenstände in der Naturalienwirtschaft bis zur Währungsreform im Jahre 1948. Die kunstgewerblichen Gegenstände wurden bis etwa 1955 weiterhin hergestellt, obwohl seit 1948 die Nachfrage stetig zurück ging. An ihre Stelle traten wiederum vermehrt Aufträge der örtlichen Bautischlereien, für die vornehmlich in den 50er Jahren Treppentraljen und Heizkörperverkleidungen angefertigt wurden, sowie der heimischen Zigarrenindustrie. Ab Mitte der 50er Jahre allerdings ging das Arbeitsaufkommen in der Drechslerei stetig zurück, so daß ca. um die Jahre 1958/60 das bereits wieder gut angelaufene Ladengeschäft zum wirtschaftlichen Standbein des Betriebes wurde. Nach dem Betriebsneubau im Jahre 1962 wurde das Ladengeschäft erweitert, die Drechslerei hingegen verkleinert und seitdem lediglich als Nebenbetrieb weitergeführt. Sie dient heute als Reparaturwerkstatt, in der aber auch handgemachte Pfeifen vom Inhaber gearbeitet werden, die sich nicht nur in der direkten Umgebung von Bünde eines außerordentlich guten Renommées erfreuen.

Betrieb Nr.2

In den Anfangsjahren des 1887 gegründeten Betriebes wurden sämtliche anfallenden Drehteile für Bau- und Möbeltischler hergestellt, vorrangig Tisch- und Stuhlbeine, Möbelfüße

und gewundene Säulen. Mit der 1894 angeschafften und 1900 durch eine leistungsfähigere ersetzte Dampfmaschine gewann die Möglichkeit der mechanischen Holzverarbeitung in Steinheim, besonders die der Holzzurichtung für Tischlereien gegen Entgelt, neben der reinen Drechslerarbeit an Bedeutung.

Etwa in der Mitte der 20er Jahre (1925) erreichte die Drechslerei ihren Höhepunkt mit acht beschäftigten Drechslergesellen. Hauptsächlich wurden Drehteile für Küchenmöbel, wie Säulen, Profilinge und Tischecken massenhaft hergestellt. Doch bereits ein Jahr später verschlechterte sich die Auftragslage schlagartig; die Nachfrage nach gedrechselten Teilen verringerte sich augenblicklich. Als Reaktion strukturierte der Betrieb sich vollständig um und ging von der Fertigung des gedrechselten Einzelteiles über zur Herstellung kompletter Gegenstände. Zuerst wurde eine Schemelproduktion aufgenommen, die ausschließlich aus Drehteilen zusammengesetzt wurde, und die gesamten 30er Jahre hindurch vorrangig betrieben wurde. In der Kriegszeit wurden mit reduzierter Belegschaft ausschließlich derartige Schemel für die Wehrmacht hergestellt. In der Nachkriegszeit trat bald an die Stelle der Schemel, die bis 1948 weiter gefertigt wurden, eine sich entwickelnde Möbelproduktion, besonders von Tischplatten, Schultischen, Hockern, Schemeln und Bestuhlungen für Schulen. Die Verlagerung auf Tischlereierzeugnisse wurde in den frühen 50er Jahren vollständig vollzogen. Mitte der 50er Jahre wurde eine zusätzliche kleine Palette von Möbeln im "Altdeutschen Stil" und in "Chippendale" in das Fertigungsprogramm aufgenommen.

Erst zu Beginn der 60er Jahre gewannen Drechslerarbeiten wiederum an Bedeutung. Nun allerdings wurden für diesen Zweck "Automaten" angeschafft, mit denen heute maschinell gedrehte Teile wie Armlehnstützen, Stuhlvorderfüße, Knöpfe, Tischfüße, Kugelfüße und auf Schränken aufgeleimte Profilstäbe als Hauptprodukte hergestellt werden.

Betrieb Nr.3

In den Jahren kurz nach ihrer Gründung (1889 bis 1900) führte die Drechslerei vornehmlich Auftragsarbeiten für die in Vlotho ansässigen Bau- und Möbeltischler aus. Durch die in Vlotho aufblühende Zigarrenherstellung gewann schon zu Beginn dieses Jahrhunderts (1905) die Penaledrechslerei zunehmend an Bedeutung. Ihren Höhepunkt erreichte sie Anfang der 20er Jahre. Penale und Wickelformen blieben aber bis zur Mitte der 30er Jahre hinein ein wichtiges Produkt dieses Betriebes.

Neben der Penaledrechslerei wurden für Tischlereien je nach Auftrag Schrankfüße, gedrechselte Säulen, Knöpfe und Profilinge gedrechselt. Doch verschlechterte sich die Auftragslage in den 30er Jahren derart, was besonders auf den Rückgang der ortsansässigen Zigarrenmacherei zurückzuführen war, so daß 1936 der Konkurs der Drechslerei angemeldet werden mußte.

Nach der Übernahme der Drechslerei und des dazugehörigen Ladengeschäftes im Jahre 1936 durch die Gewährsperson Nr.3, die in den 30er Jahren, je nach Auftragslage, bereits in dem Betrieb als Geselle gearbeitet hatte, wurden bis 1943 hauptsächlich "Tischlerarbeiten" (Nr.3), wie Holzknöpfe und Treppensprossen ausgeführt. Hinzu kamen vereinzelte Reparaturen von Pfeifen und Schirmen, wie auch von Bernsteinketten, doch konnten derartige Aufträge in der Kriegszeit kaum das Existenzminimum garantieren. Nachdem die Gewährsperson 1943 als Kriegsverletzter aus dem Lazarett entlassen wurde, fertigte sie, eingespannt in die Kriegsproduktion, vornehmlich Holzgriffe für Tarnnetze und Krankenfahrzeuge.

Erst die Nachkriegszeit (1945 bis 48) brachte eine wiederaufblühende Nachfrage nach gedrechselten Produkten. Neben hölzernem Gebrauchsgerät wurden hauptsächlich Spinnräder gefertigt, die "reißenden Absatz bis nach Hannover hin"

(Nr.3) fanden. Doch durch die Währungsreform wurde diese unerwartete Blüte jäh beendet. Neben den wenigen Aufträgen von Tischlereien und der Anfertigung einiger weniger kunsthandwerklicher Gegenstände, spezialisierte sich die Gewährsperson seit 1948 auf die Anfertigung von Registerknöpfen aus Elfenbein und Ebenholz für zwei ortsansässige Orgelbauerwerkstätten. Die wirtschaftliche Grundlage jedoch bildet seit 1948 das Ladengeschäft, das stetig erweitert wurde, wohingegen das Arbeitsaufkommen in der Drechslerei stetig abnahm. In den 70er Jahren wurde die Drechslerei nur noch nebenbei betrieben, wobei sich der Kundenkreis auf einige wenige Stammkunden reduzierte.

Betrieb Nr.4

Hauptprodukte der väterlichen Drechslerei KLIETSCH waren in den Jahren 1895 bis 1912 Auftragsarbeiten für ortsansässige Tischlereien aus Werther/Westf., wie Treppensprossen, Schrankfüße, Deckrosetten, Hülsen für Rohrflechtstühle u.a., wobei die Anfertigung der Treppensprossen den weitaus größten Arbeitsanteil bildete.

Aufgrund des schlechten Arbeitsaufkommens wurde seit 1912 bis zum Jahre 1945 dieser Betrieb nur noch nebenbei für Kundschaftsarbeiten einiger Tischlereien weitergeführt. Der Vater des Informanten fand in dieser Zeit Beschäftigung als Drechsler und Hilfstischler in einer Nabenfabrik in Halle/Westf. Nach der Gesellenprüfung und kurzer Wanderschaft arbeitete die Gewährsperson als Geselle im Weiß'schen Betrieb, Vlotho bis zu seiner Konkursanmeldung (vgl. Betrieb Nr.3).

Erst 1945 machten sich Vater und Sohn gemeinsam wiederum selbständig und produzierten in den ersten Jahren bis 1948 vornehmlich Spinnräder und Spinnapparate für Nähmaschinen, daneben auch hölzernes Gebrauchsgerät wie Schalen, Dosen, Teller, Eierbecher, Brotteller, Spatengriffe und vieles mehr. Diese Produkte fanden bei privaten

Kunden regen Absatz.

Nach 1948 wurden vermehrt Füße für die Polstermöbelindustrie und auch Schlüsselschilder gefertigt. 1950 kam das Ladengeschäft zusätzlich hinzu. Anfang der 50er Jahre wurden "zu Tausenden" sogenannte "Spitzfüße" für die Möbelindustrie noch von Hand gefertigt. Erst Mitte der 50er Jahre (etwa 1953) erweiterte sich die Produktionspalette auf "altdeutsche Möbelfüße" und Schrankfüllungen, Sprossen für Heizkörperverkleidungen, Schrankstollen, Möbelknöpfe und Walzen. Nebenher wurden aber auch weiterhin kunstgewerbliche Artikel wie Schalen, Dosen und Teller gefertigt. Vereinzelt wurden auch Kegelkugeln neu abgedreht und Schirmreparaturen ausgeführt. Bis zum Jahre 1976 fand die Drechslerei auf diese Weise Beschäftigung und wurde schließlich aus Altersgründen aufgegeben.

Betrieb Nr.5

Dieser Betrieb weist eine relativ stetige Produktionspalette seit 1910 auf. Schon vor dem 1. Weltkrieg wurden neben jeglichen Arten von Stielen (Schaufelstiele, Forkenstiele, Heuharkenstiele usw.) sog. "altdeutsche Bauernstühle" mit aus Binsen geflochtenen Sitz- und Rückenflächen gefertigt. Lediglich in der Kriegszeit sollten Spinde für die Wehrmacht gefertigt werden, dem man sich aber bereits nach kurzer Zeit entziehen konnte. In der Nachkriegszeit, bis zur Währungsreform, wurden allerdings hauptsächlich kunstgewerbliche Artikel wie Teller, Zierschalen, Bonbonnieren und Kerzenständer hergestellt. Ende der 40er Jahre bereits wurde die Stiele- und Stühleproduktion bereits wieder aufgegriffen und bis heute in fast unveränderter Form weitergeführt.

Betrieb Nr.6

In der Zwischenkriegszeit fand dieser Betrieb sein hauptsächlichliches Arbeitsaufkommen in der Versorgung der

ortsansässigen Bau- und Möbeltischlereien in Rehme mit gedrechselten Teilen wie Knöpfen, gedrehten Füßen, Tischbeinen u.ä., zu denen als weiteres Hauptprodukt die Anfertigung von Treppensprossen hinzukam. Die vom Vater der Gewährsperson in der Kriegszeit alleine weiterbetriebene Drechslerei hatte in der Rüstungsproduktion vornehmlich Hefte (Griffe) für verschiedenste Werkzeuge anzufertigen. Von 1945 bis 48 wurden hauptsächlich "Galanteriewaren" (Nr.6) wie Geschenkartikel, aber auch Lampen, Tischlampen, Leselampen, Kronleuchter usw. angefertigt. Abgelöst wurden derartige Produkte durch die sich nach 1948 allmählich entwickelnde Nachfrage nach Drehteilen durch die Möbelindustrie. In den 50er Jahren waren die noch von Hand gedrechselten Profilinge für die Möbelindustrie das Hauptprodukt dieser Drechslerei. Bei der weitgehend auf Maschinen und Automaten geführten Produktion der 60er und 70er Jahre rückte die Knopfproduktion immer rascher in den Vordergrund. Vereinzelt anfallende Aufträge für Bautischler (Treppenstäbe u.ä.) werden auch heute noch ausgeführt, sind jedoch von untergeordneter Bedeutung.

Betrieb Nr.7

Bereits in den 20er Jahren arbeitete die Drechslerei vornehmlich für die in Herford ansässige Küchenmöbelindustrie, die bis 1928/29 hauptsächlich Knöpfe, Füße und Säulen abnahm. Ende der 20er Jahre ging die Auftragslage allerdings rapide zurück und erreichte 1936 ihren Tiefpunkt. Ab 1937/38, angeregt durch das "Winterhilfswerk", wurden vor allem kunsthandwerkliche Gegenstände wie Teller, Dosen und Schalen hergestellt.

In der Kriegszeit wurde der Betrieb durch den Vater der Gewährsperson alleine weitergeführt. Er fertigte in erster Linie kunstgewerbliche Artikel wie Teller, Eierbecher, und Gebrauchsgegenstände wie Lampen, aber auch Naben für Bollerwagen an. Die Produkte fanden ausschließlich bei

Privatkunden Absatz. In der Nachkriegszeit wurden weiterhin Kunstgewerbeartikel der o.g. Art angefertigt. Mit der sich entwickelnden Nachfrage nach gedrechselten Teilen durch die Möbelindustrie wurden seit Beginn der 50er Jahre hauptsächlich Metallknöpfe von Hand gefertigt. In der Mitte der 50er Jahre (1957) wurde der erste "Halbautomat" angeschafft, mit dem nun "Spitzfüße" aller Art massenhaft hergestellt wurden. Seit Mitte der 60er Jahre ist der Betrieb auf die Massenproduktion von Holzknöpfen für die Möbelindustrie spezialisiert, so daß andere Produkte kaum noch ins Gewicht fallen.

Betrieb Nr.8

In den 20er Jahren, bis etwa 1933, wurden in diesem Betrieb Drechslerarbeiten für ortsansässige Tischlereien ausgeführt. Seit dem Eintritt des Sohnes (Gewährsperson) 1933 in die väterliche Werkstatt, nachdem dieser zuvor als gelernter Bildhauer eine kurze, erfolglose Wanderschaft hinter sich hatte, auf der er keine Anstellung fand, wurden von nun ab hauptsächlich Bildhauerarbeiten, daneben aber auch in geringerem Umfang Drechslereiarbeiten für die Herforder Möbelindustrie getätigt. Eine relativ große Bedeutung für diesen Betrieb hatte in den 30er Jahren auch die Anfertigung von Wappen, Sprüchen usw., besonders für Schulen, aber auch für Privatkunden.

In den Kriegsjahren, nach der Entlassung der Gewährsperson als Invalide im Jahre 1942 aus dem Kriegsdienst, wurden in den restlichen Kriegsjahren ausschließlich Stöcke für U-Boot-Wimpel und elektrische Beleuchtungskörper aller Art hergestellt; von 1945 - 48 dagegen hauptsächlich hölzerne Gebrauchsgegenstände wie Teller, Schmuckschalen und Lampen, aber auch Spinnräder und Spinnvorrichtungen für Nähmaschinen. Nach der Währungsreform gewann die reine Bildhauerarbeit zunehmend an Gewicht. Wo in den späten 40er Jahren noch Gefallenen-Gedenktafeln, Grabkreuze u.ä. als Hauptprodukte gefertigt wurden, rückten in den 50er Jahren (1943) die Bildhauerarbeiten für die Möbelindustrie

in den Vordergrund. Verzierungsteile an Wohnmöbeln, Schlafzimmern und Küchen waren seitdem die Hauptprodukte dieses Betriebes. Die 60er und 70er Jahre brachten einen Rückgang der Nachfrage nach handwerklich hergestellten Teilen, so daß auch Anfertigungen für Privatkunden wiederum an Bedeutung gewonnen haben, wie die Anfertigung von Grabkreuzen oder speziellen Lampenfüßen. Der Betrieb verfügt heutzutage über keine Mitarbeiter mehr und wird nur noch nebenher betrieben.

Betrieb Nr.9

Knöpfe, anfallende Drechslerarbeiten für ortsansässige Tischlereien und eine begrenzte Kleinmöbelherstellung (Klosterstühle)⁶⁹⁾. beschreiben die Produktionspalette dieses Betriebes für die Jahre 1928 bis 38, wodurch lediglich ein dürftiges Auskommen gesichert war. Erst 1938, durch die kunstgewerblichen Produkte für das "Winterhilfswerk", entspannte sich die unsichere Lage durch neue und reichere Aufträge. Es wurden als Hauptprodukte Brotsteller, Blumenvasen, Eierbecher, Serviettenringe u.a. hölzerne Gebrauchsgegenstände für privaten Gebrauch angefertigt. In der Kriegszeit fertigte der Vater der Gewährsperson alleine für die Kriegsproduktion Möbelknöpfe an. In den Jahren 1945 bis 48 wurden hauptsächlich neben Spinnrädern allerlei kunstgewerbliche Arbeiten wie Brotsteller, Eierbecher und Kerzenständer angefertigt, die an die in Gütersloh stationierte englische Besatzungstruppe, hauptsächlich gegen Kaffee und Zigaretten, eingetauscht wurden. Seit 1948 wurden zunehmend wieder mehr Möbelknöpfe für die in Rheda ansässige Möbelindustrie von Hand gefertigt, bis etwa in die Jahre 1952 hinein. Während der sog. "Spitzfußwelle", Mitte der 50er Jahre, wurden vornehmlich Spitzfüße jeglicher Art auf einem "Halbautomaten" produziert, bis etwa 1965. In der gleichen Zeit wurden zusätzlich kleine Kinderstühlchen in Serie hergestellt. Seit 1970 werden maschinell Möbelknöpfe und Möbelfüße als Massenartikel hergestellt, neben denen Modelle für technische Artikel, besonders

für Gießereien vermehrend hinzukommen.

Betrieb Nr.10

Dieser Betrieb fertigte in den 30er Jahren neben den sog. "Tischlerarbeiten" wie Treppensprossen, Profilringe und ähnliches auch kunsthandwerkliche Gegenstände wie Schalen, Dosen, Kerzenleuchter, Teller und vieles andere mehr. Die Produktionspalette veränderte sich in der Kriegszeit und Nachkriegszeit bis 1950 kaum, lediglich durch eine stärkere Gewichtung auf den kunsthandwerklichen Bereich. Erst um 1950 wurde das Kunstgewerbe völlig aufgegeben. Nun wurden Knöpfe, Treppensprossen, Profilringe für Tischlereien und die Möbelindustrie angefertigt. 1955 bis 65 wurden maschinell fast ausschließlich "Spitzfüße" hergestellt. Seit Mitte der 60er Jahre, bedingt durch das Aufkommen des "Altdeutschen Stils", werden vornehmlich verschiedene Drehteile für die Möbelindustrie hergestellt, wie Schrankfüße, Tischstollen u.a. Die "Nostalgiewelle", seit etwa 1975, hat die Produktionspalette zudem erweitert. Sie umfaßt heute Füße, Knöpfe, Griffe und Profilringe als Hauptprodukte für die industrielle Serienfertigung, wie auch Treppensprossen für Bautischlereien und bestimmte Dekorationsgegenstände für Warenhäuser.

Betrieb Nr.11⁷⁰⁾

Seit dem Bestehen der Drechslerei werden fast ausschließlich kunstgewerbliche Artikel hergestellt wie Krippenfiguren, Leuchter, Schalen, Wandsprüche, Grabkreuze und vieles andere mehr. Eine Produktionsveränderung hat es nicht gegeben. Reparaturarbeiten für Tischlereien werden nur ungern ausgeführt. Aufträge durch die Möbelindustrie entfallen. Neben den kunstgewerblichen Artikeln für Privatkunden treten zu einem guten Teil Anfertigungen von Einzelstücken, die im Anstaltsbereich Bethel gebraucht werden.

Betrieb Nr.12

Die ersten Produkte des neu gegründeten Betriebes umfaßten 1946 Hutmodelle und Schachspiele. Schon 1947 wurden hauptsächlich Geländersporen für Tischlereibetriebe angefertigt. Ab 1950 bis 70 wurde die heimische Textilindustrie zum Hauptkunden. Hierfür wurden vornehmlich Walzen, Warenbäume, Wickelhülsen und Kettbäume gefertigt. In den Jahren 1952 bis 55 wurden als Massenartikel Haltegriffe an Kurzwellen- und Bestrahlungsgeräten gefertigt. Ab 1970 gewann der Modellbau zunehmend an Bedeutung. Hier werden nun zunehmend Anschauungsmodelle für Bronze-, Alu- und Grauguß angefertigt.

Betrieb Nr.13

Profilringe und Möbelknöpfe für die Herforder Küchenmöbelindustrie waren in den Jahren 1949 bis 54 Hauptprodukte dieses Betriebes. In den Jahren 1965 bis 66 schließlich wurden vorrangig kunstgewerbliche Artikel wie Teller, Dosen, Schalen u.ä. angefertigt, ohne allerdings eine zufriedenstellende produktionsmäßige Auslastung zu garantieren. So gewann die Knopfproduktion von Hand für Möbelfabriken zunehmend an Bedeutung und wurde seit 1966 hauptsächlich im Kleinserienumfange betrieben. Kunstgewerbliche Artikel werden noch heute zusätzlich in kleinem Umfange hergestellt.

Betrieb Nr.14

Neben ganz wenigen Kunstgewerbeartikeln wie Schalen, wurden in den 50er Jahren vornehmlich "altdeutsche Bauernstühle" gefertigt und daneben Stiele vorwiegend für den ländlichen Arbeitsbereich wie Schaufelstiele, Forkenstiele, Heuharkenstiele u.ä. 1965 wurde die Produktion der Stiele vollständig aufgegeben. Seit dieser Zeit werden als einziges Produkt - nun allerdings in größerem Umfange - "Binsengeflechtstühle" hergestellt, die einen regen Absatz finden.

Betrieb Nr.15

In den Jahren 1957 bis 63 wurden auf einer Schablonendrehbank ausschließlich die sog. "Spitzfüße" massenhaft hergestellt. In den 60er Jahren bildete das Drechseln von Tischstollen für die lippische Möbelindustrie das Hauptprodukt. Seit den 70er Jahren wurde der Produktionsumfang allerdings verringert. Die "Nostalgiewelle" des letzten Jahrzehnts brachte daneben zusehends Aufträge von Antiquitätenhändlern, die eine Fülle an fachmännisch auszuführenden Reparaturarbeiten an diesen Betrieb heranführten.

Betrieb Nr.16

Seit 1969 führt dieser Betrieb alle sog. "Tischlerarbeiten" und Kleinserien für die Möbelindustrie, als Hauptprodukte Stuhlbeine und Möbelknöpfe aus, wobei der Produktionsumfang aufgrund des relativ hohen Alters der Gewährsperson, die allein arbeitet, relativ begrenzt ist. Eine Betriebsaufgabe ist für die nächsten Jahre anvisiert⁷¹⁾.

6.2. Art und Umfang der Produktion in ihrer Veränderung

In ihrer knapp 100jährigen Entwicklung zeigen die untersuchten Drechslereien neben ihrer je spezifischen Typik strukturelle Merkmale auf, die sich bezüglich der Produktionsveränderung folgendermaßen darstellen.

Bis in das 1. Jahrzehnt unseres Jahrhunderts hinein verfertigten die Drechslereien im Untersuchungsgebiet eine vielfältige Palette von gedrechselten Produkten. Die wichtigste Abnehmergruppe hierfür waren die benachbarten oder zumindest ortsansässigen Tischlereien, die, stilbedingt, in jenen Jahren verschiedenste Drehteile an den von ihnen hergestellten Möbeln anbrachten. Im besonderen

waren dies gewundene Säulen, gedrehter Schmuck oder Zierrat, kunstvoll gedrehte Knöpfe sowie Stuhlbeine und jegliche Art von Möbelfüßen. Neben diesen Produkten traten in großer Anzahl jene, die durch die Bautischlereien für Innenausbauten von Wohnhäusern gebraucht wurden. Vom Produktionsumfang her hier eindeutig überwiegend waren die sogenannten Treppendocken (Geländersporen) für hölzerne Flurgeländer. Schließlich spielten Reparaturarbeiten und Einzelanfertigungen eine beachtenswerte Rolle.

Neben dieser Gruppe wurde in durchaus bedeutendem Umfang für Privatkunden gearbeitet. Für diesen Kundenkreis wurden vornehmlich Stöcke, Schirme und Pfeifen, aber auch kunsthandwerkliche Gegenstände (Galanteriewaren) wie Schmuckdosen, Leuchter, Schalen, Teller und Einzelaufträge, daneben auch Holzstiele und -griffe angefertigt sowie Reparaturen ausgeführt.

Erst seit etwa 1910 unterlag diese, vom Umfang her kleine, von der Art jedoch umfassende Produktionspalette einer tiefgreifenden Veränderung. Es deutete sich zusehends die Tendenz an, speziell einige besondere Produkte in größerer Stückzahl zu erstellen, die neben dem herkömmlichen Arbeitsanfall immer größere Bedeutung gewannen. In den Anfängen spielte hierbei die Standortgebundenheit der Betriebe eine entscheidende Rolle. Die ersten beiden Betriebe, wo diese Tendenz schon frühzeitig zu erkennen war, befanden sich in Vlotho und Bünde, also in kleineren Ortschaften, in denen die Zigarrenmacherei in den Jahren vor dem 1. Weltkrieg gerade zu einer ersten Blüte gelangt war. Beide ortsansässigen Drechslereien verfügten über keinerlei Konkurrenz und deckten den gesamten, sich von Jahr zu Jahr vergrößernden Bedarf an Wickelformen für die örtliche Zigarrenherstellung ab. Hierdurch wurde eine frühzeitige Spezialisierung hervorgerufen, die dergestalt bei den anderen Drechslereien in jener Zeit noch nicht festzustellen war. In den 20er

und 30er Jahren schließlich nahm die sich so bereits andeutende Entwicklung festere Konturen an. Neben dem o.g. Kundenkreis, der grundsätzlich erhalten blieb, entwickelten sich aus einigen Tischlereien Großbetriebe, die schließlich als regelrechte Möbelindustrie Betriebe nun massenhaft Möbel in Serien produzierten, an denen, stilbedingt, bis etwa 1925/26 noch eine Fülle von Drehteilen angebracht wurden, die wiederum als Massenprodukte in den Drechslereien von Hand angefertigt wurden. Vornehmlich waren dies in dieser Zeit Möbelknöpfe, -füße, Profilinge und hölzerne, gewundene Säulen.

Erst die bedeutende Rezession der Jahre 1927/28 mit rapide zurückgegangener Auftragslage für alle untersuchten Drechslereien (Stilveränderung "Kastonstil") verlangsamte die sich bereits abzeichnende Entwicklung bzw. stoppte sie vollends. Je nach Kundenkreis und Produktionspalette entstanden für die Drechslerei hierdurch existenzbedrohende Einbrüche.

Die gesamten 30er Jahre hindurch stellten sich für die Drechslereien als ausgesprochene Mangeljahre dar, in denen die Nachfrage nach Drechslerarbeiten soweit zurückgegangen war, daß viele Betriebe kurz vor dem Ruin standen. Auswege hieraus wurden gesucht in eigenständiger Kleinmöbelproduktion wie Hockern, Schemeln, Klosterstuhl, denen man ihre Drechslerprovenienz allerdings deutlich anmerkt^{71a)}. Zusätzlich wurde verstärkt hölzernes Gebrauchsgerät für Privatkunden, wie Teller, Schüsseln, aber auch Spinnräder (wo diese noch Absatz fanden), angefertigt.

Erst die verstärkt durch das "Winterhilfswerk" aktivierte Kunstgewerbeproduktion der letzten Vorkriegsjahre bot den Drechslereien wieder ein gesicherteres Einkommen. In den Fällen, wo die Betriebe in der Kriegszeit weitergeführt wurden (fast ausschließlich von den Vätern der

Gewährspersonen als Einmann-Betriebe, oder von den als Invaliden aus dem Feld entlassenen Meistern), war hauptsächlich eine Einspannung in die Kriegsproduktion zu ermitteln. Hölzerne, einfach gedrechselte Teile wie Griffe, Fahnenstangen, Wimpelstangen für U-Boote, Schemel, Teile für Tarnnetze und vieles andere mehr, beschreiben die Produktionspalette dieser Zeit, wobei durch die Holzrationierung und Kontingentierung für bestimmte Produkte allerdings das Arbeitsaufkommen relativ gering war. Neben diesen Produkten traten in den Jahren kurz vor Ende des Krieges allerlei Gegenstände, die aus der Not erforderlich wurden und von den Drechslern angefertigt werden konnten. Dies waren besonders Haushaltsgegenstände wie Leuchter, Lampen, auch ganze Geschirre, aber auch Radnaben z.B. für Bollerwagen, Spinnräder und viele andere Produkte mehr, aus denen die Not jener Zeit abzulesen ist.

Von besonderem volkswirtschaftlichen Interesse stellt sich die Notzeit nach dem Kriege, die Naturalienwirtschaft bis zur Währungsreform, also der Zeitraum von 1945 bis 1948 für das Drechslerhandwerk dar; eine Zeit, die aus dem Bewußtsein vieler Menschen mehr und mehr verdrängt zu sein scheint und heute jenseits "normaler" Vorstellungswelten liegt.

In jener Zeit kam dem Drechslerhandwerk eine besondere Bedeutung zu. Hier wurden "traditionelle" handwerkliche Fähigkeiten reaktiviert und dazu eingesetzt, Produkte herzustellen, die ihren Beitrag dazu leisteten, die Menschen in jenen Not- und Elendsjahren mit dem Allernotwendigsten zu versorgen. Die Privatkundschaft stand nunmehr allein im Vordergrund. Neben den notwendigsten Dingen des täglichen Bedarfs wie Tellern, Schalen, Lampen, Leuchtern, Hockern oder Griffen für Arbeitsgeräte und vieles andere mehr, wurden in großer Anzahl auch wieder Spinnräder

und Spinnvorrichtungen als Aufsätze für Nähmaschinen hergestellt.

Zitat: "Wie der Krieg zu Ende war, da habe ich hauptsächlich Spinnräder gemacht. Da hatte ich eine große Auflage und die Nachfrage war so groß, da konnte ich gar nicht gegenan. Und vor allen Dingen Holzschalen, Teller und Gebrauchsgegenstände".... "Schalen, das war das Haupt, aber dann habe ich mir hinterher gesagt, das ist Krampf, was sie nachher den Ofen mit befeuern. Da habe ich gesagt, Spinnräder ist wichtiger, da müssen sich die Leute mit behelfen. Die hatten die Schafe, die müssen spinnen, das Zeug kriegen, daß sie was ankriegen" (Nr.3.234).

"Das war ja eine Zeit, da war ja alles mögliche. Da haben wir viel Spinnräder gemacht und vor allen Dingen Schalen und Dosen, weil es doch kein Porzellan und nichts zu kaufen gab. Wir kriegten da mal ein kleines Stückchen Speck für, oder ein kleines Stückchen Butter oder mal ne' Tüte Mehl, gerade was die Leute so hatten. Die Kunden kamen von selbst, wir konnten gar nicht soviel schaffen mit zwei Mann. Vor allen Dingen Gläseruntersetzer, Eierbecher, was wir alles gemacht haben. Und vor allem Spinnapparate auf Nähmaschinen haben wir zu Hunderten gemacht. Das war nach dem Kriege gleich, da fingen ja alle an, Wolle zu spinnen" (Nr.4.51).

Beide Zitate belegen deutlich, wie nützlich und notwendig die Arbeiten der Drechsler in dieser Zeit zu bewerten sind.

Mit der Währungsreform allerdings veränderte sich das Bild abrupt. Die im Neuaufbau begriffene Wirtschaft, hier besonders die Möbelindustrie, bot den Drechslereien zunehmend neue Aufträge (vorrangig Möbelknöpfe, Möbelfüße und Profiliringe). Aber auch Aufträge aus den Bautischlereien, wie Geländersporen, gesellten sich allmählich hinzu und knüpften somit an das an, was Ende der 20er Jahre so jäh unterbrochen wurde.

Aber erst die 50er Jahre, ab den Jahren 1953 ff., mit dem Aufkommen der sog. "Spitzfußwelle" in der Möbelmode, machten die Drechslereien zu regelrechten Zuliefererbetrieben, in denen fast ausschließlich dieses eine Produkt auf mittlerweile notwendig gewordenen Halbautomaten als Massenartikel produziert wurde. Als Hauptprodukte wurden jegliche Art von "Spitzfüßen" für

Cocktailsessel, Nierentische, Blumenhocker sowie für Schränke und Vitrinen hergestellt. Seit Mitte der 50er Jahre entwickelte sich die reine Handdrechslerei stetig zurück. In ihre Stelle traten die "Automaten", die Massenartikel produzierten, wobei sich die Betriebe zudem auf wenige bestimmte Produkte spezialisierten, so z.B. auf Möbelknöpfe oder Möbelfüße.

Die Handdrechslerei, die noch bis 1950/52 vorwiegend betrieben wurde, ging hierdurch mehr und mehr zurück und wird heute lediglich noch von den wenigen älteren Drechslern als ihren letzten Vertretern ausgeübt.

Auf die wichtigsten Strukturmerkmale sei im folgenden noch einmal hingewiesen:

- Die Streuung der Produkte, also die Bandbreite des Schaffens, in die in den ersten Jahrzehnten dieses Jahrhunderts auch die Reparaturarbeiten mit ihrer besonderen Wichtigkeit für dieses Handwerk mit einzu-beziehen sind, hat sich im Laufe der Zeit erheblich eingengt. Als antizyklischer Zeitraum dieser Entwicklung ist auf die Nachkriegszeit besonders hinzuweisen. Seit den 50er Jahren allerdings wurde diese Entwicklung hin zur Massenproduktion wiederum enorm beschleunigt.
- Erste sogenannte "Renner", also Massenartikel, die auf eine Spezialisierungstendenz hindeuten, sind schon relativ früh, in der Zeit vor dem 1. Weltkrieg zu konstatieren, eine Tendenz, die sich schon früh in den 20er Jahren immer deutlicher abzeichnete. Der qualitative Umschlag allerdings erfolgte erst mit der zunehmenden "Automatenproduktion" Mitte der 50er Jahre.
- Im Kontext der Hinentwicklung zur Massenproduktion, verbunden mit immer fortschreitender Spezialisierungstendenz der Betriebe, steht die mittlerweile ausgeübte

Zuliefererfunktion für die Möbelindustrie, die die Entwicklung der Drechslereien enorm beeinflusst hat, aus der allerdings auch neue Abhängigkeitsmuster entstanden sind.

- Grundsätzlich handelte es sich bei den Arbeiten der Drechsler immer um eine Auftrags- bzw. Bestellproduktion. Die Hinwendung einzelner Betriebe zur selbständigen Produktionspalette entsprang besonderen Not-situationen und wurde in der Regel später, bis auf eine einzige Ausnahme (Nr.2), wieder aufgegeben⁷²⁾.

6.3. Arbeit und Arbeitszeiten

Generell, und diese Feststellung ist auch heute noch für die Betriebe zu treffen, richteten sich die Arbeitszeiten eher nach dem zu bewältigenden Arbeitsaufkommen als nach formal festgesetzten (tariflichen) Arbeitszeiten.

Zitat: "Früher wurden auch Überstunden gemacht, und wenn viel zu tun war, dann wurde auch richtig gearbeitet. Und das Stück, was man auf der Bank (Drehbank, Anm.d.Verf.) hatte, das wurde erst fertig gemacht. Das kann man nicht als Drechsler. Den anderen Tag ist es unrund, da fängt es an zu schlagen. So macht man das nicht, daß man dann davonläuft. Sonntags wurde auch schon mal gearbeitet, sogar auf Totensonntag, wo wir die gewundenen Säulen gemacht haben. Aber das kam selten vor. Später, wo ich selbständig war, da habe ich das öfter gemacht, da habe ich sonntags meist die Schirmreparaturen gemacht" (Nr.3.448).

Der tägliche Arbeitsbeginn um 7.00 Uhr scheint auch heute noch, genauso wie früher, als verbindlich angesehen zu werden, und wird übereinstimmend in allen untersuchten Betrieben praktiziert. Um die Jahrhundertwende, bis Ende 1920, wurde bis in den Abend, bis etwa 19.00 Uhr hinein gearbeitet; auch an Samstagen. Zwischen den Kriegen ging die Arbeitszeit in der Regel von 7.00 Uhr morgens bis 18.00 Uhr, wobei samstags nur bis Mittag gearbeitet wurde. Doch bezog sich dieser formale

Arbeitszeitrahmen vornehmlich auf beschäftigte Gesellen, bzw. Lehrlinge in den mittleren und größeren Drechsle-reibetrieben. In Kleinbetrieben, wo der Meister alleine arbeitete, richtete sich die Arbeitszeit nach je indi-viduell festgelegten Kriterien bzw. nach Arbeitsanfall.

Zitat: "Bei meinem Vater war das natürlich anders. Der mußte in einer Beziehung noch mehr Stunden leisten. Vielleicht war das ja früher so, daß das persönliche Verhältnis zu den Kunden stärker war als heute. Heute ist das Geschäftsleben unpersönlich, heute dreht sich alles nur um den Preis und um die Qualität natürlich. Aber früher da kannte man sich, da kamen viele Kunden samstags oder sonntags. Insofern ist es bei uns nüchterner geworden" (Nr.10.79).

Die ersten Notjahre der Nachkriegszeit führten schließlich zu einer völligen Auflösung der festgefügtten Arbeits-zeitregelung, die in jenen Jahren 48 Stunden die Woche als Regelfall für das Drechslerhandwerk festsetzte. Erst in den frühen 50er Jahren setzte sich eine verbind-liche Arbeitszeitregelung, wiederum in erster Linie Lehr-linge und Gesellen betreffend, in den Betrieben durch, was schließlich zur schrittweisen Hinführung auf die 40-Stunden-Woche führte; ohne allerdings in den Drechs-lereien vollzogen zu werden. Nicht ein einziger unter-suchter Drechslereibetrieb hielt sich an die 40-Stunden-Woche; die 45-stündige Arbeitswoche wurde (1979) als Regelfall angegeben.

Wie bereits angedeutet, bedeuteten Überstunden in einem kleinen Handwerksbetrieb nicht eine Ausnahme, sondern bildeten eher bei guter Auftragslage die Regel. Anders dagegen verhielt es sich mit der Sonntags- oder Feiertags-arbeit. Das Arbeiten an Sonn- bzw. Feiertagen war seit den 20er Jahren kontinuierlich bis 1979 in den unter-suchten Drechslereien nachzuweisen, doch ist hieraus nicht der Regelfall abzuleiten.

Zitat: "Wir haben uns nie präzise an die Stunden, die uns vorgeschrieben waren, gerichtet; wir haben meist nach Arbeitsanfall gearbeitet, auch sonntags gearbeitet, was natürlich durch die Überstunden kein unbedeutender

Kostenanfall war. Aber die Arbeit mußte raus. In großen Betrieben ist das wohl nicht so leicht zu realisieren" (Nr.12.98).

Die Nachkriegszeit, mit ihrer enormen Nachfrage nach hölzernem Gebrauchsgerät, ist als Ausnahmezeitraum zu verstehen, in der Sonn- und Feiertagsarbeit durchaus üblich in den Drechslereien praktiziert wurde.

Zitat: "Das war nach dem Kriege, wo Porzellan usw. noch nicht wieder zu kaufen war. Da haben wir Weihnachten über durchgearbeitet. Abends. Weil sie woanders nichts kriegen konnten, da kamen sie zu uns und wollten Teller und Schalen und diese Bonbonnieren" (Nr.5.317)⁷³).

6.4. Akkordarbeit

Überall dort, wo schon frühzeitig, zu Beginn der 20er Jahre, Massenartikel gedrechselt wurden, war auch die Akkordarbeit nachzuweisen, die entsprechend oft in den größeren Betrieben vorkam. In den 20er und 30er Jahren war somit sowohl Akkordarbeit als auch die Be-zahlung nach Stundenlohn üblich. Hierbei hat sich bis heute kaum etwas geändert. Spezialisierte, Massenartikel herstellende Drechslereien mit entsprechender Stück-zahlproduktion - seit den 50er Jahren verbunden mit ver-stärktem Maschineneinsatz -, arbeiten heute im Akkord. Kleinere Drechslereien und jene, die eine weitgefächer-te Produktionspalette aufweisen, arbeiten nach Stunden-lohn⁷⁴).

6.5. Das Aufkommen des Urlaubs

Als eine eindeutig rezente Entwicklung ist das Phäno-men des Urlaubs bei den Drechslereien des Untersuchungs-gebietes festzustellen. Lediglich bei einem Betrieb (Nr.1) ist bereits in den 20er Jahren eine allerdings

kurze Betriebsferienzeit festzustellen. Erst in der ersten Hälfte der 50er Jahre wurde der Urlaub bei weiteren sechs Betrieben nachweisbar. Allerdings zuerst immer dort, wo der Vater und die Gewährsperson zusammen eine Drechslerei betrieben. So konnte der eine eine "freie Zeit" genießen, während der andere weiter arbeitete, so daß eine regelrechte Betriebs-schließung nicht notwendig wurde. Die Zeit wurde also überbrückt. Zu der Form regelrechter Betriebsferien kam es jedoch nicht. In den 60er und 70er Jahren kamen weitere drei Betriebe hinzu, die Betriebsferien einführten, so daß bis zum Jahre 1979 lediglich drei von sechzehn Betrieben noch niemals Betriebsferien gemacht haben.

Zitat: "Nein, ich habe noch nie Betriebsferien gemacht, die Leute (Lehrlinge, Gesellen, Anm.d.Verf.) machen Urlaub, aber teilweise wird die Weihnachtswoche mit hinzu genommen. Ich bin selbst immer hier, ich könnte es mir auch gar nicht erlauben. Viele Kunden haben auch in der Ferienzeit ganz eilige Arbeiten, die ich machen muß. Muß ich denen versprechen, sind Sie dann da, sind Sie zu erreichen. Und das ist es mir dann schon wert, daß ich so einen Kunden behalte und dann will ich auch gerne auf den Urlaub verzichten, dann fahre ich eben zum Wochenende mal raus, mir reicht es noch" (Nr.12.103).

Diese Sachzwangargumentation ist auf all jene Betriebe grundsätzlich übertragbar, die bis heute den Betrieb bisher noch niemals zeitweise geschlossen haben. Es handelt sich hierbei ausschließlich um Mittelbetriebe, die ein sehr weitgefächertes Produktionsprogramm aufweisen. Die weitgehend spezialisierten Großbetriebe haben sich seit den 50er Jahren mit ihrer Urlaubspraxis immer stärker jenen Betrieben angepaßt, besonders Möbelfirmen, für die sie mittlerweile eine Zuliefererfunktion ausüben. In diesem Zusammenhang ist es von Interesse darauf hinzuweisen, daß die ausgesprochenen Kleinbetriebe im Untersuchungsbereich eher dazu übergegangen sind, Betriebsferien einzuplanen als z.B. Mittel- oder Großbetriebe⁷⁵⁾.

6.6. Die Anfertigung von "privaten Dingen" außerhalb der Arbeitszeit

Neben der in den Drechslereien betriebenen gewerblichen Arbeit wurde üblicherweise, zumindest von Anfang dieses Jahrhunderts bis in die 50er Jahre hinein, eine Reihe von Gegenständen angefertigt, die für privaten Gebrauch bestimmt und vielfach in den Wohnungen der Gewährspersonen wiederzufinden waren. Es handelt sich hierbei um hölzernes Schmuck- oder Gebrauchsgerät, das der Gruppe der kunsthandwerklichen Gegenstände zuzuordnen ist. Folgende Gegenstände konnten dokumentiert werden: Schmuckdosen, Schalen, Schmuckteller, Steh- und Tischlampen, Kronleuchter, Schreibtischgarnituren, Kerzenständer, Holzspielzeug und Spinnräder, teilweise auch in Miniaturausführung, wobei Schmuckdosen, Teller und Schalen die weitaus beliebtesten und am zahlreichsten vorhandenen Gegenstände waren. Besonders schön und interessant gemaserte wertvolle Hölzer wurden dazu aussortiert, um vielleicht später einmal zu einem derartigen Zweck verarbeitet zu werden.

Zitat: "Wenn mal ein schönes Stück Holz dabei war, dann hat man das schon zu diesem Zweck belassen. Dann hat man jetzt nichts daraus geschnitten, was jetzt für die Industrie gebraucht wurde" (Nr.6.256).

Es handelt sich hierbei um Gegenstände, die sowohl für privaten Gebrauch im Haushalt wie auch als Geschenkgaben angefertigt wurden. Gearbeitet wurde an diesen Gegenständen immer in der arbeitsfreien Zeit nach Feierabend oder auch an Sonn- und Feiertagen.

Zitat: "Och ja, ich habe schon Freude am Handwerk. Da hat man so Kunsthandwerkliches gemacht. Entweder Dosen oder Teller mit Intarsien. Das darf man aber nicht während der Arbeitszeit machen. Das muß man dann abends nach Feierabend, wenn man so ein bißchen basteln will... nur häusliche Dinge sind das wenig. Es sind mehr Schmucksachen, was braucht man denn schon so im Haushalt. Vielleicht Kuchenrollen. Ich habe eigentlich immer mal nebenbei so was gemacht, wenn ich mal was verschenken wollte für Hochzeiten oder so, da habe ich immer noch was gemacht" (Nr.4.73).

Aus dem angeführten Zitat ging bereits die Motivation hervor, mit der derartige Arbeiten ausgeführt wurden. Beweggründe waren neben der Möglichkeit, ein anspruchsvolles, individuelles und doch zugleich preisgünstiges Geschenk zu erstellen, in erster Linie die Erprobung gestalterischer Fähigkeiten, die im Drechslerberuf im traditionellen Sinne dem Handwerker durch die Art seiner Tätigkeit stetig abverlangt wurde.

Überall dort, wo eine väterliche Drechslerei bereits vorhanden war (Nr.1,2), war festzustellen, daß erste Anregungen zum Drechseln bereits im Kindesalter bei den Söhnen zur spielerischen Ausübung kam.

Von besonderer Wichtigkeit scheint allerdings die Art der erfahrenen Ausbildung in den 20er und 30er Jahren gewesen zu sein, in der von den Lehrmeistern vieles motiviert und angeregt wurde, was später ein enges Verhältnis zu kunsthandwerklichen Arbeiten erzeugte. Ganz im Gegensatz steht hierzu die Art der Ausbildung der letzten 25 Jahre in diesem Handwerk.

Zitat: "Ja, mein Lehrmeister wünschte das sogar. Mein Lehrmeister, da hatten wir noch von morgens 7.00 bis abends 6.00 Uhr gearbeitet, auch samstags (1920 - 23, Anm.d.Verf.) und wenn ich mal ein Stück machen wollte für meine Eltern zum Beispiel eine Schale oder eine Dose oder so was, das konnte ich machen nach Feierabend und er wünschte das auch, daß wir ab und zu mal ein kleines Geschenk machten für unsere Eltern" (Nr.13.373).

Ebenso wichtig waren die Anregungen, die von den mitarbeitenden Gesellen empfangen wurden, was bei den Lehrlingen schon früh den Wunsch erzeugte, gerade ebensolche kunstvollen Arbeiten zu verfertigen.

Zitat: "Die Gesellen machten sich nebenbei allerlei für sich selbst (1937 - 40, Anm.d.Verf.). Da frug der Chef auch nichts nach. Da wurde ihm nur Bescheid gesagt: ich möchte mir eine Schale machen. Das waren ja meist Schmuckgegenstände, die sie sich dann machen wollten und da hat der Alte auch nichts nach gefragt. Das Material wurde auch nicht berechnet hinterher. Ich habe mir selbst auch Dinge gefertigt, da war man ja

irgendwie immer ein bißchen interessiert, zumal als Lehrjunge, das man das hinkriegte, was die Gesellen schon konnten, und wir konnten es noch nicht" (Nr.15.043).

Auf derartige Anregungen wurde besonders von den Gewährspersonen Nr.13, 15, 16 hingewiesen. Weitere fünf Informanten haben im Laufe ihrer Berufspraxis das Herstellen von nützlichen kleinen Dingen, je nach Bedarf gepflegt und fertigen auch heute noch, allerdings in geringerem Umfang, die o.g. Objekte aus Freude an. Lediglich von weiteren fünf Informanten wurde angegeben, daß sie zwar früher, gemeint ist hier vornehmlich die Notzeit in den Jahren nach dem Kriege, wo jeder Drechsler hölzernes Gebrauchsgerät oder Geschenkartikel anfertigte, derartige Objekte hergestellt haben, heutzutage allerdings keine Zeit mehr finden, sich mit solcherlei Arbeiten zu beschäftigen. Seit den 50er Jahren ist somit auch die Möglichkeit für Gesellen abgekommen, nach der Arbeitszeit noch Dinge für Privatgebrauch herzustellen. Auch in der Ausbildung von Lehrlingen wurden seit dieser Zeit die kunsthandwerklichen Fähigkeiten kaum noch gefördert, so daß in Zukunft derlei Gestaltungsmöglichkeiten völlig abkommen und in Vergessenheit geraten werden⁷⁶⁾.

6.7. Preisfestsetzung

Ein eindeutiges Bild ergab sich bei der Ermittlung jener Kriterien, nach denen die Preise für einzelne Artikel festgesetzt wurden.

Schon zu Beginn dieses Jahrhunderts war der Faktor Zeit, bezogen auf den Stundenlohn, also der zeitliche Aufwand ein Werkstück zu erstellen, Grundlage jeder Preisberechnung. Wurde das Holz vom Drechsler selber gestellt, wurde anschließend der Kostenaufwand für das verarbeitete Holz aufgeschlagen.

Allerdings scheint dieser Berechnungsmodus allgemein verbindlich erst in den 20er Jahren, und auch da nur in den größeren Betrieben, angewandt worden zu sein, wogegen in den Kleinbetrieben daneben vornehmlich der Faktor Erfahrung für die Preisgestaltung ausschlaggebend war.

Erst die Massenproduktion zwang die Drechslerereien zu einer genaueren Kalkulation.

Zitat: "Da hatten die einen Gesellen. Und wenn irgendwie was kam, dann ging es ja immer um die Preise. Ein Stück drehte dieser Gehilfe. Das war ein Altgeselle, wie sie damals so sagten. Der drehte so ein Stück und guckte nach der Uhr und dann wußte er genau, wie teuer es wird" (Nr.15.37).

Für die kleineren Drechslerereien zählten dagegen nicht minder die Erfahrungssätze, da sich die Produktionspalette über die Jahre hinweg so gut wie gar nicht mehr änderte.

Zitat: "Wir mußten für jede Zigarre einen passenden Bohrer bestellen, und wenn man das jahrelang macht, dann hat man hinterher soviel Bohrer, daß man nicht mehr viel ändern muß. Wir wußten eben, eine Zigarrentülle kostet in echt Pockholz 1,20 Mark, ein Zigarrenpenal, dieses zweiteilige, kostet 4 Mark und das bleibt dann dabei. Da brauchten wir nicht lange zu kalkulieren. Das waren also festgesetzte Preise, die sich aufgrund der Erfahrung ergeben hatten, das ist klar. Bei Möbelknöpfen, da hatten wir auch ein größeres Brett da, da waren zwanzig Musterknöpfe drauf. Wenn die Tischler kamen, die wußten, die Nr.3 die kosten 1,20 Mark, die Nr.7 kosten 90 Pfennig. Da hatten wir eben im Laufe der Jahre die Erfahrung drin" (Nr.1.35).

Beide Zitate beziehen sich auf die Handhabung in den 30er Jahren, wobei es sich ausschließlich um Handdrechslerarbeiten handelte.

Erst die 50er Jahre, mit der aufkommenden Automatenarbeit komplizierte die Bestimmung der Preise, die nun sowohl von Angebot und Nachfrage als auch von der Stückzahl

mitbestimmt wurden. Eine regelrechte Produktionskostenrechnung allerdings wurde auch in den letzten Jahren kaum betrieben, obwohl sich das kaufmännische Denken in betriebswirtschaftlichen Kategorien auch in diesem Handwerk immer deutlicher durchgesetzt hat⁷⁷⁾.

6.8. Bezahlung

Die Jahresrechnungslegung zu Neujahr, im traditionellen Bereich handwerklichen Wirtschaftens noch im 19. Jahrhundert übliche Praxis, läßt sich im Untersuchungsgebiet für das Drechslerhandwerk seit 1878 nicht mehr belegen. Allerdings existierten bei den älteren Gewährspersonen (Nr.3,4) Erinnerungen an eine derartige Rechnungslegungspraxis. In der Vätergeneration der Informanten seit etwa 1875 scheint diese Handhabung allerdings vollkommen aufgegeben worden zu sein. Lediglich aus Erzählungen der Väter über die Wirtschaftspraxis der Großväter ist eine derartige Art der Bezahlung von handwerklichen Produkten bekannt.

Bei den Betrieben, die bereits vor der Jahrhundertwende existierten, war es nunmehr üblich, bis etwa in die Jahre 1918/20 monatlich bzw. vierteljährlich abzurechnen, je nachdem wieviel Arbeit bereits für einen Kunden verrichtet war. Es handelte sich hierbei in erster Linie um die bekannten, als Stammkunden zu bezeichnenden, ebenfalls kleineren Tischlereien aus der näheren Umgebung. Kleinere Reparaturarbeiten von Privatkunden wurden üblicherweise bei Abholung bzw. bei Anlieferung (Nr.2) gleich bar beglichen.

Erst das Aufkommen der Großaufträge durch Möbelfabriken in den frühen 20er Jahren führte dazu, daß Rechnungen umgehend nach Verrichtung der Arbeiten geschrieben wurden. Insbesondere wurde dies notwendig, da nun

zunehmend auch für auswärtige Kunden gearbeitet wurde, die man nicht mehr kannte und bei denen man kein Risiko eingehen wollte. Als zweiter Grund muß angeführt werden, daß hierbei nun allerdings erheblich größere Holzmengen verbraucht wurden, die ebenfalls in angemessener Zeit - meist umgehend, wenn es auswärtige Lieferanten waren - seitens der Drechsler zu begleichen waren. Ein Faktor, der deshalb besonders gewichtig war, da im Gegensatz zu den 60er und 70er Jahren der Produktpreis der 20er Jahre natürlich mit Abweichungen, sich prozentual aus zwei Drittel Holzkosten und ein Drittel Arbeitslohn zusammensetzte. Im örtlichen Bereich der eingeführten Kundschaft allerdings blieb die Praxis der monatlichen bzw. vierteljährlichen Abrechnung bis zum 2. Weltkrieg grundsätzlich unverändert erhalten.

Erst in der Nachkriegszeit und in den frühen 50er Jahren, begründet in der vollständigen Hinwendung zur Massenproduktion, setzte sich die prompte Rechnungslegung als verbindliche Praxis durch. Von allerdings geringerer Bedeutung ist das Aufstuden bis zu einem Monat oder sogar bis zu einem Vierteljahr geblieben. Es ist heute nur dann gebräuchlich, wenn minimale Aufträge zu einer Sammelrechnung zusammengefaßt werden können, deuten aber nicht mehr auf den ehemals ausgeprägten Grad gegenseitiger Verpflichtungen miteinander wirtschaftender Handwerker untereinander hin. Als Indiz hierfür ist eher die oftmals angeführte "gesunkene Moral" bezüglich der Zahlungswilligkeit anzuführen, von der behauptet wird, daß sie sich seit den 30er Jahren erheblich verschlechtert habe 78).

6.9. Der Kundenkreis

Um die Frage beantworten zu können, für wen die Drechslereien gearbeitet haben, und aufzuzeigen, wieweit sich

der Absatz seit etwa 1900 bis zum Tage der Aufnahme (1979) verändert hat, erschien es sinnvoll, diesen Komplex sowohl nach strukturellen, als auch zahlenmäßigen und regionalen Gesichtspunkten zu differenzieren.

Die Art der Kundschaft, für die die Drechslereien im Untersuchungsgebiet gearbeitet haben, setzte sich bis etwa zum 1. Weltkrieg ausschließlich aus handwerklichen Kleinbetrieben, besonders Tischlereien, und Privatkunden zusammen. Es handelte sich hierbei um zu meist kleinere Aufträge, die eine große Vielseitigkeit an die handwerklichen Fähigkeiten des Drechslers voraussetzten, doch muß das Arbeitsaufkommen aufgrund der Größe und der Ausstattung der Betriebe als nicht sehr hoch veranschlagt werden, wobei prozentual anfallende Arbeiten für Privatkunden, meist Reparaturen, eine wesentlich geringere Rolle gespielt haben.

Erst mit dem Aufkommen der industriellen Serienfertigung trat in den 20er Jahren neben diesen angestammten Kundenkreis die Möbelindustrie und gewann rasch zunehmende Bedeutung. Bereits Mitte der 20er Jahre, verbunden mit der Massenproduktion, rekrutierte sich der Hauptkundenstamm aus dem industriellen Bereich. Ausnahmen, aufgrund ortsspezifischer Wirtschaftsstruktur, bildeten die Betriebe Nr.1 und Nr.3. Beide versorgten die in ihren Ortschaften Bünde und Vlotho Mitte der 20er Jahre zur Hochblüte entwickelte und jeweils etwa vierzig Betriebe zählende Zigarrenmacherei mit den hierfür notwendigen Penalen und Wickelhülsen.

Erst die etwa um 1927 einsetzende Krisenzeit für das Drechslerhandwerk stoppte diese Entwicklung und rückte die Privatkunden bzw. die ortsansässigen Handwerksbetriebe als Hauptkunden wieder in den Mittelpunkt. Die ausgesprochene Notzeit der Kriegs- und Nachkriegsjahre

verlagerte hierbei noch einmal das Gewicht auf den Privatkunden.

Erst die Wiederbelebung der Möbelindustrie in den frühen 50er Jahren, verbunden mit gestiegener Nachfrage nach massenhaft erstellten Drehteilen, verdrängte, wie schon in den 20er Jahren ansatzweise, nun allerdings vollständig und radikal die bis dahin so wichtigen kleineren Handwerksbetriebe ebenso wie die Privatkunden. Diese rezente Entwicklung der letzten zwanzig Jahre, gekennzeichnet durch die stetige zahlenmäßige Abnahme besonders der kleineren handwerklich produzierenden Drechslereien, scheint diesen Prozeß zu einem vorläufigen Abschluß gebracht zu haben, der den Drechslereien eine reine Zulieferfunktion mit entsprechenden Abhängigkeitsmustern zugeschrieben hat⁷⁹⁾.

6.10. Die Kundenzahl

Aufgrund der außerordentlich schlechten Quellenlage, und dem vagen Erinnerungsvermögen über konkrete Kundenzahlen für die 20er und 30er Jahre, kann nur an einzelnen Beispielen aufgezeigt werden, wie sich hier eine Entwicklung vollzogen hat. In Rechnung zu stellen ist zudem die Größe bzw. die Kapazität wie auch die Ausrichtung der Produktion.

Für die relativ kleinen Drechslereien Nr.1 und Nr.3 (Ein- bis Dreipersonen-Betriebe) ist für die 20er Jahre etwa ein Kundenstamm von ca. 60 Kunden zu veranschlagen, wobei die ca. 40 ortsansässigen Zigarrenmachereien etwa 70% des Arbeitsaufkommens ausmachten.

Im Gegensatz hierzu bewegt sich die Kundenzahl heutiger, wirtschaftlich gesunder Drechslereien (Nr.6, 9, 10) in

einer Spannbreite zwischen 18 bis 22 (Nr.9), 30 - 40 (Nr.10) und 50 (Nr.6). Völlig falsch aber wäre es, diese zahlenmäßige Abnahme mit der Produktivität in Verbindung zu bringen.

Diese wenigen Beispiele erlauben nur unter Vorbehalt generelle Aussagen über die zahlenmäßige Entwicklung der Kundenkreise. Doch verdichtet sich, auch durch Hinweise an anderen Stellen, der Eindruck, daß von einer stetigen Abnahme der Kundenzahl auszugehen ist, so daß auch hier von einem Konzentrationsprozeß gesprochen werden kann⁸⁰⁾.

6.11. Der Absatzraum

Räumlich begrenzte sich der Kundenkreis, bis erste eindeutige Indizien für eine Massenproduktion in den frühen 20er Jahren zu erfassen sind, auf die direkte Umgebung der Drechslereien. Zumeist stammten die Kunden ausschließlich aus demselben Ort. Bei kleineren Ortschaften war auch das nähere Umland mit einbezogen. So läßt sich das Einzugsgebiet durch einen Radius von maximal 20 km um den Drechslereibetrieb für die Jahre 1900 bis 1920 beschreiben.

Erst die aufkommende Serienfertigung erweiterte diesen engen begrenzten Rahmen, der zwar rudimentär erhalten blieb, doch in Einzelfällen erheblich erweitert wurde. So lieferte der Steinheimer Großbetrieb (Nr.2) Mitte der 20er Jahre Massenartikel für die Möbelindustrie auch in das Ruhrgebiet (Bochum, Gelsenkirchen) und die Vlothoer Drechslerei (Nr.3) ihre Wickelformen für die Zigarrenindustrie auch nach Mannheim, Heilbronn, Hamburg, Saarbrücken und Berlin. Einzelaufträge aus einigen Drechslereien gingen sogar nach England und Amerika. (Ausbildungsbetriebe der Gewährspersonen Nr.4 und Nr.16).

Doch blieb besonders bei den kleineren handwerklich produzierenden Drechslereien die Versorgung der engen Umgebung vorrangig. Der Kundenstamm war in dem engen örtlichen Bereich angesiedelt.

In der Nachkriegszeit, im besonderen seit Mitte der 50er Jahre, erweiterte sich der Absatzraum allerdings wesentlich. Kunden aus weiter entfernten Gebieten bildeten nun nicht mehr die Ausnahme. Für die heutige Zeit bleibt jedoch festzustellen, daß die Kunden der untersuchten Drechslereien in den 70er Jahren vornehmlich aus dem Umland stammten, das etwa mit einem Radius von 10 bis 15 km zu beschreiben ist, je nach Absatzmöglichkeit. Zu betonen wäre also, daß ehemals fest umschriebene regionale Bereiche, aus denen die Kunden stammten, durch die veränderte Produktion nun nicht mehr mit derselben Eindeutigkeit festgestellt werden können. Der Absatzraum wird seit den 50er Jahren nicht mehr durch regionale, sondern zunehmend durch ökonomische Gesichtspunkte bestimmt⁸¹⁾.

7. DER WERKSTOFF

7.1. Der Rohstoffbezug

Schon seit Anfang dieses Jahrhunderts bezogen die Drechslereien ihre Hölzer aus drei unterschiedlichen Quellen, deren Bedeutung zueinander sich allerdings im Laufe der Zeit vollständig verändert hat.

Zum ersten wurden Hölzer vielfach von Privatleuten, hauptsächlich Bauern, eingekauft, wobei es sich ausschließlich um die sehr gut drechselbaren Obsthölzer wie Kirschbaum, Zwetschgenbaum, Birnbaum u.a. handelte. Dies waren zum

überwiegenden Teil Einzelstämme. Da derartige Einzelstämme zumeist sehr preiswert, oftmals sogar für einen gedrechselten Gegenstand (hölzerner Brotteller oder Schmuckdose) als Entgelt eingetauscht wurden, besonders häufig in der Notzeit der Nachkriegsjahre, konnten die zahlreichen Kleinbetriebe (neun der sechzehn untersuchten Drechslereien) auf diese Weise einen großen Teil ihres Holzbedarfes abdecken, ohne auf bestimmte Holzhändler angewiesen zu sein. Die Stämme wurden sodann von den Besitzern der zumeist kleinen Sägewerke von den Bauern abgeholt und mit einem Gespann zum Sägewerk verbracht. Anschließend wurde der Stamm, entsprechend dem Wunsche des Drechslers, in jeweils gebräuchliche Stärken als Bohlenware zerlegt.

Neben dem Holzeinkauf von privater Seite wurden von einigen Drechslereien zudem Holzauktionen, bzw. Einschlüge bei örtlichen Forstämtern wahrgenommen. Hier wurde vornehmlich das in den 20er Jahren als minderwertig eingestufte Buchenholz und das Erlenholz ersteigert, aber auch Esche, Ahorn, Nußbaum sowie Eiche. Diese Rundhölzer wurden dann entweder von einem Fuhrbetrieb oder vom Sägewerk selber abgeholt und zu Bohlen in gängigen Maßen für die anschließende Trocknung eingeschnitten. Besonders die in den 20er Jahren bereits größeren Drechslereien mit entsprechendem Holzbedarf wählten vornehmlich diesen Weg der Holzversorgung. Als Beispiel ist hierzu die Steinhimer Drechslerei (Nr.2) anzuführen, die schon seit über 60 Jahren vornehmlich heimisches Buchenholz verarbeitete, das in erster Linie, und seit Anbeginn, aus den Forsten des Baron von Oeynhausen nachweislich bezogen wurde.

Als dritte Bezugsquelle sind schließlich die ortsansässigen Holzhändler zu nennen, die den Drechslereien in den 20er und 30er Jahren besonders jene Hölzer lieferten, die ausgefallen waren; die also in den heimischen Regionen auf dem Stamm nicht zu erwerben waren. Dies waren die

allerdings in den 20er Jahren relativ selten verarbeiteten "Exotenhölzer" wie Buchsbaum, Ebenholz, Mahagoni u.a. In den größeren Städten wie Bielefeld, Herford und Gütersloh, ganz im Gegensatz zu den mehr ländlichen Regionen (Steinheim, Rahden), lieferten die Holzhändler schon früh, bereits in den 20er Jahren, bedeutsame Anteile an den gängigen, in den Drechslereien alltäglich verarbeiteten Hölzern. Je nach Verfügbarkeit bestimmte das sich ergänzende Zusammenspiel dieser drei Bereiche seit Jahrhundertbeginn bis etwa 1940 den Holzbezug der Drechslereien im Untersuchungsgebiet. Erst die verschärfte Kontingentierung der Rohstoffe (Hölzer) durch die NS-Zwangsinnung führte dazu, daß wiederum vermehrt die notwendigen Hölzer von Privatleuten, vornehmlich Bauern, 'eingekungelt' wurden.

In der Kriegs- und Nachkriegszeit spielten dann besondere Holzarten gar keine Rolle mehr. So wurden unterschiedslos gerade die Hölzer verarbeitet, die 'eingekungelt' werden konnten. Dies geschah nun vornehmlich von den Bauern der Umgebung, die für die gestellten Hölzer eine bestimmte Ware wie Spinnräder oder Kunstgewerbeartikel als Entgelt bekamen. Vom Handel wurde in jenen Jahren kaum noch Holz eingekauft.

Nach der Währungsreform veränderte sich dies allerdings schlagartig. Schon in den frühen 50er Jahren war der Holzeinkauf von Privatleuten zur Bedeutungslosigkeit abgesunken, wohingegen immer größere Kapazitäten nun bei Holzhändlern eingekauft wurden. Auch der Kauf bei Forstämtern ging in diesem Jahrzehnt immer weiter zurück, so daß schließlich in den 70er Jahren lediglich jene Großbetriebe noch bei Forstämtern Buchen- und Eichenholz einkauften, die ausgesprochenen Massenbedarf aufwiesen (Nr.2,14). Lediglich ein einziger Mittelbetrieb (Nr.12) praktiziert, allerdings in geringerem Umfang, noch heute den Holzeinkauf bei Forstämtern als "Marotte".

Zitat: "Das Material ist heute grundsätzlich beim Holzhändler zu beziehen, aber ich habe von Anfang an (1947, Anm.d.Verf.) furchtbar gern das Holz im Wald gekauft. Ist vielleicht 'ne Marotte von mir, was ich heute noch tue" (Nr.12,51).

Das Zitat weist bereits darauf hin, daß die Entwicklung, einsetzend mit den frühen 50er Jahren, dazu geführt hat, daß nunmehr der eindeutig überwiegende Prozentsatz des in kleineren und mittleren Drechslereien verarbeiteten Holzes von Holzhändlern geliefert wird, die sich wiederum ihrerseits auf bestimmte Holzarten spezialisiert haben. So hat sich auch räumlich der Kreis der Händler wesentlich erweitert. Wo bis zum 2. Weltkrieg die Holzhändler aus der näheren Umgebung der Drechslereien stammten, liefern heute neben diesen auch spezialisierte Holzmakler (Im- und Exporteure) aus Bremen und Hamburg bestimmte Exotenhölzer. Nur in sehr geringem Umfang wurden bereits in der Zwischenkriegszeit die bei der Penaledrechslerei in den Betrieben Nr. 1 und Nr.3 verarbeiteten Edel- bzw. Exotenhölzer, hier besonders das Pockholz und Buchsbaum, bei spezialisierten Holzimporteuren aus Hamburg bzw. Bremen eingekauft.

Einzelne Stämme gut drechselbarer Hölzer, auch wenn sie den Drechslereien von Privatleuten angeboten werden, können heutzutage von den Drechslereien kaum mehr angenommen werden, da mittlerweile jene kleinen Sägewerke, die die Arbeit des Transportes und des Zuschnitts noch bis in die 50er Jahre hinein besorgten, schon längere Zeit nicht mehr existieren. So werden derartige hochwertige Hölzer zumeist dort, wo sie geschlagen werden, an Ort und Stelle verbrannt, ohne einer Verarbeitung zugeführt werden zu können.

Zitat: "Aber das gibt es heute nicht mehr, ein kleines Sägewerk. Die schnitten ja damals die Hölzer, die die Bauern so hatten wie Birnbaum, Zwetschgenholz oder selten Nußbaum, das schnitten die ja noch ein, während sie ja heute für sowas kein Sägewerk mehr finden. Hier kamen schon viele und sagten, wir haben einen

schönen Nußbaumstamm. Ja, das ist alles ganz schön, aber ich finde kein Sägewerk, die mir das schneiden und der Transport, das wird heute alles zu teuer. Der in Heiligenkirchen (Lippe, Anm.d.Verf.), der hatte vor dem Kriege ein Pferdefuhrwerk und dann fuhr er noch nach den Bauern hin und holte sich ein paar Stämme und dann schnitt er das auch noch ein. Für so Extrahölzer, da finden Sie heute kein Sägewerk mehr für. Darum verkommen ja diese Hölzer. Zwetschgenholz ist so ein schönes Holz, aber wenn die schon mal was schlagen, dann verbrennen sie das gleich. Sie finden einfach kein Sägewerk mehr, das ihnen das einschneidet" (Nr.15.63)⁸²⁾.

7.2. Holzhändler

Obwohl geschäftliche Beziehungen zu einzelnen Holzhändlern in Einzelfällen (Nr.2) über einen Zeitraum von mehr als 60 Jahren hindurch kontinuierlich bestanden haben, führte dies jedoch nie zu einer besonders ausgeprägten gegenseitigen Beziehung, da die abgenommenen Holzmengen vergleichsweise immer sehr gering waren. Wurden diese rein formalen Geschäftsbeziehungen zur gegenseitigen Zufriedenheit geführt, wechselte man seitens der Drechsler die eingeführten Lieferanten ausgesprochen selten. Derartige Geschäftsbeziehungen zeichneten sich lediglich durch ihre lange Dauer der Aufrechterhaltung aus, ohne daß eine hieraus erwachsene, besonders ausgeprägte "Kundentreue" bei den untersuchten Drechslereien festzustellen war⁸³⁾.

7.3. Bereitstellung des Holzes

Neben jenen Arbeiten, für die die Drechslereien von sich aus die benötigte Holzmenge bereitstellten, wurden zugleich über den gesamten Untersuchungszeitraum hinweg auch sog."Lohnarbeiten" verrichtet. Hierzu wurde das jeweils benötigte Holz von Kunden selbst angeliefert.

Bis in die Zwischenkriegszeit (1925) hinein war dies oft der Fall, wenn Auftragsarbeiten für kleinere Tischlereien zu erledigen waren, besonders wenn für den Möbelbau Drehteile aus hierzu passendem Holz angefertigt werden sollten. Der Umfang derartiger Lohnaufträge war für einzelne Drechslereien sehr unterschiedlich, generell allerdings für das Drechslerhandwerk im Untersuchungsgebiet von nicht zu unterschätzender Bedeutung. So spielten reine Lohnaufträge bei Betrieben mit eigenständiger Produktionspalette bzw. Massenproduktionsartikeln kaum eine erhebliche Rolle und machen heute bei den Betrieben Nr.2 und Nr.14 lediglich ca. 5 % des Arbeitsvolumens aus. Für kleinere Handdrechslereien allerdings, ohne eigenständige Produktionspalette, bildeten derartige Auftragsarbeiten hauptsächlich für die Möbelindustrie, mit zumindest etwa 50-prozentigem bis 75-prozentigem Anteil am Arbeitsaufkommen, einen wirtschaftlich bedeutsamen Faktor, der vergleichbar so bereits für einzelne Drechslereien in den 20er Jahren festzustellen war (Nr.7, 9)⁸⁴⁾.

7.4. Holzarten

Die in den Drechslereien des Untersuchungsgebietes bearbeiteten Holzarten haben sich in ihrer Gewichtigkeit im Laufe der Zeit immer wieder verschoben. Grundsätzlich sind alle heimischen Laubgehölze gut drechselbar, bis auf die Buche, die aufgrund ihrer zu starken Schwundneigung ganz besonders problematisch für den Möbelbau bis in die 30er Jahre hinein galt.

Schon seit Beginn des Untersuchungszeitraumes waren die in der Tischlerei und Möbelindustrie vorrangig verarbeiteten (Mode-)Hölzer auch maßgeblich für die Drechslereien, bzw. bestimmten diese je nach Art und Produktion eindeutig.

Von etwa 1900 bis 1930 war das Erlenholz, das mit einfachen Mitteln auf Nußbaum umgebeizt wurde, das hauptsächlich verarbeitete Holz in den Drechslereien. Allerdings fand die große Palette der heimischen Hölzer daneben ebenfalls Verwendung. Von einer eindeutig herausragenden Stellung kann also nicht gesprochen werden, bestenfalls graduell. In den 30er Jahren, verbunden mit der massenhaften Küchenmöbelproduktion in Kiefer, wurde diese Holzart auch in Drechslereien zu einem überaus wichtigen Werkstoff. In der Kriegszeit und in Jahren der Notzeit bis etwa 1950, wurde auf Aussehen, Art und Struktur des verarbeiteten Holzes wenig geachtet und spielte eine vollkommen untergeordnete Rolle. Alle drechselbaren Hölzer, die in der Umgebung auf irgend eine Art zu bekommen waren, wurden verarbeitet. Die außerordentlich gut drechselbaren Hölzer der Gruppe der heimischen Obstgehölze wie Kirschbaum, Apfelbaum, Birnbaum, aber auch Nußbaum, wurden besonders gerne verarbeitet.

Begünstigt durch moderne Trocknungsverfahren setzte sich, besonders für die Massenproduktion, die bis dahin wenig verarbeitete Buche immer stärker durch und wurde Mitte der 50er Jahre, neben den Obstgehölzen und Nußbaum sowie Esche, Ahorn, Birke, Linde und einigen wenigen anderen Hölzern vorrangig verarbeitet. Exotenhölzer, in der Vorkriegszeit (20er Jahre) aufgrund des außerordentlich hohen Preises lediglich in verschwindend geringen Mengen verarbeitet, fanden in den späten 50er Jahren immer stärkeren Zuspruch, so daß etwa ab 1960 von "Moden" oder "Wellen" zu sprechen ist, in denen ganz bestimmte Modehölzer in der Möbelherstellung dominant verarbeitet wurden, was sich direkt auch auf die Drechslereien auswirkte. Etwa um 1960 ist so die "Teakholzwellen" anzusetzen, die ca. fünf Jahre später von der "Palisanderwellen" abgelöst wurde. Seit etwa zehn Jahren nun ist die Eiche zu der am häufigsten, ja fast ausschließlich verarbeiteten Holzart avanciert. Gerade die direkt von

der Möbelindustrie abhängigen Drechslereien haben diese Umstellungen immer sofort mitvollzogen, aber auch jene Betriebe, die eine eigene Produktionspalette herstellten, waren gezwungen, sich der "Möbelmode" unterzuordnen. Bemerkenswert ist hierbei, daß die Entwicklung dahingehend fortschreitet, daß die ehemals umfassende Palette der drechselbaren Hölzer, die noch in den 50er Jahren nachzuweisen war, sich in den letzten Jahrzehnten stetig verengt hat. Zu finden sind heute im Gegensatz noch zu den 50er Jahren oder gar zu den 20er Jahren, Holzlagerplätze neben den Drechslereien, wo fast ausschließlich, abgesehen von unbedeutenden Restmengen, nur noch eine einzige Holzart, und dies ist augenblicklich Eiche, eingelagert wird.

Somit zeichnet sich auch hierbei eine Entwicklung ab, die dahingehend fortschreitet, daß die Palette der bearbeiteten Holzarten immer weniger durch ihre Verarbeitungseigenschaften, sondern zunehmend durch die sich wandelnden "Stile" und "Moden" bestimmt wird, die in einzelnen Zeiträumen die jeweils dominanten Holzarten festlegen⁸⁵⁾.

7.5. Holzlagerung

Eine Vorratshaltung an Holz war generell für jeden untersuchten Drechslereibetrieb über den gesamten Untersuchungszeitraum hinweg festzustellen, allerdings zeigte auch dieser Bereich eindeutige, je zeitspezifische Veränderungsstrukturen auf.

Da die Drechslereien ihr benötigtes Holz bis zum Anfang der 50er Jahre zu einem überwiegenden Teil "auf dem Stamm", d.h. als Rundholz, eingekauft haben, benötigte dieses frische, bzw. "grüne" Holz nach der Zerlegung in Bohlenware, was von kleineren Sägewerken übernommen

wurde, eine erhebliche Lagerzeit, um einen Trocknungsgrad zu erreichen, der eine Bearbeitung ohne Komplikationen, d.h. ohne späteres Verziehen oder Schrumpfen des bearbeiteten Holzes, zuließ. Die Trocknungsdauer wurde durch Erfahrungssätze festgelegt, wobei die Regel, "pro cbm Holzstärke ein Jahr", sich eingespielt hatte. Den Harthölzern wie Eiche, wurde ein wenig längerer, den schnell trocknenden Hölzern wie Birke oder Erle, ein entsprechend geringerer Trocknungszeitraum zubemessen.

Erst die stärkere Orientierung hin zum fertigen Schnittholz, das von Holzhändlern bzw. Sägewerken etwa seit Anfang der 50er Jahre hauptsächlich bezogen wurde, reduzierte diese relativ lange Lagerdauer, da das Holz nun zumeist in abgelagertem und fast verarbeitungsfertigem Zustand eingekauft wurde. Das Aufkommen von kleineren Kondensationstrockenkammern, deren Fassungsvermögen in den Betrieben zwischen 1 - 3 cbm beträgt, machte es zudem möglich, "grünes", also frisches Holz in kürzester Zeit (ca. 1 Woche) auf einen bearbeitungsfähigen Zustand herunterzutrocknen. Allerdings waren derartige Trockenkammern ausschließlich in jenen Betrieben zu finden, in denen das Holzlager rasch umgeschlagen wurde, also nicht in ausgesprochenen Kleinbetrieben (eine Ausnahme bildet hier der Betrieb Nr.15). Zudem waren die Drechslereien dazu übergegangen, nur immer gerade soviel Holz von den Lieferanten abzurufen, wie in einem überschaubaren Zeitraum benötigt wurde, um die Vorfinanzierung dieses sich stetig vertuernden Rohstoffes aus betriebswirtschaftlichen Gründen in Grenzen zu halten.

Ein weiterer wichtiger Aspekt bei der Holzlagerung ist die Berücksichtigung der Artenvielfalt der eingelagerten Hölzer. Wie schon aus dem Kapitel über die verarbeiteten Holzsorten zu entnehmen war, lagerten die Drechslereien noch bis in die 30er Jahre hinein eine umfängliche Palette verschiedenster Hölzer ein, da eine Ausrichtung

auch im Möbelbau auf eine dominante Holzsorte, wie ab den 50er Jahren zu registrieren war, erst in sehr geringem Umfang betrieben wurde. So bestand ein guter Teil des Lagerbestandes einer Drechslerei bis in die 20er Jahre hinein aus Erlenholz, neben dem allerdings eine ganze Fülle der gut drechselbaren Hölzer heimischer Provenienz in kleinerem Umfang eingelagert war, wobei das Kiefernholz in den 30er Jahren das Erlenholz an Bedeutung und Umfang ablöste. Erst die einsetzende Konzentration auf weniger Holzarten mit der Einführung ausgesprochener Massenproduktion, machte eine Lagerhaltung, die auf Vielfalt ausgerichtet war, um verschiedenartigste Aufträge ausführen zu können, überflüssig. Eine einseitige Ausrichtung auf die jeweils gefragten Modehölzer wurde konsequent vollzogen. Folglich war festzustellen, daß, besonders in mittleren und größeren Drechslereien, etwa 90% der eingelagerten Vorratsmenge aus dem gängigen Modeholz (momentan Eiche) bestand, wohingegen die übrige Palette der gut drechselbaren Hölzer lediglich 10% ausmachten.

Als weiterer beachtenswerter Aspekt ist zudem anzuführen, daß die Bereitstellung der Hölzer durch den Kunden (hier Möbelindustrie) im letzten Jahrzehnt in immer zunehmendem Maße betrieben wurde, was dazu geführt hat, daß der Lagerbestand der Drechslereien auch strukturell abgebaut wurde⁸⁶⁾.

7.6. Orte der Lagerung

Die traditionelle Form der Lagerung vollzog sich bis in die Nachkriegszeit hinein in drei Stufen.

Der Großteil des Lagerbestandes wurde zuerst einmal mehrere Jahre an der Luft im Freien, bzw. in einem Holzschuppen eingelagert. Zuvor kennzeichnete der Drechsler den Zeitpunkt der Anschaffung. Dies konnte durch Reißmarkierungen

oder farbliche Kennzeichnungen (blaue Kreide, Nr.4) geschehen; die jeweilige Handhabung trug allerdings spezifische Merkmale. Wurde dann nach einer bestimmten Lagerdauer aufgrund der Markierung ein wünschenswerter Reife- oder Trocknungsgrad festgestellt, wurde das Holz in einen geschlossenen Schuppen auf dem Dachboden über der Werkstatt, oder in einer leerstehenden Kammer zur Nachtrocknung eingebracht, wo es wiederum noch ein weiteres Jahr eingelagert wurde.

Abschließend verweilten die Hölzer noch eine kürzere Zeit lang im Werkstatttraum selber, um schließlich dort verarbeitet zu werden.

Traten Engpässe auf, mußte z.B. ein größerer Auftrag schnell ausgeführt werden, so wurde dieses System entsprechend weniger zeitaufwendig praktiziert, was dem Holz allerdings nicht zuträglich war. Doch fielen immer auch Arbeiten in den Drechslereien an, bei denen die Holzqualität entsprechend geringer ausfallen konnte.

Erst durch den vornehmlich seit den 50er Jahren praktizierten Kauf von abgelagertem, bzw. vorgetrocknetem Holz gelang es dem Drechsler, die traditionell lange Lagerdauer erheblich herabzusetzen. So finden sich auch heute bei den Drechslereien, wie schon zu Beginn des 20. Jahrhunderts, Holzlagerplätze, meist Schuppen oder Verschläge, doch wird das Holz entweder direkt, oder über den Umweg des Trockenofens, wo es rasch heruntergetrocknet wird, verarbeitet. Die Geschwindigkeit des Umschlages hat sich um ein Vielfaches erhöht, da sich auch die Produktionskapazität durch das Aufkommen der "Automaten" wesentlich erhöht hat⁸⁷⁾.

7.7. Lagermengen

Als durchschnittliche Lagermenge ließen sich für die kleineren Drechslereien im Untersuchungsgebiet, in denen neben dem Meister nicht mehr als ein Geselle oder Lehrling arbeitete, ca. 3 - 4 cbm ermitteln, die in mittleren Betrieben mit 2 - 3 Gesellen bis zu 10 cbm betragen konnte. Diese Daten beziehen sich auf die ersten drei Jahrzehnte des Untersuchungszeitraumes. Bei größeren Drechslereien mit mehr als 3 Gesellen waren für diesen Zeitraum 50 - 70 cbm zu ermitteln. Hinzuweisen in diesem Zusammenhang ist auf die Ausnahmestellung des Betriebes Nr.2, der schon zu jener Zeit über ein Vollgatter und einer stetig eingelagerten Holzmenge von ca. 2.000 cbm verfügte^{87a)}.

Die wirtschaftlichen Krisenzeiten der 30er und 40er Jahre ließen die Bestände zu einem guten Teil zurückgehen, um etwa seit Beginn der 50er Jahre wieder den Bestand der 20er Jahre zu erreichen, der auch in den 70er Jahren im wesentlichen, vom Umfang her, gleichgeblieben ist.

In den 70er Jahren verfügten die ausgesprochenen kleinen Drechslereien (Einmann-Betriebe) über ca. 3 - 4 cbm, Mittelbetriebe, je nach Art und Umfang der Produktion über eine Spannbreite, die sich von 15 - 100 cbm erstreckte. Ausgesprochene Großbetriebe mit eigenständiger Produktionspalette (Kleinmöbelherstellung) lagerten in den 70er Jahren durchschnittlich 70 - 180 cbm an Holzvorrat ein. Als Ausnahme innerhalb dieser Gruppe ist wiederum auf den Betrieb Nr.2 zu verweisen, der seit den 20er Jahren ohne Veränderung auf eine eingelagerte Holzmenge von ca. 2.000 cbm verweisen kann.

Fassen wir die o.g. Aspekte zusammen, so kommen wir zu folgenden Ergebnisaussagen: Der noch bis zum Anfang der 50er Jahre auf dem Lagerplatz festzustellende

Artenreichtum der eingelagerten Hölzer hat sich reduziert auf wenige, jeweils gängige, ausgesprochene Modelhölzer. Zwar blieb die eingelagerte Menge im gesamten Untersuchungszeitraum relativ konstant, doch wenn wir den enormen Produktivitätszuwachs durch die mittlerweile massiv eingesetzten Maschinen, dem ein entsprechender Holzbedarf zugrunde liegt, in Rechnung stellen, so darf von einer stetigen⁸⁸⁾ relativen Abnahme der Vorratsmenge gesprochen werden.

8. KOLLEGIALITÄT UND KONKURRENZ

8.1. Genossenschaftswesen

Trotz des besonders nach dem Kriege rapide fortgeschrittenen Rückganges der Betriebszahlen war im Untersuchungsgebiet nur eine sehr gering ausgeprägte Bereitschaft zur Kooperation der Drechsler untereinander festzustellen. Als Hauptargumente zur Begründung dieser mangelnden Kooperationsbereitschaft wurde seitens der Gewährspersonen die zu große räumliche Distanz der Betriebe untereinander angeführt, wie auch deren verschiedenartige produktionsmäßige Ausrichtung.

Enge Beziehungen zwischen den Betrieben konnten so lediglich aufgrund persönlicher Freundschaften zustandekommen, die im Einzelfall von der Vätergeneration auf die Gewährspersonen übertragen worden sind. Es handelt sich hierbei meist um Betriebe, die in relativ enger, quasi nachbarschaftlicher Beziehung miteinander stehen (Nr.7 zu Nr.13, Nr.9 zu Nr.10, Nr.11 zu Nr.12, Nr.6 zu Nr.7 und Nr.12 zu Nr. 7), wobei jene Betriebe, die sich in weiterer Entfernung zum nächstliegenden Kollegen befinden, als heute relativ isoliert zu bezeichnen sind.

So kann es kaum verwundern, daß lediglich zwei Betriebe (Nr.6 und Nr.7) gelegentlich gemeinsame Holzeinkäufe tätigen, besonders wenn preiswert bestimmte Mengen angeboten werden, die für einen einzelnen Betrieb zu umfänglich wären. Nur ein einziger weiterer Betrieb (Nr.15) hat aus den gleichen Gründen, hier jedoch mit einem anderen benachbarten Handwerksbetrieb (Tischlerei), gemeinsam Holz eingekauft. Allerdings müssen beide als ausgesprochene Ausnahmefälle bezeichnet werden. In allen übrigen Betrieben sind gemeinschaftliche Holzeinkäufe über den gesamten Untersuchungszeitraum hinweg nicht praktiziert worden.

Noch eindeutiger ergibt sich das Bild bezüglich gemeinsam vorgenommener Maschinenanschaffung, um z.B. die hohen Investitionskosten aufzufangen, oder aber eine wenig benutzte Maschine optimal auszulasten. Derartige genossenschaftliche Verhaltensweisen konnten in den der Untersuchung zugrunde liegenden Betrieben nicht festgestellt werden.

In gänzlich anderem Umfange dagegen wurden gegenseitige Hilfeleistungen erbracht. Besonders jene Betriebe, die aufgrund ihrer nachbarschaftlichen Lage oder persönlicher Beziehungen ein besonders enges Verhältnis aufweisen, halfen sich, wo immer dies erforderlich wurde, mit der leihweisen Überlassung von Handwerksgeräten, besonderen Profilstäben oder durch die Benutzung einer besonderen Maschine aus.

Über diese graduelle Kooperationsbereitschaft hinausgehend ist eine in den letzten Jahren zunehmend anwachsende Verflechtungsstruktur unter den Betrieben nachzuweisen, wobei die kleineren Handdrechslereien jene Handdrechselarbeiten für die spezialisierten Automattendrechslereien anfertigen, die sich für diese betriebswirtschaftlich nicht mehr lohnen, bzw. von den spezialisierten Drechslereien

heute gar nicht mehr ausgeführt werden können. Es handelt sich hierbei zumeist um Kleinserien oder Einzelanfertigungen. Hierdurch können Großbetriebe mit fortgeschrittener Spezialisierungstendenz nach außen hin ihren handwerklichen, auf Diversifikation ausgerichteten Charakter vertreten, obwohl derartige Arbeiten in einem befreundeten Kleinbetrieb ausgeführt werden. Als Beispiel hierzu sind die Betriebe Nr.7 und Nr.13 zu nennen.

Wo bestimmte Aufträge nun überhaupt nicht mehr in die eingeführte Produktionspalette eingepaßt werden können, werden die Kunden an andere Drechslereien verwiesen, die für jene Arbeiten besonders spezialisiert sind. Eine derartige Verflechtungsstruktur hat sich, aufgrund einer fortschreitenden Spezialisierung einzelner Drechslereien auf bestimmte Massenartikel, besonders seit den 60er Jahren intensiv weiterentwickelt. Momentan werden Reparaturen, Einzelanfertigungen oder Kleinserien durch die (noch) existierenden Kleinbetriebe vorgenommen, mit deren weiteren Existenz allerdings aufgrund des hohen Alters der Gewährspersonen in den nächsten fünf Jahren nicht mehr zu rechnen ist, wodurch eine Lücke entstehen wird, die durch die dann noch existierenden Betriebe nicht mehr ausgefüllt werden kann.

Zitat: "Bei uns ist das eher wie gesagt so, also meist sagt dann der Kollege (zum Kunden, Anm.d.Verf.), ach gehe doch lieber zu dem und dem (Drechslereibetrieb, Anm.d.Verf.) hin, der macht das da und da. Also mehr in dieser Beziehung ist die Zusammenarbeit sehr groß. Aber, daß wir jetzt zusammen einkaufen, wohl einen Rat geben, wenn der eine 'ne Maschine hat, daß der andere sich das anguckt und zeigt ihm, das ist gut und das ist schlecht. Es ist keiner, der hinter dem Berge hält, wenn er jetzt schlechte Erfahrung damit gemacht hat. Aber so, daß man zusammen einkauft, das ist nicht der Fall. Handwerk neigt nicht zur Kooperation" (Nr.10.211).

8.2. Zur Wettbewerbssituation

In enger Beziehung zu dem vorangegangenen Kapitel ist der nun folgende Abschnitt über die Konkurrenzsituation und dem daraus resultierenden persönlichen Verhältnis der Drechsler untereinander zu sehen. Allerdings stellte sich die Konkurrenzsituation für jeden einzelnen Betrieb aufgrund unterschiedlicher Bedingungen anders dar. Wesentlicher Aspekt hierbei war neben der Ausrichtung der Produktion der bis in die 50er Jahre hinein dominante Faktor der Lokalität. Die rapide zahlenmäßige Abnahme, verbunden mit einer sichtbaren Spezialisierungstendenz, haben die Konkurrenzsituation eher entschärft als verstärkt. Da sich für jede Drechslerei diese Entwicklung unterschiedlich vollzogen hat, soll im folgenden diese Problematik für jeden einzelnen Betrieb gesondert dargestellt werden:

- Betrieb Nr.1

Für den in Bünde ansässigen Betrieb Nr.1 hat es zu keiner Zeit eine örtliche Konkurrenz durch einen weiteren Drechslereibetrieb gegeben. Lediglich vor der Gründung dieses Betriebes in Bünde bestand eine weitere Drechslerei mit Namen Thomas. Allerdings führte bis 1955 ein Zimmermann aus dem Nachbarort Bieren nebenbei Drechslerarbeiten, allerdings vornehmlich für die Bautischlerei, aus. In den Jahren 1945 bis 49 war zudem kurzfristig in Bünde-Holsen eine weitere kleine Drechslerei tätig. Der nächstliegende eigentliche Drechslereibetrieb war bis in die 50er Jahre hinein im 5 - 6 km entfernten Enger ansässig, wurde allerdings nicht als Konkurrenz angesehen. Eher schon in den 20er und 30er Jahren der untersuchte Betrieb Nr.3 aus Vlotho, der aufgrund seiner "Penaledrechslerei" ebenso wie der in Bünde ansässige Betrieb sich um Aufträge von Firmen aus dem Lübbecker, Bänder und Vlothoer Raum bemühte, in dem die Zigarren-Industrie ansässig war. Nach dem Kriege

kann für diesen Betrieb nicht mehr von einer Konkurrenzsituation gesprochen werden, da bereits seit 1960 das Ladengeschäft ausgebaut wurde und seit dieser Zeit lediglich vereinzelt Pfeifen von Hand gedrechselt werden.

- Betrieb Nr.2

Der Betrieb Nr.2 in Steinheim hat niemals mit örtlicher oder in der Umgebung ansässiger Konkurrenz zu rechnen gehabt. Es existierte lediglich bis in die 20er Jahre hinein in Steinheim ein alter Pfeifendrehers, der allerdings fast ausschließlich von der Betreibung eines kleinen Tabakgeschäftes lebte.

- Betrieb Nr.3

Der in Vlotho ansässige Betrieb Nr.3 ist seit seiner Gründung der einzige existierende Drechslereibetrieb am Ort gewesen. Eine Konkurrenzsituation entwickelte sich erst durch die "Penaledreherei" zu Betrieb Nr.1. Seit dem Rückgang der Drechslerei ab den späten 30er Jahren, bei gleichzeitigem Ausbau des Ladengeschäftes, wurden hauptsächlich Spezialanfertigungen ausgeführt; von einer Konkurrenzsituation kann, insbesondere seit den 50er Jahren, nicht mehr gesprochen werden.

- Betrieb Nr.4

Für den Betrieb Nr.4 hat es weder in den ersten Jahren seines Bestehens bis 1912 im Orte Werther/Westf. Konkurrenz durch einen ortsansässigen Drechsler gegeben, noch danach in Halle/Westf. Lediglich ein alter Horn-drehers lebte in Halle bis 1960, ohne allerdings als Konkurrenzbetrieb zu gelten.

- Betrieb Nr.5

In Rahden selber existierte bis 1952 kein weiterer Konkurrenzbetrieb. Lediglich in den 20er und 30er Jahren wurden im Winter von einzelnen Handwerkern und Kleinbauern ebenfalls Binsengeflechtstühle hergestellt, sie wurden aber nicht als Konkurrenten angesehen.

Zitat: "Früher war die Sache ja so, da waren doch mindestens hier am Orte, die Stühle machten, vier oder fünf Stück. Das war bis 1935, die Jahre. Das waren alles Einmann-Betriebe. Winterbetriebe kann man sagen. Bauern im Winter, die haben alle Landwirtschaft, die haben so für Nachbarn privat Stühle gemacht. Die machten im Monat so 6 Stück, mehr machten die nicht. In der letzten Zeit ist keiner mehr, der drechselt, wa waren immer noch ein paar, das werden aber immer weniger" (Nr.14.565).

Erst durch den Betrieb Nr.14 ab 1956, machte sich ein enormer Konkurrenzdruck bemerkbar, der zu einer rapiden Produktionsabnahme führte.

- Betrieb Nr.6

Zum Zeitpunkt der Gründung, 1911, existierte in Rehme/Oeynhausen bereits eine Drechslerei, die allerdings nach dem 1. Weltkrieg nicht weiterbetrieben wurde. In den 30er Jahren existierte bis zum Kriegsende eine weitere Drechslerei, mit der um Aufträge konkurriert werden mußte. Seit Ende des Krieges besteht in Rehme keine weitere ortsansässige Konkurrenz, die allerdings wiederum seit den 50er Jahren durch den Betrieb Nr.7 gegeben ist.

- Betrieb Nr.7

Zur Zeit der Gründung bis 1945 existierten in Herford drei weitere Drechslereien, die miteinander konkurrierten. Nach 1949 existierte neben diesem Betrieb lediglich der Betrieb Nr.13, der sich allerdings im Laufe der Jahre vollständig anders entwickelte.

- Betrieb Nr.8

Grundsätzlich bestand für diesen Betrieb die gleiche Konkurrenzsituation wie für den Betrieb Nr.7. Doch durch die Verlagerung auf hauptsächlich ausgeführte Bildhauerarbeiten seit 1949 war eine konkurrenzlose Stellung in Herford gegeben.

- Betrieb Nr.9

Seit seiner Gründung war dieser Betrieb keiner örtlichen Konkurrenzsituation durch eine Drechslerei in Rehda ausgesetzt.

- Betrieb Nr.10

In Gütersloh existierten neben diesem Betrieb bis in die 50er Jahre hinein ein weiterer Handdrechslereibetrieb und eine Holzbildhauerwerkstatt mit einem beschäftigten Drechslergesellen, der auch Drechslerarbeiten ausführte. Beide Betriebe wurden allerdings aufgegeben. Seit dieser Zeit besteht lediglich eine Konkurrenzsituation für diesen Betrieb durch eine "Automatendrechslerei", die allerdings ausschließlich maschinenorientiert Artikel in Großserien herstellt und somit für diesen vornehmlich handwerklich produzierenden Betrieb kaum eine Konkurrenz darstellt.

- Betrieb Nr.11

In einem Konkurrenzverhältnis zu anderen Betrieben bestand die Anstaltsdrechslerei Bethel seit ihrem Bestehen nicht, da hauptsächlich kunsthandwerkliche Gegenstände zum Verkauf an die "Freunde Bethels" hergestellt werden.

- Betrieb Nr.12

Zum Zeitpunkt der Betriebsgründung existierten in Bielefeld weitere fünf Drechslereien, wovon zwei Einzelmeisterbetriebe waren, die schon recht bald, Ende der 40er Jahre, aufgegeben wurden. Die drei verbliebenen Drechslereien wurden alle im Laufe der 50er Jahre aufgegeben, so daß seit den 60er Jahren neben der Drechslerei in Bethel, dieser als einziger in Bielefeld verbliebener Drechslereibetrieb existiert. Eine Konkurrenzsituation besteht durch ortsansässige oder in der Umgebung befindliche Drechslereien kaum.

- Betrieb Nr.13

Neben den Betrieben Nr.7 und Nr.8, die zudem eine vollkommen andere produktionsmäßige Ausrichtung aufweisen, ist dieser Betrieb der einzige "traditionelle" Handdrechslereibetrieb in Herford. Konkurrenz erwuchsen in den 50er Jahren vornehmlich von drei weiteren Handdrechslereien aus der Umgebung von Herford, die in Bad Salzuflen, Schötmar und Knetterheide ansässig waren, allerdings allesamt in den 50er Jahren aufgegeben wurden.

- Betrieb Nr.14

Seit seinem Bestehen existiert eine direkte Konkurrenzsituation zu dem in Rahden ansässigen Betrieb Nr.5, der allerdings, aufgrund persönlicher Schicksalschläge, immer weiter zurückging und seit Anfang der 60er Jahre somit keine ernsthafte Konkurrenz mehr darstellt.

- Betrieb Nr.15

Ende der 50er Jahre, in der Hochblüte der "Spitzfußwelle", wo die Automatenarbeit vorrangig betrieben wurde, gab es im lippischen Bereich eine kleinere Anzahl von selbständigen Drechslern, die oftmals nur über einen "Automaten" (Schablonendrehbank) verfügten und sich gegenseitig Konkurrenz machten. Dies führte dazu, daß derartige Kleinbetriebe oft schon nach relativ kurzer Zeit wieder schließen mußten. Durch die vermehrt aufkommende Handarbeit in den 60er und 70er Jahren ließ der Konkurrenzdruck erheblich nach und besteht heute in anderer Form zu Betrieb Nr.16 und drei weiteren, allerdings nicht organisierten Kleinbetrieben im Raum Lippe.

- Betrieb Nr.16

Seit 1969 befindet sich diese Drechslerei in einer identischen Konkurrenzsituation wie der Betrieb Nr.15. Aufgrund des hohen Alters der Gewährsperson und des

geringen Arbeitsaufkommens ist in absehbarer Zeit mit einer Betriebsschließung zu rechnen.

Durch den obigen Abschnitt sollte darauf hingewiesen werden, daß im Untersuchungsgebiet nicht von einer alle Betriebe gleichermaßen betreffende Konkurrenzsituation ausgegangen werden kann, sondern diese, je individuelle, keinesfalls übertragbare Züge aufweist.

Strukturell zeichnete sich auf der Zeitschiene folgende Entwicklung ab. Bis etwa in die frühen 20er Jahre hinein bestand eine Konkurrenzsituation immer dann, wenn weitere ortsansässige, bzw. in der näheren Umgebung ansässige Drechslereien existierten, da entsprechend anfallende Arbeiten praktisch von jedem Drechslereibetrieb ausgeführt werden konnten. Erst die aufkommende Massenproduktion in den 20er Jahren - ansatzweise bereits vor dem 1. Weltkrieg - ließ auch weiter entfernte Betriebe durch identische Produktionspaletten in Konkurrenzsituation treten. Diese Tendenz wurde durch die Entwicklung in den 50er und 60er Jahren enorm verstärkt. Allerdings führten ungleiche Entwicklungsstrukturen dazu, daß neben die "traditionell" handwerklich orientierten Drechslereien regelrechte Großbetriebe traten, die sich vollständig auf die Massenproduktion verlegten. Dies führte, begünstigt durch die zahlenmäßige Abnahme der Betriebsstätten in den letzten zwanzig Jahren, zu einem Mehr an Kollegialität denn an Konkurrenz, die in den letzten Jahren allerdings an einzelne Betriebe in immer stärkerem Maße von außerhalb des Untersuchungsgebietes (Bayern, Württemberg) herangetragen wird⁹⁰).

9. DIE BERUFSAUSBILDUNG

9.1. Die Lehrzeit

Von den der Arbeit zugrunde liegenden siebzehn Informanten (16 Drechslereibetriebe) weisen fünfzehn eine Berufsausbildung mit zumindest Lehrzeit und dem abschließenden Abschluß der Gesellenprüfung auf. Bei jenen Personen, die keinerlei Berufsausbildung genossen haben, handelt es sich um die Gewährspersonen Nr.5 und Nr.14. Beide stammen aus der ländlichen Umgebung der Kleinstadt Rahden, eine ausschließlich agrarisch orientierte Region. Das Fehlen einer "regelrechten" Berufsausbildung hat hier besondere Gründe. Der Informant Nr.5 wurde sofort nach dem Schulabgang im Jahre 1923 bereits als 12jähriger im väterlichen Betrieb als billige Arbeitskraft eingesetzt, zumal erst in jener Zeit (1920), nach dem Verkauf der bis dahin hauptsächlich betriebenen Landwirtschaft, die Drechslerei ausgebaut wurde. Eine regelrechte Ausbildung allerdings konnte im väterlichen Betrieb nicht stattfinden, da der Vater selber über keinerlei handwerkliche Berufsausbildung verfügte.

Der Informant Nr.14 dagegen verließ erst mit 23 Jahren, im Jahre 1937, den elterlichen Hof, auf dem er als Zweitgeborener bis dahin mitgearbeitet hatte, um sich nun eine andere Arbeitsstelle zu suchen. Er fand schließlich als angelernter Arbeiter im Betrieb Nr.5 einen Arbeitsplatz.

Von den übrigen 15 Gewährspersonen mit abgeschlossener Berufsausbildung haben elf das Handwerk des Drechslers, weitere zwei Modellbau und je eine Gewährsperson Holzbildhauer und Tischler gelernt. Aus der unten angegebenen Tabelle III "Ausbildungsmerkmale" lassen sich die Grunddaten über Lehrzeit, Orte der Lehrwerkstätten und die Art der Gesellenstücke entnehmen.

Tabelle III: Ausbildungsmuster

Nr.	Lehrzeit	Beruf	Heimatort	Ausbildungs- ort	väterl. Drechsler- erei vorh. dort gelernt	Gesellenstück
13	1920-23	Drechsler	Zittau	Zittau	nein	Tischlampe mit Interferenzarbeit
4	1921-25	Drechsler	Halle	Bielefeld	ja	Große Schale
16	1923-26	Drechsler	Deesau	Bernburg	nein	Tischlampe poliert
7	1924-27	Drechsler	Herford	Herford	ja	Tischlampe mit ein- gedrehter Kugel
3	1925-27	Drechsler	Goddelsheim	Adorf	nein	Portierentaste schwarz poliert
11 a	1925-29	Modellbauer	Grimma	Grimma	nein	Hölzernes Zahnrad
8	1926-30	Holzbild- hauer	Herford	Herford	ja	Hölzernes Blumen- ornament
15	1937-40	Drechsler	Bruckhausen	Detmold	nein	Obetschale
2	1937-40	Tischler	Steinheim	Steinheim	ja	Nachttischchen
12	1938-42	Modellbauer	Bielefeld	Bielefeld	nein	Lagererschale mit zwei Kernen
6	1939-41	Drechsler	Rahme	Stadthagen	ja	Schale
1	1939-41	Drechsler	Bünde	Detmold	ja	Schmuckdose
9	1941-43 (43-49)	Drechsler	Rheda	Schötmar (Rheda)	ja	Schmuckdose und Teller
10	1954-57	Drechsler	Güterlohn	Güterlohn	ja	Stehlampe
11 b	1960-63	Drechsler	Bielefeld	Güterlohn	ja	Gebüchdose und Tortenplatte
15	entfällt	-	Vehe	-	ja	nein
14	entfällt	-	Oppenvehe	-	nein	-

Wie aus der Tabelle zu ersehen ist, verteilen sich die Lehrzeiten von 1920 bis zuletzt, bei den jüngsten Gewährspersonen, in die frühen 60er Jahre hinein. Auffällig sind hierbei zwei Häufigkeitsschwerpunkte der Lehrzeiteintritte; zum einen in den 20er Jahren bis etwa zum Jahre 1926 und zum anderen als Schwerpunkt in den Jahren 1937 - 41. Zu erklären sind jene Häufungszeiten durch den wirtschaftsgeschichtlichen Hintergrund. So fallen die Ausbildungszeiten (auch) mit der relativ günstigen Ertrags- und Auftragslage im Drechslerhandwerk zusammen, die im besonderen bis in die Jahre 1925/26 stilbedingt existierte. Nur so ist es zu erklären, daß neben den beiden Lehrlingen, die bereits auf die Existenz eines väterlichen Betriebes aufbauen können, drei weitere diesen Beruf wählen, um dadurch eine (gesicherte) Existenzgrundlage zu finden, eine scheinbar bis in die Jahre 1925/26 als durchaus realistisch zu bewertende Auffassung. Erst die wirtschaftliche Notzeit, einsetzend mit den Jahren 1927/28 hat das Drechslerhandwerk tief erschüttert durch die eintretende Massenarbeitslosigkeit, Abwanderung in andere Berufe und Vernachlässigung der Nachwuchsförderung.

Erst die scheinbare wirtschaftliche Erholung, einsetzend etwa Mitte der 30er Jahre, führte auch dem Drechslerhandwerk neue Aufträge zu, die zuerst, etwa ab 1937, durch die Produktion von kunstgewerblichen Gegenständen für das "Winterhilfswerk", schließlich ab 1940 auch Aufträge für die Kriegsproduktion umfaßte, wodurch eine, wenn auch trügerische, so doch merkliche wirtschaftliche Erholung zu verzeichnen war.

Dies war wenigstens für einen jungen Menschen (Informant Nr.15) Perspektive genug, ohne Sicherung, wie bei den drei übrigen Lehrlingen jener Zeit, bei denen die Übernahme des väterlichen Betriebes als ausschlaggebendes Motiv anzunehmen ist, diesen Beruf auszuwählen, um ihn in Zukunft zur Grundlage einer beruflichen Existenz zu machen. Die schließlich verbleibenden zwei Berufsausbildungen in den 50er und 60er Jahren sind nur vor dem Hintergrund der Existenz eines väterlichen Drechslerbetriebes richtig zu bewerten.

Anhand dieser Zahlen drückt sich die Regenerationsproblematik in diesem Handwerk eindeutig aus. Wo noch bis zur Mitte der 20er Jahre drei junge Menschen aus eigenem Antrieb diesen Beruf wählten, war es in der Vorkriegszeit lediglich noch ein einziger, wobei das Verhältnis zwischen jenen, die "frei" diesen Beruf erwählten und jenen, die auf "väterlichen Grundlagen" aufbauten, sich eindeutig dahingehend verschob, daß scheinbar nur noch dort, wo ein Drechslerbetrieb vorhanden war, es aussichtsreich erschien, diesen Handwerksberuf zu erlernen. Die Nachkriegsentwicklung schließlich schrieb diese Tendenz eindeutig fort. Wie wenig zukunftsicher das Drechslerhandwerk schon 1926 bei jungen Schulabsolventen eingestuft wurde, geht aus der Statistik über "Berufswünsche der männlichen Jugend aus Volks- und Mittelschulen des Stadt- und Landkreises Bielefeld nach einer Aufstellung der Berufsberatung über die Schulabgänger von Ostern 1926"

eindeutig hervor⁹¹⁾. Die der Statistik zugrunde liegenden Beratungen von "1109 Knaben", von denen 477 aus dem Stadtkreis und weitere 632 aus dem Landkreis Bielefeld stammten, weist lediglich eine Nennung (Berufswunsch Drechsler) aus dem Bereich Landkreis und keine weitere Nennung aus dem Bereich Stadtkreis auf. Zum Vergleich können die sehr stark vertretenen Tischler mit 72 Nennungen Landkreis bzw. 9 Nennungen Stadtkreis herangezogen werden.

Ein weiterer Hinweis für die seit den 20er Jahren zunehmend schwieriger gewordene Ausbildungssituation im Drechslerhandwerk ergab sich aus der Gegenüberstellung der Heimattorte zu den Ausbildungsorten. Bis Mitte der 20er Jahre fand sogar noch ein Lehrling im Heimatort eine Lehrstelle, ein weiterer lernte im väterlichen Betrieb. Bereits drei Lehrlinge mußten ihre Lehrstelle im Nachbarort suchen, wobei die Entfernungen im Bereich von ca. 15 bis 20 km lagen. Bei den vier Lehrlingen der späten 30er Jahre lag bei dreien bereits eine Entfernung von ca. 40 bis 45 km zwischen Heimat- und Lehrort, bei dem vierten immerhin eine Entfernung vom 20 km.

Die Ausbildungen beider Gewährspersonen nach dem Krieg vollzogen sich im gleichen Betrieb, wobei es sich für eine Gewährsperson um den väterlichen Betrieb handelte (Nr.10), für die andere dieser ca.15 km vom Wohnort entfernt lag (Nr.11b)⁹²⁾.

9.2. Das Gesellenstück

Welcher Art ein angefertigtes Gesellenstück sein sollte, lag in der Entscheidung des einzelnen Lehrjungen, wobei der Ratschlag des Meisters mitbestimmend gewesen sein dürfte. Im Regelfall handelte es sich um Schmuckgegenstände, die sowohl ästhetischen wie auch Gebrauchswert

miteinander vereinigten und oftmals nachher der Mutter des Lehrjungen zum Geschenk gemacht wurden.

Doch neben der privaten, individuellen Bestimmung eines Gesellenstücks spiegelt sich hierdurch, wenigstens zum Teil, auch allgemein eine gängige Produktionspalette der Betriebe wider. So verwundert es nicht, daß die Gesellenstücke, die aus den 20er Jahren stammen, sich aus drei Tischlampen, einer Portierenstange, einer Holzschale zusammensetzen, wobei die ersten vier einen ausgesprochenen Gebrauchswert aufweisen. Anders dagegen verhielt es sich mit jenen Gesellenstücken, die in den 40er Jahren angefertigt wurden. Sämtliche vier angefertigten Objekte stammten aus dem Bereich des Kunsthandwerks. Meines Erachtens nach ist diese Verschiedenheit auch daher zu erklären, daß die Betriebe, gefördert durch das "Winterhilfswerk" auch vornehmlich derartige Gegenstände zu jener Zeit anfertigten.

Beide verbleibenden Gesellenstücke, in den 50er und 60er Jahren hergestellt, wurden ausschließlich aufgrund von persönlichen Entscheidungen der Lehrlinge angefertigt, da derartige Gegenstände üblicherweise in der Drechserei nicht mehr hergestellt wurden. Somit war bereits die Indikatorrolle der Gesellenstücke für die in den Betrieben übliche Produktionspalette abgekommen, die noch für die 40er Jahre als existent vorzusetzen war⁹³⁾.

9.3. Der Ausbildungsbetrieb

An dieser Stelle kurz auf die Ausbildungsbetriebe der Gewährspersonen einzugehen, ist deshalb von Interesse, da sie, obwohl nur zum Teil im ostwestfälischen Bereich gelegen, vergleichbare Züge aufweisen und von dort her jene Aussagen bestätigen, die über jene, der Untersuchung zugrunde liegenden Drechslereien zu machen sind.

Als Ausbildungsbetriebe sind neun Drechslereien auszumachen, wovon zwei Betriebe als noch heute im Untersuchungsgebiet existierend, bereits in diese Untersuchung aufgenommen wurden. (Betriebe Nr.7 und Nr.10). Allen anderen Drechslereien ist gemein, daß diese entweder im letzten Krieg oder kurz darauf aufgegeben worden sind, heute also nicht mehr existieren. Es handelte sich hierbei um einen im westfälischen Bereich, in der Stadt Bielefeld angesiedelten Betrieb, zwei aus dem ehemaligen Land Lippe, ein Betrieb aus dem ehemaligen Land Schaumburg-Lippe und einem weiteren aus dem Waldeck'schen sowie einem Betrieb aus Sachsen/Anhalt bzw. der Oberlausitz.

Zumeist handelte es sich um kleinere handwerklich orientierte Betriebe mit ein bis drei Mitarbeitern (zutreffend für die Gewährspersonen Nr.2, 3, 6, 9, 13). Lediglich zwei Betriebe können als größere Handwerksbetriebe bezeichnet werden, da sie über ca. zehn Mitarbeiter verfügten (zutreffend für die Gewährspersonen Nr.1, 4, 15).

Die Maschinenausstattung in den Betrieben beschränkte sich in den 20er Jahren auf die jeweils notwendigen Drehbänke, deren Anzahl besonders in Kleinbetrieben mit der der Mitarbeiter identisch war. Holzzurichtmaschinen waren selten, lediglich in zwei Fällen festzustellen und beschränkten sich zudem auf die allernotwendigsten Maschinen wie Kreis- und Bandsägen. Erst die bereits größeren Ausbildungsbetriebe der späten 30er und 40er Jahre wiesen einen erweiterten Maschinenbestand auf. 1938 tauchte zum ersten mal im Untersuchungsgebiet ein Halbautomat (Trommelautomat) auf, der von den in dem Betrieb arbeitenden Drechslern aufgrund seiner Gefährlichkeit mit dem wenig vertrauens-erweckenden Namen "Vatermörder" (Nr.15) bezeichnet wurde. Die kleineren Lehrbetriebe der 40er Jahre, beide nur von einem älteren Meister (Nr.9), bzw. zusammen mit einem invaliden Sohn (Nr.6) betrieben, verfügten lediglich über die allernotwendigste Grundausstattung, die

Drehbänke.

Bis auf die Kleinbetriebe in Zittau und Stadthagen, beide betrieben ein zusätzliches Ladengeschäft, produzierten die Drechslereien hauptsächlich Massenartikel wie Griffe (Hefte) für Handwerksgeräte, Möbelknöpfe und Drehteile für die Möbelindustrie, daneben aber auch jegliche Art von Beleuchtungskörpern sowie vielerlei als kunstgewerbliche Artikel zu bezeichnenden Produkte. Die in Adorf ansässige Drechslerei fertigte zudem in großer Anzahl Spinnräder und betrieb zusätzlich eine Nebenerwerbslandwirtschaft von 15 Morgen Ackerland.

Zitat: "Also 1925 kam ich in die Lehre. Wir machten dort Spinnräder und Massenartikel, besonders Hefte, Zugmesserhefte, Feilenhefte und auch ein paar Spulen. Und dann war da noch Landwirtschaft dabei. Eigene Kühe. Die hatten ca. 15 Morgen Land da und die mußten dann ja auch noch bearbeitet werden. Da mußten wir auch mitarbeiten" (Nr.4.139).

Lediglich die Zittauer Drechslerei fertigte ausschließlich kunstgewerbliche Artikel, die im Ladengeschäft verkauft wurden und führte daneben allerlei Reparaturarbeiten aus.

Zitat: "Gelernt habe ich in Zittau bei meinem Lehrmeister und 1920 kam ich aus der Schule. Da fing ich an zu lernen und ging dann in die Lehre von 1920 bis 1923 im Herbst. Dreieinhalb Jahre hatte ich gelernt. Ja, da gab es auch schon größere Drechslereien, die rationeller gearbeitet hatten, aber mein Lehrmeister, der hatte weiter keine Maschinen. Da wurde alles noch mit der Hand gemacht. Wir machten kunstgewerbliche Arbeiten da. Wir hatten keine Bandsäge, keine Kreissäge, überhaupt keine Maschinen außer der Drehbank. Es wurde auf der Drehbank auch eine Kreissäge aufgespannt⁹⁴). Also das war dann unsere Kreissäge sozusagen. Heute wäre das strafbar. Und da haben wir alle Arbeiten gemacht, was es so gab. Holz-, auch Horn- und Beinarbeiten, weil er auch ein Ladengeschäft hatte mit Pfeifen und Schirmen. Und da haben wir die Kunstgewerbeartikel auch mit verkauft und da fielen natürlich auch viele Reparaturen, Pfeifenreparaturen, Schirmreparaturen und dieses Zeug alles an" (Nr.13.270).

Als Beispiel, daß derartige traditionelle Handwerksbetriebe sich bis in die 40er Jahre hinein erhalten konnten, ist eine weitere Drechslerei aus Stadthagen anzuführen,

die aufgrund ihrer ungewöhnlichen Produkte auch in anderer Hinsicht von volkskundlich besonderem Interesse zu sein scheint.

Zitat: "Das war ein Betrieb Vater und Sohn. Der Sohn war unser Lehrmeister, der Vater war älter, damals schon 65 bis 70 Jahre, in den Jahren wo ich da war (1939 - 41, Anm.d.Verf.). Und der hatte ein Ladengeschäft. Büchsenmacherei. Der Vater war auch Büchsenmacher, und Bernsteinbearbeitung wurde dort gemacht, Horn und Schildpatt haben wir gelegentlich gedreht, aber weniger. Bernstein war eine Besonderheit in Schaumburg-Lippe, weil bei den alten Trachten, die dort getragen wurden, solche dicken Kugeln aus Bernstein am Hals getragen wurden und in jener Zeit wurden die Trachten ja nun nicht mehr so häufig getragen wie vor etlichen Jahren. Dann wollten die Frauen diese Bernsteinkugeln zu Bernsteinketten verarbeitet haben, zu den zierlichen Ketten. Und die kamen dann zu uns und wir teilten diese dicken Knollen dann auf entsprechend in kleinere Stücke und dann wurden kleine, diese Oliven daraus gedreht für die Perlen. Die wurden dann, die Meisterin die hatte so verschiedene Bretter wo die Perlen hineingelegt wurden, daß sie auch nach Größe dann sortiert waren. Und dann wurde die Verschraubung am Ende gemacht. Dann wurden die auf einen Faden gezogen, dann hatten die moderne Ketten, Bernsteinketten. Das gab es da, weil die den Bernstein hatten von den Trachten, das habe ich viel gemacht" (Nr.6.458).

Die Arbeit der in Stadthagen beheimateten Drechslerei liefert uns vielleicht zusätzlich einen Hinweis dafür, warum im Vergleich zu der Anzahl der auf uns aus diesem Gebiet überkommenen und dokumentierten Trachtenstücke, relativ wenige "Krallenbänder" festzustellen sind. Dies sei, ohne weiter ins Detail zu gehen, allerdings nur hier am Rande bemerkt.

In der Gesamtschau allerdings (die drei letzten Beispiele wurden aufgrund ihres Ausnahmecharakters angeführt) bestätigen die nicht im Untersuchungsgebiet angesiedelten Ausbildungsbetriebe die bereits gemachten und noch zu treffenden Aussagen für die im Untersuchungsgebiet angesiedelten Betriebe. Vorschnell sollte jedoch hierdurch nicht ein höherer Grad an Repräsentativität der Aussagen proklamiert werden⁹⁵⁾.

9.4. Zur Ausbildungssituation

Die Intensität und Qualität der erfahrenen Ausbildung war bis in die 40er Jahre hinein ausschließlich sowohl vom handwerklichen Können als auch von den pädagogischen Fähigkeiten der Lehrmeister abhängig und trug somit sehr unterschiedliche Züge. Allerdings begünstigte die Verschiedenartigkeit der anfallenden Arbeiten eine umfassende Anleitung und Einführung in die jeweiligen handwerklichen Techniken.

Fachbücher, die zusätzlich zur Ausbildung herangezogen werden konnten, existierten in keinem der Ausbildungsbetriebe. Erst das umfassende, im Jahre 1940 erschienene Fachbuch von F.SPANNAGEL "Das Drechslerwerk" wurde umgehend in den Drechslereien eingeführt und ist in den Ausbildungsbetrieben seit 1941 vorhanden. Es wird noch heute zu Ausbildungszwecken herangezogen.

Der obligate Berufsschulunterricht fand in den 20er Jahren schon nicht mehr, aufgrund der geringen Anzahl der Lehrlinge, in reinen Drechslerklassen statt, sondern regional unterschiedlich entweder in "Sammelklassen für kleinere Holzverarbeitungsberufe", später in den 30er Jahren zunehmend in "Tischlerklassen", wodurch die theoretische Ausbildung im Drechslerhandwerk mehr und mehr verkümmerte.

Lediglich eine einzige Gewährsperson (Nr.7) hat nach der Ablegung der Gesellenprüfung eine Weiterbildung betrieben. In diesem Falle wurde zusätzlich ein Jahr lang die Kunstgewerbeschule in Bielefeld besucht und anschließend die gleiche Anstalt in der Stadt Leipzig, die bis zum Ende des Krieges als Zentrum des deutschen Drechslerhandwerks galt⁹⁶⁾.

9.5. Die Gesellenzeit

Wie schon aus dem Kapitel "Ausbildung" hervorgegangen ist, haben lediglich elf von siebzehn Gewährspersonen das Drechslerhandwerk "von der Pike auf" gelernt und eine Gesellenprüfung als Drechsler abgelegt.

Die Art, wie die Jahre der Gesellenzeit gestaltet wurden, richtete sich bei den Gewährspersonen in erster Linie danach, ob der Vater bereits einen Drechslereibetrieb geführt hatte. All jene Gesellen, die dieser Gruppe zuzuordnen sind, traten, wenn schon nicht die Lehrzeit im väterlichen Betrieb absolviert wurde, was in zwei Fällen zu konstatieren war (Nr.7, 10), nach der Ablegung der Gesellenprüfung sofort in den väterlichen Betrieb ein, um dort als Geselle mitzuarbeiten. Dies war besonders bei vier der sechs jüngeren Gewährspersonen der Fall, die ihre Ausbildung erst im Kriege oder in den Jahren danach beendeten. Von den fünf Drechslern, die in den 20er Jahren ihre Gesellenprüfung abgelegt haben, war dies nur ein Mal der Fall. Hier wurde allerdings sogar die Lehrzeit im väterlichen Betrieb verbracht.

Hierdurch ergibt sich, daß vornehmlich die älteren Drechsler einen weiteren Erfahrungshorizont in ihrer Gesellenzeit erwerben konnten, da sie eine Reihe von verschiedenartigen Drechslereien kennengelernt haben. Eine Gegenüberstellung der Vor- und Nachkriegszeit weist dieses Faktum eindeutig aus⁹⁷⁾.

9.6. Die Wanderschaft

Volkskundlich von besonderem Interesse ist die Tatsache, daß noch drei der fünf gelernten Drechsler in den 20er Jahren auf Wanderschaft gegangen sind. Weitere Hinweise deuten darauf hin, daß diese Tradition des "Wanderns" im Drechslerhandwerk bis in die 30er Jahre hinein

kontinuierlich betrieben wurde. Erst mit dem Beginn des 2. Weltkrieges wurde dieser Handwerksgepflogenheit ein abruptes Ende gesetzt. Weitere Indizien belegen diese Feststellung. So wird 1923 im Betrieb Nr.7 ein wandernder Geselle aus Württemberg, "der hier hängengeblieben ist" (Nr.7), zum ersten festen Mitarbeiter des neu gegründeten Betriebes. Auch eine weitere Gewährsperson (Nr.2) erinnert sich in ähnlicher Weise an die 20er Jahre.

Zitat: "Ich weiß noch, daß bei meiner Großmutter die Gesellen in Kost und Logis waren und daß die dann wechselten. Die gingen auf Wanderschaft. Aus Württemberg weiß ich noch, daß da einer längere Zeit war, nicht nur ein Jahr. Die kamen dann mit ihrem Bündel und fragten bei meinem Großvater, ob er Arbeit hätte und je nach dem, wie es nun war, wenn er Arbeit hatte, sagte er ja, kann bleiben. Da wurde dann eine Zeit vereinbart oder gesagt, solange wie genügend Arbeit da war. Das sind dann manchmal vier bis fünf gewesen mit Kost und Logis" (Nr.2.514).

Ein weiterer Informant (Nr.15) hat noch in den Jahren 1937 bis 40 wandernde Gesellen während seiner Lehrzeit kennengelernt.

Nun sollte allerdings darauf hingewiesen werden, daß diese "traditionelle" Art, die Gesellenzeit in diesem Handwerk zu verbringen, in den 20er und 30er Jahren bereits im Rückgang befindlich war, besonders wenn ein Vergleich zur Vätergeneration der älteren Gewährspersonen gezogen wird. Waren die Väter ebenfalls Drechsler gewesen (Väter der Gewährspersonen Nr.4, 6, 7, 8, 9, 10), war ohne Ausnahme eine Gesellenwanderschaft auch über längere Zeiträume hinweg nachzuweisen.

Es bleibt also festzuhalten, daß im Drechslerhandwerk, und diese Aussage ist nicht nur auf den Bereich des Untersuchungsgebietes zu beschränken, denn Hinweise aus dem Waldeck'schen und der Oberlausitz bestätigen dieses, die Tradition des Gesellenwanderns noch bis in die 30er Jahre hinein praktiziert wurde.

Für eine Gesellenwanderung konnten folgende Motive ermittelt werden, die für einzelne Gewährspersonen von individuell unterschiedlicher Wichtigkeit waren. Als wichtigster Grund muß zuerst auf die sehr schlechte Beschäftigungslage, die seit den späten 20er Jahren im Drechslerhandwerk zu einer regelrechten Arbeitslosigkeit führte, angeführt werden und so gezwungenermaßen manchen Gesellen veranlaßte, in anderen Landschaften Deutschlands und der Schweiz nach Arbeit nachzusuchen. Als zweiter Grund ist anzuführen, daß den "frischgebackenen" Gesellen von ihren Lehrmeistern schon bald gekündigt wurde. Diese Praxis war besonders bei Kleinbetrieben festzustellen, wo der Meister zusätzlich nur einen Lehrjungen beschäftigte. Dieser machte zum einen kaum Unkosten, konnte aber bereits im zweiten, dritten und besonders im vierten Lehrjahr vergleichbar einem Gesellen einfachere Arbeiten ausführen. Nach der Gesellenprüfung war der Meister meist nicht in der Lage, einen Gesellenlohn zu bezahlen, er nahm statt dessen einen neuen Lehrling im Betrieb auf, wodurch die zumeist recht jungen Gesellen gezwungen wurden, anderweitig nach Arbeit nachzufragen und der erste Anstoß zur Wanderschaft bereits gegeben wurde. Als weiterer Grund, der Gesellen veranlaßte, eine Zeit "auf der Walz" zu verbringen, wurde die Vervollständigung handwerklicher Fähigkeiten angeführt, das Kennenlernen noch unbekannter handwerklicher Techniken sowie der Umgang mit neuen Produktionsmitteln. Da in den Ausbildungsbetrieben zumeist nur ein Grundwissen vermittelt wurde, kam dem "Auslernen" durch umfassende eigene Erfahrung eine bedeutende Rolle zu, so z.B. die Erfahrung, auf der Wanderschaft nicht nur Holz, sondern auch andere Materialien wie Bernstein, Elfenbein, Schildpatt u.a. bearbeitet zu haben. Schließlich sei noch auf die je individuell ausgeprägte "Welt-offenheit" der Gesellen hingewiesen, auf die "Lust in der Jugend die Welt kennenzulernen" (Nr.3), die zusätzlich motivierend gewirkt haben dürfte.

Wie sich nun im einzelnen für den "wandernden Gesellen" die "Walz" dargestellt hat, in individuellen Motivationen und Erfahrungen, soll aus den im folgenden angeführten Erlebnisberichten dreier Gewährspersonen ersichtlich werden. Es erschien auch insofern angebracht, an dieser Stelle in drei längeren Zitaten die Gewährspersonen mit ihren eigenen ausdrucksstarken Worten sprechen zu lassen, da es sich hier um die letzten Vertreter dieses traditionellen, bis in die Frühphase unseres Jahrhunderts so überaus wichtigen handwerklichen Brauchtums handelt. Der Berichtszeitraum erstreckt sich von 1923 bis 1937⁹⁸).

9.7. Exkurs: Drei Erlebnisberichte

1. Erlebnisbericht der Gewährsperson Nr.13.
Berichtszeitraum 1923 bis 1933:

Zitat: "Nach der Lehre habe ich noch ein halbes Jahr als Geselle weiter gemacht. Dann bin ich in die Fremde gemacht. Ich war zehn Jahre dann ununterbrochen in der Fremde. ... Erstens hätte mich mein Lehrmeister auch nicht weiter beschäftigen können, der hat auch jedes Jahr einen Lehrling genommen und zweitens wollte ich sowieso auch mal woanders hin..... Und dann hat es mir auch sehr gut gefallen, weil man hat doch auch mal was anderes gesehen... Da habe ich dann (zuerst in Luckenwalde, Anm.d.Verf.) gearbeitet, das ist bei Berlin. Das war eine große Fabrik, eine Drechslereifabrik. Wir machten da für die Schaufenster Dekorationen, die Ständer, Hutständer, Büstenhalter. Das ging im großen, im Versand Da waren wir 25 Mann beschäftigt. Da waren aber auch Maschinenarbeiter und Lackierer dabei. Dann war das auch eine Dampfdrechserei. Wir hatten da eine Lokomobile. Wir hatten auch einen Heizer da, der mußte die ganzen Späne, die anfielen, mit verheizen. Der war nur Heizer da. Die machten hauptsächlich für die Schaufenster die Dekorationen, die Ständer da. Die haben da für ganz Deutschland gearbeitet, nicht nur für die engere Umgebung gearbeitet.... Dann kam ich nach Celle-Hannover. Da habe ich wieder Elfenbeinarbeiten und Gallalit-Arbeiten gemacht. Wo ich bisher nur Reparaturen gemacht habe, da wurden natürlich fertige Waren hergestellt. Da haben wir Elfenbeinketten gemacht und Armreifen von Gallalit und Nähnhülsen von Gallalit. Da mußten wir viel Gewinde schneiden von der Hand mit Strähler usw,

was heute auch wenig vorkommt.... In Celle haben wir dann hauptsächlich Schmuck hergestellt. Das ist billiger Schmuck gewesen. So fünfzehn Mann waren da auch beschäftigt, aber Drechsler sind nur zwei gewesen. Also das muß ja auch poliert werden. Da hatten wir Polierer mit einer Schwabbelscheibe. Das sind Stoffscheiben, die auf die Drehbank aufgespannt werden. Da kommt Polierpaste dran, um die Sachen zu polieren. Erst wird es geschliffen mit Bimstein und Wasser und nachher wird es mit Kreidepaste poliert.... Und von Celle aus bin ich nach Essen gekommen, hab dort so ziemlich knapp ein Jahr gearbeitet. In Essen haben wir auch alle Arbeiten gemacht. Das war auch ein Geschäft für Holzbedarf. Wir lieferten die Drechslerarbeiten an die Tischlereien und versorgten die mit Leisten, Drechslerarbeiten und Bildhauerarbeiten. Bildhauer hatten wir auch gehabt da. Insgesamt waren da vielleicht zehn Leute beschäftigt... Da hatten wir einen Bildhauer und da waren wir ungefähr sechs Drechsler. Und die anderen Sachen wie Leisten, die hat er bezogen, hat sie aber mit verkauft im Laden... Und dann kam ich wieder zum Drechsler nach Schötmar. Das war auch wieder ein kleiner Betrieb, der hatte etwa drei Leute beschäftigt. Da machten wir hauptsächlich Knöpfe für Möbelfabriken. Von Schötmar machte ich dann nach Stuttgart. Da habe ich zwei Jahre gearbeitet. Das war ein ganz kleiner Drechsler. Der hatte auch einen Laden gehabt und machte auch speziell Kegelspiele und belieferte die Kegelbahnen mit Kugeln und Kegel. Dann bin ich zwei Jahre in der Schweiz gewesen. Da haben wir Haushaltsartikel gemacht. Schinkenbretter und Fleischbretter, Quirle, Nudelhölzer usw. Das war im Kanton Zürich, im Züricher Oberland. Das hieß Tau-Rüthi... In der Schweiz, in dem Betrieb, da sind wir sechs bis sieben Mann beschäftigt gewesen. Das waren nur Drechsler bis auf einen Handlanger. In der Schweiz, der hatte einen Automaten schon gehabt. Wir machten auch viel nur diese Haushaltsgeräte, wir machten auch diese kleinen Roulettspiele mit dem Kreisel. Und da sind wiederum diese Löcher gebohrt und mit Zahlen versehen und die Kugeln müssen dann in die Löcher rein. Und dann auch kleine Kegelspiele für Kinder. Die haben wir vor allen Dingen automatisch gemacht, sonst haben wir hauptsächlich mit der Hand gearbeitet. Und ich habe eigentlich nur von Hand gearbeitet.... In der Schweiz war ich gut drei Jahre, bis 1933. Da mußte ich entlassen werden. Das war die große Arbeitslosigkeit. Wegen Belastung des Arbeitsmarktes in der Schweiz mußte ich die Schweiz verlassen und kam dann nachher wieder nach Schötmar, wo ich dann nachher auch heiratete und mich aber erst sehr viel später selbständig gemacht habe. Erst nach dem Kriege. In Schötmar kam ich 1933 an und hab mich dann erst nach dem Krieg 1949 selbständig gemacht" (Nr.13.276 - 289, 342 - 356).

2. Erlebnisbericht der Gewährsperson Nr.4.
Berichtszeitraum 1925 bis 1937:

Zitat: "Ich bin 1925 aus der Lehre gekommen. Dann war ich zehn Jahre, eigentlich bis 37, nicht zu Hause. Nach der Lehre bin ich bei MEINE (Ausbildungsbetrieb in Bielefeld, Anm.d.Verf.) nicht mehr lange geblieben. Da war ein gewisser Ärger damals. Ich mußte damals Sprossen drehen, Treppensprossen mit viel Spitzen. Das waren 1500 Stück. Und der Meister hatte nur gesagt, Du brauchst sie nicht alleine fertig machen, da kommt noch einer mit bei. Und nachher mußte ich sie doch alleine alle fertig machen. Und das war mir zu dumm, so'n Haufen Arbeit. Ich liebte die Veränderung, immer wieder etwas anderes. Da bin ich weggegangen. Dann bin ich zu einem Marmorbetrieb gegangen und habe Marmor gedreht. Für Säulen, für Uhrgehäuse und ganze Uhrgehäuse, Schalen, Dosen. Das war der weiche Marmor, wie Alabaster. Das ist der deutsche Marmor. Der läßt sich ganz prima drehen. Sicher, man muß das Werkzeug anders schleifen als bei Holz. Der Anschleifwinkel muß stumpfer sein, aber sonst -. Da bin ich auch nicht lange gewesen. Das war in Brackwede, die existiert nicht mehr die Firma, das war eine kleine Firma, wir waren fünf Leute. Dann war ich nachher in Ahlen in einer Möbelfabrik als Drechsler. Die machten so Innenausbauten für Schlösser und Goldwarengeschäfte. So Deckentäfelungen, da war auch viel Drechslerarbeit. Und aus Ahlen selbst die Tischler kamen dahin und brachten die Arbeit dahin wieder. Aber da bin ich nur dreiviertel Jahr gewesen. Und dann ging ich nach Vlotho an die Weser und ging dahin, wo mein Vater früher war. Als ich in Vlotho gearbeitet habe, da habe ich auch als Schirmmacher arbeiten müssen. In dem Betrieb wurden hauptsächlich für die Zigarrenindustrie Penale gemacht. Das ist ein Holz und die Form der Zigarre wird da reingeböhrt mit einem Formstahl. Vorher wird eine Holzzigarre gemacht und die muß dann genau spielen in dem Modell bis auf eine bestimmte Stelle, da kommt dann das Oberteil wieder drauf. Da werden die Zigarren reingesteckt und dann ist die Form da. Das sind aber nur die teuren Zigarren. Wie ich damals nach Vlotho kam, da fingen die teuersten so bei 50 Pfennig an, 1927. Das war damals schon viel Geld, denn das war fast ein Stundenlohn, sogar mehr wie ein Stundenlohn, da haben wir noch nicht mal 50 Pfennig verdient 1927. Denn von vor diesem zweiten Weltkrieg da haben wir 65 bis 70 Pfennig verdient in der Stunde. Da bin ich acht Jahre gewesen. Der Meister der starb nachher der alte. Der Sohn machte nichts, war mehr Kaufmann. Da war ich der Altgeselle da. Wir hatten drei bis vier Drehbänke da. Das war von 1927 bis 35. (Es handelt sich hier um den dokumentierten Betrieb WEISS/ BÄRENFÄNGER, Nr.3, Anm.d.Verf.). 1935 kam ich dann nach Stadthagen, da hab ich in Bernstein gearbeitet. Das war ein Bernsteinbetrieb. Aber ich drechselte vornehmlich Holz.

Aber Bernstein, das muß ja alles von Hand gemacht werden, die Facetten anschleifen usw. Ich habe das da richtig erlebt, wie sie es da bearbeitet haben. Und dann kam ich nach Neuenkirchen. Das war schon mehr Automatenbetrieb da, die machten alles, was man sich denken kann, auch viel Knöpfe. In Neuenkirchen war ich zwei Jahre. Und dann kam ich hier nach Halle hin. Ich wollte nach Hause. Ich hatte keine Lust mehr in der Fremde. Das war 1937. Ich war mittlerweile auch schon 31 Jahre alt geworden. Ich habe dann hier gearbeitet als Hilftischler in der Rüstung bei THOMAS" (Nr.4.36 - 47, 96 - 102).

3. Erlebnisbericht der Gewährsperson Nr.3.
Berichtszeitraum 1928 bis 1936, besonders ausführlich das Jahr 1930:

Zitat: "Nach meiner Lehrzeit(in Adorf, Anm.d.Verf.) bin ich dann im November 1928 nach Vlotho gekommen. Da machte ich hauptsächlich nur Kundschaftsarbeit. Erstmal wurde es Zeit, daß ich mich verändern mußte, weil ich die Lehre ja aus hatte und bei dem Lohn, da konnte man nichts bei werden. Ich mußte erst einmal sowieso in die Fremde, um überhaupt erst mal Drechsler zu werden. Hier in Vlotho kam ich dann gleich richtig an die Drehbank, kriegte das Teil dahin gelegt, so nun machen'se man Und dann wurden hauptsächlich Penale gemacht..... Und dann 1930 so rum, da fing da schon mal die Arbeitslosigkeit an. Dann bin ich auf Wanderschaft gegangen. Da waren wir mit zwei Mann, ein Tischler und ich. Wir sind von hier (Vlotho, Anm.d.Verf.) nach Waldeck, von Waldeck über Winterberg nach Rohagen, Elberfeld und Düsseldorf. Von Düsseldorf rheinaufwärts nach Koblenz. Von Koblenz mußte unser Wanderbuch geändert werden, und der gute Mann machte das nicht. Der sagte, wir sollten nach Hause gehen und nicht in der Gegend rumfahren. Aber es war ja zu Hause nichts zu tun. Wir sind dann nach Kochem an der Mosel gefahren. Und da hatte ich zufällig Glück. Dieser Arbeitsamtsleiter, der hatte früher einen Bärenfänger gekannt in Wuppertal. Und der gute Mann hat gleich gesagt, das ist schön, daß Sie die deutsche Heimat kennenlernen wollen. Dem haben wir denn das vorgetragen, wie wir wandern wollten. Da hat er das fertig gemacht. Da konnten wir durch ganz Deutschland reisen. Da mußte man das Wanderbuch haben vom Arbeitsamt und in diesem Wanderbuch, da mußte jeweils wie das heute auch ist, wenn man von Westfalen nach Hessen wollte oder nach Baden. Da mußte man das bescheinigen lassen, sonst konnte man nicht stempeln und auch kein Geld kriegen. Wenn man in einem neuen Ort arbeiten wollte, dann ging man eben zu den Leuten und fragte. Wenn ein Drechsler da war ging man hin. Man hat auch mal

anderweitig angeklopft, daß man was zu essen kriegte. Alle solche Dinge. Selbst an Klöster gegangen, haben uns am Kloster von den Nonnen was reichen lassen, alles so was. Das wird Ihnen vielleicht nicht mehr vorkommen, daß Ihnen das einer erzählt. Auf der Wanderschaft, da war überall Sense. Und man kriegte ja jeden Tag ein Arbeitslosengeld, aber man mußte jeden Tag auch stempeln. Entweder zum Arbeitsamt und wenn es das nicht gab, dann mußte man zum Bürgermeister hin. Man mußte sich gemeldet haben. Da sind wir gereist bis zum Vierwaldstätter See in die Schweiz und nachher wieder zurück. Das war alles noch in dem Jahr 1930. In der Schweiz, da haben wir gar nicht nachfragen können, weil ich keinen Paß hatte und nur auf Tagesschein in der Schweiz war. Da durfte ich nur 30 km in die Schweiz rein, bin aber bis zur Achsenstraße gekommen. Das ist am Vierwaldstätter See-Ende. Luzern ist eine ganz herrliche Stadt, überwältigend. Arbeit habe ich aber zuerst gefunden in Nauenburg an der Saale. Von der Schweiz an den Bodensee, Friedrichshafen, den Zeppelin besichtigt, Zeppelinwerft, und am anderen Tag wie er aufstieg die Hindenburg. Und dann über Ravensburg, Memmingen, Landsberg am Lech nach München. Später nach Nürnberg, Bamberg, Coburg. Von Coburg durch den Thüringer Wald. Illmenau. Da sind viele Drechsler gewesen. Aber wie es damals so war, Arbeit war nirgends recht. In Nauenburg an der Saale, da habe ich mal 8 Tage gearbeitet. Der Betrieb machte Beleuchtungskörper.... Ich habe die 8 Tage da nur poliert. Ich kam mit den anderen gar nicht zusammen. Von Nauenburg bin ich dann nach Leipzig. Und von dort zurück über Halle an der Saale, Gandershausen, Blankenburg, Quedlinburg, Werningerode, Bad Harzburg, Goslar. Erst die Hermann Baumann (?) - Tropfsteinhöhle besichtigt, sowas wurde auch mitgenommen. Und dann ging es ja weiter, bis ich dann hier wieder landete über Hildesheim. Ich kam im Herbst 1930 zurück. Übernachtet haben wir immer in Jugendherbergen. Dann war hier (Vlotho, Anm.d.Verf.) immer noch keine Arbeit, dann bin ich wieder in meine Heimat (Goddelsheim/Waldeck, Anm.d.Verf.) gegangen und habe mir dann eine Drehbank fabriziert und habe angefangen, Spinnräder zu machen, zu Hause in der Schmiede. Die Spinnräder wurden auch noch abgesetzt für diejenigen, die heirateten. Damals mußten die Mädchen alle noch ein Spinnrad haben, das waren hauptsächlich Bauern. Das hat 30 Mark gekostet. Wenn hier (Vlotho, Anm.d.Verf.) wieder Arbeit war, dann habe ich da die Sachen liegenlassen und bin wieder nach Vlotho gegangen. Der Meister schrieb dann, wenn wieder Arbeit vorlag. Und dann bin ich wieder her. Nachher wurde es wieder etwas besser, daß man auch länger zu tun hatte. (In der Zeit 1931 - 36, Anm.d.Verf.). Die Arbeitslosigkeit war ja sehr groß, bis dann 1936 mein Chef pleite war in Vlotho und dann habe ich das weiter aufgebaut" (Nr.3.166 - 219).

9.8. Die Meisterwürde

Wie aus der unten dargestellten Tabelle IV ersichtlich wird, haben von den elf als Drechslerlehrlinge begonnenen Gewährspersonen schließlich acht die Meisterprüfung abgelegt. Hinzu kommen drei weitere Meisterprüfungen, die von Gewährspersonen im Drechslerhandwerk abgelegt wurden, ohne diesen Beruf von Anfang an erlernt zu haben. Der Vollständigkeit halber wurden in der dritten Zeile schließlich jene Meisterprüfungen berücksichtigt, die zwei Gewährspersonen entsprechend ihrer Ausbildung in anderen Handwerken abgelegt haben.

Entsprechend der bereits oben formulierten Thesen, verwundert die geringe Anzahl (1) der abgelegten Meisterprüfungen im Drechslerhandwerk in den 20er und 30er Jahren kaum. Aufgrund der angespannten wirtschaftlichen Lage, die dem Drechslerhandwerk besonders in den Jahren 1926/27 bis 1936/37 eine außerordentlich hohe Arbeitslosigkeit bescherte, konnte es für einen Drechslergesellen kaum einen Anreiz geben, sich nach der Meisterprüfung evtl. selbständig zu machen. Völlig anders dagegen stellte sich die Aufbausituation in der Nachkriegszeit bis etwa 1955 mit einer anfänglichen relativen "Hochkonjunktur" für handwerklich gedrechselte Artikel dar. Nun schien Anreiz genug vorhanden zu sein, sich selbständig zu machen, um einen eigenen Betrieb zu gründen. Voraussetzung allerdings war die vorherige Ablegung der Meisterprüfung. Vor diesem Hintergrund wird die hohe Anzahl (7) der abgelegten Meisterprüfungen in den ersten Nachkriegsjahren verständlich, wenn gleich, und dieses Faktum muß Berücksichtigung finden, bereits bei 3 Gewährspersonen eine väterliche Drechslerlei zur Übernahme anstand. Eine weitere Meisterprüfung als Drechsler wurde 1958 "aus Traditionsgründen, weil mein Vater und Großvater auch alle Drechsler waren" (Nr.2), abgelegt. Beide restlich verbliebenen

Meisterprüfungen der Jahre 1967 und 1974 standen unter der Perspektive einer Betriebsübernahme durch den Sohn.

Tabelle IV: Meisterprüfung

Nr.	Jahr	Ort	Meisterstück
Meisterprüfungen als Drechsler im Ausbildungsberuf:			
3	1934	Korbach	Kronleuchter
7	1947	Bielefeld	Lampe mit eingedrehter versenkter Kugel
6	1948	Bielefeld	Ovale Schmuckdose und Bernsteinkette
1	1949	Bielefeld	Lesetisch mit Stehlampe
13	1951	Bielefeld	Zwei Nachttischlampen und ein handgestrichenes Gewinde
16	1955	Dortmund	Stehlampe mit gestricheltem Gewinde
10	1967	Dortmund	Schaukelstuhl
11 b	1974	Dortmund	Schachtisch mit gedrehtem Stollen
Zusätzliche Meisterprüfung als Drechsler trotz anderer Berufsausbildung:			
11 a	1948	Bielefeld	Bowleservice, Topf in Hohlwand mit Gläserhalter und Tablett
12	1948	Bielefeld	Tischlampe mit gedrechseltem Fuß in flammischem Wand
2	1958	Bielefeld	Kronleuchter
Meisterprüfungen in anderen Ausbildungsberufen:			
8	1937	Herford	Vitrinenschrank
2	1952	Bielefeld	Schreibsekretär
Keine Meisterprüfung: 4, 5, 9, 14, 15			

Wie schon bei den Gesellenstücken zu ermitteln war, so weisen auch die Meisterstücke trotz ihrer höheren handwerklichen Anforderungen, die an sie gestellt wurden, einen Gebrauchscharakter auf. Die Objekte sind noch heute als lebensgeschichtliche Erinnerungsstücke in den Wohnungen der Gewährspersonen anzutreffen, wo sie als Einrichtungsgegenstände bzw. "künstlerische" Objekte ihren Platz gefunden haben.

Interessant scheint mir nun die Motivation zu sein, mit der die Drechslergesellen ihre Meisterprüfung abgelegt haben. Hierbei sollten zwei verschiedenartige Argumentationsebenen voneinander getrennt werden.

Als wichtige Gründe - in Ergänzung zu den bereits oben beschriebenen - werden Motive angegeben, die als "rational" bzw. "funktional" zu klassifizieren sind. Die Meisterprüfung wird hierbei als Grundvoraussetzung angesehen, einen eigenständigen Betrieb zu gründen, bzw. einen anderen zu übernehmen, in dem dann später auch Lehrlinge ausgebildet werden sollen (Gewährspersonen Nr. 6, 10, 11a, 11b, 12, 13). Daneben allerdings wurden Motive genannt, die ich als "individuell" bezeichnen möchte. "Tradition", "innerer Drang des Handwerkers" und "höchste Erfüllung des Berufszieles" sind Motivationen, die in ihrer je individuellen Ausprägung, bezogen auf die in dieser Untersuchung interviewten Handwerker, als für sie von ausschlaggebender Bedeutung genannt wurden. Das folgende Zitat mag dieses, bei sieben Gewährspersonen zu findende Einstellungsmuster verdeutlichen:

Zitat: "Ich sehe in der Erlangung der Meisterwürde die höchste Erfüllung meines Berufszieles. Das hätte ich nicht unbedingt nötig gehabt, um dieses Einzelhandelsgeschäft weiterzuführen, um Reparaturen zu machen, hier und da ein bißchen zu dreheln, hätte ich die Meisterprüfung nicht machen brauchen. Das war bei mir mehr. Ein Sport will ich nicht sagen, das ist vielleicht ein bißchen unterbewertet, aber das gehört eben dazu. Ich war nun mal angefangen und habe dann nun eben das Berufsziel zu Ende geführt" (Nr. 1.117).

In vergleichbarer Art äußerten sich sieben Gewährspersonen (Nr. 1, 2, 3, 6, 7, 8, 16)⁹⁹).

10. DIE HANDWERKERFAMILIE

10.1. Allgemeine Merkmale

Als wesentlicher Faktor zum Verständnis der spezifischen Lebensverhältnisse im Handwerk - und hier im besonderen im Drechslerhandwerk - ist der räumliche Zusammenfall der Arbeitswelt der Handwerker mit der Lebenswelt ihrer Familien anzusehen. In keinem einzigen der untersuchten Betriebe ist dieser bestimmende Faktor nicht nachzuweisen. Die Arbeitssphäre des Mannes reicht somit in die Wohn- und Lebenssphäre der Familie hinein.

Dieser für das produzierende Kleinhandwerk so typische Faktor ist noch heute in nahezu unveränderter Form für das Drechslerhandwerk nachzuweisen und verfügt somit im Untersuchungsgebiet über eine im Einzelfall mehr als 100jährige Tradition.

Aus dieser direkten Verknüpfung beider Bereiche ergibt sich folgerichtig, daß alle Familienmitglieder direkten Anteil an der Arbeitswelt in den Betrieben nehmen. Hieraus ist erklärlich, daß schon in den frühesten Anfängen der dieser Arbeit zugrunde liegenden Betriebe der Mitarbeit der Frau eine besondere Rolle zukam. Auch die Handwerkersöhne wurden frühzeitig mit der Arbeitswelt ihrer Väter vertraut gemacht, indem sie schon als Kinder zu leichteren Arbeiten wie Holzaufstapeln, Hilfestellungen o.ä. herangezogen wurden. Da es sich bei den Drechslerbetrieben fast ausschließlich um Kleinbetriebe handelt, die, mit einer Ausnahme, bis in die 20er Jahre hinein keine weiteren Mitarbeiter aufwiesen, kam der Unterstützung des Meisters durch die Familie eine besondere Rolle zu, die immer dann besonders offenbar wurde, wenn es galt, wirtschaftliche Notzeiten zu überbrücken. Besonders deutlich wurde dies in der Kriegs- und Nachkriegszeit, aber auch immer dort,

wo in der ersten Zeit nach der "Selbständigmachung" aufgrund wirtschaftlicher Unsicherheiten lediglich die Ehefrau als Mitarbeiter herangezogen werden konnte.

Als strukturelle Entwicklung jedoch ist festzustellen, daß die o.g. Funktionen der Handwerkerfamilie im Drechslerhandwerk in den beiden letzten Jahrzehnten zunehmend an Bedeutung verloren haben. Seit Mitte der 50er Jahre setzte auch im Drechslerhandwerk die Entwicklung ein, die Arbeitswelt der Handwerker von der Lebenswelt ihrer Familien immer deutlicher abzugrenzen. Zum Zeitpunkt der Aufnahme führten lediglich in zwei Betrieben (Nr.1, 10) die Frauen in unveränderter Form wichtige Arbeiten aus. In einem weiteren Betrieb (Nr.6) kommt die Mitarbeit der Frau heute nur noch in seltenen Fällen vor¹⁰⁰.

10.2. Mitarbeit der Ehefrauen

Wie oben bereits angedeutet wurde, war die Mithilfe der Ehefrauen in den Drechslereien ihrer Männer eine besondere Stütze für die Betriebe. Von den 16 Gewährsleuten, die sich zu dieser Thematik äußerten (Bethel entfällt), wurde lediglich in zwei Fällen (Nr.12, 16) eine Mitarbeit der Ehefrau grundsätzlich verneint. In zwei weiteren Fällen (Nr.5, 8) waren die Antworten nicht eindeutig einzuordnen. Alle übrigen Gewährsleute wiesen ausdrücklich auf die besondere Rolle der mitarbeitenden Frau für den Handwerksbetrieb hin.

Zitat: "Das ist also im Handwerksbetrieb eigentlich so. Da sind Sie also drauf angewiesen, wenn, ob das nun die Frau oder ein Partner mit dem Sie zusammenleben, wenn der Ihnen nicht hilft. Das ist wesentlich, würde ich sagen. Das brauchen Sie einfach, denn alleine können Sie das nicht meistern" (Nr.10.195).

Das aus dem angeführten Zitat ersichtliche Einstellungsmuster war in vergleichbarer Weise auch in allen anderen Äußerungen der Gewährspersonen enthalten.

Auf der Zeitschiene haben sich allerdings die Aufgaben der Ehefrauen grundlegend verändert. Überall dort, wo neben der handwerklichen Drechslerei ein Ladengeschäft betrieben wurde (Nr.1, 2, 3, 4), waren die Frauen vorrangig für dieses zuständig. Auch anfallende Reparaturarbeiten, z.B. an Schirmen, wurden größtenteils von den Frauen ausgeführt. Eine zusätzliche Aufgabe erwuchs der Großmutter und Mutter der Gewährsperson Nr.2, die etwa fünfzig Jahre hindurch, von 1887 bis zum Ausbruch des 2. Weltkrieges, wandernde Gesellen und Lehrlinge in Kost und Logis aufnahm.

Zitat: "Nach und nach weitete sich das Geschäft aus und es kamen Gesellen und Lehrlinge ins Haus, die von meiner Mutter, einer geborenen Hausmann, mütterlich betreut wurden. Während der Meister in der Werkstatt arbeitete, versorgte die Frau das Ladengeschäft. Bei der Reparatur von Schirmen konnte sie als gelernte Schneiderin besonders gut behilflich sein. Sie konnte gleich die neuen Stoffbezüge machen. Mein Vater hat sie dann abends wenn sie fertig waren, ausgetragen die Sonnenabendsarbeit" (Nr.2.356).

Noch in den 50er und 60er Jahren stellte sich die Arbeit der Ehefrauen zweier Gewährspersonen (Nr.3, 4) im wesentlichen, abgesehen von der Beköstigung wandernder Gesellen oder Lehrlinge, unverändert dar.

Neben der Betreuung des Ladengeschäftes wurden von den Frauen auch Arbeiten zusätzlich ausgeführt, die den Ehemann direkt bei seiner Arbeit in der Drechslerei entlastete. Immer gerade dann mußte die Frau "ihren Mann stehen", wenn auf keine weiteren Mitarbeiter zurückgegriffen werden konnte, oder aber die Fülle der Arbeit überhand nahm.

Zitat: "Eine Mithilfe der Frau hat es immer gegeben. Meine Frau hat auch mitgearbeitet und meine Mutter hat auch mitgearbeitet. Meine Mutter machte hauptsächlich die Binsensitze für die Möbel" (Nr.9.217).

Zitat: "Ja, das gibt es bei uns heute auch noch, wenn irgendwelche Arbeiten da sind, die, daß es sich häuft und daß wir in Zeitnot kommen, dann faßt schon mal jeder mit zu. Da handelt es sich in erster Linie um

Arbeiten, die auch schon mal eine Frau machen kann oder ein Kind" (Nr.6.480).

Seit Mitte der 50er Jahre ist nun eine Tendenz festzustellen, daß die Frauen weniger intensiv Hilfsarbeiten in den Werkstätten verrichten, sondern stärker die immer wichtiger werdenden Büroarbeiten erledigen (Nr.9, 10). Festzustellen bleibt jedoch, daß die Mithilfe der Ehefrau für die kleineren handwerklichen Drechslereien von enormer Bedeutung bis etwa der 50er Jahre anzusehen ist. An dieser Stelle soll lediglich darauf hingewiesen werden, daß die Rolle der Frau im Arbeitsleben der Handwerker bisher noch so gut wie gar nicht thematisiert worden ist.^{100a} Dies ist eine umso erstaunlichere Forschungslücke, da sie z.B. für das Drechslerhandwerk im Untersuchungsgebiet über drei Generationen hinweg ohne qualitative Veränderung als existent festzustellen war. Erst bei den wirtschaftlich konsolidierten Betrieben, die aus der Kategorie der Kleinbetriebe herausgewachsen waren, spielte die Mithilfe der Ehefrau eine lediglich als gering zu bezeichnende Rolle¹⁰¹).

10.3. Mithilfe der Kinder

Eine für die Handwerksbetriebe ähnlich wichtige Rolle wie die Ehefrauen spielten die Kinder der Handwerksfamilie, im besonderen die Söhne. Allerdings konnten für diese Fragestellung nur solche Betriebe berücksichtigt werden, die zumindest bereits von den Vätern der Gewährspersonen gegründet wurden. Von den dieser Gruppe zugehörigen neun Gewährsleuten verneinten drei bereits als Kinder in der Werkstatt ihres Vaters einfache Hilfsdienste geleistet zu haben, wohingegen sechs dies durchaus bestätigten (Nr.2,4,6,7,9,10).

Von den Söhnen wurden zumeist einfache Arbeiten wie Holzaufstapeln oder auch Auslieferungen an die Nachbarschaft ausgeführt.

Zitat: "Auch als Kind, auch klar, wir mußten das Holz aufpacken, wenn die Möbelfabriken, ich sagte ja eben schon, die brachten das Holz alle fix und fertig zugeschnitten. Das waren dann manchmal 1000 oder 2000 so lange Enden. Die mußten wir alle schön stapeln. Ich brachte dann noch ein paar Schulkameraden mit, die halfen dann auch noch mit. Da kriegten wir auch ein bißchen, da waren wir stolz" (Nr.7.634).

Zitat: "Das ist typisch für Handwerksbetriebe. Als ich Kind war, da habe ich auch oft meinem Vater über die Schulter geguckt. Als Kind hat man ja auch schon mehr oder weniger mitgeholfen. Ich meine jetzt nicht gedreht, wieder auch Sachen wegbringen. Das waren ja früher auch nicht solche Mengen. Damals hatte man vielleicht einen Karton auf dem Fahrrad, oder einen Fahrradanhänger voll, wenn es viel war. Doch das habe ich alles auch als Kind gemacht. Oder mitgeholfen, wenn etwas gebracht wurde, abladen. Das ist für einen Handwerksbetrieb also typisch, daß die Familienangehörigen, wenn es nottut mit einspringen. Wenn sie da nicht drauf zurückgreifen können, ist es Käse. Das müßte eigentlich sein" (Nr.10.200).

In der frühzeitigen Hinführung auf den Beruf und der täglichen spielerischen Einsichtnahme in die Arbeitswelt der Väter scheint mir eine wichtige Begründung zu liegen, warum die Söhne so häufig in die "Fußstapfen" ihrer Väter getreten sind. Diese Hinführung muß zudem als von den Vätern bewußt beabsichtigt bezeichnet werden, da in den der Untersuchung zugrunde liegenden Drechslereien Motivationen für weiteren stetigen Ausbau der Betriebe zu einem guten Teil in den Söhnen gesehen wurde. Auch heute noch wird von den Söhnen erwartet, daß sie den väterlichen Betrieb einmal übernehmen werden, um eine "Tradition" aufzubauen bzw. weiterzuführen. Wie außerordentlich wichtig eine durch den Sohn gegebene Zukunftsperspektive erachtet wird, mag aus folgendem Zitat deutlich werden!

Zitat: "Da muß auch die Persönlichkeit eine große Rolle spielen. Ich denke an einen Kollegen hinter Oeynhaus. Der war früher ein ganz ansehnlicher Betrieb, fünf bis sechs Mann hatten die, die sagen schon was aus, große Stückzahlen. Und der hat nun einen Sohn und eine Tochter, und der Sohn wurde Kaufmann. Kerl, wofür soll ich das noch machen, sagte der Alte und hat immer so weitergeklönt, bis der Sohn dann arbeitslos geworden ist. Dann hat der Sohn sich überlegt, der ist jetzt schon 24/25 Jahre alt, noch Drechsler zu werden, da sagte der Alte, jetzt weiß ich wofür und hat sich gleich eine ganz teure Maschine gekauft für 35.000 Mark. Das spielt alles mit. Das hätte der nie gemacht, wenn der Sohn nicht wieder ins Haus zurückgekommen wäre. Die Handwerker stehen und fallen mit ihren eigenen Kindern" (Nr.12.307).

In vergleichbarer Weise äußerten sich weitere elf Gewährspersonen (Nr.1,2,4,5,6,7,8,9,10,14,16).

Allerdings wurde einschränkend darauf hingewiesen, daß dem Sohn der väterliche Betrieb nicht aufgezwungen werden sollte. Dies war allerdings in sieben Fällen auch gar nicht notwendig, da oftmals für den Sohn die Selbstverständlichkeit bestand, den väterlichen Betrieb zu übernehmen.

Zitat: "Dieser Plan wurde gefaßt als ich in das Alter kam und die Frage, ob man den Betrieb übernimmt oder nicht, die stellte sich nicht. Als einziger Junge war das praktisch selbstverständlich" (Nr.2.72).

Das so formulierte Einstellungsmuster war bis etwa zum Ende des 2. Weltkriegs als in Handwerkerfamilien durchaus üblich nachzuweisen. Erst im letzten Vierteljahrhundert wurden alternative Berufsentscheidungen vermehrt in Betracht gezogen. Nun traten wirtschaftliche Überlegungen in den Vordergrund, "ob es sich lohne", das Drechslerhandwerk zu erlernen und einen väterlichen Betrieb zu übernehmen. Aus eben jenen Überlegungen heraus rieten in den 50er Jahren drei Gewährspersonen (Nr.3,13,15) ihren Söhnen, einen anderen Beruf als den des Drechslers auszuüben.

Mit den oben dargelegten Gesichtspunkten sollte der direkt verknüpfte Zusammenhang der Arbeitswelt des Mannes mit der Lebenswelt der Familien verdeutlicht werden, aus dem heraus der Familie im Handwerk eine zuerst stabilisierende und schließlich Perspektive gebende Rolle erwuchs. Jener Zusammenhang stellte sich für die untersuchten Betriebe bis in die frühen 50er Jahre hinein als ein unmittelbarer dar, der in der Entwicklung der letzten fünfundzwanzig Jahre, stetig an Bedeutung verlierend, zu einem eher mittelbaren geworden ist. Die angesprochenen Grundstrukturen allerdings sind auch heute noch für das Drechslerhandwerk im Untersuchungsgebiet als existent nachzuweisen ¹⁰²).

10.4. Berufswunsch-Motivationen

Bei dem Versuch, den Motiven und Gründen auf die Spur zu kommen, die für die Ergreifung des Drechslerberufes als bestimmend zu analysieren sind, ergab sich folgendes Bild:

Elf der siebzehn Gewährsleute bezeichneten den "Wunsch des Vaters" als letztlich hierfür ausschlaggebend (Nr.1, 2, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11b, 16). Auffällig ist hierbei, daß es sich gerade um jenen Personenkreis handelt, wo der Vater bereits einen Drechslerbetrieb (Stellmacherei) aufgebaut hatte. Hier spielte also das Interesse des Vaters, seinen Betrieb durch den Sohn weiterführen zu lassen, eine nicht zu unterschätzende Rolle. Schlüssig wird diese Aussage dann, wenn wir uns vergegenwärtigen, daß die Väter diese Entscheidung in vier Fällen (Nr.4, 7, 8, 10) gegen die ausdrücklichen Wünsche ihrer Söhne durchsetzten, die, dies ist auffällig, allesamt lieber einen nichthandwerklichen Beruf ergriffen hätten (Nr.4: Notariatssekretär, Nr.7: Bankkaufmann, Nr.8: Technischer Zeichner, Nr.10:

kaufmännischer Beruf). Mit welcher Eindeutigkeit die Väter die Berufswahl ihrer Söhne, insbesondere noch in den 20er und 30er Jahre bestimmten, macht folgendes Zitat deutlich:

Zitat: "Ja warum (ich den Beruf ergriffen habe, Anm. d. Verf.), das weiß ich nicht. Das hat mein Vater in Schuld, ich wollte es nicht, erst nicht. Ich hatte schon eine Lehre bei einem Rechtsanwalt im Büro. Ich will mich nicht prahlen, aber ich hatte früher eine gute Handschrift und ein gutes Deutsch... Damals (1921, Anm. d. Verf.) kam der Obermeister (Drechsler-Obermeister Meine aus Bielefeld, Anm. d. Verf.) zu uns hin, vergesse ich gar nicht, auf einen Sonntag. Da sagte er, willst Du mir den Jungen nicht in die Lehre geben? Ja, sagte mein Vater, er hat eigentlich schon eine Lehrstelle, ach, die Federfuchser, sagte der alte Meister, Handwerk hat goldenen Boden" (Nr. 4, 131).

Allerdings sollte hierdurch nicht das falsche Bild entstehen, daß die Berufsentscheidungen der Väter über ihre Söhne auf deren Wünsche keinerlei Rücksicht genommen hätten. Im Gegenteil, beide stimmten sogar oftmals überein. Hier führten frühe Kindheitserfahrungen, spielerisches Heranführen an einen für ein kindliches Auge interessanten Beruf und der Ehrgeiz der Söhne, es ihren Vätern gleichzutun, schließlich zu dem eigenständigen Wunsch, den Beruf des Vaters zu erlernen.

Zitat: "Man ist ja mit dem Beruf groß geworden. Das war auch mein Wunsch, den Beruf zu erlernen. Ich habe als Kind schon auf der Drehbank draufgesessen, wie ich noch klein war. Genau wie mein Sohn, wie der drei bis vier Jahre alt war, da saß der oben auf der Drehbank. Der hatte da ein kleines Stühlchen und guckte runter, wie ich am Drehen war" (Nr. 9, 209).

Zitat: "Die Drechslergesellen machten sich dann einen Scherz daraus, ich war ja nun noch klein, wollte aber auch so ein bißchen was machen und so stellten sie mir eine Kiste unter. Das waren so die ersten Anfänge. Schnurräder (JoJo, Anm. d. Verf.) gemacht, so als Junge fängt man ja so klein an und dann lernt man das ja praktisch schon so. Da habe ich mich oft aufgehalten" (Nr. 2, 380).

Zitat: "Da hatte ich schon in den Herbstwochen, um mein Taschengeld aufzubessern, kleine Schalen gedreht und kleine Dosen, was man so als 11-, 12-, 13jähriger drehen kann, und habe das in der Schule

an meine Schulkameraden verkauft" (Nr. 1, 126).

Zitat: "Und dadurch, daß man eben von Kind auf mit diesen Dingen hier vertraut gemacht wurde, man hörte das Gespräch am Mittagstisch, das drehte sich um diese Dinge. Die Sorgen und Nöte und Ärger, alles kriegte man mit. Und man hielt sich ja auch, wenn man die Schularbeiten hatte, im Betrieb auf. Man interessierte sich ja für dieses und jenes und man wächst da ja rein. Als ich in die Lehre kam, konnte ich weit mehr als die, die schon ein Jahr da waren. Das Interesse kommt doch als Kind von alleine, wenn man das sieht und damit umgeht" (Nr. 2, 73).

Die angeführten vier Zitate belegen m.E. eindeutig, daß durch die frühen Kindheitserfahrungen in der Arbeitswelt der väterlichen Handwerksbetriebe ein oftmals motivierender Impuls ausgegangen ist, der bei den Söhnen den Wunsch erzeugte, den Beruf des Vaters später zu ergreifen.

Bei den verbleibenden sechs Gewährspersonen war eine Prädisposition durch den väterlichen Betrieb nicht gegeben. Hier waren die Söhne freier in ihren Entscheidungen. Die Väter meldeten nur generelle Bedenken bei sogenannten Saisonberufen wie Maurer, Zimmermann oder Installateur an. Die Söhne sollten einen Beruf erlernen, der ihnen ein gesichertes Auskommen garantierte (Nr. 3). Auch Ratschläge von Lehrern konnten eine Rolle spielen (Nr. 12). Zum anderen allerdings muß in Rechnung gestellt werden, daß das Berufsangebot, besonders in den wirtschaftlichen Krisenzeiten der späten 20er und 30er Jahre, die Möglichkeit einer Berufswahl enorm einschränkte. Gerade in ländlich strukturierten Gebieten war dieses Problem besonders bedrückend, so daß es bereits als Glücksfall galt, überhaupt einen Ausbildungsplatz für einen Sohn zu erhalten (Nr. 15). Lediglich zwei Gewährspersonen ergriffen ihren Ausbildungsberuf aufgrund freier Entscheidungen. Sie hatten sich selbständig um eine Berufsausbildung bemüht und der gewählte Beruf entsprach ihren Wünschen (Nr. 11a, 13)¹⁰³.

10.5. Berufszufriedenheit

Auf die Frage, ob man mit der eigenen Erfahrung, die mit diesem Handwerksberuf gemacht wurde, zufrieden sein könne, ergab sich ein überraschend eindeutiges Bild.

Rundherum zufrieden mit ihrem Beruf waren neun Gewährspersonen. Weitere vier Gewährspersonen dagegen waren weder zufrieden noch unzufrieden. Die schließlich verbliebenen vier Gewährspersonen äußerten sich in der Rückschau als nicht zufrieden mit ihren Berufserfahrungen im Drechslerhandwerk.

Interessant bei diesen Aussagen ist nun, daß es sich bei den "zufriedenen" Gewährspersonen um jene handelt, die erst nach dem 2. Weltkrieg in ihr Berufsleben eingetreten sind. Die Ausnahme bildete hier die Gewährsperson Nr.4. Bei jenen Gewährspersonen, die nur relativ zufrieden oder unzufrieden mit ihren persönlichen Berufserlebnissen und der allgemeinen Entwicklung im Drechslerhandwerk waren, handelte es sich mit Ausnahme der Gewährspersonen Nr.1 und 15 um die älteren Kollegen, die über eine Fülle selbstgemachter Erfahrungen, z.B. durch eine Gesellenwanderschaft, verfügen. Von ihnen vorgebrachte Argumente zielen im besonderen auf zwei Problemkreise ab, die die negativen Veränderungen in diesem Handwerk eindeutig kennzeichnen. Zunächst wurde auf die negativen Folgeerscheinungen der zunehmend technisch orientierten Produktion hingewiesen, in der handwerkliche Arbeiten fast völlig verdrängt wurden, womit eine Verarmung der handwerklichen Technik verbunden war. Dies führte dazu, daß der handwerklich ausgebildete Drechsler letztlich zu einem spezialisierten Maschinenarbeiter degradiert wurde.

Zitat: "Ich habe ja späterhin meinen Beruf nicht so sehr geliebt, weil das eben zu sehr alles maschinell hergestellt werden kann. Und je höher die Technik ist, je schlechter wird es in der Drechslerei, in der Handdrechslerei. Dann sind nur noch Einzeldinge zu machen,

die man mit der Maschine nicht herstellen kann oder zu teuer wird, da mit der Maschine alles schablonenmäßig gemacht wird" (Nr.3.132).

Zitat: "Also manchmal habe ich das verflucht. Vor allen Dingen, wenn man schon mal Drechsler gelernt hat und dann nach dem Krieg war ja auch erst nichts. Und als ich mich dann selbständig machte, nur diese blöden Spitzfüße da machen, dafür braucht man nicht Drechsler zu lernen. Das kann jeder Maschinenarbeiter, wenn er die Maschine hat. Dann habe ich auch mitunter geschimpft, ... da habe ich den Drechslerberuf regelrecht verflucht" (Nr.15.337).

Als zweiter Grund für eine relativ kritische Einschätzung des Drechslerberufes wurde die unsichere Wirtschaftslage angeführt, die im Drechslerhandwerk seit Ende der 20er Jahre zu einer stetigen Abnahme der Betriebszahlen geführt hat.

Zitat: "Eben dadurch, daß man nicht immer richtig arbeiten konnte, weil das in Drechslereien immer so schwankt. Mal ist Arbeit da, dann ist wieder gar keine da. Das ist der Nachteil gewesen bei der Drechslerei. Aber sonst ist das ein schöner Beruf" (Nr.13.85).

Jene Gründe, unsichere Wirtschaftsentwicklung, verbunden mit dem Einsatz immer neuerer Maschinen, Degeneration vieler traditionell bzw. originär handwerklicher Arbeitstechniken, wurden mit je individueller Gewichtung von den Gewährspersonen vorgebracht, um ein persönliches Verhältnis zu einem Beruf zu beschreiben, in dem neben zufriedenen auch häufig enttäuschende Erfahrungen gemacht wurden.

Nun scheint die Intensität dieser Erfahrungen bei den älteren Gewährspersonen eine andere, höhere gewesen zu sein. Erklärlich wird dies, wenn wir berücksichtigen, daß sie in den frühen 20er Jahren noch in Handwerksbetrieben ausgebildet wurden, wo nicht selten neben der Drehbank keine weitere Maschine vorhanden war und ausschließlich traditionelles handwerkliches Können erlernt wurde. Dies bedeutete, mit geringstem Materialeinsatz (Geräte und Maschinen), durch vielfältiges

handwerkliches Können trotzdem relativ komplizierte und schwierige Objekte herstellen zu können. Dieses "Können" fand späterhin so recht nie wieder Einsatz. Im Gegenteil, die anfallenden Arbeiten wurden immer einfacher und weniger abwechslungsreich.

Die Berufszufriedenheit der jüngeren Gewährspersonen liegt darin begründet, daß jener Personenkreis, mit dem Umgang von Maschinen von Anbeginn gewöhnt, eine Degeneration handwerklicher Fähigkeiten gar nicht mehr erlebt hat, da sich das Drechslerhandwerk für sie immer auch als in der Massenherstellung dargestellt hat. Hinzu kommt in den letzten Jahren ein sich stetig zunehmend entwickelndes Bewußtsein, daß ein ausgefallener Beruf ausgeübt wird, der sich von anderen Massenberufen abhebt.

Zitat: "Der Anstoß ist von meinem Vater gekommen, aber heutzutage wollte ich es nicht missen. Vor allen Dingen merkt man, daß man was macht, was nicht jeder machen kann. Und dann ist das irgendwie ganz gut, daß man nicht ein o8/15-Beruf hat. Damit will ich die anderen Berufe nicht schlecht machen, aber wo es an jeder Ecke einen gibt. Man hat eben was Ausgefallenes" (Nr.10.178).

Überraschend hoch ist die Anzahl jener Berufe, die von den Gewährspersonen als Alternative zum Drechslerhandwerk angegeben wurden. Lediglich fünf Personen konnten sich nicht vorstellen, einen anderen als den Drechslerberuf auszuüben. Von den übrigen zwölf Gewährspersonen gaben überraschend als Alternativberufe zehn "nicht-handwerkliche Berufe" an: 3 x Kaufmann, 2 x Technischer Zeichner und je 1 x Techniker, Diakon, Förster, Apotheker und Musiker. Die beiden übrigen Gewährspersonen konnten sich vorstellen, den Beruf des Holzbildhauers bzw. des Schlossers auszuüben. Die hohe Anzahl der "möglichen anderen Berufe" läßt darauf schließen, daß der Drechslerberuf nur zum Teil die an ihn herangetragenen Erwartungen erfüllen konnte. Allerdings sollte dieses Faktum, isoliert betrachtet, nicht überinterpretiert werden¹⁰⁴⁾.

10.6. Handwerk und Nebenerwerb

Wie schon an anderer Stelle deutlich wurde, waren besonders die Jahre 1925 - 37 und nochmals 1950 - 55 für das Drechslerhandwerk gekennzeichnet durch äußerst geringe Auftragslagen und Arbeitslosigkeit unter Drechslergesellen, die keine Anstellung mehr finden konnten.

Auch die Gewährspersonen waren, jedenfalls zum Teil, durch diese ungünstige Wirtschaftsentwicklung betroffen.

Zu berufsfremden Tätigkeiten mußten allerdings nur jene greifen, die nicht durch eine väterliche Drechslerlei abgesichert wurden. Insgesamt verfügten fünf der siebzehn Gewährsleute über Erfahrungen aus anderen Berufen, die sie notgedrungen ausüben mußten, da sie als Drechsler keine Beschäftigung fanden. In den 30er Jahren waren vier Gewährspersonen (Nr.3, 4, 13, 16) zeitweilig in anderen Berufen beschäftigt. Schon 1928 versuchte die Gewährsperson Nr.16, bereits knapp zwei Jahre nach der Gesellenprüfung als Drechsler, zu einem Eisendreher umzuschulen, um in den Junkerswerken in Dessau eine Anstellung zu finden, was auch gelang. In den Jahren 1934 - 39 übte er den Beruf des Kraftfahrers in dem gleichen Betrieb aus. Andere Drechslergesellen versuchten durch die Wanderschaft Arbeitsmöglichkeiten zu finden, was im Jahre 1930 der Gewährsperson Nr.3 nur ein einziges Mal während seiner Wanderschaft gelang.

Die Gewährsperson Nr.3 blieb in den Jahren 1931 - 36 im elterlichen Hause und nahm in diesen Jahren alle möglichen Arbeiten an, um "über Wasser zu bleiben" (Nr.3).

Zitat: "Ich bin mal in den Wald gegangen und habe Holz gehauen. Ich habe sogar mal Steine gekloppt. Das war 1930/31, als es so schlecht war. Das habe ich alles gemacht. Ich habe vieles hinter mir. Schotter gekloppt aus solchen dicken Bunken. Das war alles in den schlechten Jahren. Ich habe mal ein ganzes Jahr Handlanger gespielt, hab' ein Haus helfen bauen bei meinem Bruder. Habe Steine gebrochen" (Nr.3.477).

Auch die Gewährsperson Nr.13 fand nach der Ausweisung aus der Schweiz 1933 auf der Wanderschaft keine Arbeit mehr und mußte bis zum Ausbruch des Krieges als Hilfstischler in einer großen Möbelwerkstatt in Schötmar/Lippe arbeiten. Der 1937 in den Heimatort Halle zurückgekehrte Informant Nr.4 fand letztlich auch nur Arbeit in einem Rüstungsbetrieb, wo er die Kriegszeit über als Hilfstischler Beschäftigung fand.

Nach dem Kriege gelang es lediglich der Gewährsperson Nr.15 nicht immer, als Drechsler Arbeit zu finden. So mußte die Gewährsperson notgedrungen im Jahre 1954 als Baggerführer seinen Lebensunterhalt verdienen, fand schließlich aber wieder Arbeit im gelernten Beruf ab 1955, um sich dann 1957 selbständig zu machen. Für einen Betrieb (Nr.14) bedeutete eine kleine Nebenerwerbs-Landwirtschaft von 4 Morgen Ackerland eine zusätzliche Versorgungsquelle. In allen anderen Fällen jedoch konnte der Drechslereibetrieb auch in wirtschaftlichen Notzeiten ein, wenn auch teilweise bescheidenes, Auskommen garantieren, so daß berufsfremde Arbeiten und eine Nebenerwerbs-Landwirtschaft nicht erforderlich wurden¹⁰⁵⁾.

11. DAS VERHÄLTNISS DES DRECHSLERS ZU ARBEIT UND BERUF

11.1. Handarbeit - Maschinenarbeit

Auch in kleineren Drechslereien gewann der Einsatz von Maschinen seit den 30er Jahren kontinuierlich an Bedeutung. Die Betriebe waren, wollten sie überleben, besonders seit den 50er Jahren gezwungen, sich der allgemeinen Wirtschaftsentwicklung anzupassen. Der

Schlüsselbegriff zur Bezeichnung dieser Wirtschaftsentwicklung war rationelle Serien- bzw. Massenproduktion. Schon seit Ende der 20er Jahre deutete sich diese Entwicklung für die Drechslereien an, ohne allerdings bereits entscheidend auf die Entwicklung und produktionsmäßige Ausrichtung der Betriebe Einfluß zu nehmen. Anders dagegen stellte sich die Situation seit den 50er Jahren für die Drechslereien dar. Maschinen wurden entwickelt, die ehemals von Hand verrichtete Arbeiten nun mechanisch in einem Bruchteil des Zeitaufwandes (1/10tel bis 1/20tel) verrichten konnten. Private Kunden dagegen, die ein einzelnes Stück angefertigt oder repariert haben wollten, nahmen vollkommen an Bedeutung ab. Reine Handarbeiten wurden verglichen mit Maschinenarbeiten unverhältnismäßig teuer, bis etwa Ende der 50er Jahre keine Handdrechslerei mehr existieren konnte.

Zunächst spielte in der billigen Massenproduktion der 50er Jahre das Qualitätskriterium kaum eine Rolle, da auf den eingesetzten Maschinen eine der Handarbeit vergleichbare Exaktheit der Ausführung nicht einmal annäherungsweise erreicht werden konnte. Die Verarmung traditionell handwerklicher Fähigkeiten war die logische Konsequenz einer Entwicklung, die im wesentlichen durch das Zusammenwirken von vier Faktoren bestimmt wurde. Einhergehend mit der Maschinenorientierung nahmen Spezialisierungstendenzen immer deutlichere Konturen an. Dies führte zu einer immer einseitigeren handwerklichen Arbeitspraxis. Besonders betroffen hierdurch wurde der Ausbildungsbereich, weil den Lehrlingen lediglich noch ein kleiner Ausschnitt aus der ehemals umfassenden Drechseltechnik vermittelt wurde, da seit den 50er Jahren auch nur noch ein geringer Teil jener Arbeiten in den Ausbildungsbetrieben anfielen, die in den 20er und 30er Jahren noch üblicherweise verrichtet wurden. Besonders deutlich zeigte sich diese Entwicklung

im Bereich der Kunstgewerbearbeit.

Interessant ist nun, daß lediglich drei Gewährspersonen (Nr.2, 7, 14) ein auf einer Maschine hergestelltes Produkt als "genauso gut" qualifizieren als ein von Hand gedrechseltes. Auffällig hierbei ist, daß es sich gerade um jene Betriebe handelt, die als ausgesprochene Großbetriebe den höchsten Maschinisierungsgrad aufweisen. Handdrechselarbeiten fallen in diesen Betrieben nur noch äußerst selten an, z.B. zur Erstellung von Modellen. Alle anderen Gewährsleute erachteten die Maschinenarbeit als letztlich mit der Handarbeit nicht vergleichbar. Die auf Maschinen gedrechselten Teile wiesen zwar eine von Hand nicht zu realisierende Paßgenauigkeit auf, wurden aber von der Ausführung her als "nicht so sauber" bezeichnet, so daß ein Nachdreheln von Hand, wird ein hoher Qualitätsmaßstab angesetzt, in ihren Augen erforderlich bleibt.

Zitat: "Unterschied zwischen Automatendrehen und manuellem Drehen ist, daß Handgedrechselte sieht sauberer aus. Die Korrekturen (Konturen, Anm.d.Verf.) sind besser. Die Form sieht anders aus" (Nr.9.2o2).

Neben diesen Aspekten, die sich auf die unterschiedliche Art der Ausführung beziehen, hat sich eine Entwicklung vollzogen, besonders sichtbar in jenen Betrieben, die mittlerweile eine Zuliefererfunktion für die Möbelindustrie ausüben, alle in der Masse produzierten Drehteile von vornherein relativ simpel zu konzipieren, so daß eine Produktion durch eine Maschine problemlos gegeben ist.

Zitat: "Das wird vereinfacht. Bei N.N. habe ich sämtliche Modelle gemacht und dieser Architekt, ein berühmter Mann aus Düsseldorf oder Duisburg, der hat all die Zeichnungen gemacht. Und von da kam die Zeichnung gleich hierhin. N.N. brachte nun die Hölzer, und diese Stollen waren wunderbar. Aber als die Maschine aufkam, da stellte sich heraus, wenn die Profile zu stark herausgearbeitet sind handwerklich, das schaffte die Maschine nicht. Das geht nicht. Da müssen Sie so hohe Messer haben und das ist nicht

möglich. Und dann wurden die Stollen immer einfacher. Die haben sich nach der Maschine gerichtet, die Stollen wurden geändert, das Profil mitunter nur noch so angedeutet" (Nr.15.487).

Auf diese Weise entstanden Stilelemente (z.B. Drehteile für Möbel) immer weniger nach ästhetischen Gesichtspunkten, sondern in zunehmendem Maße nach marktwirtschaftlichen Gesichtspunkten, also nach Kriterien, die eine Minimalisierung der Produktionskosten als den maßgeblichsten Faktor festsetzten.

Eine hierdurch bewirkte Degeneration handwerklicher Techniken ist für das Drechslerhandwerk offensichtlich. So ist nicht verwunderlich, daß all jene Gewährspersonen, die sich zu dieser Problematik äußerten (Nr.3, 4, 6, 7, 8, 9, 10, 11a, 13, 15, 16), ohne Ausnahme auf derartige Negativwirkungen hinwiesen.

Zitat: "Ich würde so sagen, heute müssen Sie eine ganze Portion mehr Kaufmann sein als früher. Während früher, also hauptsächlich das Handwerkliche zählte und das Handwerkliche ist also, mein Vater war jahrelang Obermeister und im Meisterprüfungsausschuß tätig. Also das Handwerkliche ist also bei den alten Handwerksmeistern und bei meinem Vater, der stammt aus dem Erzgebirge, und da war die Spielwarendrechslerlei auch, also da war das höher, das sage ich ganz ehrlich" (Nr.10.160).

In gleichem Maße wie kaufmännische Überlegungen in die Drechslerbetriebe Einzug hielten, nahmen handwerklich-gestalterische Techniken ab. Anders als bei jüngeren Drechslern, die sich diesem Prozeß agil anpassen konnten, führten jene Erfahrungen, besonders bei den älteren Kollegen (Nr.3, 16) zu Verunsicherungen, die letztlich auch in Resignation endete.

Zitat: "Denn ich habe ja späterhin (etwa ab 1950, Anm.d.Verf.) meinen Beruf nicht so sehr geliebt, weil das eben alles maschinell hergestellt werden kann. Und je höher die Technik ist, je schlechter wird es in der Drechslerlei, in der Handdrechslerlei" (Nr.3.133).

Zitat: "Die Stähle führen, das ist nicht einfach. Und heute mit den Automaten, da wird das gar nicht mehr (benötigt, Anm.d.Verf.). Schlosser gehen an die Automaten und was ein bißchen ein guter Schlosser ist, der dreht da besser als ich auf dem Automaten. Mit diese Modelle feilen und dann einspannen und dann ruck zuck. Der braucht kein Drechsler mehr zu sein an so einem Halbautomaten" (Nr.16.6).

In den weniger pointierten Aussagen der anderen Gewährspersonen kam zum Ausdruck, daß in ihren Augen zumindest "Routine" und "Erfahrung" allgemein abgenommen haben, die z.B. noch bei ihren Vätern in ganz anderem Maße vorhanden gewesen seien¹⁰⁶).

11.2. Handwerk und Kunst - Kunsthandwerk?

Das Drechslerhandwerk wurde in historischer Zeit zugleich auch als Kunsthandwerk betrieben. Neben den vielen unbekannt gebliebenen Drechslern hat es immer wieder Namen gegeben, die uns überliefert wurden, die das Drechslerhandwerk als Kunsthandwerk betrieben haben, ja, in ihrer Zeit als Künstler von Rang galten, die die "Kunst des Drechselns" in herausragender Weise beherrschten¹⁰⁷). Als letzter Vertreter dieser Gruppe, die als Künstler galten, ist HERMANN SAUERACKER zu nennen, der von 1855 - 1943 lebte und als Künstler in verschiedensten Materialien komplizierteste Gegenstände gedrechselt hat¹⁰⁸). Vor diesem Hintergrund wird es verständlich, daß das Drechslerhandwerk, obwohl in seiner Kunstfertigkeit in diesem Jahrhundert enorm degeneriert, eine bis heute ungebrochene Affinität zum Kunsthandwerk aufweist. Aus diesem Grund stellt sich die Frage nach dem Nachleben der "Künstlerischen Tradition" in diesem Handwerk, die sich auch heute noch darin äußert, daß jede Gewährsperson zumindest vereinzelt auch kunstgewerbliche Artikel wie Schalen, Dosen, Teller und dergleichen hergestellt hat bzw. noch herstellt.

Die angesprochene Problematik der "Kunst" im Drechslerhandwerk soll zudem schlaglichtartig das Selbstverständnis der Drechsler bezüglich ihrer Arbeit beleuchten.

Auffällig, ja geradezu überraschend, ist die Tatsache, daß von den sechzehn sich hierzu äussernden Gewährspersonen zehn dahingehend argumentierten, daß die von ihnen angefertigten kunstgewerblichen Gegenstände ihrem Verständnis nach als "Kunst" zu bezeichnen sind. In zwei Fällen (Nr.5, 14) wurde die einfache Begründung angeführt, daß es sich ja um Arbeiten handelt, die andere Personen nicht ausführen könnten.

Zitat: "Kunst ist ja das, was nicht jeder kann, wenn wir zum Beispiel die Schalen drehen usw., das lernt auch nicht jeder. Das Drechslerhandwerk ist ja schon fast ein Kunsthandwerk in dem Sinne. Aber man kann nicht einfach sagen, Schalen drehen ist Kunst. Es kommt jetzt auf die Form der Schale an... (stockend, Anm.d. Verf.). Die Form ist das Künstlerische. Die Gestaltung. Wie es gestaltet wurde, und die Herstellung darf nicht zu einfach sein" (Nr.14.633).

Schon durch dieses Zitat wird angedeutet, in anderen Aussagen findet dies noch stärkeren Ausdruck, daß die Form, im besonderen die gedankliche Gestaltung, die aus einem ausgeprägten Formgefühl erwächst, eine Fähigkeit ist, die jenseits der "normalen handwerklichen Ausführung" liegt und somit im künstlerischen Bereich angesiedelt ist. Diese Fähigkeit wird von sechs Gewährspersonen (Nr.4, 6, 8, 10, 11a, 11b) als "eingegebene", nicht erlernbare Fähigkeit angesehen, wohingegen die Gewährsperson Nr.3 diese Fähigkeit als eine aus der täglichen Übung sich herausentwickelte versteht. Erweiternd hierzu sieht die Gewährsperson Nr.13 das Zusammenspiel von Formensinn und handwerklicher Ausführung als "Kunst" an.

Demgegenüber verstehen vier Gewährspersonen (Nr.1, 9, 12, 16) das Drechseln von kunsthandwerklichen Gegenständen nicht als "Kunst", sondern als erlernte handwerkliche

Fähigkeit, in der sich lediglich erlerntes fachliches Wissen und Können ausdrückt. Der Begriff "Kunst" verbindet sich bei ihnen mit dem "göttlichen Funken, der dem Handwerker nicht gegeben ist" (Nr.1.154), obwohl auch zu künstlerischen Arbeiten durchaus kritisch Stellung bezogen wird.

Zitat: "Das kann ich gar nicht beurteilen, aber ich sehe ab und zu Dinger (Kunstgegenstände, Anm.d.Verf.), die würde ich in der Frühstückspause machen, jedenfalls vom Modell her, zunächst in Gips. Für andere ist es Kunst, für mich ist es nichts" (Nr.12.209).

Weitere zwei Gewährspersonen (Nr.7, 15) verbinden mit dem Begriff "Kunst" lediglich Arbeiten, wie sie zuletzt von H.SAUERACKER gefertigt wurden, wobei dieser Begriff allerdings nicht mehr zur Bezeichnung von kunsthandwerklichen Gegenständen aus dem Drechslerhandwerk in rezenter Zeit anzuwenden sei.

Interessant hierbei sind nun die unterschiedlichen Beurteilungen, die die Gewährsleute bezüglich ihrer eigenen handwerklichen Fähigkeit abgeben. Hier steht die Ansicht, daß jeder Handgriff, jede Technik letztlich erlernbar sei, der Meinung gegenüber, daß eine "mitgebrachte Begabung" letztlich den Grad des Könnens mitbestimmt.

Zitat: "Wenn das relativ schwierig ist, dann ist das eine gewisse Kunst. Der Drechslerberuf ist ein künstlerischer Beruf. Man kann alles lernen, aber gewisse Voraussetzungen gehören dazu. Ein Drechsler, der z.B. kein Formgefühl hat, ein Formgefühl müssen die haben und ein Augenmaß, gerade als Handwerker, weil sie es ja von Hand fertigen" (Nr.10.232).

Zitat: "Diese handwerkliche Fähigkeit ist ganz unterschiedlich ausgeprägt, z.B. Formempfinden, und manche tun sich da sehr sehr schwer und das kann man auch nicht beibringen. Ich will nicht sagen, daß das Eingebung ist, aber etwas muß vorhanden sein" (Nr.12.206).

Abgesehen von einer Ausnahme (Gewährsperson Nr.3) wurde von allen übrigen Gewährspersonen jenes Einstellungsmuster vertreten, das aus den angeführten Zitaten

deutlich wurde. Hierin scheint mir ein wichtiger Aspekt zum Ausdruck zu kommen, der, in den folgenden Kapiteln wird das deutlicher werden, auf ein spezifisches, von anderen Berufsfeldern eindeutig zu unterscheidendes Handwerker-Selbstverständnis hindeutet¹⁰⁹).

11.3. Der Qualitätsbegriff

Um die Selbsteinschätzung der Drechsler bezüglich ihrer eigenen Arbeit deutlicher auszuleuchten, wurde in den Interviews der Begriff der "Qualität" im Drechslerhandwerk thematisiert.

Auffällig ist nun, daß von der Anzahl ihrer Nennungen im wesentlichen vier Kriterien zur Bestimmung des Begriffes "Qualität" angeführt wurden. Im einzelnen wurden genannt: "Auswahl des Materials" (14 Nennungen), "Oberflächenbehandlung incl. sorgfältiger Arbeit, sauber gedreht" (13 Nennungen), "Haltbarkeit" (7 Nennungen) und "Meßgenauigkeit" (3 Nennungen). Mit je einmaliger Nennung wurde weiterhin angeführt "Modell als solches", "Naturprodukt", "Spitzenware", "muß eigenen Anforderungen genügen", "Können", "Ehre"^{109a}) und schließlich "brauchbar und gut" mit dreimaliger Nennung. Hieraus geht hervor, daß der Begriff "Qualität" immer durch eine Summe von Kriterien beschrieben wurde, wobei funktionale Kriterien eindeutig überwiegen. Jene funktionalen Kriterien wurden überwiegend von Gewährsleuten vorgebracht, die in ihren Betrieben schon frühzeitig, d.h. spätestens in den frühen 50er Jahren, eine Umstellung auf Massenproduktion vollzogen haben. Individuelle bzw. subjektive Kriterien wie "Ehre", "Naturprodukt", "Können" und "muß eigenen Anforderungen genügen" wurden dagegen von jenen Gewährspersonen angeführt (Nr.1, 3, 6, 10), die noch heute in kleineren Handwerksbetrieben ausschließlich von Hand (Nr.1, 3) bzw. mit begrenztem maschinellem Einsatz produzieren.

Obwohl einiges darauf hindeutet, wäre es jedoch vor- schnell interpretiert, wollte man die subjektiven Kriterien einem traditionell-handwerklichen Denken bzw. den älteren Drechslermeistern zuordnen und dem- gegenüber die objektiv-funktionalen Kriterien den jün- geren, flexibleren, an den Umgang mit Maschinen besser gewöhnten Drechslern zuschreiben.

Vergleichbare Denkstrukturen offenbarten sich bei der Gegenüberstellung des Qualitätsbegriffes im Handwerk mit dem in der Industrie. Für den Bereich des Handwerks wurden folgende kennzeichnende Begriffe angeführt: "Individuelle Produkte", "Identifikation mit der Ar- beit", "Muße", "will durch die Arbeit werben", "hohe Flexibilität", "weniger kalkulatorisch" und "mehr quali- tätsorientiert". Demgegenüber wurde die industrielle Serienfertigung mit den Begriffen "hohe Maßhaltigkeit", "Massenprodukte", "einfachste Ausführung" und "schärf- ste Kalkulation" gekennzeichnet. Ausdrücklich jedoch wurde darauf hingewiesen, daß auch der industriellen Serienfertigung ein hoher Qualitätsstandard zugeschrie- ben werden kann, der sich jedoch eher auf den tech- nischen Entwicklungsgrad der eingesetzten Maschinen be- zieht und weniger auf die Arbeit der werktätigen Men- schen ¹¹⁰).

11.4. Handwerk und Industrie

Der Gegensatz, der in allen Antworten der Gewährspersonen zu dieser Problematik zum Ausdruck kommt, wird durch das Gegensatzpaar individuelle Einzelanfertigung / Massenproduktion beschrieben.

Nun ist diese Grenze auch im Drechslerhandwerk des Un- tersuchungsgebietes nicht mehr eindeutig zu bestimmen, da auch die handwerklich ausgerichteten, d.h. über eine

weite Produktionspalette verfügenden Drechslereien auf den in den Betrieben anzutreffenden Drehauto- maten einzelne Produkte, z.B. Möbelknöpfe in Serie als Massenartikel herstellen. Folgerichtig wiesen zwei Gewährspersonen (Nr.2, 12) ausdrücklich auf die- se Problematik hin. In den anderen Antworten wurden weitere Aspekte angeführt, die das o.g. Gegensatzpaar näher beschrieben. So wurden dem Handwerk folgende Merkmale zugeschrieben, die, und dies sei hier schon vorweg angemerkt, "positiv" besetzt sind. In sieben Fällen wurde auf die universellen Fähigkeiten der Hand- werker hingewiesen, die Reparaturen ausführen könnten und flexibel genug seien, verschiedenste Aufträge auf- grund ihres handwerklichen Könnens, der Fähigkeit, "mit Verstand zu gestalten" (Nr.7), auszuführen, wobei schließlich das "ganze Herstellen eines Stücks" (Nr.11a) zur Befriedigung beitrage. Von der Grundstruktur her deuten diese Antworten darauf hin, daß die Drechsler der Arbeitswelt des Handwerks positive Qualitäten zu- ordnen, die bei industrieller Produktionsweise bereits verlorengegangen seien. Angeführt wurden "da lernt man nix" (2 Nennungen), "nur eine Maschine zu bedienen" sei, "kein Können" (2 Nennungen); schließlich sei der Drechs- ler in einem Großbetrieb nur "einfach ausübend" (1 Nen- nung) wobei ihm der "Bezug zum Einzelteil" (1 Nennung) fehle.

Demgegenüber wiesen zwei Gewährspersonen (Nr.6, 13) auf positive Aspekte der industriellen Massenherstellung hin. Die Industrie sei "der Fortschritt" (Nr.13) und aus der Produktion des "großen Stils" (Nr.6) würden sich "grö- ßere Möglichkeiten" (Nr.6) ableiten, die ein Handwerks- betrieb nicht habe.

Aus dem oben Gesagten geht hervor, daß die Handwerker durchaus in der Lage sind, ihre Arbeitswelt von der der

Industrie abzugrenzen. Keinesfalls sollte aus den Antworten jedoch eine "Industriefeindlichkeit" herausinterpretiert werden, eher eine bewußte Akzentuierung jener Möglichkeiten, über die das Handwerk im Gegensatz zur Industrie verfügt ¹¹¹⁾.

11.5. Zugehörigkeit zur Innung

Ohne Ausnahme sind die Gewährspersonen entweder vollzahlende oder assoziierte Mitglieder der Drechsler-Innung Ostwestfalen mit Sitz in Bielefeld. Die Innung wurde im Jahre 1922, vergleichsweise spät, als Zwangs-Innung (Streu-Innung) gegründet und umfaßte in jenen Jahren gebietsmäßig den ehemaligen Regierungs-Bezirk Minden ¹¹²⁾. Im Gründungsjahr umfaßte die Innung genau 50 assoziierte Drechslereien. Bis zum Stichtag, 1. Oktober 1926, wuchs die Anzahl auf 60 Betriebe an ¹¹³⁾. In der Grundstruktur handelte es sich um ausgesprochene Kleinbetriebe. Allein 42 der 60 Betriebe waren Einmann-Betriebe und beschäftigten weder Gesellen noch Lehrlinge ¹¹⁴⁾.

Jene Betriebe der Gewährspersonen, deren Gründung vor dem Jahre 1922 lag, waren bereits zum Stichtag der Innungsgründung beigetreten (Nr. 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7). Zeitlich später gegründete Betriebe (1 Betriebsübernahme, Nr. 3) wurden umgehend nach ihrer Gründung zwangsweise Innungsmitglied (Nr. 8, 9, 10). Die in der Nachkriegszeit gegründeten Drechslereibetriebe (Nr. 11, 12, 13) wurden ebenfalls posthum Mitglieder, obwohl durch die neue Gesetzgebung nach dem Kriege alle Zwangs-Innungen zu freien Innungen umgewandelt wurden, in denen die Mitgliedschaft nun auf freiwilliger Basis erfolgte. Die in den 50er und 60er Jahren gegründeten Betriebe waren zeitweise nicht in der Innung organisiert (Nr. 14, 1956 - 1965), bzw. bei der Industrie- und Handelskammer

eingetragen (Nr. 15) und erwarben erst aufgrund von persönlichen Entscheidungen später die Innungs-Mitgliedschaft.

In jenen Betrieben, die von den Vätern auf ihre Söhne übergingen, wurde zugleich auch die Mitgliedschaft in der Innung als Selbstverständlichkeit weitergeführt. Bei den neu gegründeten Betrieben lagen Gründe und Motive vornehmlich in der Kontaktaufnahme zu anderen Kollegen, die dann besonders wichtig wurden, wenn in den Betrieben Lehrlinge ausgebildet werden sollten. Lediglich in der Nachkriegszeit von 1945 bis 1948 war die Mitgliedschaft von quasi existenzieller Bedeutung für die Betriebe, da die Innungen die Kontingentierung der Rohstoffe und anderer benötigter Materialien durchführten, wie übrigens schon während der Kriegsjahre zuvor. Die Gründe für eine Innungs-Mitgliedschaft sind also vielschichtig und im Einzelfall unterschiedlich gelagert. Von den Gewährsleuten jedoch übereinstimmend wurden die Kontaktpflege und der Erfahrungsaustausch unter den Kollegen als besonders wichtig hervorgehoben. Als beispielhafte Aussage sei folgendes Zitat angeführt:

Zitat: "Ich bin immer gerne zu den Innungsversammlungen gefahren, schon um die Alten wieder zu treffen, teilweise, wo man schon mit zusammen gearbeitet hat in Betrieben, die heute selbständig sind" (Nr. 4.161).

Motivierend kam hinzu, daß die rapide und stetige Abnahme der in der Innung organisierten Betriebe zu einem "Solidaritätsgefühl" geführt hat, das die noch übriggebliebene Gruppe näher zusammenrücken ließ und der Innung als Dokumentation einer kleinen, aber existenten und eigenständigen Gruppierung von Handwerkern eine neue Bedeutung zumaß.

Zitat: "Ach, das ist bei uns keine direkte Notwendigkeit mehr (Innungszugehörigkeit, Anm.d.Verf.)... Aber da habe ich mir gedacht, bleib mal drin, wer weiß was noch einmal für Zeiten kommen und, ach Gott, so hoch ist der Innungsbeitrag auch nicht. Das ist also so,

daß ich, wenn ich aus einer gewissen Abhängigkeit zu den Kollegen auch drin geblieben bin, denn die Innung ist ja, wie Sie wissen, so klein geworden, daß sie auf die Beiträge der wenigen Betriebe angewiesen sind. Das ist eine gewisse Loyalität und Solidarität den Kollegen gegenüber. Also das ist eine Notsache, wo ich echt meine, daß die Allgemeinheit unserer Innung davon profitiert. Das wäre das Letzte, da muß es mir schon ganz schlecht gehen, daß ich also die paar Mark im Jahr nicht mehr bezahlen kann. Also dann ist bestimmt mein Betrieb auch nicht mehr lebensfähig. Also da bleibe ich in jedem Fall drin" (Nr.1.141).

Von den Gewährspersonen wurde eine Vielzahl von Aufgaben genannt, die die Innung ausführen sollte. Am häufigsten (9 Nennungen) wurden "Lehrlingsausbildung und berufliche Weiterbildung" genannt, gefolgt von "Zusammenhalt der Berufsgruppe", Kontaktpflege" und "Erfahrungsaustausch" mit 7 Nennungen. Je 2 x wurden schließlich "Drechslerhandwerk publik machen" und "politische Interessenvertretung" genannt. Demgegenüber weisen 5 Nennungen allerdings auf ein durchaus differenziertes Verhältnis zur Innungsaktivität hin: "Ist nur noch ein Gesellschaftsverein", "kann nicht viel tun", "kostet nur Geld" und "halte ich gar nichts von". Rein zahlenmäßig verhalten sich also positive zu negativen Einschätzungen in einem Verhältnis von 4:1.

Als wichtiger Faktor zur Beurteilung und Bewertung der von der Innung zu leistenden Aufgaben muß neben der ehrenamtlichen, auf Idealismus basierenden Tätigkeit der Funktionsträger (Obermeister, Lehrlingswart u.ä.) der bescheidenen finanziellen Möglichkeit Rechnung getragen werden, wodurch von vornherein sehr enge Grenzen abgesteckt sind.

Zitat: "Unsere Innung trägt sich so, wir nehmen ja auch keine horrenden Beiträge. Wenn wir immer unsere Jubiläen bezahlen können und unseren Beitrag zum Landes-Innungsverband und zum Bundes-Innungsverband, und wenn zum Geburtstag jeder eine Karte bekommt und zum runden einen Strauß und bei Beerdigungen ein großer Kranz mit Schleife, dann ist es das schon, viel mehr ist bei uns nicht drin" (Nr.12.328) ¹¹⁵.

12. DAS SELBSTVERSTÄNDNIS DER DRECHSLER ALS HANDWERKER

12.1. Aspekte einer "Handwerkerpersönlichkeit"

Um ein näher zu bestimmendes Persönlichkeitsbild des Handwerkers, hier des Drechslers, zu entwickeln, wurde die Frage gestellt, ob es "besondere Eigenschaften" gäbe die einen Handwerker gegenüber anderen Berufsgruppen auszeichnen. Die Gruppe der Gewährspersonen äußerte sich ohne Ausnahme zu dieser Problematik. Die Summe der Antworten ließen sich in drei voneinander zu unterscheidende Bereiche einordnen. Neben den "rein handwerklichen" Qualitäten eines Handwerkers gesellten sich "kaufmännisch-kalkulatorische" und daneben wiederum eine Gruppe von "individuell-persönlichkeitsbezogenen". Insgesamt wurden von den siebzehn Gewährspersonen fünfzig den Handwerker positiv auszeichnende Persönlichkeitsmerkmale genannt.

Erstaunlich hierbei ist, daß lediglich neun Gewährspersonen (Nr.1, 4, 5, 9, 10, 12, 13, 14, 15) besonders das "fachliche Können" differenziert nach "Formensinn" (Nr.4), "handwerkliche Fähigkeiten" (Nr.1), "ruhige Hand zum Drehen" (Nr.5), "fachliches Wissen" (Nr.9), "Gefühl für die Arbeit" (Nr.14) und "handwerkliches Geschick" (Nr.15) als notwendige Eigenschaften des Handwerkers hervorheben. Erstaunlich auch deshalb, da demgegenüber elf Gewährspersonen (Nr.1, 4, 5, 6, 7, 8, 10, 12, 13, 14, 15) "kaufmännische Qualitäten" als notwendige Voraussetzungen für einen Handwerker, der einen Handwerksbetrieb führen will, anführten. Unter den "kaufmännischen Qualitäten" verstanden die Gewährspersonen im einzelnen "Organisationstalent" (Nr.1, 6, 8), "rechnen können" (Nr.4, 14), "Berechnungen" (Nr.5), "kaufmännisches Talent" (Nr.7), "kaufmännisches Können" (Nr.10, 13), "kaufmännisches Denken" (Nr.12) und "kaufmännische Fähigkeiten" (Nr.15).

Demgegenüber führten , abgesehen von einer einzigen Ausnahme (Nr.15), alle übrigen Gewährspersonen insgesamt weitere dreißig positiv gewertete Eigenschaften an, über die ein Handwerker verfügen muß, die in der Gruppe der "individuell-persönlichkeitsbezogenen Qualitäten" zusammengefaßt werden können. Innerhalb dieser Gruppe wurde die "Fähigkeit des Umganges mit Menschen" mit elf Nennungen am häufigsten angesprochen und drückte sich im Einzelfall als "Menschenführung" (Nr. 1, 7), "Menschenkenntnis, Durchsetzungsvermögen" (Nr.6, 8), "Kontaktfähigkeit" (Nr.7, 10), "Kontaktfreude" (Nr.10, 13) und "Anpassungsvermögen" (Nr.7) aus. Als zweite Untergruppe wurden Eigenschaften angesprochen, die den Handwerker in neun Fällen als "ordentlichen und anständigen" Menschen beschrieben. Hierzu wurden angeführt "Beständigkeit, kein Leichtfritz" (Nr.3), "Ausdauer" (Nr.5), "anständiger Kerl, hundertprozentiger Kerl" (Nr.7), "fester Wille, Ehrgeiz, Fleiß" (Nr.10), "Ordentlichkeit, Ziel vor Augen haben" (Nr.12). In einem weiteren Bereich drückte sich in sechs Nennungen die "Liebe zum Beruf" als notwendige Voraussetzung eines Handwerkers aus. In diesen Bereich fallen Äußerungen wie "Liebe zum Arbeiten" (Nr.5), "Lust am Handwerk" (Nr.8), "Spaß an der Arbeit, Idealismus" (Nr.11b), "Interesse am Beruf" (Nr.14) und "Freude an der eigenen Arbeit" (Nr.16). Schließlich wurden in vier weiteren Antworten notwendige "besondere Fähigkeiten" eines Handwerkers hervorgehoben, die sich im Einzelfall als "Weiterdenken" (Nr.2), "Fantasie" (Nr.4), "Flexibilität" (Nr.10) und "Ideen haben" (Nr.14) äußerten und zugleich die Gesamtpalette der notwendigen "persönlichkeitsbezogenen Eigenschaften", die einen Handwerker auszeichnen, abrundeten¹¹⁶⁾.

12.2. Selbsteinschätzung der Drechsler gegenüber anderen Berufen

Wie nicht anders zu erwarten war, bekannten sich die Gewährspersonen ohne Ausnahme ausdrücklich zu ihrem Beruf als Handwerker. Als vergleichbare mögliche Alternative wurde von mir eine Tätigkeit als Facharbeiter in der Industrie, bzw. eine Bürotätigkeit angeführt. Nun ist interessant, daß in keinem Falle eine Bürotätigkeit von den Gewährspersonen als für ihre Person mögliche Berufsalternative angesehen wurde; eher als Gegensatz (Nr.1). Ähnlich verhielt es sich mit der Facharbeitertätigkeit in der Industrie, doch ist das Verhältnis hierzu als differenziert zu beschreiben. Nur in einem Falle (Nr.8) erfolgte eine strikte Ablehnung, die mit der Monotonie und Eintönigkeit der Industriearbeit begründet wurde. In anderen Argumentationen wurde eingeräumt, daß sowohl in finanzieller wie auch "vom Können her" die handwerkliche mit der industriellen Tätigkeit vergleichbar sei.

Allerdings führten die Gewährspersonen eine Fülle von je individuell anders gelagerten Begründungen an, aus denen heraus eine handwerkliche Tätigkeit für sie befriedigender sei als eine in der Industrie. In sieben Aussagen wurde eine handwerkliche Tätigkeit, hier der Drechsler, als besonders positiv hervorgehoben. Neben der Vielseitigkeit und Selbstverantwortung wurde vor allen Dingen die Kreativität angeführt, die in dem Handwerksberuf in wesentlich höherem Maße verlangt werde, als in einem industriellen Beruf.

Zitat: "Ich meine, da ordne ich mich schon lieber der großen Gruppe der Handwerker zu, nicht so als Drechsler. Vielleicht spüre ich manchmal so die Übermacht der Industrie. Die hat ja doch irgendwie mehr Möglichkeiten, aber vielleicht auch wieder nicht. Ich weiß, daß ich als Handwerker vielleicht mehr Möglichkeiten habe, was zu machen oder flexibler zu sein oder schon mal zu improvisieren. In der Industrie da

kommt mir das immer so vor, daß alles immer nach Vorschrift gehen muß. Als Handwerker da fühle ich mich etwas freier. Der Handwerker ist doch so ein Allround-Mann, der doch flexibler ist und ich meine auch, noch mehr Möglichkeiten hat" (Nr.11b.224).

Die Aussagen der Gewährspersonen belegen eindeutig, daß besonders heute, wo klare Konturen zwischen Facharbeitern einerseits und Handwerkern andererseits sogar in einigen untersuchten Drechslereien mittlerweile abgekommen sind, zuallererst aus Traditionsgründen heraus eine positiv belegte Abgrenzung der Handwerker gegenüber der industriellen Facharbeiterschaft vollzogen wird. Ein Standesbewußtsein allerdings, das noch bis in die 30er Jahre im Drechslerhandwerk sehr ausgeprägt vorhanden war, ist nur noch in Rudimenten erhalten geblieben.

Zitat: "Also ich möchte mal so annehmen, wenn einer einen Beruf erlernt hat, bei uns ist das jedenfalls so, man sagt dann immer Berufsehre, Standesehre, daß sie sich ein bißchen darauf einbilden gegenüber einem, der nur ein spezielles Gebiet in der Facharbeiterausbildung hat. Denn unser Beruf ist ja vielseitig. Ist ja nicht nur, daß er an der Drehbank steht. Heute ist es vielleicht nicht mehr so in den anderen Betrieben, daß sie polieren müssen. Zu meiner Zeit mußten wir ja noch polieren bei der Gesellenprüfung" (Nr.7.34).

Weniger die materielle Basis des Handwerkers wird also positiv hervorgehoben, die im übrigen eher geringer ist als die eines Facharbeiters, als vielmehr die umfassende Ausbildung und das weit aufgefächerte Arbeitsfeld in der Praxis¹¹⁷⁾.

12.3. Berufsstolz

Nur unter Schwierigkeiten konnte der Frage nachgegangen werden, ob sich bei den Gewährspersonen durch ihre tägliche Arbeit aufgrund ihrer sehr individuellen Erfahrungen ein spezifisches Verhältnis zu ihrem Beruf entwickelt hat, das sich schließlich in einer Haltung äußert,

die mit dem Terminus Berufsstolz zu charakterisieren ist.

Zehn von dreizehn Gewährspersonen, die diese Problematik thematisierten, äußerten sich dahingehend, daß ein Berufsstolz unter Drechslern heute sehr wohl vorhanden sei. 5 x wurde jedoch einschränkend darauf hingewiesen, daß in den 20er und 30er Jahren der Berufsstolz der Handwerker gegenüber einem Maschinenarbeiter wesentlich ausgeprägter gewesen sei. Drei Gewährspersonen dagegen verneinten die Existenz eines Berufsstolzes unter Drechslern, da es sich um einen Beruf handle, der weder "besser noch schlechter" sei als andere.

Zu begründen ist die rückläufige Entwicklung eines ausgeprägten Berufsstolzes im Drechslerhandwerk in den letzten fünfzig Jahren durch eine Fülle zusammenwirkender Faktoren, deren wichtigste hier genannt werden sollen. Ganz allgemein wirkte sich auch in der Drechslerei die stetige Abnahme der "Traditionsgebundenheit im Handwerk" aus. Hinzu kam die immer weiter voranschreitende Möglichkeit der Substituierung handwerklicher Techniken durch den Einsatz neuer Maschinen, die verbunden war mit der Verarmung der handwerklichen "Drehkunst". Schließlich führte die stetige zahlenmäßige Abnahme der Betriebe, Nachwuchssorgen und zeitweilige wirtschaftliche Notlagen zu einer Abnahme eines einstmals positiv besetzten handwerklichen Gruppenbewußtseins. Verstärkt wurden diese Faktoren zusätzlich durch die räumliche Distanz der Kollegen untereinander, wodurch ein reger kommunikativer Austausch erschwert, bzw. verhindert wurde.

Gewissermaßen als Reflex entwickelte sich in den letzten Jahren, besonders unter den jüngeren Drechslermeistern, eine neuerwachte besondere Wertschätzung ihres Berufes, da sich einige Kollegen aufgrund der

geringen Anzahl nunmehr als die letzten Vertreter eines traditionellen Handwerks verstehen.

Zitat: "Es liegt zum einen an der Arbeit und zum anderen, das ist ganz klar, wer sich rar macht, das ist vielleicht ein bißchen kurzssichtig gedacht, der bildet sich ein bißchen was darauf ein. Im Unterbewußtsein würde ich sagen, da schwingt das noch mit. Daß man sagt, hier ich mache was, was nicht jeder macht usw. Und eben auch, daß man vom Handwerklichen her, klar, das ist ja auch eine Tatsache, daß man etwas herstellt, was nicht jeder herstellt" (Nr.10.182).

Die Tradition des Drechslerhandwerks und das Wissen um die einstige Blütezeit erfüllen besonders die älteren Gewährspersonen mit Stolz, wobei gelegentliche irrationale und idealistische Überzeichnungen nicht von der Hand zu weisen sind.

Zitat: "Ja sicher, es ist ein königlicher Beruf. Unser Friedrich der Große hat schon gedrechselt, Friedrich Wilhelm noch vor Friedrich dem Großen, die haben schon die Drechselkunst ausgeübt" (Nr.3.369).

Weitere sechs Gewährspersonen (Nr.6, 10, 11, 12, 14, 16) begründeten schließlich ihren Berufsstolz mit dem handwerklichen Können, das im Drechslerhandwerk besonders ausgeprägt und von besonderer Bedeutung sei.

Zitat: "Ja das kann man sagen. Da kann man stolz drauf sein ein Handdrechsler zu sein. Das ist eine gewisse Fingerfertigkeit, die nicht jeder schafft. Die denken alle sie schaffen es und schaben" (Nr.16.334).

In keinem einzigen Fall jedoch wurde der Beruf des Drechslers gegenüber anderen Berufen besonders abgehoben, bzw. als höherrangig im Berufsgefüge eingestuft¹¹⁸⁾.

12.4. Gemeinschaftsgefühl

Nun stellte sich die Frage, ob die Erfahrungen, die die Drechsler in ihrem Berufsleben gemacht haben, dazu geführt haben, daß sich unter ihnen ein spezifisches

Gruppenbewußtsein bilden konnte, das als Gemeinschaftsgefühl zu bezeichnen ist.

Aktualisiert werden Gemeinschafts- und Zusammengehörigkeitsgefühl durch die Arbeit der Innung und findet ihren Ausdruck in der zwei Mal jährlich stattfindenden Innungsversammlung. Hier äußert sich Gemeinschaftsgefühl im gegenseitigen fachlichen Gedankenaustausch über Probleme, die aus dem Berufsalltag erwachsen.

Zitat: "Es gibt ein Gemeinschaftsgefühl der Drechsler heutzutage untereinander, das meine ich doch. Das äußert sich eben durch fachliche Erkundigungen, wenn man irgendwie in ein Gespräch reinkommt. Man fragt den, man fragt den, wie machst Du das so, hast Du Probleme. Kerl, ich hab hier ein Problem, können wir das nicht mal austauschen. Sei es irgendwie durch einen Automaten, sei es durch Werkzeuge oder sonst was. Hast Du eine Röhre, ja Mensch kannst Du kriegen, hab 'ne wieder fertig. Das muß sein" (Nr.9.239).

Von den sechzehn, sich zu dieser Problematik äußernden Gewährspersonen, wiesen zehn ausdrücklich auf die Existenz eines Gemeinschaftsgefühls unter den Drechslern hin. Zur Begründung wurden von ihnen drei voneinander zu unterscheidende Argumente angeführt. Am häufigsten (8 Nennungen) wurde auf die seit den 20er Jahren stets rückläufige Entwicklung des Drechslerhandwerks hingewiesen, was schließlich bei den wenigen derzeitigen Kollegen zu einem besonders engen Verhältnis geführt habe.

Zitat: "Weil eben in einer kleinen Innung, da ist das Zusammengehörigkeitsgefühl mehr ausgeprägt. Wenn da einer ausscheidet und macht nicht mehr mit und sagt, ich haue in den Sack, dann ist das ein größerer Verlust, als wenn in einer großen Innung, wo 100 und 150 Betriebe sind. Wenn bei uns einer von ausscheidet von 16, dann ist das eben ein ganz anderer Prozentsatz. Wir sind gerade in einer kleinen Innung darauf angewiesen, daß wir zusammenhalten" (Nr.10.250).

Daneben wurden je 1 mal Traditionsgründe angeführt, "eine Verpflichtung, einen jahrhunderte alten Beruf zu vertreten" (Nr.1) und die gemeinsame Erfahrung, durch

die "übermächtige Industrie" in der Existenz bedroht zu sein (Nr.8).

Dem jedoch stehen Aussagen gegenüber, die das Gemeinschaftsgefühl unter Drechslern lediglich als sehr gering ausgeprägt beschreiben. Gründe hierfür liegen vornehmlich in der Inhomogenität der Struktur, die sowohl auf die Altersstruktur wie auch auf die unterschiedliche Ausrichtung der Betriebe hinweist, wodurch ein reger Austausch unter Kollegen erschwert wird und Abhängigkeitsstrukturen des Aufeinanderangewiesenseins entstanden seien.

Zitat: "Vielleicht ist das doch ein Gefühl, daß wir immer weniger werden. Vielleicht klammert man sich. Vielleicht ist das doch ein bißchen. Ich könnte mir aber so schlecht vorstellen, daß ich mit der Person N.N. oder der Person N.N. also so etwas zu tun hätte, wenn sie nicht ausgerechnet Drechsler wären. Man fühlt sich vielleicht nur durch den Beruf so ein bißchen hingezogen auch. Ich kann ja nun nicht ein paar Straßen weitergehen und mir den nächsten Drechslerbetrieb angucken. Und vielleicht ist von daher schon eine gewisse Abhängigkeit da" (Nr.11b.220).

Schließlich wurde auch der Bedeutungsverlust der Geselligkeitspflege unter den Drechslern beklagt, der zum einen in der geographischen Distanz begründet liegt, zum anderen aber auch, daß die Versammlungen zu "nüchtern geworden sind", verkommen zu einer Informationsveranstaltung über betriebswirtschaftliche Probleme, die von den Funktionsträgern der Kreishandwerkerschaft inszeniert werden, wobei der Geselligkeit aber kaum noch Raum gelassen wird. Aus den letztgenannten Gründen beurteilten zwei Informanten das Gemeinschaftsgefühl als kaum noch existent im Vergleich zu seiner Ausprägung noch in den 20er und 30er Jahren. Es habe ein Degenerationsprozeß eingesetzt, der besonders durch die Entwicklung der 50er und 60er Jahre zu einer zunehmenden Isolation der Drechsler geführt habe (Nr. 7, 12).

Zitat: "Die alte Zunft, wie das früher war, das gibt es heute nicht mehr. Einmal, wenn früher Innungsver-sammlung war, die fing gewöhnlich morgens an und die Meister, die kamen nachts nach Hause. Die hatten sich natürlich schwer einen gebügelt dabei, wie es bei den Alten so früher Mode war. Heute, wo die alle mit dem Auto fahren, ist das vorbei. Und dadurch ist auch nicht mehr dieses Zusammenhalten so ... Früher war das anders. Früher haben wir auf einem Samstag Abend die Versammlung gemacht, oder auf einem Sonntag Morgen. Dann war das kameradschaftlicher. Da kamen wir alle mit dem Zug und heute können sie keinen mehr trinken, wenn sie ein Auto haben. Und dadurch unterbleibt vieles. Dieses gesellige Beisammensein ist nicht mehr so da. Das vermisse ich" (Nr.7.420, 619).

Demgegenüber hielten vier Gewährspersonen (Nr.5, 12, 13, 14) ein ausgeprägtes Gemeinschaftsgefühl für nicht mehr existent. Dafür wurden persönliche Gründe angegeben, daß man den engen Kontakt "nicht gesucht habe" (Nr.5) und daß "gute Kontakte (vielleicht sogar bessere?, Anm.d.Verf.) zu anderen Handwerkern bestehen", (Nr.14) bzw. daß sich die Kontaktpflege auf ein notwendiges Maß reduziert habe, wobei man allerdings nicht von Gemeinschaftsgefühl mehr sprechen könne. Schließlich wurde die Meinung vertreten, daß dieses in den metaphysischen Bereich hineinreichende Gefühl gerne von "Funktionsträgern verkündet werde", ohne allerdings in der realen alltäglichen Praxis unter den Kollegen irgend einen Ausdruck zu finden.

Zitat: "Ja, das kommt besonders stark bei Versammlungen zum Ausdruck und wird wahrscheinlich auch ein bißchen geschürt von den Verbandsvorsitzenden. Aber sonst stellen wir uns gar nicht über andere, obwohl es immer weniger werden, merkt man doch gar nicht, daß wir enger zusammenrücken, nein" (Nr.12.226)¹⁹⁾.

12.5. Freundschaften und Kontakte unter Berufskollegen

Wie bereits an anderen Stellen deutlich wurde, wirkten sich besonders die Faktoren "räumliche Distanz", "Überalterung" und die "Unterschiedlichkeit in der

produktmäßigen Ausrichtung" auf die Aktivitäten der Drechsler untereinander nachteilig aus, ja führten in den Randbereichen letztlich zu einer Isolation einzelner Drechsler.

Diejenigen Gewährspersonen, die so gut wie keinen Kontakt mit ihren Kollegen pflegen, sind zumeist mit ihren Betrieben an der Peripherie des Untersuchungsgebietes angesiedelt oder weisen eine gänzlich anders ausgerichtete Produktionspalette als alle anderen Betriebe auf (Nr.2, 5, 8, 14, 15, 16). Hierbei handelt es sich nicht unbedingt um die älteren Kollegen, die ihrerseits bis ins hohe Alter hinein gerne eine Kontaktpflege über die Innungsversammlung betreiben (Nr.3, 4, 11a, 13). Andere Kollegen fühlen sich aus Traditionsgründen dem Drechslerhandwerk zugehörig (Nr.1), ohne allerdings den Beruf noch auszuüben. Die ausgeprägtesten Kontakte bestehen zwischen Drechslern, die von der Arbeit her vergleichbare Probleme zu lösen haben, bzw., wo die räumliche Entfernung zwischen den Betrieben nicht zu einem unüberbrückbaren Hindernis geworden ist (Nr.6, 7, 9, 10, 11b, 12). Doch bleiben Kontakte und Besuche dennoch relativ selten und beziehen sich zumeist auf Hilfeleistungen auf kollegialer Ebene.

Eine ausgesprochene Freundschaft zwischen Drechslerkollegen ist nur in einem einzigen Fall nachzuweisen (zwischen den Gewährspersonen 6 und 7), und bestand schon zur Vätergeneration der Gewährspersonen¹²⁰).

12.6. Das Verhältnis der Drechsler in den Betrieben untereinander

In übereinstimmender Weise bezeichneten all jene Gewährspersonen, die über einen Drechslereibetrieb mit zumindest einem Mitarbeiter verfügen, das persönliche

Verhältnis der Drechsler untereinander als "kollegial", ja, sogar als "familiär" (Nr.1, 2, 6, 7, 9, 10, 11a, 11b, 12, 14). Dieses von ihnen als familiär bezeichnete Verhältnis verstehen sie als typisch für einen kleineren Handwerksbetrieb im Gegensatz zu einem Großbetrieb oder gar Industriebetrieb. Begründet wird dieser typische Zug durch die äußerst geringe Größe der Betriebe, wodurch eine enge Zusammenarbeit zwischen Meister, Gesellen und Lehrlingen besteht und somit ein direktes Verhältnis aller miteinander erzeugt wird. Der persönliche Kontakt, notwendige Voraussetzung im Arbeitsbereich, bleibt allerdings nicht nur auf diesen beschränkt, sondern reicht bis in den Lebens- und Freizeitbereich der Kollegen hinein.

Doch wie äußert sich nun im Einzelfall das als familiär beschriebene Verhältnis im Alltag? Zunächst einmal wird hier der Arbeitsbereich angesprochen. Als durchaus üblich wird das Duzen in den Betrieben gepflegt. Wo zwischen Meister und Lehrling dies allerdings eindeutig mit einseitiger Richtung geschieht, der Meister duzt den Lehrling, wohingegen dieser den Meister siezt oder ihn entweder mit "Chef", "Meister" oder mit dem Namen anspricht, verhält es sich zwischen Meister und Gesellen anders. Ab einer bestimmten Betriebszugehörigkeit (im Regelfall 2 - 3 Jahre) duzen sich Meister und Gesellen, womit schon durch die Anredeform eine Gemeinsamkeit signalisiert wird. In Klein- und Mittelbetrieben ist dies die Regel, wohingegen in größeren Betrieben das Duzen einseitig vom Chef ausgeht (Nr.2 und 7) und trotz langjähriger Betriebszugehörigkeit der Gesellen nicht aufgegeben wird. An dieser Stelle ist darauf hinzuweisen, daß in allen Betrieben der Inhaber graduell gleiche Arbeiten verrichtet wie ggf. ein Geselle.

Nach der eigentlichen Arbeitszeit wird oftmals noch "gesellig beieinander gesessen" (Nr.7) oder auch schon mal

"an einem Freitag Nachmittag das Wochenende eingeläutet, wobei natürlich eine Flasche Bier nicht fehlen darf" (Nr.9).

Derartige gemeinschaftliche Aktivitäten sind vorrangig von persönlichen Faktoren abhängig. Art, Intensität und Ausprägung variieren in den untersuchten Drechslereien stark. Für alle Betriebe etwa gleichermaßen zutreffend jedoch ist die Tatsache, daß die beschäftigten Drechslergesellen in der Regel eine langjährige Betriebszugehörigkeit aufweisen, ja, sogar in einigen Fällen seit Anbeginn ihrer Lehrzeit in diesem Betrieb arbeiten. Hingewiesen werden muß auch auf die Bereitschaft jener bereits aus Altersgründen ausgeschiedenen Gesellen, die als Rentner immer noch dann in ihren "alten" Betrieben für einige Zeit aushelfen, so lange "Not am Mann" ist, bzw. die Aufträge nicht schnell genug erledigt werden können. (Dies trifft z.B. zu für die Betriebe 6 und 7). In einem Betrieb (Nr.9) wird zudem ein jährlicher gemeinsamer Betriebsausflug veranstaltet, der dem Zusammenhalt der Mitarbeiterschaft ebenfalls förderlich ist.

Über den direkten Arbeitsbereich hinausgehend entwickelten sich persönliche Kontakte in den Betrieben, die im Freizeitbereich ihren konkreten Ausdruck finden. Übereinstimmend werden Familienfeste wie Silberhochzeit oder "runde" Geburtstage auch zusammen mit allen Kollegen und ihren Frauen gefeiert. Gemeinsame Freizeitaktivitäten, bzw. gemeinsame Vereinsmitgliedschaften scheinen noch heute im ländlichen Bereich von besonderer Bedeutung zu sein (Nr.14).

Aus der langjährigen gemeinsamen Arbeitspraxis entwickelten sich in den meisten Betrieben eine Anteilnahme am gegenseitigen Wohlergehen, die sich in Hilfeleistungen und Unterstützungen Einzelner in Notzeiten ausdrückt (Nr.7).

Wie derartige Beziehungen durch die Gewährspersonen selber beschrieben wurden, soll aus den im folgenden angeführten Zitaten deutlich werden, die in ihrer Art paradigmatisch für die Aussagen anderer Gewährspersonen angesehen werden können:

Zitat: "Das ist in kleinen Betrieben familiär. Ich meine da ist es ja so, in Betrieben, wo vier Gehilfen und zwei Lehrlinge und zwei Maschinenarbeiter sind. Erstens haben wir uns alle geduzt. Aus der Situation heraus, hieß es dann, wenn wir samstags Feierabend hatten, was machst Du Sonntag? Man wußte genau, der eine Kollege war da, der war Segelflieger, der andere Fußballspieler. Wenn es einem schlecht ging, dann besuchte man sich gegenseitig und wenn einer krank war von den Mitgehilfen, dann kümmerte man sich drum. Das war ein ausgesprochen familiäres Verhältnis, kameradschaftliches Verhältnis" (Nr.1.169).

Zitat: "Zwischen mir und meinem Vater und auch zu den Gesellen, da war immer ein gutes Verhältnis. Da wurde sich abends zusammengesetzt. Entweder wurde 'ne Flasche Schnaps, wurde eben zusammen geschauert. Einer gab da 'nen Groschen, einer gab da 'ne Mark. Da setzte man sich am Wochenende zusammen und trank sich ein Schnäpschen bei der Arbeit. Nach der Arbeit, nicht bei der Arbeit. Das hat es immer gegeben. Im großen und ganzen gibt es das heute auch noch, das muß ich ganz ehrlich sagen. Alle 14 Tage holen wir uns einen Kasten Bier, trinken uns einen, das macht man. Bringt ja auch einen ganz anderen Zusammenhalt. Die Leute, die hier arbeiten, sind im großen und ganzen schon lange da... Ich gehe zu jedem Anlaß hin, wenn bei irgend jemand Geburtstag ist, dann gehe ich automatisch da hin, gratuliere, nehme irgendwie was mit. Wir machen auch jedes Jahr einen Betriebsausflug. Mieten einen kleinen Bus und fahren los" (Nr.9.234).

Die oben angeführten Aussagen beziehen sich allerdings auf die derzeitigen Verhältnisse in den Betrieben. Zu berücksichtigen ist hierbei, daß momentan ein Nachwuchskräftemangel herrscht, so daß die Nachfrage nach Fachkräften nicht befriedigt werden kann. Diese Tatsache hat m.E. nach wiederum eine positive Wirkung auf das menschliche Verhältnis innerhalb der Betriebe.

Ganz anders dagegen stellte sich die Situation in den 20er und 30er Jahren dar, wo aufgrund der Arbeitslosigkeit ein Überangebot an Fachkräften bestand.

Zitat: "Es gibt einen Unterschied zu heute. Früher (20er und 30er Jahre, Anm.d.Verf.) mußte man, wenn man sich die Arbeit halten wollte, etwas tun. Es wurde auch etwas verlangt. Sonst hätte man keine Arbeit mehr gehabt. Heute sucht man die Leute schon, man kann ja keine Drechsler mehr kriegen. Es ist schon was anderes, wenn ein Drechsler einen einstellt, und er muß ja auch preiswert liefern und da wurde man früher mehr getrieben als heute, glaube ich. Die Arbeitskollegen unter sich waren sich meistens immer einig, und es gab aber auch nette Meister, die mitgearbeitet haben" (Nr.13.63/65).

Allerdings geht aus allen Aussagen über die kollegialen Verhältnisse in der Zeit vor dem 2. Weltkrieg eindeutig hervor, daß dieses wie oben beschriebene "familiäre Verhältnis" auch in jener Zeit in den Betrieben anzutreffen war, vielleicht sogar in ausgeprägterer Form, wie die Gewährsperson Nr.15 berichtete:

Zitat: "Da wurde ja auch viel gefeiert. Bei jeder Gelegenheit, ob da einer Geburtstag hatte, da wurde gefeiert. Da wurde stundenlang nichts gemacht und der Alte saß dabei und machte mit. Da sagte man nachmittags um 14 Uhr, so jetzt wird Bier geholt und Würstchen gab es. Das stiftete der Alte noch. Da wurde ein großer Tisch in die Werkstatt reingestellt und da wurde dann was losgemacht. Ich sage ja, das war viel familiärer. Und dann gab der eine mal einen aus und der andere wieder und wir Stifte, wir konnten den Pfand, der auf den leeren Flaschen war, behalten. Das Verhältnis war schöner. Man darf das heute vielleicht gar nicht so erzählen, mancher will das gar nicht mehr wissen, weil nun Nazizeit war. Die meinen nun, heute wäre alles schön, aber es ist nicht schöner geworden. Ich wünsche mir noch manchmal die Zeit zurück, wie es früher noch war. Streß und sowas hat man da nicht gekannt" (Nr.15.196 - 202) 121).

13. ZUM ERSCHEINUNGSBILD DES DRECHSLERHANDWERKS IN OSTWESTFALEN

13.1. Das Bild in der Öffentlichkeit

Der rapide vorangeschrittene zahlenmäßige Rückgang der Drechslereien im Untersuchungsgebiet führte, wie auch von den Gewährspersonen registriert wurde, zu einem veränderten Erscheinungsbild dieses Handwerks in der Öffentlichkeit. Wo noch vor dem Kriege eine breite Streuung von Drechslereien im gesamten ehemaligen Regierungsbezirk Minden-Ravensberg zu registrieren war, nahm nun die Anzahl der Betriebe stetig ab. Kleinere Betriebe kümmerten über Jahrzehnte hinweg in kleinen Räumlichkeiten dahin, ohne daß von ihnen in der Öffentlichkeit weiter Kenntnis genommen wurde. Als mit zu berücksichtigender wichtiger Aspekt mit negativer Auswirkung war die Entwicklung der ehemals handwerklich produzierenden Drechslereien hin zum Zuliefererbetrieb, so daß Privatleute und ortsansässige Handwerker immer mehr als Kunden an Bedeutung verloren. Zudem wurden, aufgrund der äußerst ungünstigen wirtschaftlichen Auftragslage in den 50er und 60er Jahren, kaum noch Fachkräfte ausgebildet, so daß sogar bei der Berufsberatung des Arbeitsamtes das Drechslerhandwerk immer mehr in Vergessenheit geriet. Erst in neuester Zeit gewinnt das Drechslerhandwerk neu erwachtes Interesse und Bedeutung, angeregt durch die weit verbreitete Nostalgie- und Heimwerkerwelle, ohne allerdings zu einem bewußten Berufsbild des Drechslers in der Öffentlichkeit geführt zu haben. So kann es kaum verwundern, daß von den fünfzehn Gewährspersonen, die sich explizit zu dieser Thematik äußerten, lediglich vier (Nr.1, 9, 14, 16) das Drechslerhandwerk in der Öffentlichkeit als "bekannt" bezeichneten. Für die übrigen elf Gewährspersonen (Nr.2, 3, 4, 6, 7, 8, 10, 11a, 12, 13, 15) ist der Bekanntheitsgrad seit Ende

des 2. Weltkrieges rapide gesunken. Diese Entwicklung wurde besonders im städtischen Bereich, und hier wiederum bei den jüngeren Leuten, registriert; weniger im ländlichen Bereich.

Zitat: "Nach dem Kriege, da horchte jeder auf wenn man sagte, man hat was mit Drechseln zu tun. Wer macht denn so was noch. Wie kann man denn so rückständig sein! Wer braucht denn so was noch. Wo gibt es denn das noch. Das war die Antwort. Dann wurde der Beruf auch gar nicht mehr erwähnt. Wenn wir auf die Frage, was macht ihr denn, gesagt hätten, wir drechseln, das hätte Unverständnis hervorgerufen, denn es war ja vollkommen aus der Welt. Es war ja vollkommen ausgestorben" (Nr.2.41).

Mit dem geringen Bekanntheitsgrad des Drechslerhandwerks seit dem Kriege hat sich das Ansehen und die Wertschätzung dieses traditionellen Handwerksberufes in den Augen der Gewährspersonen zu seinen Ungunsten verändert. Lediglich drei Gewährspersonen beurteilten die Wertschätzung ihres Berufes in der Öffentlichkeit als "gut" (Nr.9, 16) oder "wie andere Handwerke auch" (Nr.1). Dagegen erachteten vier Gewährspersonen ihr Ansehen in der Öffentlichkeit als "rückständig" bzw. "es ist kein Stolz mehr" (Nr.2, 8, 11a, 13). Weitere zwei Gewährspersonen führten an, daß nur "bei Fachleuten eine gewisse Wertschätzung" zu finden ist (Nr.3, 7), wobei allerdings dem Drechsler, der als Zulieferer für die Industrie tätig ist, von dieser lediglich "geduldet", denn als Partner anerkannt wird (Nr.12).

Verallgemeinernd kann also festgestellt werden, daß die Drechsler selber ihren Handwerksberuf als in der Öffentlichkeit "relativ unbekannt" und damit verbunden "relativ gering geschätzt" ansehen. Dieser Entwicklung stehen besonders die älteren Kollegen (Nr.3, 4, 8, 13) ratlos gegenüber.

Zitat: "Och, in der Öffentlichkeit, Drechsler, die sagen immer: das ist doch ein aussterbender Beruf. Man hat zwar ganz wenig Lehrlinge, man kann auch ganz schlecht einen Lehrling bekommen, aber aussterben tut er nicht. Drechsler muß es eigentlich immer geben. Meistenteils muß das erste Stück ja doch vom Drechsler gemacht werden, bevor es von der Maschine gemacht werden kann" (Nr.13.69).

Demgegenüber haben besonders jüngere Drechslermeister die enorme Bedeutung ihres Öffentlichkeitsbildes für die Weiterentwicklung dieses Handwerksberufes erkannt und versuchen nun zunehmend, besonders bei Schulabgängern Interesse zu wecken, bzw. "über sich zu informieren" (Nr.10, 11a, 11b, 12).

Mit dem Begriff des "Sterbenden Handwerks" allerdings dürfte das Drechslerhandwerk richtigerweise dennoch nicht belegt werden.

Zitat: "Das wird gesagt, aber das möchte ich nicht. Wenn wir natürlich uns als "Sterbendes Handwerk" bezeichnen, dann sterben wir auch, das ist klar. Und deswegen halte ich das ja auch so wichtig, dieses in der Innung, daß man da zusammensitzt. Also man kann nicht beklagen, die vergessen uns alle, wir sterben, wenn wir nicht bereit sind, etwas für unser Image und für unsere Erscheinung in der Öffentlichkeit etwas zu tun" (Nr.10.260)

Voraussetzungen und Möglichkeiten allerdings sind begrenzt¹²²⁾.

13.2. Der Rückgang der Betriebszahlen

Für die zahlenmäßige Abnahme der Drechslereibetriebe im Untersuchungsgebiet, die besonders nach dem 2. Weltkrieg nachzuweisen ist, sind mehrere Gründe anzuführen. In vielerlei Hinsicht entwickelten sich im 20. Jahrhundert wirtschaftliche Faktoren, denen das Drechslerhandwerk machtlos gegenüberstand und die in diesem Handwerk zu einer fundamentalen Umstrukturierung führten.

Zu allererst und als wichtigster Faktor ist die äußerst ungünstige Wirtschaftslage für das Drechslerhandwerk zu nennen, die spätestens seit Ende der 20er Jahre bis in die frühen 60er Jahre hinein dieses Handwerk bedrohte. Besonders jene von Hand gefertigten Arbeiten fanden keinen Absatz mehr. Verantwortlich für diese Entwicklung waren Möbelstile, die schlicht und einfach, also billig in der Herstellung, so gut wie keine gedrechselten Teile mehr aufwiesen (Nr.3, 9, 13).

Zitat: "Einmal lag ja ein schwacher Punkt darin, Dreharbeiten gingen ja vor dem Krieg nicht und während des Krieges waren die Kriegsaufträge. Die Formgebung war ja nicht so gesetzt wie heute. Formgestaltung macht ja viel aus, gerade bei einem Drechsler. Dann war seinerzeit diese "Kistenzeit", und heutzutage hat man das Gott sei Dank wieder gestrichen und geht mehr auf Formen. Die einfachen Formen waren ja nach dem Kriege" (Nr.9.253).

Als zweiter, sich für handwerkliche Drechslereien negativ auswirkender Faktor entwickelte sich in zunehmendem Maße die automatisierte Verrichtung von zuerst einfacheren Arbeiten. Dies führte dazu, daß nun große Produktmengen von nur einem einzigen Drechsler hergestellt werden konnten, die vor dem Aufkommen dieser Maschinen, also vor dem 2. Weltkrieg, eine große Anzahl von Gesellen und Fachkräften erforderlich gemacht hätten. Der negative Effekt dieser Entwicklung zeichnete sich insbesondere zuerst bei kleineren Drechslereien ab, die von Hand produzierten und plötzlich nicht mehr konkurrenzfähig waren, da sie "gegen Maschinen nicht gegenan arbeiten konnten" (Nr.11a, 13, 14, 15).

Zitat: "Wenn ich noch an meine Lehrzeit denke, da wurden noch die Griffe von Handfegerhölzern mit der Hand gedreht, oder die Feilengriffe oder Spulen oder was es gab. Das wurde alles noch mit der Hand gedrechselt. Im Erzgebirge zum Beispiel, die Kegelspiele oder die Kugeln und was alles so gedrechselt wurde, alles mit der Hand gedrechselt. Während heute ja die Industrie das alles mit Maschinen macht" (Nr.11a.436).

Die ausgesprochene Massenproduktion aber verlangte wiederum von den Drechslern, wollten sie mit ihren Betrieben bestehen, ein hohes Anpassungsvermögen an die sich verändernde Wirtschaftsstruktur, das nur in wenigen Fällen, jedenfalls von den älteren Handwerkern, aufgebracht werden konnte (Nr.7, 9, 11b, 14).

Zitat: "Ich meine, daß das an sich nur wenige Betriebe geschafft haben sich anzupassen und die Möglichkeiten auszuschöpfen, die eigentlich da sind. Und daß diejenigen, die versuchten so Drechsler zu sein, wie sie es mal gelernt haben, daß die hoffnungslos untergegangen sind. Die mußten arbeiten und arbeiten, damit sie einigermaßen Erträge noch rauskriegen. Und viel von ihrer freien Zeit im Grunde genommen opferten. Die mußten eben mit den Preisen ziemlich niedrig bleiben, um konkurrenzfähig zu bleiben mit industriell gefertigten Sachen" (Nr.11b.235).

Schließlich gingen als Reaktion auf den degenerativen Prozeß im Drechslerhandwerk seit den 20er Jahren immer mehr Betriebe dazu über, kaum noch Nachwuchskräfte auszubilden. Hierfür müssen zumindest zwei Gründe angeführt werden. Zwar ist es richtig, daß besonders in den 50er und 60er Jahren kaum noch interessierte Nachwuchskräfte zu finden waren, die das Drechslerhandwerk erlernen wollten, da die allgemeine Berufsperspektive als unsicher und dazu wenig attraktiv galt. Doch muß darauf hingewiesen werden, daß einige Drechsler auch bewußt keinen Nachwuchs mehr ausbildeten, aus Konkurrenzangst, um auf diese Art wenigstens die verbliebenen Aufträge für sich zu erhalten.

Zitat: "Das ist unsere Schuld, weil wir nicht bereit gewesen sind, Lehrlinge auszubilden. Wir haben in den 30er Jahren alle resigniert und haben damals schon gedacht, hat keine Zukunft. Und in den 40er und 50er Jahren hatten wir auch nicht recht gewagt, Lehrlinge auszubilden, weil wir dachten, Mensch man weiß nicht, ob das noch Zukunft hat.... Aber viele, das will ich Ihnen auch ganz ehrlich sagen, haben Angst, wenn sie einen Lehrling aus der Nachbarschaft ausbilden, daß sie sich einen Konkurrenten ranziehen. Das ist

bei vielen der Grund, daß sie keine Lehrlinge ausgebildet haben. Das ist eben diese Konkurrenzangst, halt, der kann einen Betrieb in der Nähe aufmachen, obwohl das Unsinn ist" (Nr.1.185).

Auf die mangelnde Nachwuchsförderung seitens der Drechsler wiesen in ähnlicher Form die Gewährspersonen Nr. 11b und 16 hin. Am Rande sei noch erwähnt, daß zwei Gewährspersonen (Nr.8, 10) eine verfehlte Staatspolitik für den Rückgang des Drechslerhandwerks verantwortlich machten, da nur in ungenügender Weise jüngere Menschen motiviert würden, einen Handwerksberuf zu ergreifen.

Trotz der schlechten wirtschaftlichen Voraussetzungen wurden nur wenige Betriebe aufgrund von zu geringer Auftragslage von ihren Meistern aufgegeben. Zum überwiegenden Teil geschah dies aus Altersgründen. Lediglich zwei Gewährspersonen (Nr.12, 15) konnten davon berichten, daß von ihren Kollegen Drechslereien aufgegeben wurden. Ausschlaggebend hierfür waren beide Male die mangelnde Retabilität.

Zitat: "Ich habe eine Vielzahl von Kollegen, die sich überlegt hatten, also bei unserem geringen Auftragsbestand lohnt es sich nicht, daß ich weitermache. Da sind dann einige von in die Industrie gegangen, haben es dort aber auch zu was gebracht" (Nr.12.139).

In allen Fällen fanden die Meister später Anstellung als Automatendrechsler in der Holzverarbeitenden Industrie.

Die älteren Drechsler jedoch blieben ohne Ausnahme trotz geringer Aufträge ihrem Beruf treu und gaben, bzw. geben ihren Handwerksbetrieb erst im hohen Alter auf. Der stetige Rückgang ist somit eher auf einen natürlichen Vorgang zurückzuführen, da entsprechender Nachwuchs ausgeblieben ist ¹²³).

13.3. Die heutige Situation der Drechslereibetriebe

Wie bereits aus den vorangegangenen Kapiteln deutlich werden sollte, unterlag das Drechslerhandwerk im Untersuchungszeitraum einer grundlegenden Veränderung, die als notwendiger Anpassungsprozeß an eine sich verändernde Wirtschaftsstruktur zu verstehen ist. Dieser Prozeß konnte aus verschiedensten Gründen nur von einem Teil der noch in den 20er Jahren weitgehend traditionellen Arbeitsverfahren verhafteten Betriebe vollzogen werden. Besonders hinderlich erwies sich ein bei Handwerkern relativ häufig zu registrierendes "Traditionspotential", das eine flexible Anpassung an durch externe Faktoren bedingte strukturelle Veränderungen des Wirtschaftens erheblich erschwerte, ja, zu einem Teil gänzlich unmöglich macht.

Bei den dieser Untersuchung zugrunde liegenden Betrieben erwies sich darum zum Beispiel eine Betriebsübernahme durch den Sohn zugleich auch als ein Anpassungsschub, der durch die neu freigesetzte Innovationsbereitschaft des Jüngeren, oftmals gegen den Willen des Vaters, vollzogen wurde. Als paradigmatisches Beispiel kann hierzu die Entwicklung des Betriebes Nr.7 angeführt werden, der nach der Übernahme durch den Sohn in den späten 50er Jahren mit modernen Maschinen ausgerüstet wurde und sich von einem "traditionellen" zu einem "modernen" Handwerksbetrieb umstrukturierte. Diese Umstrukturierung, falls sie vollzogen wurde, bedeutete für die Betriebe immer auch Hinwendung zum verstärkten Einsatz von Maschinen, die eine rationelle Serienfertigung in großer Stückzahl erlaubt. Wie deutlich sich diese Entwicklung auch aus den Antworten der Gewährspersonen entnehmen läßt, soll im folgenden aufgezeigt werden. Von den sechzehn Gewährspersonen, die sich zu dieser Problematik äußerten (mit Ausnahme von Nr.5), sah die überwiegende Mehrzahl von elf Gewährspersonen eine zumindest mittelfristig sichere

Existenz von handwerklichen Drechslereibetrieben ausschließlich in der Massenproduktion, d.h. im Ausüben von Zuliefererfunktionen für industrielle Großabnehmer. Um kostengünstig produzieren zu können, waren in einzelnen Betrieben sowohl Spezialisierungstendenzen, wie auch Bestrebungen, eine Produktvielfalt aufrecht zu erhalten, festzustellen. Als wesentliche Voraussetzung für die Existenz einer Drechslerei muß heute auch die Standortfrage der Betriebe angesehen werden.

Lediglich zwei Gewährspersonen (Nr.11a, 16) sahen neben der Massenproduktion auch heutzutage eine gute Voraussetzung, im Drechseln von "gutem" Kunstgewerbe in einer Kleinwerkstatt traditioneller Art. Gleichfalls zwei Gewährspersonen (Nr.4, 13) hielten eine Umstrukturierung, bzw. Anpassung des Drechslerhandwerks an neue Gegebenheiten für nicht notwendig, da "gutes Handwerk gegen billige und schlechte Arbeit immer Bestand hat" (Nr.4), bzw. "jede mittlere Stadt einen Drechsler durch Reparatur- und Kleinarbeiten ein, wenn auch schmales, so doch genügendes Auskommen bietet" (Nr.13). Es handelte sich bei jenen zuletzt genannten Aussagen allerdings ausschließlich um Stellungnahmen der älteren Drechslermeister. Sie können somit als Indiz für die Richtigkeit der o.g. These angeführt werden, daß besonders die älteren Drechsler traditionsverhaftet denken, und tiefgreifenden Veränderungen zumindest reserviert gegenüberstehen.

Daneben müssen andere Probleme, die sich aus der so verlaufenden Entwicklung der letzten fünfzig Jahre ergeben haben, bei einer Beschreibung der heutigen Verhältnisse im Drechslerhandwerk des Untersuchungsgebietes mit angeführt werden, da sie von den Gewährspersonen als wichtige Faktoren angegeben wurden. Heutige Nachwuchsprobleme sind als Folgeerscheinungen eines besondres seit den frühen 30er Jahren einsetzenden Degenerationsprozesses in diesem Handwerk zu beurteilen (Nr.10, 11).

Aus der damit verbundenen zahlenmäßigen Abnahme der Betriebsstätten entwickelten sich zudem andere negative Folgeerscheinungen, die als Isolationsprobleme zu bezeichnen sind und durch Überalterung und Kommunikationsbarrieren gekennzeichnet werden (Nr.11b). Zudem führten jene Faktoren, in einer zumindest seit den 50er Jahren in Kategorien des Fortschritts denkenden Öffentlichkeit zu einem Schwinden des Bekanntheitsgrades dieses Handwerks in der Öffentlichkeit, oftmals sogar verbunden mit einem rückständigen Negativ-Image (Nr.2). Weiterhin blieb festzustellen, daß seit den frühen 50er Jahren mit fortschreitender Geschwindigkeit eine Verlagerung, bzw. vollkommen neue Gewichtung des kaufmännischen Aspektes in den Handwerksbetrieben festzustellen war, die sowohl durch behördliche Auflagen, als auch durch den kapitalintensiven Einsatz von Maschinen notwendig wurde, jedoch zunehmend als Belastung empfunden wird (Nr.10, 12). Schließlich entwickelten sich aus der sich immer deutlicher abzeichnende Zuliefererfunktion der Drechslereibetriebe für die Industrie neue Abhängigkeitsstrukturen, die oftmals aus der notwendigen Auslastung der teuren Maschinen erwachsen. Aufgrund der Stückzahlabhängigkeit waren nun eine Rückführung auf traditionelle handwerkliche Tätigkeiten nicht mehr möglich. Oftmals sogar führte diese Abhängigkeit von den Industriekunden zu einer Ausnutzung der schwächeren und kleineren Handwerksbetriebe durch die Industrie (Nr.8, 15).

Als positiver Faktor für das Drechslerhandwerk entwickelte sich der an alten Vorbildern orientierende sog. "Altdeutsche Möbelstil", der bereits seit fast nunmehr zwanzig Jahren zur Konsolidierung in diesem Handwerk beigetragen hat. Er bot den verbliebenen Drechslereien eine relativ gute und sichere Existenzgrundlage. Die seit etwa zehn Jahren bestehende und zudem immer

intensiver werdende "Nostalgiewelle" in der Möbelmode bietet gerade auch den kleineren, traditionell handwerklich produzierenden Drechslereien momentan eine relativ gute Auftragslage. Es sollte jedoch bei der Beurteilung nicht vergessen werden, daß es sich gerade hierbei um eine veränderbare, schlecht kalkulierbare Größe handelt, die eine längerfristige Perspektive kaum zuläßt. Von einer "Renaissance des Drechslerhandwerks" sollte keinesfalls gesprochen werden.

Zur Verdeutlichung der heutigen Situation im Drechslerhandwerk ist es noch einmal notwendig, sich die Struktur der dieser Untersuchung zugrunde liegenden Betriebe zu vergegenwärtigen. Von den sechzehn Drechslereien sind zwei (Nr. 2, 14) als spezialisierte Kleinserienproduzenten zu bezeichnen, die sich in Art und Struktur von allen anderen Drechslereien wesentlich unterscheiden. Ein weiterer Betrieb (Nr. 11, Anstaltsdrechslerei Bethel) ist als Betrieb mit Sonderstatus zu bezeichnen. Da ein Betrieb (Nr. 4) bereits aufgegeben wurde, verbleiben also somit zwölf Drechslereibetriebe, von denen lediglich fünf (Nr. 6, 7, 9, 10, 12) voraussichtlich auf Dauer Bestand haben werden. Alle übrigen Betriebe werden in einem überblickbaren Zeitraum zumeist aus Altersgründen aufgegeben, bzw. finden keine Nachfolgeschaft. Es handelt sich hierbei fast ausschließlich (die Ausnahme bildet der Betrieb Nr. 5) um kleinere Handwerksbetriebe im traditionellen Sinn, die aus vielerlei Gründen der Anpassungsgeschwindigkeit des Drechslerhandwerks in der Nachkriegszeit an neue wirtschaftliche Gegebenheiten nicht Schritt halten konnten, oder gar nicht wollten (Nr. 4). Mit diesen Betrieben verliert das Drechslerhandwerk im Untersuchungsgebiet seine weitgehend traditionell ausgerichteten Betriebe, deren so späte nachweisbare Existenz zumindest als Teilmotivation für die volkskundlichen Fragestellungen dieser Arbeit anzusehen sind.

Übrig dagegen bleiben die Betriebe, die dynamisch, offensiv und angepaßt bereits als verkleinertes Abbild ihrer Industriekunden zu bezeichnen sind. Gemeinsamkeiten zu jenen handwerklichen Drechslereibetrieben, die zumindest bis in die späten 20er Jahre hinein ein sicheres Auskommen gefunden haben, bestehen hier kaum noch ¹²⁴⁾.

13.4. Die Zukunftsperspektive

Ausgehend von den das Drechslerhandwerk momentan bestimmenden Faktoren, wird nach Meinung der betroffenen Gewährspersonen jene Entwicklung, die besonders seit den frühen 50er Jahren zu immer ausgeprägterer Automatisierung in diesem Handwerk geführt hat, kontinuierlich fortschreiten - traditionell arbeitende Betriebe verlieren damit ihre Existenzgrundlage.

Ohne Ausnahme erwarteten die Gewährspersonen eine noch stärker zunehmende Technisierung und Automatisierung, um rationell und damit wettbewerbsfähig produzieren zu können. Allerdings sahen vier Informanten in dieser Entwicklung zugleich den "Tod" des klassischen Drechslerhandwerks (Nr. 3, 7, 8, 11b). Lediglich fünf Gewährspersonen (Nr. 4, 10, 11a, 13, 16) gaben dem Drechslerhandwerk im kunsthandwerklichen Bereich eine minimale Zukunftschance.

Am prägnantesten findet diese Einstellung, die im Sinngehalt bei allen Gewährspersonen vergleichbar wiederkehrte, in folgendem Zitat Ausdruck:

Zitat: "Wenn ich das ganz realistisch sehe, dann sehe ich das so, daß der Drechsler sich der industriellen und überhaupt dieser Entwicklung anpassen muß. Und daß das rein Handwerkliche, daß das nur so reine Sonderwerkstätten bleiben, Museumsstücke bleiben. Ich glaube nicht, daß das Drechseln, so wie das bisher betrieben wurde, weitermachen sollte, weil das dann irgendwie

untergeht. Ich würde eine Möglichkeit für das Drechslerhandwerk im Museum sehen. Da gibt es doch so Handwerkerhöfe oder so was. Da könnten die auch was machen und was weiß ich, sich da auch betätigen. Aber um konkurrenzfähig zu bleiben, da darf man nicht Handdrechsler bleiben, oder man muß von dem Begriff 'Drechsler' ganz was neues machen. Man könnte nicht mehr Drechsler zu denen sagen, die an den Schablonenautomaten stehen und da nur Holz reinschmeißen, wo die fertigen Teile dann rauskommen" (Nr.11b.23o).

14. GEDANKEN, ANALYSEN, ERGEBNISSE

14.1. Ergebnissätze zur vorliegenden Arbeit

Im vorangegangenen Teil der Untersuchung stand, nicht zuletzt aufgrund des Dokumentationsbestrebens, die Autentizität der Gewährsmanns-Informationen im Vordergrund. Eine analytische Einordnung wurde dennoch angestrebt, ohne allerdings vom Umfang her die einzelnen Abschnitte theoretisch zu überfrachten.

An dieser Stelle muß darauf hingewiesen werden, daß die einzelnen Aspekte, die in der Untersuchung aus methodisch-pragmatischen Überlegungen heraus isoliert behandelt wurden, in der Praxis, im realen Lebenszusammenhang der untersuchten Handwerker, nicht voneinander zu lösen sind, sondern im Gegenteil aufeinander bezogen, voneinander abhängig und letztlich nur aus ihrer wechselseitigen Abhängigkeit heraus richtig verstanden werden können. Nur so werden Zusammenhänge deutlich, und zeichnen sich Entwicklungslinien ab.

Aus der Gesamtschau der oben angeführten Aspekte ist die Aussage zu treffen, daß die Entwicklung des Drechslerhandwerks im Untersuchungsgebiet des 20. Jahrhunderts

nicht nach einem einheitlichen, auf alle Betriebe gleichermaßen übertragbaren Muster vorangeschritten ist.

Es konnte aufgezeigt werden, daß zu einem überwiegenden Prozentsatz eine bereits vorhandene väterliche Drechslerei für den Sohn ausschlaggebend gewesen ist, das Drechslerhandwerk zu erlernen, um ggf. den Handwerksbetrieb weiterzuführen. Die Berufswahl vollzog sich noch in den 20er und 30er Jahren mit einer oftmals auch aufgezwungenen Selbstverständlichkeit, die uns heute fremd erscheint. Ein Vergleich mit den Berufsentscheidungen der Söhne der Gewährspersonen macht dies deutlich.

Grundsätzlich jedoch zeigten sich traditionelle Motivationen auch noch bei den Berufsentscheidungen der heutigen Söhne, denn ein Sohn war - und er ist es bis heute geblieben - Motivation und Perspektive zugleich für den Drechsler, seinen Handwerksbetrieb weiterzuführen bzw. auszubauen.

Die Familie hat also im Handwerk ihre Rolle zwar modifiziert, ihren Stellenwert jedoch erhalten. Auch das Prinzip der Lokalität, der räumliche Zusammenfall der Werkstätten mit dem Wohnbereich, genauer, der Arbeitswelt des Mannes mit dem Lebensbereich der Familie, wobei die zeitliche und räumliche Fixierung der Arbeitsleistung noch nicht vollzogen ist, blieb ohne Ausnahme auch bei den modern ausgebauten Drechslereien erhalten. BRAUN weist gerade diesem Aspekt einen Schlüsselcharakter zu, "der den Zugang zum Thema (Handwerk) öffnet"¹²⁶).

Der traditionelle Handwerksbetrieb bietet somit eine gesellschaftliche Sozialisationsmöglichkeit, die in anderen Bereichen in dieser Form nicht mehr existiert.

Gerade der Verlust des Lernens in und durch die Familie und deren Folgen ist zu einer weithin thematisierten Problemstellung in unserer Gesellschaft geworden¹²⁷⁾. Welchen Stellenwert bereits in der Zeit des zünftischen Handwerks die Nachfolgeschaft durch einen oder mehrere Söhne für einen Handwerksbetrieb besaß, hat bereits MITGAU 1952 deutlich gemacht¹²⁸⁾. Seine Schlußfolgerungen über die Berufsvererbung im Handwerk sind allerdings von MITTERAUER 1979 erheblich revidiert worden¹²⁹⁾. Doch weist auch MITTERAUER ausdrücklich darauf hin, daß es "wesentlich erscheint, daß im Handwerksbetrieb Produktion und Sozialisation auf's engste miteinander verbunden waren. Der Nachwuchs wurde durch unmittelbare Mitarbeit angelernt und war dementsprechend in den Familienbetrieb voll integriert"¹³⁰⁾. Zumindest für den Zeithorizont der vorliegenden Untersuchung war die Nachfolgeschaft durch einen Sohn als Generallinie für den Ausbau eines Handwerksbetriebes festzustellen.

Der Aufgabenbereich der Ehefrauen, die bis in die frühen 50er Jahre hinein den Ehemann mit regelrechten Hilfsarbeiten unterstützten, ggf. das Ladengeschäft führten, und bis in die 30er Jahre wandernde Gesellen und Lehrlinge in Kost und Logis aufnahmen, beschränkt sich seitdem in erster Linie auf die Erledigung anfallender Büroarbeiten. Die Tendenz zur Beschränkung auf den rein häuslich-privaten Bereich ist festzustellen.

Der Schlüssel zum richtigen Verständnis der aufgezeigten Entwicklung im Drechslerhandwerk liegt m.E. in der Umbruchsituation, die sich in der Lösung aus historischen Bindungen auch in diesem Handwerk ausdrückt, begründet.

Wichtigster Gesichtspunkt hierbei ist die Ausstattung der Betriebe mit modernen Produktionsmitteln. Bereits zu Anfang des 20. Jahrhunderts ermöglichte die

Entwicklung der Kleinmotore dem Handwerk eine Partizipation an der technologischen Entwicklung. Doch erst in den 20er Jahren wirkte sich dies durch die Anschaffungen kleinerer Antriebsmotoren in den untersuchten Betrieben in seiner ganzen Breite aus. Als Resultat der Kapitalvernichtung in der Inflation konnte der Ausbau und die Modernisierung der Werkstätten jedoch nur zögernd voranschreiten. Der Grundstein für die "Industrialisierung des Handwerks" wie FISCHER es ausdrückt, war jedoch auch in der Drechslerei gelegt¹³¹⁾. Als weitgehend tiefgreifendere Entwicklung ist allerdings die Einführung sog. "Drehautomaten" in den Handwerksbetrieben seit den frühen 50er Jahren anzusehen. Folgeerscheinung dieser vehement fortschreitenden Entwicklung war nun, daß nicht mehr nur ausgebildete Drechsler in der Lage sind, "Drechslerarbeiten" auszuführen, sondern in weiten Bereichen nun auch angelernte Maschinenarbeiter.

Doch wurde die oben beschriebene Entwicklung nicht in allen untersuchten Betrieben gleichermaßen vollzogen. Da, allerdings in stetig abnehmender Zahl, zugleich auch handwerkliche Drechslereien im traditionellen Sinn von älteren Meistern weiterbetrieben wurden, entwickelten sich, besonders in den letzten dreißig Jahren, aus einer ehemals relativ homogenen Handwerkerschaft eine Gewährsmannsgruppe, die allein schon aufgrund der einkommensmäßigen Differenzierung kaum noch geschlossene, vergleichbare Züge einer einheitlichen Sozialgruppe aufweist. Neben den Inhabern der weitgehend traditionell wirtschaftenden Einmann-Betriebe, die sich als die letzten Vertreter der aussterbenden Handdrechslerei verstehen, stehen die der mittlerweile fast völlig automatisierten Großdrechslereien, die sich als erfolgreiche Unternehmer betrachten. Nicht zuletzt hieraus resultiert, daß trotz der stetig voranschreitenden zahlenmäßigen Abnahme der Drechslereien - als Folge hiervon existiert die Innung nur noch als Kleingruppierung -

dennoch kein ausgeprägtes Zusammengehörigkeitsgefühl als Berufsgruppe festzustellen war. Eher schon erwies sich die geringe Anzahl der Betriebe als Problem für den Zusammenhalt der Berufsgruppe, da mittlerweile sowohl die Altersstruktur als auch die produktionsmäßige Ausrichtung derart divergente Züge aufweist, daß eine rege Kommunikation untereinander, wenn nicht gar verhindert, so doch erschwert wird.

Unterschiedliche Einstellungen zu Arbeit und Produktion waren besonders aus den verschiedenartig ausgeprägten Beziehungen der Drechsler zu ihren Arbeitsgeräten ersichtlich. So waren die Beziehungen zu den Geräten nicht nur vom Alter der Gewährspersonen abhängig, sondern zunehmend auch vom Grad der Technisierung, die in den Betrieben anzutreffen war. Darauf, daß der Gerätebestand nicht nur über einen technologischen, sondern auch über einen moralischen und weltanschaulichen Aspekt verfügt, war bereits hingewiesen worden. Die kulturelle und soziale Bedeutung der Geräte war jedoch bei den älteren, noch weitgehend traditionell wirtschaftenden Gewährspersonen erheblich deutlicher ausgeprägt als bei jüngeren, die die Maschine in den Vordergrund ihrer Wirtschaftspraxis gerückt haben. Hierbei stand das Verständnis, daß Mensch und Gerät als harmonische, funktionale Bewegungseinheit zu verstehen ist, wobei jedes Gerät seine "persönliche Handschrift" besitzt, der Einstellung gegenüber, daß letztlich jedes Gerät von gleicher Qualität, also beliebig austauschbar sei.¹³²⁾

Gerade vor dem ökonomischen Hintergrund wird hierbei deutlich, wie ein Teil dieser individuell-persönlichkeitsbezogenen Einstellungstereotypen entstehen konnte. Erst seit Mitte der 50er Jahre kann davon gesprochen werden, daß Handwerksgeräte in den untersuchten Drechslereien beliebig verfügbar und

somit austauschbar geworden sind. Vordem war das persönliche Verhältnis des Handwerkers zu seinem Arbeitsgerät auch deshalb besonders ausgeprägt, weil es "wertvoll" im Sinne des Wortes war. Zudem waren es gerade die Geräte, von denen in ganz erheblichem Maße des Gelingen der Arbeit abhing.

Nun allerdings wurden in größerem Umfang die betriebswirtschaftlich sehr viel "wertvolleren" Maschinen angeschafft, die zudem die traditionelle Handarbeit als rückständig und ineffizient degradierten. So entwerteten die Maschinen sowohl die Handwerksgeräte als auch die Handarbeit.

Ein weiterer Aspekt in diesem Zusammenhang ergab sich aus der Feststellung, daß von den ehemals weit verbreiteten Möglichkeiten der Drechsler, ihre handwerklichen Fähigkeiten nicht nur zu Berufszwecken, sondern auch zum privaten Nutzen einzusetzen, kaum noch Gebrauch gemacht wird. In vergleichbarer Weise verlor auch die Selbstherstellung, bzw. Umarbeitung von Geräten in den Betrieben an Bedeutung.

Von dieser Entwicklung blieb das Verhältnis des Handwerkers zu seinen Arbeitsgeräten natürlich nicht unbeeinflusst, ja erfuhr im Untersuchungszeitraum einen tiefgreifenden Wandel. Es konnte ermittelt werden, daß die älteren Drechsler, die noch heute mit nur geringem Aufwand an Maschinen, vergleichbar mit den Produktionsbedingungen der 20er und frühen 30er Jahre, reine Handarbeiten ausführen, ein wesentlich intensiver ausgeprägtes Verhältnis zu ihren Arbeitsgeräten aufwiesen als jüngere Drechsler, die an den universellen Einsatz von Maschinen gewohnt, die Arbeitsgeräte als beliebig austauschbar betrachteten.

Auf die Rolle und besondere Wertschätzung der "geschenkten Geräte", die einer Auszeichnung gleichkamen, war bereits hingewiesen worden, ebenso auf die Bedeutung der

Geräte in Privatbesitz, über die allerdings lediglich jene Gesellen verfügten, die in den 20er und 30er Jahren noch auf Wanderschaft gegangen waren. Generell konnte festgestellt werden, daß das ehemals aus vielerlei Gründen intensiv ausgeprägte Verhältnis des Handwerkers zu seinen Arbeitsgeräten stetig abgenommen hat, so daß eine mittlerweile auffällige Diskrepanz in den Einstellungen, stellt man jene der älteren Gewährspersonen den der jüngeren gegenüber, deutlich wurde.

Ein ähnlicher Zusammenhang konnte für die Produkte und ihren Wandel auf der Zeitschiene ermittelt werden. Wo am Anfang dieses Jahrhunderts die Produktpalette der Betriebe von Reparaturen über Einzel-, bzw. Sonderanfertigungen bis zu Kleinserien reichte, die neben Schirmreparaturen alle Arten hölzerner Gebrauchsgegenstände, sowohl für den häuslichen Gebrauch als auch für den bäuerlichen Arbeitsbereich und einer Vielzahl kleinerer Aufträge von Bau- und Möbeltischlereien umfaßte, deuten sich bereits in den frühen 20er Jahren in der produktmäßigen Ausrichtung der Betriebe neuartige Tendenzen an. Die Produktpalette wurde nunmehr immer weiter eingeschränkt, wobei aber gleichzeitig einige wenige Produkte als Massenartikel in immer größeren Stückzahlen hergestellt wurden. Mit Ausnahme der Kriegs- und frühen Nachkriegszeit ist diese Entwicklung stetig vorangeschritten und hat das Erscheinungsbild des Drechslerhandwerks im Untersuchungsgebiet entscheidend mitgeprägt.

Als bedeutender Faktor für die Geschwindigkeit dieser Entwicklung ist die im Untersuchungsgebiet massiert ansässige Möbelindustrie anzusehen, die für die Drechslerbetriebe zu einem immer bedeutenderen Großabnehmer geworden ist. Spätestens seit den frühen 50er Jahren hat sie den Drechslerbetrieben wichtige Zuliefererfunktionen

übertragen, die allerdings, und darauf sollte ausdrücklich hingewiesen werden, neue Abhängigkeitsstrukturen und Konkurrenzsituationen in diesem Handwerk geschaffen hat. Abhängigkeiten offenbarten sich besonders durch die wechselnden Stile der Möbelmoden, die, ohne daß die Drechsler hierauf hätten Einfluß nehmen können, ihnen in einzelnen Zeiträumen mal mehr, in der Rückschau allerdings des öfteren weniger Aufträge einbrachten.

Erst seit den frühen 60er Jahren mit dem Aufkommen des "Altdeutschen Stils" in der Möbelmode sind wiederum eine Fülle von gedrechselten Teilen an den Möbeln zu finden. In den ersten fünf Jahrzehnten unseres Jahrhunderts zeichneten sich demgegenüber die Möbel durch ihre Schlichtheit und einfachen Bauweise aus, was nicht zuletzt auch auf die angespannte wirtschaftliche Situation, in der sich breite Bevölkerungsschichten besonders in den 20er bis 50er Jahren befanden, hinweist. Die Drechslerbetriebe fertigten in diesem Zeitraum zumeist einfache Drehteile, wie Treppentraljen für Bautischlereien, Tischecken, Profilinge und Spitzfüße für die Möbelindustrie.

Als existenzielle Notjahre für alle untersuchten Drechslerbetriebe stellte sich die Zeit von den späten 20er Jahren bis etwa 1937/38 dar. Auswege suchten einzelne Drechslerbetriebe in der eigenständigen Herstellung von Möbeln, die vollständig aus Drehteilen zusammengesetzt wurden (siehe Abbildung 7). Schließlich führte das Winterhilfswerk in Rahmen der NS-Arbeitsbeschaffungsprogramme auch dem notleidenden Drechslerhandwerk eine Reihe von kunsthandwerklichen Arbeiten zu, die, neben den mittlerweile einsetzenden Rüstungsaufträgen, zu einer scheinbaren wirtschaftlichen Gesundung in diesem Handwerk führten.

In den Mangeljahren der Nachkriegszeit bis etwa 1948 setzten die Drechsler ihre traditionellen handwerklichen Fähigkeiten dazu ein, eine umfassende Palette

hölzerner Gebrauchsgegenstände für den täglichen Bedarf herzustellen. Daneben wurden wieder Spinnräder und sogenannte Spinnapparate als Aufsätze für Nähmaschinen angefertigt. Hierdurch befanden sich die Drechsler und ihre Angehörigen in den Jahren der Tauschwirtschaft in einer vergleichsweise sicheren sozialen und wirtschaftlichen Situation.

Obwohl von allen Gewährspersonen zumeist in den 40er Jahren auch kunsthandwerkliche Gegenstände, hauptsächlich Galanteriewaren wie Schmuckdosen und ähnliches, hergestellt wurden, war doch eine merkliche Zurückhaltung bei der Bewertung der eigenen Arbeiten als "künstlerisch" festzustellen. Gründe hierfür liegen m.E. in der Kenntnis der Gewährspersonen über die mit einfachsten Geräten hergestellten, hochfiligranen Arbeiten der "Drehkunst" vergangener Jahrhunderte. Verglichen mit diesen, erscheinen ihnen die eigenen kunsthandwerklichen Arbeiten als zu einfach und bescheiden in der Ausführung, als daß sie sie als "Kunstwerke" bezeichnen würden.

Bei der Ausrichtung von Arbeit und Produktion konnte weiterhin festgestellt werden, daß der ehemals umfassende Bereich traditionell handwerklicher Arbeiten im Drechslerhandwerk immer weiter eingeengt wurde, so daß Spezialisierungstendenzen auch in diesem Handwerk zunehmend ausgeprägter in Erscheinung traten. Zu einem "betriebswirtschaftlichen Muß" wurden sie jedoch erst dann, als das investierte Kapital in Form von Produktionsmitteln immer profitablere Gewinne erwirtschaften sollte.

Traditionell handwerkliche Arbeitstechniken, noch in den 20er Jahren für die universelle Ausbildung eines Drechslers unverzichtbar, fanden späterhin in der Arbeitspraxis kaum noch Anwendung und degenerierten zu

einem einfachen Grundwissen. Sowohl der gedanklich-gestalterische, wie auch der praktisch-handwerkliche Bereich waren hiervon betroffen. Die Ursache für diese Entwicklung ist jedoch nicht in der "Unfähigkeit" der Drechsler begründet, sondern darin, daß die alle Arbeitsgänge umfassende maschinelle Massenproduktion das ehemals geforderte "Können" in diesem Handwerk bedeutungslos werden ließ. Bereits in den 20er Jahren deuteten Vorzeichen auf diese Entwicklung hin (Penaledrechslererei). Doch erst in den 50er Jahren sollte die Drechslererei hierdurch neuartig geprägt werden. Hiermit war zugleich verbunden, daß die einst umfassende Palette der zu verarbeitenden Hölzer nunmehr auf wenige "Modehölzer" reduziert wurde. Ebenso wurden Holzbezug und -lagerung diesen strukturellen Veränderungen angepaßt.

Auch auf die Berufsausbildungen sind durch diese Entwicklung wichtige Einflüsse ausgegangen. Da die ehemals wichtigen Arbeitstechniken durch den Einsatz immer leistungsfähigerer Maschinen substituiert werden konnten, wurden sie von den Lehrmeistern nicht mehr weiter vermittelt. Unter dem Aspekt einer umfassenden Ausbildung im Handwerk sollte gerade diese Entwicklung besonders genau verfolgt werden, da Spezialisierungstendenzen, der Industrie vergleichbar, nun auch im Drechslerhandwerk voranschreiten.

Die wirtschaftliche Notsituation, in der sich dieses Handwerk seit den späten 20er Jahren bis in die 50er Jahre hinein befand, wirkte sich zudem negativ auf die Nachwuchsförderung aus. Konkurrenzängste auf Seiten der älteren Meister und unsichere Berufsaussichten in diesem Handwerk waren hierfür als verantwortlich zu ermitteln.

Trotz der geringen Anzahl der heute im Untersuchungsgebiet existierenden Drechslereien waren genossenschaftliche, kooperationsfreundliche Züge innerhalb der Berufsgruppe nur in sehr geringem Umfang nachzuweisen. Demgegenüber konnte allerdings ein positiv besetztes Gruppenbewußtsein nach außen, besonders zur Abgrenzung von Industrie und Industriearbeiterschaft ermittelt werden.

Neuerwachtes Interesse und rege Nachfrage nach Drechslerartikeln in den vergangenen zehn Jahren haben diese "Bewußtwerdung" entscheidend gefördert. Doch waren gerade die persönlichen, lebensgeschichtlichen Erfahrungen, die die Gewährsleute in ihrem Beruf gemacht haben, entscheidend, ob eine allgemein positive oder eher negative Einstellung zum Beruf bestand. So waren gerade diejenigen Gewährspersonen, die in den 20er und 30er Jahren Arbeitslosigkeit und Not im Drechslerhandwerk miterleben mußten, und späterhin vor der Situation standen, daß der Einsatz von Maschinen ihr handwerkliches Können nutzlos werden ließ, sehr zurückhaltend und vorsichtig in ihren Einschätzungen. Anders dagegen äußerten sich die jüngeren Gewährspersonen, die ihre Betriebe nach modernen, betriebswirtschaftlichen Gesichtspunkten geführt haben und heute auf die technische Weiterentwicklung und daraus resultierenden Möglichkeiten für die Drechslerei vertrauen. Doch das Selbstverständnis der Drechsler als Handwerker konnten auch zeitweilige negative Erfahrungen nicht erschüttern. Gerade in diesem Handwerk werden Traditionen gepflegt und dienen ganz eindeutig der ausgeprägten Identifikation mit der eigenen Arbeit.

Zusammenfassend ist festzustellen, daß sich das Erscheinungsbild des Drechslerhandwerks im Untersuchungsgebiet seit den 20er Jahren ganz erheblich verändert hat.

Gerade das zweite Jahrzehnt dieses Jahrhunderts muß als Einschnitt gelten, da sowohl durch die Einführung neuer Technologien als auch der Massenarbeitslosigkeit das traditionelle Gefüge in diesem Handwerk schwer erschüttert wurde. Doch erst in den frühen 50er Jahren - die Kriegs- und Nachkriegszeit sind als antizyklischer Zeitraum zu verstehen -, veränderte sich das Drechslerhandwerk vollständig. Nun wurde das vollzogen, was sich bereits drei Jahrzehnte vorher andeutete. Die rationelle Massenproduktion hat einerseits dieses traditionelle Handwerk grundlegend verändert, trug andererseits aber mit dazu bei, daß es sich weiterhin behaupten konnte.

Vergessen werden sollte allerdings nicht, daß eine Anzahl, besonders der älteren Gewährspersonen, mit dieser allgemeinwirtschaftlichen Entwicklungsdynamik nicht Schritt halten konnten, oder sich sogar aufgrund verschiedener Überlegungen dieser Entwicklung widersetzen. Sie sind es, die die "Gleichzeitigkeit des Ungleichzeitigen" in diesem Handwerk verkörpern. Nach ihrem Ableben wird das heutige, aus der Entwicklungsgeschichte des 20. Jahrhunderts heraus entstandene, inhomogene Erscheinungsbild der Drechslerei wieder geschlossene Züge tragen. Erst dann wird die "Industrialisierung des Drechslerhandwerks" endgültig vollzogen sein¹³³⁾.

14.2. Gedanken zur strukturellen Entwicklung des Handwerks im 20. Jahrhundert

Im Gegensatz zu den Lehrmeinungen der Wirtschafts- und Sozialwissenschaften des 19. und frühen 20. Jahrhunderts, die dem Handwerk in der kapitalistischen Wirtschaftsordnung kaum eine Überlebenschance zubilligte¹³⁴⁾, ist gut einhundert Jahre später die erstaunliche

Feststellung zu machen, daß das Handwerk neben der Industrie als vitaler Wirtschaftsfaktor nicht nur erhalten geblieben ist, sondern zu einem integralen Bestandteil der modernen arbeitsteiligen Verkehrswirtschaft geworden ist.

Zitat: "Als Gesamtergebnis... darf man wohl festhalten, daß das Handwerk sich den Bedingungen der industriellen Wirtschaft angepaßt hat, daß es zu größeren, kapitalintensiveren und technisch leistungsfähigeren Betrieben tendiert, sich selbst also 'industrialisiert' hat, ohne den Charakter des handwerklichen, personenbestimmten, auf besonderen Fachkenntnissen beruhenden, vorwiegend individuellen Aufträgen genügenden Unternehmens abgestreift zu haben. Es ist von der Industrie zwar verwandelt, aber nicht verschluckt oder verdrängt worden" (135).

Doch hat es sich, auch als Folge der oben beschriebenen Entwicklung als außerordentlich schwierig erwiesen, den Begriff "Handwerk" im 20. Jahrhundert in einer klaren Definition inhaltlich festzulegen, so daß heute, je nachdem welche Kriterien als bestimmend angelegt werden, eine fast unübersehbare terminologische Vielfalt anzutreffen ist.

Als einer der besten Kenner der Entwicklung des Handwerks im 20. Jahrhundert empfiehlt WERNET einen zeitgemäßen, dynamischen Handwerksbegriff, der der stetigen Verschiebung der Relation Industrie-Handwerk Rechnung zu tragen hat¹³⁶).

Den m.E. immer noch sinnvollsten Definitionsversuch bietet SIEWERT, der trotz selbstzugestandener Lückenhaftigkeit die vier wesentlichsten Faktoren zur Bestimmung des Handwerks bietet¹³⁷). Im Sinne von SIEWERT sind dies das Zusammenwirken folgender Aspekte:

1. Die individuelle (Kleinserien-)Produktion, wobei der Handwerker den jeweils nötigen Arbeitsrhythmus bestimmt.

2. Das soziologische Merkmal der "Meisterehre" verbunden mit dem starken Zusammengehörigkeitsgefühl der im Handwerk tätigen Personen und dem Zusammenfall der kaufmännischen und technischen Betriebsführung.
3. Der stetige Kontakt der Lehrlinge mit den Gesellen und Meistern.
4. Die Weiterbildung über den gesamten Bereich des Handwerksberufes bei später Spezialisierung.

Jedoch sollte nicht außer acht gelassen werden, daß die rezente Entwicklung des Handwerks nicht nach einem einheitlichen Muster verlaufen ist, sondern einzelne Sparten des Handwerks gänzlich andere Entwicklungslinien aufweisen, ja sogar - und hierfür steht das Beispiel des Drechslerhandwerks - in ein und derselben Handwerksparte divergente Entwicklungsstrukturen festzustellen sind. Ob sich jedoch neben dem weitgehend automatisierten Handwerk das traditionell-manuelle Arbeiten erhalten kann, und wenn ja, auf welchen Ebenen und mit welchen Möglichkeiten, z.B. in der alternativen Bewegung, darauf soll hier keine Antwort gegeben werden.

Weiterführend ist m.E. die Überlegung, daß gerade die falsche Annahme von einem "geschlossenen", also vergleichbaren Handwerk die "Historische Schule" zu der Aussage des "Niedergangs des Handwerks" kommen ließ. Differenziert betrachtet, gibt es zumindest für das 20. Jahrhundert keine gemeinsame Generallinie der Handwerksentwicklung, von der für die Zeit der Zunftverfassungen noch ausgegangen wird.

Im folgenden werden die wichtigsten, heute gültigen Ergebnisse über die strukturelle Entwicklung des Handwerks im 20. Jahrhundert angeführt, um anhand derer nachzuprüfen, inwieweit die von mir

dokumentierte Entwicklung des Drechslerhandwerks in Ostwestfalen in die Gesamtentwicklung des Handwerks eingepaßt werden kann.

WERNET, dessen Sichtweise ich mir im folgenden zu eigen mache, stellt den Faktor "Umwelt", den er als das Zusammenwirken von Bevölkerung und Landschaft, Wirtschaft und Gesellschaft, Staat und Verwaltung, Politik und Herkunft u.a. verstanden wissen will, als wesentlich für die rezente Entwicklung des Handwerks heraus¹³⁸). Weiterhin weist er auf die Funktionsveränderungen im Handwerk hin, wobei neben den eingeführten "Ursprungshandwerken" (Produktion-Reparatur), hierzu wäre auch das Drechslerhandwerk zu zählen, sich sog. "Folgehandwerke" (Montage-Wartung) gesellten. Zudem begann auch der Handel für das Handwerk eine immer größere Rolle zu spielen¹³⁹). Als Merkmal eines modernen Handwerksbetriebes wird seine "Polyfunktionalität" angeführt, die darin besteht, verschiedene Arbeiten gleichzeitig oder abwechselnd ausführen zu können¹⁴⁰). WERNET stellt weiter fest, daß die reine Anzahl der Betriebe stetig abnimmt, allerdings bei gleichzeitiger Zunahme der Beschäftigtenzahlen und Produktivität¹⁴¹). Als Zukunftsperspektive des Handwerks weist der Autor schließlich den Betrieben den Bereich der Serienfertigung (Zuliefererfunktion) bei gleichzeitiger Lösung aus historischen Bindungen zu¹⁴²).

Allerdings hatte bereits 1955 der gleiche Autor darauf hingewiesen, daß eine so fortschreitende strukturelle Entwicklung sichtbar vom Typus des früheren Handwerkers hinwegführt und den Verlust des Charakters einer homogenen Wirtschaftsgruppe notwendigerweise zur Folge haben wird¹⁴³).

Übertragen auf die vorliegende Gruppe des Drechslerhandwerks bedeutet das nun, daß die meisten strukturellen

Ergebnisse, an der vorliegenden Untersuchung gemessen, Bestand haben.

Eine volkswirtschaftlich geprägte, auf strukturelle Aussagen abzielende Sichtweise der vorliegenden Problematik ist zwar nützlich, doch wirkt sie auf den Volkskundler ein wenig fade, besonders dann, wenn er in Rechnung stellt, daß in dem oben beschriebenen Prozeß der Entwicklung des Handwerks im 20. Jahrhundert in erster Linie die Handwerker selber und ihre Familien beteiligt waren. Denn letztlich vollziehen sich Entwicklungen des Handwerks nicht allgemein, sondern in jeder einzelnen Werkstatt und für jeden einzelnen Handwerker.

Nun stellt sich die Frage, ob die untersuchten Drechsler heute als Handwerker zu bezeichnen sind. Für die Gruppe der Gewährspersonen ist diese Frage eindeutig zu bejahen. Das Urteil konnte jedoch nur deshalb so eindeutig gefällt werden, da das durchschnittliche Alter der Gewährspersonen über sechzig Jahre lag und somit der überwiegende Teil eine handwerkliche Ausbildung im originären Sinne nachweisen konnte. Die heutige tägliche Arbeitspraxis in den Betrieben sieht demgegenüber zu einem Großteil bereits gänzlich anders aus, so daß, würde diese Frage im kommenden Jahrzehnt noch einmal gestellt werden, sie kaum mit der gleichen Eindeutigkeit zu beantworten sein wird.

Hieraus leitet sich dann allerdings die Frage ab, ob das Drechslerhandwerk, so wie es im Untersuchungsgebiet zu dokumentieren war, dem Bereich des "Sterbenden Handwerks" zuzuordnen ist. Im volkskundlichen Sinne von HUGGER¹⁴⁴) müßte diese Frage eindeutig mit 'ja' beantwortet werden, wohingegen die volkswirtschaftliche Sichtweise eher von einer "fachlichen Differenzierung der Handwerksleistung bei gleichzeitigem Bedeutungsschwund der genuinen Merkmale Personalität, Lokalität

und Individualität" sprechen würde¹⁴⁵⁾.

Wird allerdings der evolutive Prozeß der "Industrialisierung des Handwerks", auf den FISCHER so eindeutig hingewiesen hat¹⁴⁶⁾, ebenso wie in den letzten dreißig Jahren voranschreiten, und vieles deutet darauf hin, so wird am Ende dieses Jahrhunderts nicht eine einzige der untersuchten Drechslereien mehr jenen Handwerksbetrieben zuzuordnen sein, zu denen sie heute noch strukturell zu rechnen sind und die bis in die 30er und 40er Jahre hinein ihren weitgehend historisch überkommenen, traditionellen Charakter erhalten konnten.

14.3. Kritische Schlußbemerkungen

Will man die Reichweite von Ergebnissen einer empirischen Untersuchung richtig beurteilen, so ist zu berücksichtigen, aus welcher Datenbasis die Ergebnisse herausgefiltert wurden. Die vorliegende Untersuchung bezieht sich auf eine - zugegebenermaßen - recht schmale empirische Basis. Somit verstehe ich etwaige Ergebnisaussagen auch immer nur als auf den Untersuchungsraum bezogen. Die Aussagen haben keinen endgültigen, sondern beispielhaften Charakter. Auch der methodische Ansatz des "offenen Verfahrens" zur Datenermittlung birgt besondere Fehlerquellen, auf die hinzuweisen ist. Zudem weist der Untersuchungsraum durch seine übergeordnete Wirtschaftsstruktur besondere Merkmale auf, die auf die Entwicklung des hier beheimateten Drechslerberhandwerks Einfluß genommen haben. Auch dies sollte berücksichtigt werden, um die Relevanz und Übertragbarkeit der Ergebnisse auf andere Regionen kritisch einzuschätzen.

Gerade bei einer Untersuchung zur rezenten Entwicklung eines Handwerks stößt der Volkskundler an erkenntnistheoretische Grenzen, die nur dann überschritten werden können, wenn interdisziplinär, z.B. mit Betriebswirtschaftlern, Soziologen, Sozialpsychologen zusammengearbeitet werden könnte. Gelegenheiten hierfür hätte auch diese Arbeit genügend geboten.

Meine Bemühungen als Volkskundler zielten vorrangig daraufhin ab, nicht nur die Entwicklung eines Handwerks aufzuzeigen, sondern den Handwerker, der als Mensch mitten in diesem Prozeß steht und oftmals dahinter verborgen erscheint, in das Zentrum der Aufmerksamkeit zu rücken. Der Begriff des Handwerks setzt nach meinem Verständnis voraus, daß hier Menschen mit ihren Händen werken und somit kulturell gestaltend wirken.

Bereits in der Einleitung wurde darauf hingewiesen, daß das Handwerk schon frühzeitig Gegenstand kulturwissenschaftlicher Betrachtungen und Analysen wurde. Bei einer kritischen Durchsicht der Literatur zum Thema fällt auf, daß sowohl die Intensität der Bearbeitungen als auch die aufgeworfenen Fragestellungen in einzelnen Zeithorizonten stark variieren.

Wurde der Handwerker in der Literatur einmal als "zurückgebliebener und unbeweglicher Vertreter kleinbürgerlichen Provinzialismus's" dargestellt, so pries man ihn ein viertel Jahrhundert später metaphysisch überhöht als "Sinnbild deutschen Schaffens und gestalterischer Kraft". Späterhin war er dann kaum noch von forschungsrelevantem Interesse.

So zwingt sich der Eindruck auf, daß die Urteile und Ergebnisse über das Handwerk - ähnlich verhält es sich mit dem Bild des Bauern in der Gesellschaft -,

eher auf den Zustand und die geistige Verfassung einer Gesellschaft, in der diese Urteile entstanden sind, hinweisen, denn als gesicherte und fundierte Analysen zum Thema anzusehen sind. Ausnahmen bestätigen auch in diesem Fall die Regel¹⁴⁷⁾.

Nach dreißig Jahren des Wiederaufbaus und fast vollständig vollzogener "Industrialisierung des Lebens", scheint neuerdings ein wiedererwachtes Interesse am Handwerk zu bestehen. Nun wird das Handwerk oft mit "alternativer Lebensqualität" und "Harmonie menschlicher Arbeit" in Zusammenhang gebracht¹⁴⁸⁾. Auch der Verlust des Alten, scheinbar Guten und Bewährten ist oftmals Impuls genug, über die Rolle des Handwerks nachzudenken und dokumentierend zu wirken¹⁴⁹⁾.

Daß in unserer Zeit viele traditionelle Handwerke durch den technischen Fortschritt überrollt, verdrängt und schließlich verschwunden sind, weiß ein jeder, der z.B. noch einen alten Töpfer, Holzschuhmacher, Stellmacher, Schuster oder Hufschmied in seiner Nachbarschaft als Kind hat arbeiten sehen oder aus den Erzählungen der Eltern her kennt.

Vielleicht wird auch in Zukunft niemand mehr recht wissen, was ein Handdrechsler ist, weil man ihn bei seiner täglichen Arbeit nicht mehr beobachten kann. Recht verstanden, sollte dies kein Grund zur Trauer sein, denn auch - oder gerade - die Problematik des "Sterbenden Handwerks" gibt uns einen Schlüssel, unsere Welt als werdend und geworden zu verstehen¹⁵⁰⁾.

ANMERKUNGEN

¹ Frisius (Frieze), 1705-1716, zum Drechslerhandwerk besonders S.253-301. Mit Titelkupfer: Kegelspiel und S.267 ff.: Poem "Drechsler Kunst" von Joachim Müller (1653). Eine ganze Geschichte der Drechslerkunst in Versen.

² Schmoller, 1870, S.660-661.

³ Schmoller, 1870, S.667:

..." Sie suchen ihr Handwerk zu treiben, wie es der Vater und der Großvater trieben; die neue Zeit verstehen sie nicht, sie sehen nur, daß sie trotz aller Arbeit ärmer und ärmer werden, sie haben die dumpfe Erinnerung, daß es früher um das Handwerk besser gestanden habe."

S.670:..." Meißt schon lokal abgeschnitten von fördernden Anregungen, bleiben sie trotz immer sinkenden Lohnes ihrer Arbeit treu. In einzelnen Branchen, wie in der Spinnerei, sind sie vernichtet, in anderen naht der Untergang "...

Diese Feststellungen der Historischen Schule ergaben, daß eine bestimmte Gruppe von Handwerkszweigen bereits als vernichtet betrachtet werden konnte; sie war im Konkurrenzkampf mit der Großindustrie hoffnungslos unterlegen. Die ganzen Textilzweige gehörten dazu, die Seifensieder, Kerzenzieher und Nagelschmiede, die Knopfmacher, Kammacher und manche andere. Von den Berufszweigen, die in den 1890er Jahren noch das selbständige Handwerk repräsentierten, mußten die meisten als stark gefährdet gelten, einzelne befanden sich sichtbar in schnellem Zerfall. Zu den letzteren zählten unter anderem die Seiler und Gerber, die Müller, die Handschuhmacher, die Zinngießer u.s.w.. Zahlreichen anderen Handwerken wurde ein unaufhaltsamer Niedergang

prophezeit: Böttcher, Buchbinder, Kupferschmiede u.a.. Schließlich wurde festgestellt, daß die großen Handwerkszweige der Schneider und Schuhmacher, der Schlosser und Tischler und einige andere aus der Produktionstätigkeit (Neuherstellung) zwangsläufig verdrängt und auf die niedere Stufe der Reparatur- und Flicktätigkeit hinabgedrückt würden. Auch ihr vollständiger Niedergang schien nur noch eine Frage der Zeit zu sein (Stufentheorie). Vergl. hierzu: Wernet, 1970, S.155-156.

⁴Die groß angelegten Untersuchungen des Vereins für Socialpolitik über die Lage des Handwerks in Deutschland in den 90er Jahren des vorigen Jahrhunderts strebten einen Gesamtüberblick über die soziale Situation in möglichst allen Handwerksberufen an. Aus der Gesamtheit dieser Untersuchungen sind für das vorliegende Thema allerdings lediglich die unten angeführten Arbeiten von Interesse, da sie entweder direkt oder doch am Rande das Drechslerhandwerk behandeln: Bolte, 1895, Drechsler S.221-223 ; Bücher, 1897 ; Neu, 1895 ; Peters, 1897 ; Spengler, 1897, 13. Holzdreher S. 71 ; Voigt, Andreas, 1895, 13. Dreher S. 129-133 ; Voigt, Paul, 1896, 3. Die Galanteriemöbelfabrikation und die Drechslerei, S. 520-526 ; Voigt, Paul, 1897, 4a. Tischler und Drechsler S.317-319 ; Wöhrle, 1897, Drechsler S.50.

⁵Thissen, 1901, S. 76-81, 220. Das Drechslerhandwerk wird von dem Autor in dem Kapitel II, "Vorzugsweise bedrängte Handwerke ", abgehandelt.

⁶Abel, 1978, S. 25.

⁷Schade, 1856.; Schade, 1860 (1857).

⁸Mummenhoff, 1901.

Heyne, 1908. Das Werk ist ein Fragment und bricht mit der Darstellung etwa im 11. Jh. ab. Aber es ist bislang immer noch die beste und umfassendste Darstellung des Hausgewerbes der Germania und

besitzt seinen hohen Wert in seinen vielen etymologischen Hinweisen und Ableitungen bei den Namen und Geräten der Handwerker.

⁹Molz, 1915.

¹⁰Hugger, 1967, Bd.II, Heft 15.

¹¹Wissell, 1929.

¹²Krebs, 1933.

¹³Weiß, 1923, S.9-10.
Weiß, 1927.

¹⁴Siemsen, 1942.

¹⁵Spieß, 1964. In diesem Zusammenhang soll auch auf die Arbeiten von Göbels, 1971; Weinhold, 1958; und besonders Naumann, 1972 hingewiesen werden.

¹⁶Hansen, 1969.

¹⁷Assion, 1978, S.XXV-XXIX.

¹⁸Brodmeier, 1965, S.62:

" Betrachtet man die vorliegenden Monographien nach dem behandelten Beruf, so fällt auf, daß sich die Darstellungen bei einigen Handwerken häufen, während andere kaum berücksichtigt wurden und viele überhaupt noch nicht untersucht worden sind. In der Dissertationsliteratur läßt sich dasselbe feststellen...Überhaupt nicht berücksichtigt wurden dagegen u.a. die Bootsbauer, Brunnenbauer, Bürsten- und Pinselmacher, Drechsler, Förster, Chemischreiniger, die vielfältigen Glaserberufe, Graveur-, Gürtler- und Metalldrücker, Kerzenzieher, Messerschmiede, Metallformer und -gießer,

Mosaik-, Platten- und Fliesenleger, Mühlenbauer, Netzmacher, Ofensetzer, Putzmacher, Seifensieder, Steinmetze, Sticker, Straßenbauer, Uhrmacher, Vergolder, Weber und Ziseleure. "

^{18a} Es existieren zwei Literaturlisten. Diejenigen Arbeiten, die sich direkt auf das Drechslerhandwerk beziehen, sind in der "Bibliographie zum Drechslerhandwerk" zu finden, alle übrigen Arbeiten wurden in das "Allgemeine Literaturverzeichnis" aufgenommen.

¹⁹ Am übersichtlichsten bei:
Spannagel, 1940, Die Entwicklung der Drechslertechnik S. 11-23 ; Rieth, 1940 ; Rieth, 1941.

²⁰ Vergl. z.B. Otte, 1874, abgedruckter Grundriß nach S. 92, Aufschlüsselung S. 102.

²¹ Die Quelle ist entnommen der Alfterschen Urkundensammlung, (Staatsarchiv Köln, Abt. 1001, Nr. XVII, S.7-10).
Zuletzt publiziert von:
Diederich, 1971.
Frühere Veröffentlichungen bei:
Knipping, 1892 ; Hoeniger, 1895.

²² Siehe Doppelmayr, 1730, Georg Grün S. 296-297, Peter Zick S. 297, Lorenz Zick S. 299-300, Friedrich Kleinert S. 309, Stephan Zick S. 310-311.
Vergl. hierzu auch: Murr, 1777, S. 48, 89, 90, 178.
Roth, 1801, S. 67, 88, 175.
Quellenschriften, 1875, S. 212.

²³ In der Zeit des Barock trennt sich das bis dahin geschlossene Drechslerhandwerk in Holzdrechserei und Kunstdrechserei, die vornehmlich Werkstoffe wie Horn, Bein und Elfenbein u.a. bearbeiten, sowie Metaldreherei. Siehe auch: Friedrich, 1881, S. 136-138, 161-163.

²⁴ An dieser Stelle sei auf die in der Bibliographie zum Drechslerhandwerk aufgeführten Enzyklopädien verwiesen.

²⁵ Sprengel, 1768, Vom Handwerk des Drechslers S.106-134.

²⁶ Rehlen, 1854, S.226-236.

²⁷ Friedrich, 1881.

²⁸ Katalog, 1891.

²⁹ Mummenhoff, 1922, S.1-29.

³⁰ Als paradigmatisches Beispiel für diese Einstellung sei folgendes Zitat angeführt:
Neu, 1895, S.93:
..." der Untergang des Drechslerhandwerks ist wohl nur noch eine Frage der Zeit. Kaum daß es Aussicht hat, in wenigen Reparaturbetrieben sein Dasein kümmerlich weiter zu fristen."

³¹ Man braucht sich nur die Klassifikation der Handwerke im Inhaltsverzeichnis bei Thissen, 1901 anschauen.

³² Weiss, 1929.
Hirsch, 1933.
Keil, 1957.

³³ Hellwag, 1921.

³⁴ Spannagel, o.J. (1940), von volkskundlichem Interesse: S.1-23, 190-202.

³⁵ Hierbei bilden die Tätigkeitsberichte der Handwerkskammer zu Bielefeld die Grundlage: Vorhanden für die Jahre 1900-1908, 1925-1927, 1936-1938 und fortlaufend seit 1945.

- ³⁶ Zu verweisen ist auf die in Anm. 4 und 5 angeführten Untersuchungen.
- ³⁷ Vorhanden im Archiv der Kreishandwerkschaft Bielefeld, Papenmarkt 1. Sie wurden mir dankenswerterweise zur Einsicht zur Verfügung gestellt.
- ³⁸ Vergl. die Karte des Untersuchungsgebiets nach S. 20.
- ³⁹ Vergl. Anhang S. 232-311.
- ⁴⁰ Laut Rechenschaftsbericht (Loseblattsammlung) des Verbandes des Deutschen Drechslerhandwerks e.V., Nürnberg existierten in Nordrhein - Westfalen folgende Betriebsstätten:
- Vollzählende Mitgliedsbetriebe der Innungen per 1.1.1979:
- | | |
|------------------|--------------|
| Innung Berleburg | 11 Betriebe |
| Innung Bielefeld | * 7 Betriebe |
| Innung Iserlohn | 6 Betriebe |
| Innung Köln | 9 Betriebe |
| Innung Krefeld | 11 Betriebe |
| Innung Koblenz | aufgelöst |
| <hr/> | |
| NRW insgesamt | 44 Betriebe |

* Die zahlenmäßige Abweichung erklärt sich daraus, daß bei der vorliegenden Untersuchung auch jene Betriebe aufgenommen wurden, bei denen z.B. aus Altersgründen keine Innungsvollmitgliedschaft mehr bestand.

- ⁴¹ " Offene Verfahren " tauchen in der Literatur unter verschiedenen Bezeichnungen auf, wie z.B. " Intensivinterview ", " Tiefeninterview ", " unstrukturiertes ", " qualitatives ", " detailliertes " oder " zentriertes " Interview. Um diesem Begriffswirrwarr zu entgehen wird im folgenden der Terminus " offenes Interview " bzw. " offenes Verfahren " verwandt.

- ⁴² Der Interviewerleitfaden ist dem Anhang beigelegt. Siehe S. 319-324.
- ⁴³ Schenda, 1970.
- ⁴⁴ Auf die Fülle der methodischen Handbücher weist Schenda, 1970 auf S. 144 ausdrücklich hin.
- ⁴⁵ Scheuch, 1973, Tiefeninterviews S. 121-123.
- ⁴⁶ Friedrichs, 1973, Intensivinterview (Tiefeninterview) S. 224-236.
- ⁴⁷ Scheuch, 1973, S. 122.
- ⁴⁸ Kohli, 1978.
- ⁴⁹ Im einzelnen:
- 8 Tonbänder (13er Spule, 4,75 m/sec, BASF) aufgenommen auf Uher-Record 4000
 - ca. 200 Werkstatt- und Maschinenphotos aufgenommen mit einer Yashica TLE auf Ilford Pan F
 - 1 Auftragsbuch (Nr. 4) 1959-1975
 - 1 Wareneingangsbuch (Nr. 4) 1941-1954
 - 1 Wareneingangsbuch (Nr. 7) 1939-1961
 - 1 Auftragsbuch (Nr. 7) 1953-1959
 - 1 Auftragsbuch (Nr. 7) 1958-1962
 - 1 Auftragsbuch (Nr. 7) 1962-1966, 1 Lohnbuch (Nr. 7) 1933-1944
- ⁵⁰ Freies Zitat nach Tokarew, 1972, S. 163:
- " Die Ethnographie ist eine Wissenschaft von den Menschen, nicht von den Sachen... die Hauptaufgabe unserer Wissenschaft ist nicht die Erforschung der Sachen an und für sich... sondern die Erforschung ihrer Beziehung zum Menschen und der Beziehung des Menschen zu ihnen."

⁵¹ Tonbandstellen: Nr. 1.10/ 2.80/ 2.327/ 3.126-131/
4.1-3/ 5.288/ 6.202-210/ 6.474/
7.311/ 8.1/ 9.113/ 10.1-3/
11a.268-270/ 11b.1/ 12.1-3/ 13.27/
13.270/ 13.300/ 14.477/ 15.1-3/
16.1-3.

⁵² Die Anstaltsdrechslerei Bethel wurde nicht in dieser Systematik erfaßt. Zur Orientierung vergleiche den Exkurs: Ein Sonderfall. Die Drechslerei der Anstalt Bethel. S. 312-315.

⁵³ In der Tabelle IIa wird die Größe der Ladengeschäfte in m² durch Klammersetzungen ausgewiesen.

⁵⁴ Tonbandstellen: Nr. 1.10-20/ 2.37/ 2.164-168/ 2.334-374/
2.378/ 2.382-386/ 3.183/ 3.219-226/
4.5-10/ 4.74/ 4.93/ 5.288-305/
5.313/ 5.349/ 6.208-226/ 7.52/
7.317-337/ 7.341/ 7.378-381/ 8.5/
8.24/ 8.59-63/ 8.73-75/ 8.281/
9.114-127/ 9.189-191/ 9.264/ 10.1-8/
10.20-26/ 11a.280-286/ 11a.308-320/
11b.1-15/ 11b.31-40/ 11b.143/ 11b.253/
12.4/ 12.10-11/ 12.14/ 12.16/ 12.21/
12.97/ 13.304-314/ 14.683-687/
15.4-7/ 15.86-103/ 15.494.

⁵⁵ Wie Anm. 54.

⁵⁶ Tonbandstellen: Nr. 1.18/ 1.77-88/ 2.3-24/ 2.28-34/
2.357-359/ 3.183-186/ 3.220/
3.324-332/ 4.7/ 4.9/ 4.252-278/
5.289/ 5.297/ 5.368-371/ 5.377/
6.355-399/ 7.320/ 7.335/ 7.340/
7.513-539/ 7.543-555/ 8.66-69/

8.151-165/ 9.115/ 9.117/ 9.121/
9.125/ 9.164/ 9.174-188/ 10.2/
10.15-24/ 10.88-111/ 11a.288/
11a.349-364/ 11b.123-136/ 12.4/
12.11-16/ 12.18/ 12.123-136/
12.291-296/ 13.99/ 13.310-314/
13.482-510/ 14.539-554/ 15.6/
15.80-83/ 15.89/ 15.252-299/
15.383-394/ 16.192-195/ 16.222-247.

⁵⁷ Spannagel, o.J. (1940), S.38-53.

Bilz, 1979, S.25.

Siehe auch Tafel: Grundwerkzeuge, S.241-249.

⁵⁸ Tonbandstellen: Nr. 1.58-60/ 2.2/ 3.302/ 4.215/ 5.353/
5.361/ 6.349/ 7.484/ 8.133/ 8.138/
9.165/ 10.111-115/ 11a.332/ 12.106/
13.446/ 13.464/ 14.522-523/ 15.215/
16.190.

⁵⁹ Tonbandstellen: Nr. 1.60/ 9.165/ 10.110/ 11a.332/ 12.108.

⁶⁰ Tonbandstellen: Nr. 1.70/ 4.239/ 9.168/ 10.130/ 13.477/
16.176.

⁶¹ Tonbandstellen: Nr. 1.62-63/ 3.312/ 4.224/ 5.362/ 6.403/
7.502/ 9.169/ 10.120-124/ 11a.344/
11b.103/ 12.144/ 13.458/ 14.527/
15.224-229/ 16.187.

⁶² Tonbandstellen: Nr. 3.315/ 6.409/ 7.509/ 8.143/ 9.167/
11a.340/ 11b.103/ 13.461/ 14.531.

⁶³ Tonbandstellen: Nr. 1.66/ 3.318/ 4.222/ 4.241/ 6.405/
7.510/ 8.144/ 9.172/ 10.126/ 11b.106/
12.118/ 13.464/ 14.536/ 15.233.

64 Tonbandstellen: Nr. 1.61/ 3.302/ 4.209/ 4.211/ 4.217/
4.230/ 5.357/ 6.400/ 7.492/ 9.168/
10.116/ 11a.337/ 12.110/ 13.455/
14.524/ 15.84/ 16.179.

65 Tonbandstellen: Nr. 1.72/ 3.302/ 4.235/ 5.361/ 6.403/
7.508/ 8.135/ 9.171/ 10. 128/ 11a.344/
11b.113/ 12.114/ 13.458/ 14.530/
15.213/ 16.184/ 16. 213.

66 Tonbandstellen: Nr. 1.71/ 3.322/ 4.246/ 6.403/ 7.512/ 8.150/
11b.117/ 12.122/ 13.471/ 14.537/ 15.236.

67 Tonbandstellen: Nr. 1.73/ 4.190/ 6.411-417/ 7.556/ 9.171/
10.131/ 11b.115/ 12.116-118/ 13.499/ 14.534.

67^a Vergl. hierzu S. 78, 79.

68 Tonbandstellen: Nr. 1.22-23/ 2.41-46/ 2.361/ 2.399/
2.403-405/ 3.215-216/ 3.219/ 3.234/
3.249/ 4.4/ 4.10-15/ 4.24-25/ 4.51-65/
4.352-355/ 5.227/ 5.309/ 7.328/ 7.342/
7.344/ 7.356/ 7.366/ 7.371/ 7.376/ 8.53/
10.13/ 10.31-36/ 13.87/ 13.90/ 13.320/
13.337/ 13.368/ 14.487/ 14.608-612/
15.497-520/ 16.249/ 16.318-321.

69 Siehe Abbildung 7.

70 Siehe auch S. 313-315.

71 Tonbandstellen: Nr. 1.10/ 1.15/ 1.20/ 1.25/ 1.37/ 2.35/ 2.163/
2.180/ 2.389-394/ 2.399/ 2.407/ 3.160-168/
3.186/ 3.215/ 3.230/ 3.256-270/ 3.292-299/
4.20/ 4.65-70/ 4.82/ 4.171-177/ 4.186-192/
5.306/ 5.315/ 5.317/ 6.231-256/ 6.280/

7.337/ 7.353-365/ 7.384-387/ 7.428/
8.34-36/ 8.43-55/ 8.201-203/ 9.128-138/
10.31-37/ 11a.294-298/ 11a.307/
11b.12-23/ 11b.47-55/ 12.5-19/ 12.31-32/
12.40/ 13.298/ 13.363-369/ 14.387-390/
15.18/ 15.163-173/ 16.15-20/ 16.27/
16.106/ 16.129.

71^a Siehe hierzu Abbildung 7.

72 Wie Anm. 71.

73 Tonbandstellen: Nr. 1.54/ 1.56/ 2.504-516/ 3.139/ 3.300/
3.443-448/ 4.181/ 4.193-195/ 4.197/
4.199/ 5.317/ 5.346/ 6.332-339/
6.342-346/ 7.381/ 7.431/ 7.478/
7.484-487/ 7.648/ 8.117-130/ 8.135-143/
9.159-162/ 10.75-85/ 11a.329/ 11b.90-97/
12.98/ 12.100/ 12.103/ 13.61/ 13.106/
13.421-437/ 14.515/ 14.518/ 14.520/
15.38/ 15.178-189/ 15.202-207/ 16.150/
16.163/ 16.171.

74 Wie Anm. 73.

75 Wie Anm. 73.

76 Tonbandstellen: Nr. 1.81/ 2.409/ 3.272/ 4.73/ 6.252-258/
8.78/ 9.139/ 9.159/ 10.46/ 11a.370/
12.37-39/ 13.373/ 13.377/ 14.490/
15.43-48/ 16.112.

77 Tonbandstellen: Nr. 1.33-37/ 2.452/ 3.280/ 4.102/ 5.225/
5.297/ 6.276/ 8.92/ 9.144/ 10.48-53/
11a.483/ 11b.62-75/ 12.90/ 13.385/
14.496/ 15.37/ 15.136-145/ 16.135.

- 78 Tonbandstellen: Nr. 1.38/ 2.445/ 3.180/ 3.279/ 4.120-122/
7.438/ 10.53/ 12.259-262/ 13.94/
14.495/ 15.136-145/ 16.123.
- 79 Tonbandstellen: Nr. 1.30/ 2.452/ 3.172-177/ 4.23/ 4.90-92/
4.130/ 6.258/ 6.264/ 6.267-273/ 7.413/
7.429/ 7.434-436/ 8.14-15/ 8.71/
9.141-143/ 9.153/ 10.87/ 11a.304/
11b.56-61/ 12.24/ 12.43-50/ 13.97/
13.297/ 13.380-383/ 14.493/ 14.568/
15.133/ 16.116-125.
- 80 Wie Anm. 79.
- 81 Tonbandstellen: Nr. 2.417/ 4.85/ 5.323/ 6.267-270/ 7.406/
8.87/ 9.141-143/ 10.49/ 11b.56-61/ 12.24/
12.48/ 13.380-383/ 15.133/ 16.128.
- 82 Tonbandstellen: Nr. 1.44-53/ 2.455-484/ 3.289-291/ 4.106-120/
5.327/ 6.283-305/ 7.388-394/ 8.94-109/
9.147-152/ 10.60-74/ 11a.322/ 11b.77-90/
12.51-58/ 13.387-403/ 14.497-501/ 15.20-2
15.63-65/ 15.130-133/ 16.37-39/ 16.136.
- 83 Wie Anm. 82.
- 84 Wie Anm. 82.
- 85 Tonbandstellen: Nr. 3.157/ 3.178-180/ 3.287/ 4.292/
5.329-331/ 7.446/ 9.145/ 9.152/ 12.80-86/
14.501-503/ 15.151-157/ 16.139.
- 86 Tonbandstellen: Nr. 1.47/ 2.485/ 3.190/ 4.164/ 5.333/ 6.307/
6.312/ 6.321/ 6.330/ 7.387-392/ 8.97-99/
9.157/ 10.55/ 10.65-71/ 11a.326/
11b.89-94/ 12.58-63/ 12.95/ 13.405-420/
14.508-513/ 15.135/ 15.147-151/
15.174-176/ 16.147.

- 87 Wie Anm. 86.
- 87a Unter einem Vollgatter versteht man eine Sägewerksma-
schine zur Zerlegen von Rundholz mit mehreren, im Ab-
stand der gewünschten Schnittholzdicke variabel ein-
spannbaren, auf und ab gehenden, vertikalen Längssäge-
blättern, die in einem in Führungen gleitenden Rahmen
eingespannt sind, durch den der Sägeblock hindurchge-
führt wird.
- 88 Wie Anm. 86.
- 89 Tonbandstellen: Nr. 2.109/ 3.382/ 4.152-155/ 6.484/
7. 641/ 8.215/ 9.220/ 10.204-216/
11b.144-148/ 12.159/ 13.32/ 13.35/
14.617/ 15.365-370/ 16.350.
- 90 Tonbandstellen: Nr. 1.107/ 2.37-39/ 3.272/ 4.152-155/ 4.196/
6.433-438/ 7.415-420/ 7.566/ 7.584-592/
8.181-184/ 9.198-201/ 10.166-177/
11a.372-377/ 12.154-158/ 13.3-8/
14.564-570/ 15.115-127/ 15.315-326/
15.341-345/ 16.30-32/ 16.276-294.
- 91 Geschäftsbericht, 1925=1927, S.102-103.
- 92 Tonbandstellen: Nr. 1.110-124/ 2.49-68/ 2.374/ 2.413/
3.132/ 3.135/ 3.140-159/ 3.250/
3.351/ 3.353/ 4.27-34/ 4.142/ 4.178/
4.250/ 5.383-392/ 6.207/ 6.441-460/
6.564/ 7.329/ 7.594-606/ 8.5-14/
8.184-190/ 9.126/ 9.203-212/ 10.8/
10.185-191/ 11a.273-277/ 11a.283/
11a.462-466/ 11b.24-28/ 11b.37-40/
12.7-11/ 12.161-172/ 13.10-19/ 13.270/
13.327-333/ 13.340/ 14.571-583/
15.8-33/ 15.47-71/ 15.101-112/ 16.5-11/
16.33-40/ 16.42-49/ 16.164/ 16.310-317.

⁹³Wie Anm. 92.

⁹⁴Siehe Abbildung 3.

⁹⁵Wie Anm. 92.

⁹⁶Wie Anm. 92.

⁹⁷Wie Anm. 92.

⁹⁸Tonbandstellen: Nr. 2.504-516/ 3.166-219/ 4.36-47/ 4.96-102/
11a.18/ 13.270-289/ 13.342-356/ 15.12-15/
15.71-78/ 16.40/ 16.54-60/ 16.63-69/
16.87-116/ 16.151-154/ 16.488-504.

⁹⁹Wie Anm. 92.

¹⁰⁰Tonbandstellen: Nr. 2.34/ 3.380/ 3.452/ 3.481/ 4.17-19/ 4.148/
5.339-344/ 5.450/ 6.479-480/ 7.348-359/
7.634-639/ 8.204/ 8.286/9.217-219/ 9.259/
10.194-203/ 11b.140/ 12.185/ 12.307/ 13.31/
13.107-109/ 13.324/ 14.501/ 14.603/
14.614-615/ 15.353-361/ 16.79/ 16.322/
16.335/ 16.345-348.

^{100a}Brodmeier, 1963, S.75-78.

Aufgrund des verdienstvollen Literaturverzeichnisses bietet gerade diese Arbeit einen guten Einstieg in die genannte Problematik.

¹⁰¹Wie Anm. 100.

¹⁰²Wie Anm. 100.

¹⁰³Tonbandstellen: Nr. 1.125-133/ 1.180/ 2.59/ 2.65-67/ 2.71-78/
2.380/ 3.364/ 3.372/ 3.459/ 4.131-140/
4.317/ 4.345/ 5.394-401/ 5.427-431/
6.464-472/ 7.44-50/ 7.610-616/ 8.283-290/
9.209-213/ 9.257/ 10.178-184/

10.274/ 11a.270/ 11a.381/ 11a.448/
11b.40/ 11b.178-184/ 11b.243/
12.22-27/ 12.175-177/ 13.20-22/
13.77/ 13.85/14.573/ 14.589/ 14.598/
14.675/ 15.330-334/ 15.337/ 16.3/
16.324-332/ 16.342/ 16.475.

¹⁰⁴Wie Anm. 103.

¹⁰⁵Tonbandstellen: Nr. 2.81-89/ 2.440/ 3.477/ 6.475/
7.633/ 8.198/ 9.215-216/ 10.193/
11b.138/ 12.181/ 13.24/ 14.604/
15.71-78/ 16.54-67.

¹⁰⁶Tonbandstellen: Nr. 2.157-160/ 3.132/ 3.393-399/
3.434/ 4.280-283/ 4.285/ 5.433/
6.529/ 7.9/ 7.395-402/ 7.703/
7.770/ 8.103-108/ 9.202/ 9.251/
10.145-161/ 11a.268/ 11a.441-443/
11a.477/ 12.147-148/ 13.47/
15.45-49/ 15.208-211/ 15.402-406/
15.480/ 15.490/ 16.6/ 16.103/
16.296.

¹⁰⁷Wie Anm. 22.

¹⁰⁸Siehe z.B. Nadler, 1958.

¹⁰⁹Tonbandstellen: Nr. 1.152-164/ 3.401-410/ 4.33/
4.301-307/ 5.408/ 5.438/ 5.442-445/
6.522-534/ 7.690-699/ 8.225-231/
9.228-229/ 10.232-239/ 11a.402-412/
11b.184-195/ 12.205-210/ 13.49-55/
14.633/ 15.381-395/ 16.370-387.

^{109a}Bei dem Begriff der "Ehre" handelt es sich um einen Zentralbegriff der historisch orientierten volkskundlichen Handwerksforschung. Es muß unklar bleiben, ob dieser Terminus, so wie er von der Gewährsperson gemeint war, hiermit überhaupt vergleichbar ist.

¹¹⁰Tonbandstellen: Nr. 1.89-104/ 2.104/ 3.334-339/ 3.345/
4.296/ 5.379/ 6.425-431/ 7.558/
7.573-581/ 8.165/ 8.177/ 9.192-195/
10.132-143/ 11a.364/ 11b.196/
12.137-144/ 13.513-2/ 14.555-560/
15.300-310/ 16.251/ 16.256-261.

¹¹¹Tonbandstellen: Nr. 1.147-151/ 2.24/ 2.100-101/ 2.115/
2.376/ 3.393-398/ 6.515/ 7.680-688/
8.215-225/ 9.245-248/ 10.228/
11a.395-401/ 11b.175/ 12.198-208/
13.41-45/ 14.628/ 15.265-272/
15.361-368/ 16.345.

¹¹²Geschäftsbericht, 1925=1927, S.62-63.

¹¹³Festschrift, 1925, Tabellen S.31,34.

¹¹⁴Wie Anm. 113, Tabelle S.28.

Hilfskräfte	Anz.d.Betriebe	Insg. Beschäftigte
0	42	Gesellen 43
1	9	Lehrlinge 15
2-3	5	Arbeiter 7
4-5	-	
6-10	2	65
11-20	2	

¹¹⁵Tonbandstellen: Nr. 1.139-147/ 2.119-127/ 3.359/
3.383-390/ 4.157/ 4.162/ 5.413/
5.418/ 6.493-504/ 7.67-72/ 7.656-675/
8.206-213/ 9.207/ 9.222-225/
10.220-227/ 11a.392-393/ 11b.149-164/
12.186-196/ 12.267/ 12.327-330/
13.38-39/ 13.41/ 14.623-627/ 15.371/
16.354/ 16.357.

¹¹⁶Tonbandstellen: Nr. 1.164/ 2.91/ 3.439/ 4.311/ 5.411/
6.538/ 7.12-17/ 8.238/ 9.232/
10.163/ 10.240/ 11a.457/ 11b.202-210/

12.211/ 12.296-301/ 13.57/ 14.409/
14.439/ 15.397/ 16.392.

¹¹⁷Tonbandstellen: Nr. 1.178/ 1.192-194/ 3.467/ 4.334/
7.34/ 8.266-267/ 9.233/ 9.258/
11a.448/ 11b.224/ 12.232/ 12.256-258/
14.655/ 14.679/ 15.416-421/
16.482-485.

¹¹⁸Tonbandstellen: Nr. 3.369-371/ 4.320/ 6.468/ 6.543/
7.617/ 8.257/ 9.212/ 10.182/
11a.383/ 12.179/ 12.200/ 12.236-239/
13.22/ 14.651/ 15.340/ 15.346/
16.334-340/ 16.419.

¹¹⁹Tonbandstellen: Nr. 1.173-174/ 2.154/ 3.423/ 4.338-339/
5.424/ 6.548/ 7.25-29/ 7.420-422/
7.617-631/ 8.253/ 9.239/ 10.248-254/
11a.423/ 11b.220/ 12.226/ 13.67-70/
14.649/ 15.416.

¹²⁰Tonbandstellen: Nr. 1.171/ 2.132/ 3.422/ 5.415/ 6.550/
7.25/ 8.249-251/ 9.238/ 10.245/
11a.421/ 11b.218/ 12.222-225/ 13.67/
14.646/ 15.190/ 16.410-413.

¹²¹Tonbandstellen: Nr. 1.196/ 2.129/3.416-422/ 4.329/
6.564/ 7.20-23/ 7.470-473/
9.234-237/ 10.244-246/ 11a.416/
11b.212-217/ 12.220/ 13.63-66/
14.642/ 15.196-202/ 16.400-407.

¹²²Tonbandstellen: Nr. 1.174-177/ 2.41/ 3.427/ 4.332/
6.351/ 6.554/ 7.31-34/ 8.263/
9.241-242/ 9.245/ 10.258-265/
11a.425-437/ 12.229/ 13.69/
14.653/ 15.421/ 16.422.

- ¹²³ Tonbandstellen: Nr. 1.185/ 3.456/ 7.40-43/ 8.271/
9.253/ 9.256/ 10.271/ 11a.436/
11b.235/ 11b.240/ 12.194/ 12.199/
12.250/ 13.74/ 14.666/ 14.670/
15.428-434/ 15.463/ 15.474-475/
16.430-461.
- ¹²⁴ Tonbandstellen: Nr. 1.179/ 2.137-144/ 3.453/ 4.340/
6.255/ 7.1-5/ 7.38/ 7.424/ 7.498/
8.113/ 8.269/ 9.243-244/ 9.249/
10.11/ 11a.444/ 11b.167/ 12.214/
12.217/ 12.242/ 12.246/ 13.361/
14.664/ 15.453-461/ 16.431-434.
- ¹²⁵ Tonbandstellen: Nr. 1.183/ 2.137-144/ 3.482-486/ 4.340/
5.433/ 6.556/ 7.38/ 8.299/ 9.249/
10.266-269/ 10.279/ 11a.444/
11b. 230-234/ 12.263/ 13.71/
14.438/ 15.440/ 16.431-434.
- ¹²⁶ Braun, 1965, S.185:
" Die Fabrikarbeit zeichnet sich allgemein durch eine
Trennung von Arbeits- und Wohnstätte sowie durch eine
zeitliche und räumliche Fixierung der Arbeitsleistung
aus. Zeit und Raum geben uns einen Schlüssel, der den
Zugang zum Thema öffnet."
- ¹²⁷ Lempp, 1980, S. 16:
" Erlebten im letzten Jahrhundert noch die meisten
Kinder in Landwirtschaft und Handwerk von klein auf
unmittelbar mit, was der Vater arbeitete, was ihm ge-
lang und mißlang, so trennte sich im Zeitalter der
Industrialisierung Familie und Arbeitswelt immer mehr,
und die Arbeitswelt der Erwachsenen war für die Kin-
der nicht mehr unmittelbar mitzuerleben."
Über die Rolle der " Familie als Produktionsstätte "

- am Beispiel der " Handwerker - und Bürgerfamilie " hat
Weber-Kellermann (1975, S.74-82) in " Die deutsche
Familie " geschrieben. In diesem Zusammenhang ist ge-
rade auf dieses Buch hinzuweisen, da es als erstes
ganz konkret eine kurzgefaßte Geschichte der Familie
in Deutschland bietet und zudem auf die wichtigste
Literatur zum Thema verweist.
- ¹²⁸ Mittgau, 1952, S. 19:
" Die Handwerkerfamilie...bildete - ähnlich der ihr
nahestehenden bäuerlichen Großfamilie - eine noch um
einen räumlichen Mittelpunkt geeinte Arbeits- und
Lebensgemeinschaft von Eltern und Kindern, von Groß-
eltern und sonstigen Sippenangehörigen, von Lehrlingen,
Gesellen und dem Gesinde. Werkstatt, meist zugleich
der Verkaufsladen, Lager, Wohnung und Haushalt waren
unter einem Dache, meist im eigenen Anwesen vereint,...
In diesem sinnvoll bezogenen Bereiche arbeitete alles
Hand in Hand: die Mutter versah den Verkauf, der Sohn
wuchs zu Hause in den väterlichen Beruf hinein, den er
einst übernehmen wird, wie vor ihm Vater und Großvater."
- ¹²⁹ Mitterauer, 1979, S.98-122.
Mitterauers Forschungen anhand von seriellen Analysen
von Personenstandslisten vom 16. bis 19. Jahrhundert
in Österreich revidieren allerdings das obige Bild dahin-
gehend, daß diese Aussage nicht als generell gültig
anzusehen ist. Für den zünftischen Bereich (bis 1770)
scheint eine neolokale Ansiedlung junger Meister über
eine patrilokale, von der eine Familientradition zu
erwarten ist, dominiert zu haben.
- ¹³⁰ Mitterauer, 1979, S.84:
" Wesentlich erscheint, daß im Handwerksbetrieb Pro-
duktion und Sozialisation aufs engste miteinander ver-
bunden waren. Der Nachwuchs wurde durch unmittelbare
Mitarbeit angelernt und war dementsprechend in den
Familienbetrieb voll integriert."

¹³¹Fischer, 1964, S.692.

¹³²Fél u. Hofer, 1974, S.291-304.

Im Bereich der bäuerlichen Arbeitswelt scheinen die Beziehungen zwischen den Menschen und ihren Arbeitsgeräten sogar noch wesentlich ausgeprägter zu sein. einen eindeutigen Hinweis hierauf bietet uns die angeführte Studie besonders im Abschnitt " Mensch und Gerät ".

¹³³Wie Anm. 131.

¹³⁴Noll, 1975, S. 13-22.

Einen hervorragenden Überblick über die Entwicklung und den Stand der handwerksgeschichtlichen Forschung bietet der Fischer - Schüler Noll in seiner Untersuchung " Sozio- ökonomischer Strukturwandel des Handwerks in der zweiten Phase der Industrialisierung ". Gerade die Berücksichtigung sozio-ökonomischer und sozio-kultureller Fragestellungen zum Handwerk machen die Analyse für den Volkskundler besonders interessant, aber auch deshalb weil eine sehr umfassende Bibliographie zur Handwerksliteratur beigelegt wurde.

¹³⁵Wie Anm. 131.

¹³⁶Wernet, 1970, S.232-235.

¹³⁷Siewert, 1954, S. 3-7.

¹³⁸Wernet, 1970, S. 242.

¹³⁹Wernet, 1970, S.234-235.

¹⁴⁰Wernet, 1970, S. 235.

¹⁴¹Wernet, 1970, S. 235-236.

¹⁴²Wernet, 1970, S.237.

¹⁴³Wernet, 1955, S. 11.

¹⁴⁴Hugger, 1967, Sterbendes Handwerk I, Nachwort:
" Mit der Bezeichnung ' Sterbendes Handwerk ' meinten wir jene Handwerksgattungen, deren Erzeugnisse von der industrialisierten Gesellschaft nicht mehr benötigt werden oder schon längst ersetzt worden sind. "

¹⁴⁵Wernet, 1955, S. 9-11.

¹⁴⁶Wie Anm. 131.

¹⁴⁷Sowohl die von den gängigen Lehrmeinungen der Nationalökonomie beeinflussten " Untersuchungen des Vereins für Socialpolitik " als auch die späteren Arbeiten der Volkskunde zum Thema, deren Verhaftung an germanischer Volkstumideologie kaum übersehbar ist , machen dies deutlich. Als positive Ausnahme, stellvertretend für andere, ist auf das heute noch vielbeachtete Werk von Wissel (1971/74) zu verweisen.

¹⁴⁸Ohne näher auf diese Problematik eingehen zu wollen, ist darauf zu verweisen, daß gerade die Handwerksberufe - neben dem Bereich bäuerlichen Wirtschaftens - in den sog. "Alternativen Bewegungen" (Netzwerkorganisationen) eine bedeutende selbstversorgerische Rolle einnehmen. Die "traditionelle" Art menschlicher Arbeit wird hier besonders unter dem Aspekt der Selbstbestimmung und Selbstverantwortung, ganz im Gegensatz zu ihrer industriemäßigen Folgeform, als für menschliche Bedürfnisse angemessener gesehen.

¹⁴⁹Dingwerth, 1979, S. 3-4.

¹⁵⁰Elias, 1977.

Die Formulierung lehnt sich bewußt an Elias an. Sie soll andeuten, daß die von ihm entworfene "Zivilisationstheorie" im Sinne eines prozessualen Verlaufs des Wandels der Gesellschaft, dem Autor der vorliegenden Untersuchung wesentliche Hinweise und Anregungen vermittelt hat.

¹⁵¹Einen visuellen Eindruck von der Gerätesortierung am Arbeitsplatz bieten die Abbildungen 1-3.

Nähere Hinweise und eingehende Beschreibungen zu den Arbeitsgeräten - der Gerätebestand eines Einmannbetriebes wurde hier exemplarisch dokumentiert - sind aus dem Kapitel vier "Die Handwerksgeräte" zu entnehmen.

¹⁵²Erläuternde Hinweise zu den in der Drechslerei Weiß bereits existierenden und heute noch zum Teil in der Drechslerei Bärenfänger (Nr.3) benutzten Elektromotorantriebe:
Bis zum Jahre 1926 war in der Werkstatt Weiß ein großer Gasmotor vorhanden, der die benötigten Antriebskräfte entwickelte und alle Maschinen antrieb. Erst 1926 wurden die Antriebe der Maschinen auf Elektroantrieb umgerüstet. In der Werkstatt Weiß ist von 1926 ab bis 1936 sowohl der Einzelantrieb wie auch eine Transmissionswelle mit Vorgelege gleichzeitig verwandt worden. Alle im Betrieb befindlichen Drehbänke verfügten über separate Elektro-Antriebsmotoren mit je 0,75 PS-Leistung, von denen heute noch einer die Drehbank im Betrieb Bärenfänger antreibt. Alle übrigen Maschinen wie die Bandsäge mit der an ihr angebrachten Fräseinrichtung, die Bohrmaschine und die kombinierte Abrichte- und Hobelmaschine wurden über einen 3 PS starken Elektromotor mit Transmissionswelle und Vorgelege angetrieben. Dieser 3 PS-Motor treibt heute (1979) nur noch die Bandsäge separat an.

¹⁵³Wie Anm. 152.

¹⁵⁴Wie Anm. 152.

¹⁵⁵Wie Anm. 152.

¹⁵⁶Über die Aufgaben und Zielsetzungen der v. Bodelschwingschen Anstalt zu Bethel existiert eine Fülle von Literatur. Einen knappen und guten Überblick bietet Gramlich, 1967.

A N H A N G

DOKUMENTATION DREIER AUSGEWÄHLTER DRECHSLEREIEN

Bereits in der Einleitung wurde darauf hingewiesen, daß die untersuchten Drechslereibetriebe aufgrund unterschiedlich vollzogener Entwicklungen heute keine einheitliche Struktur mehr aufweisen (vergl. die Klassifikation der Betriebe in der Übersichtskarte zum Untersuchungsgebiet u. S. 19f.). Die Betriebe wurden in drei Gruppen eingeordnet:

1. Kleinbetriebe : Einmann-Betriebe mit weitgehend traditioneller Arbeitsweise.
2. Mittelbetriebe : Betriebe bis zu 7 Mitarbeiter mit gefächerter Produktionspalette und Spezialisierungstendenz.
3. Großbetriebe : Betriebe mit 8 und mehr Mitarbeitern und fortgeschrittener Spezialisierungstendenz.

Aus jeder Gruppe wird im folgenden jeweils ein Betrieb mit paradigmatischem Charakter vorgestellt. Aus der Grundgesamtheit aller untersuchten Handwerksbetriebe wurde der Betrieb Nr. 3 (Bärenfänger) als Vertreter der weitgehend traditionell wirtschaftenden Drechslereien, der Betrieb Nr. 12 (Ewes) als Beispiel eines handwerklichen Mittelbetriebes und der Betrieb Nr. 14 (Schlüter) stellvertretend für die Gruppe der Großbetriebe ausgewählt (vergl. Tab. IIa, nach S. 30).

Ziel der Dokumentation war es, Grundlagendaten zu den Betriebsentwicklungen zu ermitteln, anhand derer wichtige Entwicklungsstrukturen im Detail ersichtlich werden. Als aussagefähigster Aspekt erschien hierbei die Ausstattung der Werkstätten mit Produktionsmitteln (Maschinen), da sie den deutlichsten Einblick in den Prozess der "Industrialisierung des Handwerks" im Sinne Fischers bieten (vergl. S. 196f.).

Die Dokumentation erfolgte für alle Betriebe nach einem

einheitlichen Muster. Neben einer knapp gefaßten Werkstattentwicklung wurde der gesamte Maschinenbestand zum Zeitpunkt der Aufnahme (1979) detailliert dokumentiert. Jede einzelne Maschine erhielt eine Nummerierung, aus der der Standort in dem Betrieb anhand der graphischen Darstellung des Betriebsgrundrisses ersichtlich wird.

Mit der graphischen Darstellung der Betriebe wurde zudem versucht, die vollzogenen Aus- und Umbauten , angedeutet durch Schraffuren auf der Zeitschiene deutlich werden zu lassen.

Darüber hinausgehend wurde bei der Dokumentation des Kleinbetriebes (Nr. 3) auch der gesamte Gerätebestand erfaßt. Die wichtigsten Handwerkszeuge, nach Maßgabe der Gewährsperson, wurden in einem Tafelteil zeichnerisch wiedergegeben.

Abschließend sei darauf hingewiesen, daß alle verwandten Fachtermini und Spezifikationen zu den Maschinen von den Gewährspersonen angegeben wurden.

Lediglich bei dem Kleinbetrieb (Nr.3) erschien es möglich, den Gesamtbestand an Kleingeräten zu dokumentieren, da in diesem Fall eine noch zu vertretende Anzahl von ca. 350 verschiedenartigen im Betrieb vorhandenen Kleingeräten dokumentarisch aufzunehmen war. Schon in dem Mittelbetrieb (Nr.12) wäre diese Anzahl nach meiner Einschätzung um das 5-fache angestiegen, bei dem Großbetrieb (Nr.14) zumindest um das 15-fache. Eine Totaldokumentation in dieser Größenordnung erscheint weder praktikabel noch sinnvoll.

Auf die Schwierigkeiten einer Festlegung des Kapitalwertes war bereits auf S.25 hingewiesen worden. Der reine Versicherungswert aller zur Betriebseinrichtung gehöriger Maschinen betrug zum Zeitpunkt der Aufnahme (1979) im Mittelbetrieb (Nr.12) ca. 120000,--DM, im Großbetrieb (Nr.14) ca. 560000,--DM.

Die Drehbank, bis in die 20er Jahre hinein oftmals die

einzigste in Drechslereibetrieben vorhandene Maschine, war in einem Exemplar im Kleinbetrieb (Nr.3) und in je drei Exemplaren im Mittel- und Großbetrieb vorhanden.

Ihre Standorte sind aus den für jeden Betrieb einzeln erstellten Werkstattgrundrissen zu ersehen.

Dokumentation der Drechslerei H. B ä r e n f ä n g e r,

Lange Straße 132, 4973 Vlotho (vormals Weiß, Weserstr. 3)

Tage der Aufnahme: 23.10.1978, 11.07.1979

1. Die Werkstattentwicklung
2. Der Gerätebestand
3. Tafel: Grundwerkzeuge
4. Der Maschinenbestand
5. Graphische Darstellung der
Entwicklung der Betriebsräume

1. Die Werkstattentwicklung

Der Drechslermeister Anton Weiß ist im Jahre 1887/88 aus dem Raum Brunn nach Vlotho gezogen. Bereits zu jener Zeit blühte in Vlotho die Zigarrenmacherei. Fast in jedem zweiten Hause befand sich eine Zigarrenmacherwerkstatt, in denen Zigarren von Hand gewickelt wurden. Diese Zigarrenherstellung bot einer Drechslerei eine gute wirtschaftliche Voraussetzung durch die für den Wickelvorgang erforderlichen Penale (Wickelformen), die in großer Menge benötigt wurden. Bis zur Mitte der zwanziger Jahre war die Penaledreherei das wirtschaftliche Standbein der Drechslerei Anton Weiß in Vlotho.

Im Jahre 1889 kaufte Weiß das Gebäude Weserstraße 3. Der kleine Nebenaufzug blieb stehen, wohingegen das Hauptgebäude, bestehend aus einem heruntergekommenen Fachwerkbau, sofort abgerissen wurde. Auf den vorhandenen unversehrten Fundamenten wird nun 1889 ein neues Gebäude errichtet. Im ersten Obergeschoß des Anbaus richtet Weiß seine Drechslerwerkstatt ein. Ein kleines Ladengeschäft für Pfeifen, Stöcke und Schirme richtet er im Erdgeschoß des Hauptgebäudes ein. Das Holzlager befindet sich auf dem Boden über der Werkstatt.

Im Jahre 1909 kauft Weiß ein im Hof stehendes Gebäude hinzu. Hierhin siedelt er nun mit seiner Werkstatt über, die er nun auch erweitert (Maschinenpark von 1910). Im ersten Obergeschoß und auf dem Boden werden die Holzlager eingerichtet.

Im Jahre 1920 wird das Ladengeschäft umgebaut und Weiß nimmt einen weiteren kleinen Raum, der direkt an das Ladengeschäft angrenzt, als kleine zusätzliche Reparaturwerkstatt hinzu, wo er seine alte Tret Drehbank aufstellt und ausschließlich Schirm- und Stockreparaturen ausführt, vornehmlich in den späten Abendstunden, aber auch an Sonn- und Feiertagen.

Das zweite Obergeschoß, in das der Sohn einzieht, wird 1928 ausgebaut. Schon ein Jahr später, im Jahre 1929, verstirbt Anton Weiß plötzlich. In den folgenden Jahren verschlechtert sich die wirtschaftliche Situation zusehends. Der Rückgang der Zigarrenherstellung in Vlotho und Umgebung trifft den Betrieb ganz außerordentlich hart, weil Auftragsrückgänge nicht durch andere Arbeiten kompensiert werden können.

Im Jahre 1936 wird der gesamte Gebäudekomplex, mitsamt dem Werkstattinventar, versteigert. Zu jenem Zeitpunkt ruhte eine Schuldenlast von 17.500 Mark auf den Gebäuden.

Der Geselle Bärenfänger war an dem zu ersteigernden Objekt sehr interessiert, doch gelang es ihm nicht, das Haus zu erstehen. Lediglich das Inventar der Werkstatt ging für einen Preis von 375.- Mark in seinen Besitz über, komplett mit allen vorhandenen Maschinen und Handwerkszeugen. Der Maschinenpark umfaßte im Jahre 1936: 4 Drehbänke mit Einzelantrieben, sowie die über Vorgelege angetriebene Bandsäge mit an ihr angebrachter Fräse, sowie kombinierte Abricht- und Hobelmaschine und eine separate Bohrmaschine.

Herr Bärenfänger mietete umgehend vom neuen Eigentümer sowohl die Werkstatt Räume als auch das Erdgeschoß des Hauptgebäudes, in das er selbst einzog. Im März 1936 konnte Herr B. die Drechslerwerkstatt unter seinem Namen wiedereröffnen, und schon im August desselben Jahres folgte die Wiedereröffnung des Ladengeschäftes.

Das Sortiment des Ladengeschäftes umfaßte in den Jahren 1936 - 1945 als Hauptprodukte Schirme, Reifen und Musikinstrumente wie Blockflöten, Mundharmonikas und Akkordeons. Den Kundenstamm der alten Drechslerei Weiß konnte Herr B. vollständig übernehmen, allerdings nahm die Anzahl der Kunden im Laufe der Zeit stetig ab.

Nach dem Kriege, ab 1948, nahm das Ladengeschäft stetig an Bedeutung zu und bildete schon seit den frühen 50er Jahren das wirtschaftliche Standbein des Bärenfänger'schen Betriebes. Besonders zuträglich war dieser Entwicklung, daß Herr B. sich vornehmlich auf Lederwarenartikel verlegte. Die Reifen und Musikinstrumente wurden aus dem Programm genommen. ("Heute verkaufe ich nur noch Akkordeons vereinzelt und nur auf Bestellung. Ich nehme keine mehr auf Lager").

1936 wurde das angemietete Ladengeschäft umgebaut und erweitert, doch stand die Größe der Werkstatt (ca. 42 m²) in keinem Verhältnis mehr zur wirklichen Ertragslage.

1970 konnte Herr B. das Haus Vlotho, Lange Straße 123, erwerben, wo sich ihm die Möglichkeit bot, ein größeres und moderneres Ladengeschäft zu betreiben. Seit Oktober 1970 betreibt er dort zusammen mit seinem Sohn, einem gelernten Raumausstatter (Innenarchitekt), ein Lederwarenfachgeschäft mit Schirmabteilung.

Im Januar 1971 richtete sich Herr B. im Keller des Hauses eine kleine Werkstatt ein, wo er heute (mehr aus Hobby) noch spezialisierte Einzelanfertigungen herstellt, besonders in Ebenholz und Elfenbein.

Die Verkaufsfläche des Ladengeschäftes beträgt ca. 100 m². In einem kleinen rückwärtig gelegenen Zimmer von ca. 12 m² Größe, das auch als Lagerraum dient, hat Herr B. sich eine weitere kleine Werkstatt eingerichtet, in der eine alte Nähmaschine steht, mit der er kleine Lederreparaturen ausführt, die an Taschen und Koffern auftreten. Eine Schirmreparatur fällt auch schon mal an.

2. Der Gerätebestand ¹⁵¹⁾

a) Handwerkszeuge in unmittelbarer Griffnähe des Werkplatzes in nebeneinander gesteckter Reihenfolge, von links nach rechts:

- 3 verbrauchte alte Meißel (der Stahl ist durch das viele Nachschleifen sehr kurz geworden)
- 1 kleiner Meißel
- 1 kleiner Meißel (speziell für Registerknöpfe zuge-
richtet)
- 1 kleiner Meißel, 12 mm
- 1 Röhre (alle im folgenden bezeichneten
Röhren = Formröhren)
- 1 Röhre
- 1 Röhre
- 1 Röhre, 14 mm (eine der gängigsten Größen)
(aus einer Feile selbst zurechtge-
schliffen)
- 1 Meißel, 16 mm
- 1 Röhre
- 1 Meißel, 20 mm
- 1 Meißel, 20 mm
- 1 kleine Röhre ("das ist die Röhre, die ich vor
50 Jahren von meinem Chef gekriegt
habe")
- 1 neue Röhre
- 1 Röhre, 22 mm
- 1 Röhre, 12 mm
- 1 Meißel, 16 mm
- 1 Stechmeißel, 18 mm ("der ist ein bißchen stärker u.
vor allem die Ecken schön scharf,
daß man nicht wegrutscht")
- 1 Röhre, 20 mm ("die beste")
- 1 Röhre, 14 mm
- 1 Röhre, 18 mm, sehr verbraucht
- 1 Röhre, 16 mm
- 1 Röhre, 20 mm
- 1 Schlichtmeißel, 30 mm
- 1 Schruppröhre, 28 mm ("die habe ich schon etwas mehr
zum Drehen, wegen des An-
schliffs")
- 1 Schruppröhre, 30 mm "
- 1 Röhre, 12 mm, für kleinere Sachen
- 5 Meißel, alle 30 mm ("die sind ziemlich verbraucht
und sehr kurz. Die brauche ich
noch zum Querholz-Drehen; um das
schön sauber zu kriegen, ziehe
ich den Meißel ab und ziehe da so
vor her. Denn habe ich einen
ganz feinen Schnitt").
- 2 kleine Meißel 10 mm ("die ich so von Zeit zu Zeit ge-
brauche") (selten)
- 1 Meißel, 6 mm, spezielles Werkzeug für Regi-
sterknöpfe
- 1 kleine Röhre, 6 mm
- 4 längere Stechstähle
- 1 Dreikantschaber, zum Rostentfernen

- 1 längerer Stechstahl ("aus einer Feile gemacht; Stech-
stähle mache ich aus Feilen, weil
das guter Stahl ist. Man kann den
Stahl auch kaufen, aber das dauert
zu lange. Eine verbrauchte Feile,
die hat man immer, die lege ich weg
und ruck zuck habe ich die fertig
gemacht").
selbst hergerichtet
- 4 Stechstähle,
- 1 Querholzstahl
- 15 Stechstähle, immer für bestimmte Formen ange-
schliffen
- 5 Querholzmeißel ("die können kürzer sein, weil man
da näher rankommt")
- 3 Rundstähle ("diese Stähle mit einer sichelför-
migen Schneide sind selbst gefer-
tigt, um Ringe zu drehen")
- 16 Meißel und Röhren, alle ausrangiert.

89

Die Systematik der Anordnung besteht darin, daß im zentra-
len Griffbereich die am häufigsten gebrauchten Handwerks-
zeuge angeordnet sind. Rechts daneben befindet sich eine
Gruppe von Spezialwerkzeugen, die besonders zum Herrichten
der Registerknöpfe verwandt werden. Die Bestückung der bei-
den Außen- oder Randseiten besteht aus altem, wenig ge-
brauchtem oder gänzlich ausrangiertem Gerät.

Die Handwerkszeuge stecken in einer hölzernen Halterung,
die an der Wand angebracht ist, etwa 80 cm oberhalb der
Drehbank. Die Griffe zeigen nach oben, die Schneiden nach
unten. Mit hoher Sicherheit zieht Herr B. das jeweils ge-
wünschte Gerät aus der für den Laien zuerst scheinbar un-
systematischen Anordnung. Herr B. sagte mir, daß er die
Werkzeuge anhand ihrer Griffe eindeutig auseinanderhalten
kann. Die Erfahrung spielt hier eine große Rolle. Für den
Laien und Außenstehenden sehen die Griffe eher identisch
aus. Ein weiterer Grund für den sicheren Griff ist die
Systematik der Anordnung, in der jedes Gerät "seinen Platz"
zu haben hat. Herr B. legt bzw. steckt nach dem Arbeitsvor-
gang die gebrauchten Werkzeuge an ihren Platz zurück
- immer -. Dieses Bewußtsein, daß Handwerkszeuge immer einen
festen Platz haben müssen, wurde den Lehrlingen seinerzeit
besonders intensiv anerzogen.

b) Gerätesortierung mit Handwerkszeugen und Zusatzteilen für die Drehbank

Gleichfalls in einer hölzernen Halterung steckend, die ebenfalls an einer Wand angebracht ist, nicht weit vom Arbeitsplatz, befindet sich eine zweite Gerätesortierung mit Handwerkszeugen und Zusatzteilen für die Drehbank.

Hier befinden sich in ihrer Anordnung von links nach rechts:

- 10 Gewindestrahler, für Innen- und Außengewinde in verschiedenen Gewindegrößen.
("Die habe ich mir auch selber gemacht aus alten Feilen, da muß man Gefühl für haben. Bei einer Eisendrehbank, da wird der Gang einfach eingestellt; wir bei Holz müssen das mit der Hand machen".)
- 4 kleine Löffelbohrer, verschiedener Größe
- 30 Mitnehmer und Körner, Zusätze für die Drehbank verschiedener Größen,
davon sind etwa 10 gekauft und 20 selbst angefertigt, aus Bohrern, Eisenbohrern, zur Mantelung gebraucht, und Eisen-Rundstäben.
("Man muß heute spezialisiert sein, sonst kommt man nicht mehr zurecht, denn wenn man heute für die Kundschaft draußen was machen will, da kommt man nicht mehr zurecht, das lohnt sich nicht mehr".)
- 2 Profilschablonen, für die beiden gängigen Registerknopfformen aus Blech gefertigt, ausgefeilt.
("Zum Ranhalten und Messen, nur zur Kontrolle, denn so genau kann man mit dem Auge nicht sein".)
- 7 diverse Feilen, zum Schärfen der Bandsägeblätter.
(kleine) Für jede entsprechende Zahnung die passende Feile.

c) Meßwerkzeuge

Die Meßwerkzeuge befinden sich in zentraler Griffnähe vor der oben beschriebenen Handwerkszeug-Sortimentierung:

- 5 Rundzirkel, oder Außentaster
- 3 Stechzirkel
- 1 Schieblehre.

Diese Zirkel sind alle auf eine bestimmte Meßstellung eingestellt. Diese wird nicht verändert. So wird die Abfolge

der durchzuführenden Messungen mit jeweils einem anderen Zirkel besorgt. Die Anordnung der Meßinstrumente von rechts nach links entspricht dem Ablauf der aufeinander bezogenen Messungen.

d) Zusätzliche Hilfswerkzeuge

Herr B. fertigt heute aus Hobby auch Spinnräder, oder setzt alte wieder instand. So befindet sich in Griffnähe der Hobelbank (Herr B. sagte, daß in jeder Drechslerei eigentlich eine da sein müßte) ein Werkzeugsortiment, welches vornehmlich zur Spinnrad-Herstellung gebraucht wird, aber auch zur allgemeinen Holzbearbeitung geeignet ist. Zu finden sind hier in einer Wandhalterung steckend, von links nach rechts angeordnet:

- 1 Stichsäge
- 1 Funiersäge
- 5 Stecheisen, verschiedener Größen
- 1 Schmiege
- 4 Raspeln, verschiedener Größen, grobe und feine Körnung, halbrund
- 5 Feilen, verschiedener Größen, grobe und feine Körnung, flach (flach deshalb, um später als Meißel oder Formstähle verwandt zu werden?)
- 3 Winkel (1 Eisenwinkel, 2 Holzwinkel).

In diesen Bereich der Spinnradherstellung gehört auch eine Bohrlade, die sich Herr B. selbst angefertigt hat und exakte Schrägbohrungen erleichtert. Hinzu kommt die zweite, gekaufte Bohrlade.

e) Aufbewahrung im Werkzeugschrank

In dem in der Werkstatt befindlichen Werkzeugschrank werden folgende Werkzeuge und Maschinensätze aufbewahrt:

- 50 Bohrer für Bohrwinden
- 50 Bohrer für Maschinenbetrieb
- 3 Löffelbohrer für Handbetrieb, unterschiedlicher Größe, übereinanderpassend
- 12 Klemmspunde, konisch mit Klemmring, Material Holz; Herr B. hat diese in den 40er Jahren selbst hergestellt, doch haben sich die Klemmspunde als unpraktisch erwiesen, da sie das zu bearbeitende Werkstück nicht mehr sicher genug

führen und Unwucht erzeugen. Eiserne Präzisionsbackenfutter erlauben wesentlich präzisere Arbeiten

- 1 Zweibackenfutter
- 2 Dreibackenfutter
- 4 Eisenfutter, Einschlagfutter
- 1 kompletter Satz Eisen-Gewindeschneider
- 4 Polierscheiben, Schleif- oder Schwabbel-scheiben
- 30 Schraubzwingen, diverse Größen, Eisen
- 6 Klemmzwingen, Holz
- 1 Kneifzange
- 2 Rohrzangen
- 3 Eisenhämmer, groß und klein
- 2 Holzhämmer
- diverse Beizen und Lacke
- verschiedenartiges Material, das sich im Laufe der Zeit angesammelt hat.

f) Verschiedene Einrichtungen und Maschinenzusätze

- 1 Hobelbank
- 1 Schraubstock
- 2 Führungsliniale, Eigenbau, als Hilfswerkzeug für die Bandsäge, zur exakten Führung des Holzes, verstellbar
- 5 Bandsägeblätter, 5 m Länge, grobe und feine Zahnung, davon 1 Blatt mit besonders feiner Zahnung zur Elfenbeinbearbeitung elektrisch.
- 1 Handsäge,

Der von mir dokumentierte Gesamtgerätebestand für diesen Einmann-Betrieb (Kleinbetrieb) beträgt 350 verschiedenartige Geräte. 89 davon sind Drehröhren, bzw. Drehmeißel, also reine Drechslerwerkzeuge. Ca. weitere 90 Arbeitsgeräte sind typische, in der Drechslerei notwendigerweise gebräuchliche Gerätschaften. Alle übrigen Werkzeuge können zumindest auch in anderen Holzverarbeitenden Handwerksbetrieben Einsatz finden.

3. Tafel: Grundwerkzeuge

Die im folgenden abgebildeten Handwerkszeuge und Vorrichtungen zum Bearbeiten der Werkstücke auf der Drehbank wurden von der Gewährsperson Bärenfänger als die allerwichtigsten Geräte des Handdrechslers bezeichnet. In der Praxis kommt zu diesem Grundgerätebestand eine Fülle weiterer hier nicht abgebildeter Handwerkszeuge hinzu.

Sämtliche Abbildungen wurden nach Originalvorlagen gezeichnet. Der Maßstab beträgt einheitlich 1 : 2,5. Die Gerätebezeichnungen stammen von der Gewährsperson.

Gegliedert nach Gerätegruppen erfolgt die Darstellung auf acht Tafeln, die mit den Großbuchstaben A - H gekennzeichnet wurden.

A : Die notwendigsten Handwerkszeuge des Drechslers

B : Zusätzliche Hilfswerkzeuge

C : Die Bohrer des Drechslers

D : Meßwerkzeuge

E : Meßwerkzeuge

F : Meßwerkzeug und Hilfswerkzeug

G : Weitere Hilfswerkzeuge

H : Die wichtigsten Vorrichtungen zum Bearbeiten bzw. Einspannen und Befestigen der Werkstücke auf der Drehbank



Plattenstahl (stumpfer Schneidewinkel)



Drehröhre, Formröhre (" Röhre ", " Hohlmeißel ")



Drehmeißel (" Meißel ", " Flachstahl ")



Gewindesträhler, auswändiger Handsträhler



Gewindesträhler, inwändiger Handsträhler

A



Stecheisen (" Stechbeitel ")



Dreikantschaber (" Dreikant ")

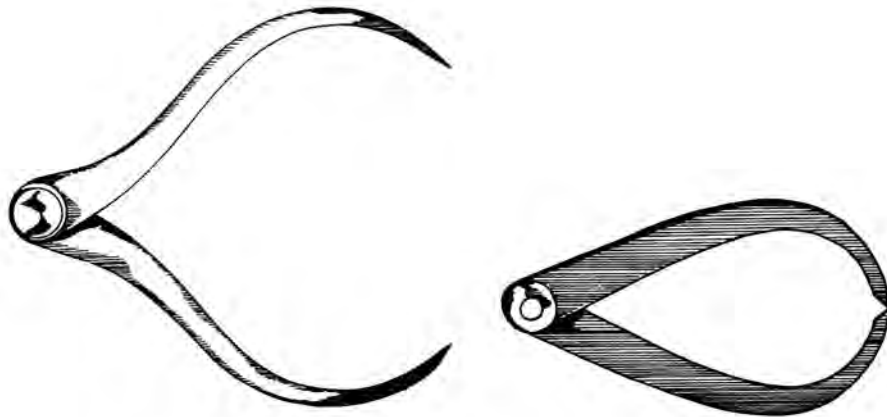


Raspel, halbrund



Feile, flach

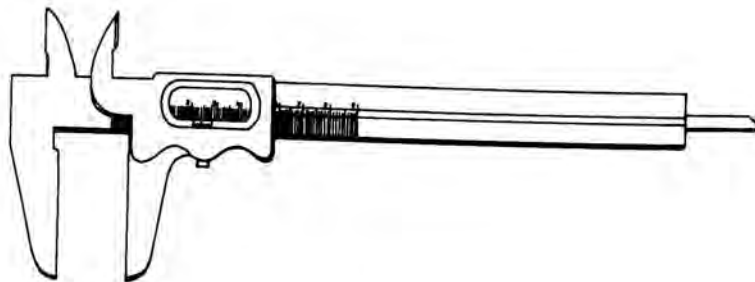
B



Rund-, Greif- oder Tastzirkel, kurz " Taster "



Spitzzirkel mit kantigen Schenkeln, durchgestecktem Gewerbe und Schraubenscharnier



Schublehre mit Lochtaster

D



Löffelbohrer, handbetrieben



Maschinen-Schlangenbohrer mit zwei Vorschneidern

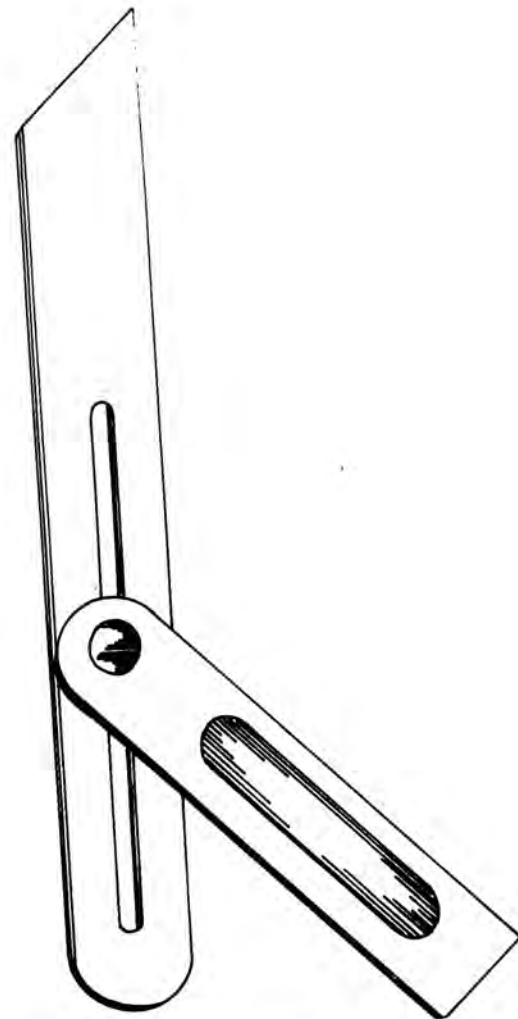


Maschinen-Universalbohrer (Forstnerbohrer)



Spiralbohrer mit Zentrumsspitze und zwei Vorschneidern

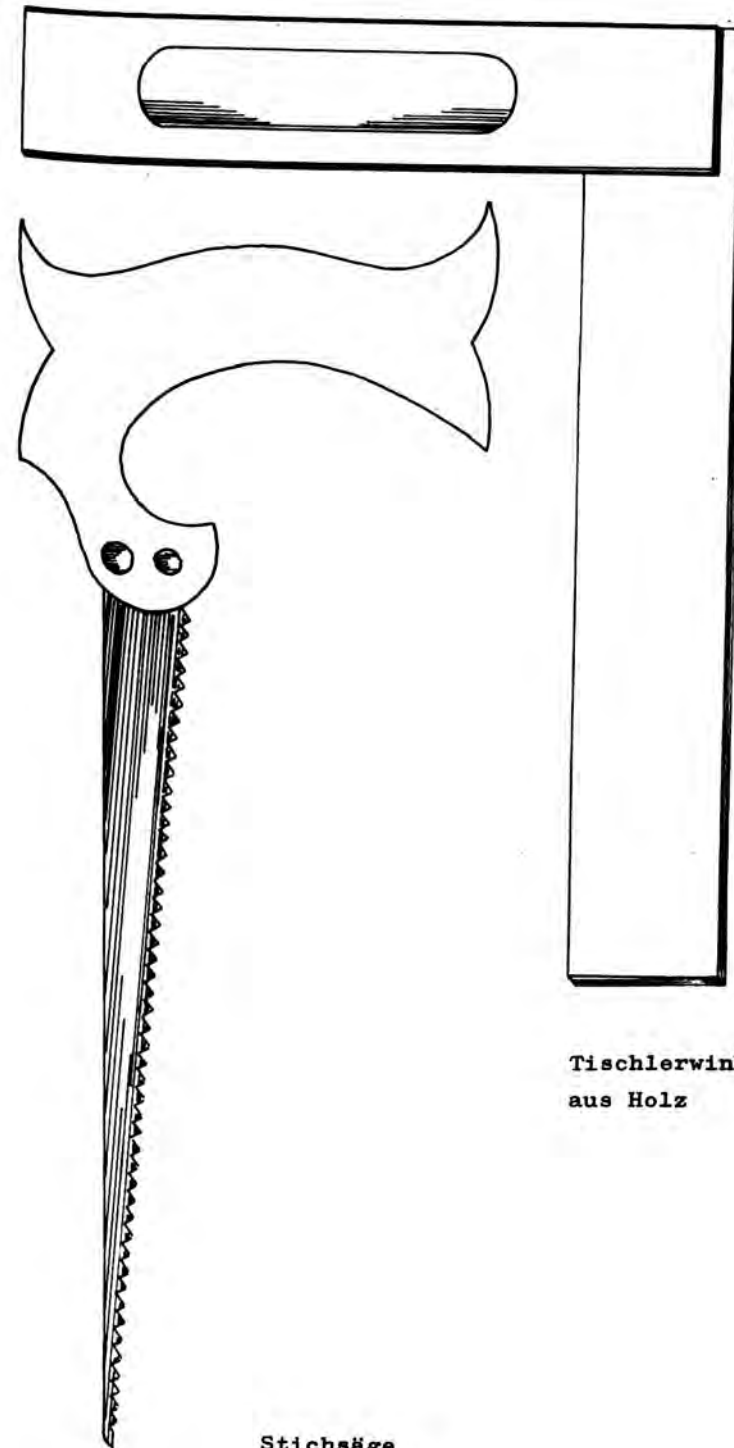
C



Universalschrägmaß

Tischlerwinkel aus Eisen

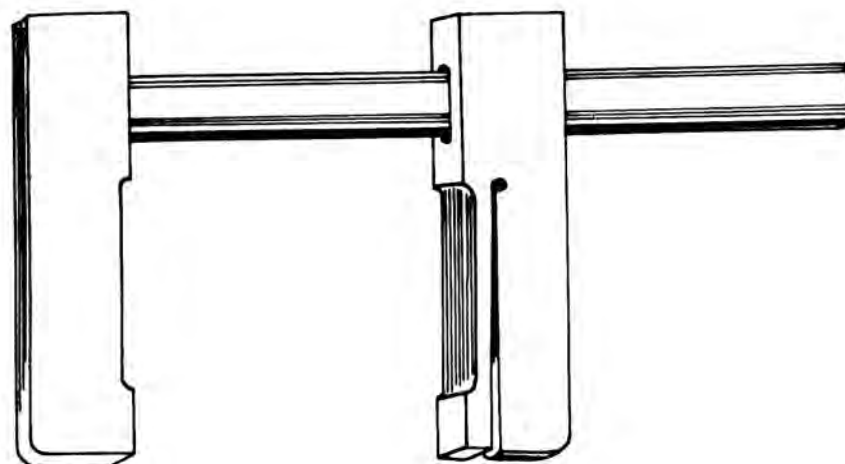
E



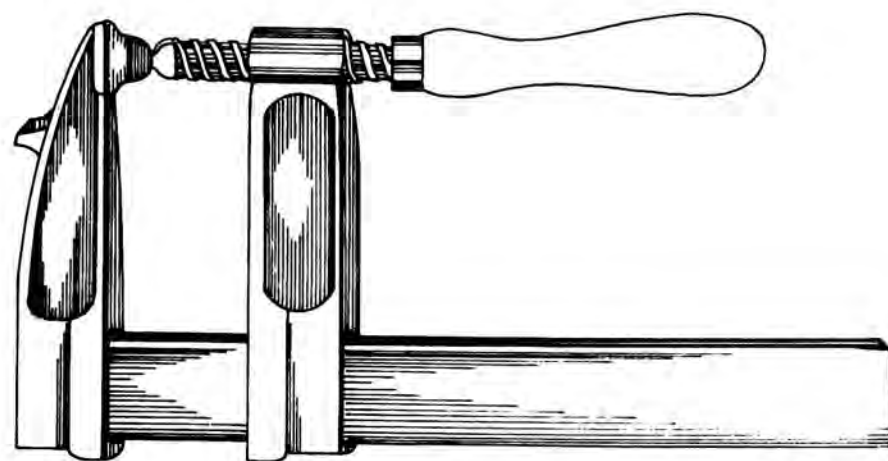
Tischlerwinkel
aus Holz

Stichsäge

F

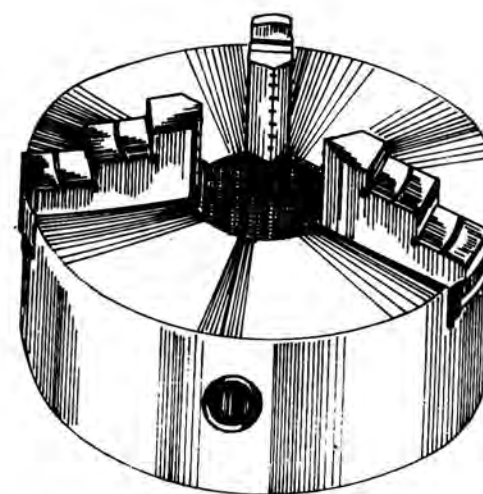


Klemmzwing



Schraubzwing

G



Dreibackenfutter



Schwabbelscheibe
(Polierscheibe)



Mitnehmer (Kronenkopf
mit Zentrierspitze)



Dreikantmitnehmer



Kugellagerkörnerspitze



Morsekegel

H

4. Der Maschinenbestand

Nr. 1

- a) Art der Maschine
(Bezeichnung): Drehbank
Besonderheiten: Flacheisenkonstruktion auf Eichenunterbau, übernommen aus der Werkstatt Weiß (wie alle anderen Maschinen), die Maschine hat im Laufe der Zeit verschiedene Veränderungen erfahren (neue Lagerungen) sowie drei Standortwechsel mitgemacht
- Fabrikat: "Kampmann & Kracht" (Maschinenfabrik Bielefeld bis 1948)
- Baujahr: 1910 (Aufstellung aller vorhandenen Maschinen im Juni 1910)
- Erwerb: 1936, Gebrauchtmachine
- Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- b) Antrieb: 152)
Kraftübertragung: separater Drehstrom-E-Motor
Stärke des Motors: Flachriemen
Baujahr: 0,75 PS
unbekannt (1926 bereits im Betrieb vorhanden und zum Drehbankantrieb benutzt)
- Erwerb: 1936
- Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- c) Zusatzgeräte zur Maschine:
ca. 30 Mitnehmer und Körnerspitzer
1 Zweibackenfutter
2 Dreibackenfutter
4 Eisenfutter (Einschlagfutter)
12 Klemmspunde
4 Polierscheiben (Schleif- und Schwabbel-scheiben)
Komplette Kreissägevorrichtung (heute nur sehr wenig benutzt, mit justiertem Tisch)
8 Kreissägeblätter verschiedener Größe und Zahnung (heute unüblich und von der Berufsgenossenschaft verboten)
- d) Verwendungszweck der Maschine:
Es handelt sich hier um die einzige aus der Drechserei Anton Weiß noch verbliebene Drehbank. Sie wird für alle Dreharbeiten, die in der Werkstatt Bärenfänger anfallen, benutzt.

T.d.A. = Tag der Aufnahme

Die in der graphischen Darstellung ausgewiesenen Maschinen (1a, 1b) (Drehbänke) wurden in den späten 40er Jahren ausrangiert und befanden sich nicht mehr im Betrieb.

Nr. 2

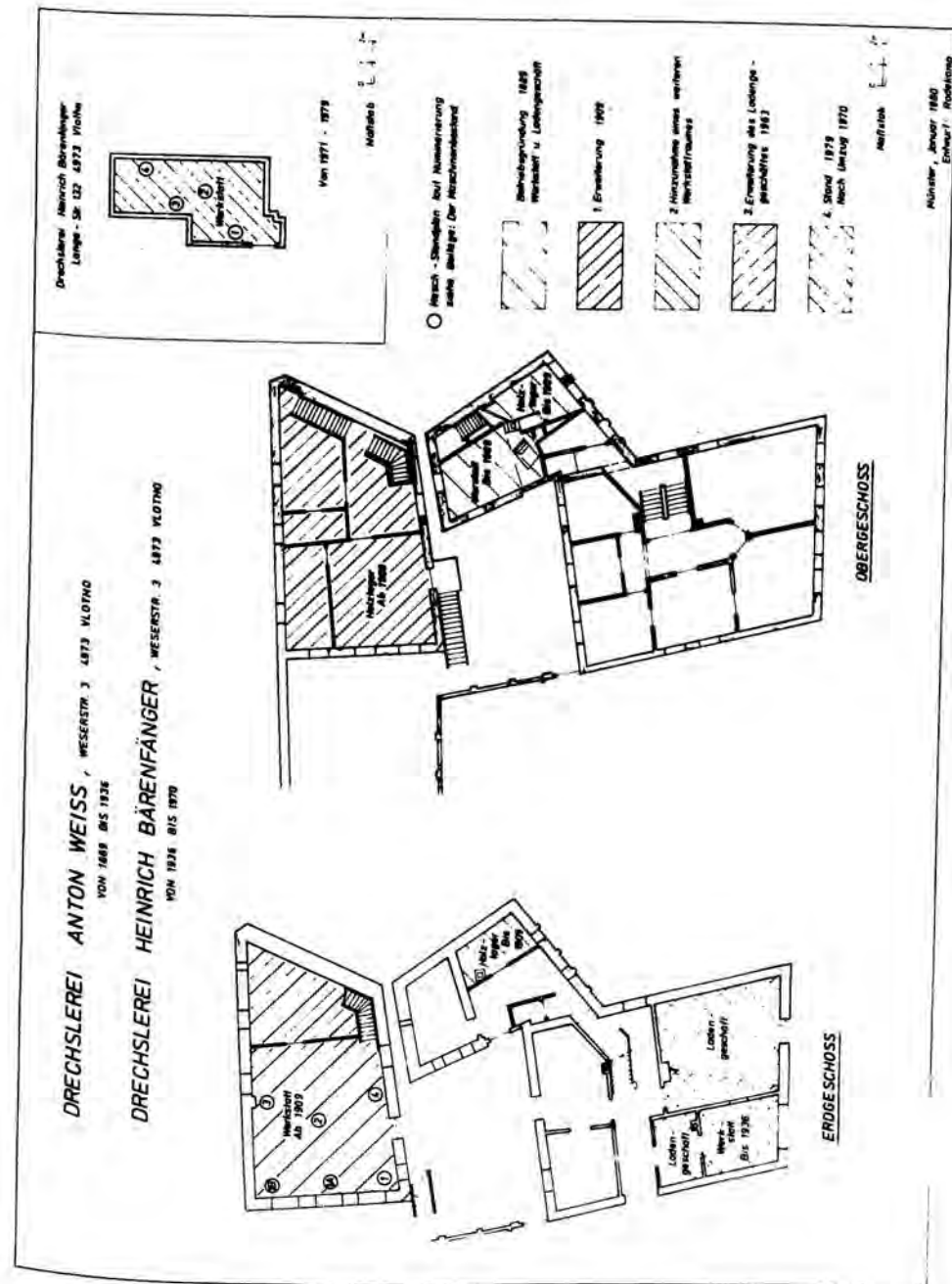
- a) Art der Maschine
(Bezeichnung): Bandsäge
Besonderheiten: Raddurchmesser 70 cm
Tischbreite 100 cm
Tischlänge 98 cm
Tischhöhe 89 cm
Gesamthöhe 220 cm;
schwere Ausführung, Maschine wurde von Bärenfänger selbst mit neuer Kugellagerung versehen
- Fabrikat: "Kampmann & Kracht" (Maschinenfabrik Bielefeld, bis 1948)
- Baujahr: 1910
- Erwerb: 1936 (Teil des Werkstattinventars Weiß)
- Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- b) Antrieb: 153)
Kraftübertragung: separater Drehstrom-E-Motor
Stärke des Motors: Flachriemen
Baujahr: 3 PS
1926
- Erwerb: 1936 (Teil des Werkstattinventars Weiß)
- Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- c) Zusatzgeräte zur Maschine:
5 Bandsägeblätter 5 m Länge, grobe und feine Zahnung, davon 1 Blatt mit besonders feiner Zahnung zur Elfenbeinarbeitung
2 Führungslineale als Hilfswerkzeug zur Bandsäge; zur exakten Führung des Holzes (anderer Werkstoffe), verstellbar, davon eines Eigenbaus
- d) Verwendungszweck der Maschine:
Da Herr Bärenfänger in der Hauptsache nur noch Kleinteile aus Elfenbein und Ebenholz herstellt (Registerknöpfe für den Orgelbau u.a.), wird die Bandsäge fast ausschließlich zum Zurichten der Rohlinge verwandt.

Nr. 3

- a) Art der Maschine (Bezeichnung): Kombinierte Abricht- und Hobelmaschine
Besonderheiten: Länge: 124 cm, Tischbreite: 32 cm, Tischhöhe/ 80 cm
Fabrikat: "Kampmann & Kracht" Maschinenfabrik Bielefeld bis 1948)
Baujahr: 1910
Erwerb: 1936 (Teil des Werkstattinventars Weiß)
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- b) Antrieb: 154) separater Drehstrom-E-Motor
Kraftübertragung: Flachriemen
Stärke des Motors: 3 PS
Baujahr: unbekannt (ca. Mitte der 30er Jahre)
Erwerb: 1944 ("eingekungelt", nicht mehr bekannt, woher der Motor stammt, bzw. welcher ein Gegenwert verlangt wurde")
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- c) Zusatzgeräte zur Maschine: keine
- d) Verwendungszweck der Maschine: Bearbeitung der Rohlingoberflächen

Nr. 4

- a) Art der Maschine (Bezeichnung): Bohrmaschine
Besonderheiten: selbst vorgenommener Umbau auf Separat-Antrieb. Bis 1936 in der Werkstatt Weiß über Transmission an den Antrieb der Bandsäge angebunden
Fabrikat: "Kampmann & Kracht"
Baujahr: 1910
Erwerb: 1936 (Teil des Werkstattinventars Weiß)
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- b) Antrieb: 155) separater Drehstrom-E-Motor
Kraftübertragung: Flachriemen
Stärke des Motors: 1 PS
Baujahr: ca. 1926
Erwerb: 1936 (Teil des Werkstattinventars Weiß)
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- c) Zusatzgeräte zur Maschine: ca. 50 Bohrer verschiedener Größen
- d) Verwendungszweck der Maschine: Ausführung aller anfallenden Bohrungen.



Dokumentation der Drechslerei G. E w e s,

Walkenweg 47, 4800 Bielefeld 1

Tage der Aufnahme: 28.07.1979, 08.09.1979, 15.11.1979

1. Die Werkstattentwicklung
2. Der Maschinenbestand
3. Graphische Darstellung der
Entwicklung der Betriebsräume

1. Die Werkstattentwicklung

Die Drechslerei Ewes wurde von dem jetzigen Inhaber und derzeitigen Obermeister der Drechslerinnung Bielefeld-Ost-westfalen im Jahre 1948 selbst gegründet. Als gelernter Modellbauer hatte Herr E. im gleichen Jahr einen Fortbildungslehrgang zur Ablegung der Meisterprüfung im Drechslerhandwerk besucht, den er mit der Meisterprüfung abschloß.

Die ersten Anfänge seines Betriebes begannen im Jahre 1947 in der Waschküche des elterlichen Hauses, wo er zunächst eine geliehene und selbst umgebaute Drehbank aufstellte. Dort konnte er allerdings nur fünf Tage in der Woche arbeiten, "weil am Washtag die Maschine abgedeckt wurde, und dann ruhte der Laden eben". Es fehlte so gut wie an allem. Neben dem Holzmangel gab es im elterlichen Hause noch keinen Kraftstrom. Der verfügbare Drehstrom-Motor mußte von Hand angeworfen werden und mit Hilfe einer Wippe in die Lage gebracht werden, um den Flachriemen für den Drehbankantrieb mitzunehmen.

Erste Produktionsanfänge 1947 erstreckten sich auf die Anfertigung von großen Hutmodellen, "große Florentiner". Neben Aufträgen von Privatkunden (Reparaturen und Anfertigungen von hölzernem Gebrauchsgerät wie Teller und Dosen) konnte in zunehmendem Maße auch für andere Handwerksbetriebe gearbeitet werden, vornehmlich für Tischlereien. Hauptartikel waren Geländersporen, die 1947 einen hohen Prozentsatz der Produktion ausmachten.

Nach Ablegung der Meisterprüfung wurde der Betrieb systematisch vergrößert. 1949 wurde ein separater Werkstattraum angebaut und notwendige Maschinen gebraucht gekauft. Im gleichen Jahr wurde der erste Lehrling eingestellt, der heute noch im Betrieb als Geselle arbeitet. "Das zeigt nämlich auch das Betriebsklima".

Etwa mit dem Jahre 1950 tritt eine Veränderung in der Produktion ein. Wo bis dato vornehmlich für Handwerker und Privatleute gearbeitet wurde, ("da können wir heute nicht mehr von leben"), gewinnen die Aufträge aus der heimischen Industrie zunehmend an Bedeutung. Die in Bielefeld und Umgebung ansässige Textilindustrie wurde zum Hauptkunden und sollte es bis in die frühen 70er Jahre hinein bleiben. Hauptsächlich wurden Walzen, Warenbäume, Wickelhülsen und Kettbäume bis 3,50 m gefertigt.

Die sich günstig entwickelnde Auftragslage, verbunden mit stetigen Produktionszuwächsen, veranlaßte Herrn E., seinen Maschinenbestand entsprechend zu erweitern. Wachsender Raumbedarf führte im Jahre 1954 zu einem weiteren Ausbau, der 1978 wiederum notwendig wurde. In den 60er und 70er Jahren konnte sowohl die Produktion als auch der Kundenkreis kontinuierlich ausgebaut werden, ohne daß man sich ausgesprochen spezialisierte. ("Was kommt, wird gemacht, ich bin vielleicht ein wenig zu vielseitig. Wir machen alle Modelle, alle Drechslerarbeiten, die anfallen, nach Möglichkeit einen runden Artikel, aber auch viele gefräste Teile".)

Im Jahre 1979 beschäftigt die Drechslerei Ewes zwei Gesellen und einen Lehrling. Der jüngere seiner beiden Söhne, auch gelernter Modellbauer, soll einmal den väterlichen Betrieb übernehmen. ("Es ist ein Wunschgedanke, daß er eines Tages das weitermacht, was ich nun begonnen habe".)

2. Der Maschinenbestand

Nr. 1

- a) Art der Maschine
(Bezeichnung): Langdrehbank
Besonderheiten: 4200 mm Drehlänge, schwere Gußausführung, automatisches Getriebe, Längs- u. Quersupport, Zugspindel
- Fabrikat: "Schmalz"
Baujahr: unbekannt
Erwerb: 1950 nach Generalüberholung, Gebrauchtmaschine
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- b) Antrieb: separater Drehstrom-E-Motor
Kraftübertragung: Keilriemen
Stärke des Motors: 5 PS
Baujahr: 1950
Erwerb: 1950, Neuerwerb
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- c) Zusatzgeräte zur Maschine: 3 Planscheiben, 3 Einschlagfutter, 2 Dreibackenfutter
- d) Verwendungszweck der Maschine: Drehen von Langdrehteilen wie Walzen, Säulen, Sprossen u.a.

Nr. 2

- a) Art der Maschine
(Bezeichnung): Drechslerbank (Drehbank)
Besonderheiten: Gußkonstruktion, 1200 mm Drehlänge, Spitzenhöhe 240 mm
- Fabrikat: unbekannt
Baujahr: 1950
Erwerb: 1950, Neuerwerb
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- b) Antrieb: separater Drehstrom-E-Motor
Kraftübertragung: 4 Stufenscheiben mit Handauflage
Stärke des Motors: 1,5 PS
Baujahr: 1952 (Umrüstung der Maschine mit diesem neuen Antrieb im Jahre 1952)
Erwerb: 1952, Neuerwerb
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- c) Zusatzgeräte zur Maschine: 3 Planscheiben, 3 Einschlagfutter, 2 Dreibackenfutter
- d) Verwendungszweck der Maschine: Drehen von Kleindrehteilen wie Ringe, Knöpfe, Traillien u.a.

Nr. 3

- a) Art der Maschine
(Bezeichnung): 3 Schleifsteine
Besonderheiten: doppelseitige Schleifvorrichtung, Scheibendurchmesser 150 mm
- Fabrikat: "Wölfel", "Greif", "Metabo"
Baujahr: 50er Jahre
Erwerb: " " (1950 - 1960)
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- b) Antrieb: separater Drehstrom-E-Motor
Kraftübertragung: Direktantrieb über Wellenstumpf
Stärke des Motors: Gesamtleistung 1/2 PS
Baujahr: 50er Jahre (1950 - 1960)
Erwerb: " "
Benutzt bis: 1978 (T.d.A.)
- c) Zusatzgeräte zur Maschine: 20 Schleifscheiben, verschiedener Körnung, Breiten und Durchmesser
- d) Verwendungszweck der Maschine: Schleifen des Werkzeuges und der Profilstähle

Nr. 4

- a) Art der Maschine
(Bezeichnung): Astlochbohrmaschine
Besonderheiten: schwere Gußausführung, verstellbarer Höhentisch, 3-spindelig, Spannweite bis 13 mm
- Schaftstärke
"Bäuerle"
- Fabrikat: "Bäuerle"
Baujahr: 1958
Erwerb: 1958, Neuerwerb
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- b) Antrieb: separater Drehstrom-E-Motor
Kraftübertragung: Direktantrieb über Getriebe
Stärke des Motors: 2 PS
Baujahr: wie Maschine (s.o.)
Erwerb: " " "
Benutzt bis: " " "
- c) Zusatzgeräte zur Maschine: ca. 50 verschiedene hartmetallbestückte Astlochbohrer (Forstnerbohrer) verschiedener Durchmesser bis 50 mm
- d) Verwendungszweck der Maschine: Ausbesserung von Astlöchern im Holz (Astlöcherausflicken), unerlässlich für die Walzenproduktion

Nr. 5

- a) Art der Maschine
(Bezeichnung): Säulenbohrmaschine
Besonderheiten: 1-spindel, durch Umlegen der Keil-
riemen Umschaltung auf drei Geschwindig-
keiten möglich, Futteraufnahme von
0 - 16 mm
"Flott"
- Fabrikat: 1955
Baujahr: 1955, Neuerwerb
Erwerb: 1979 (T.d.A.)
Benutzt bis:
- b) Antrieb: separater Drehstrom-E-Motor
Kraftübertragung: Keilriemen
Stärke des Motors: 1 PS
Baujahr: wie Maschine (s.o.)
Erwerb: " " "
- c) Zusatzgeräte zur Maschine: Sonderzubehör: Maschinenschraubstock
- d) Verwendungszweck der Maschine: Bohrungen aller Materialien und Durch-
messer

Nr. 6

- a) Art der Maschine
(Bezeichnung): Hydraulische Langlochbohrmaschine
Besonderheiten: Bohrtiefe bis 300 mm, Zentralschmierung,
variable Bohrung
"Hempel"
- Fabrikat: 1960
Baujahr: 1965, Gebrauchtmaschine
Erwerb: 1979 (T.d.A.)
Benutzt bis:
- b) Antrieb: separate Drehstrom-E-Motoren, beide
Kraftübertragung: Flachriemen (Kunststoff)
Stärke der Motoren: 1/2 PS für Hydraulik, 1 PS für Spindel
Baujahr: wie Maschine (s.o.)
Erwerb: " " "
Benutzt bis: " " "
- c) Zusatzgeräte zur Maschine: 3 Bohrlinnetten verschiedener Durch-
messer
- d) Verwendungszweck der Maschine: Langlochbohrungen, besonders bei der
Spulenfertigung

Nr. 7

- a) Art der Maschine
(Bezeichnung): Abrichtmaschine
Besonderheiten: Schnellverspannung mit hydraulischer
Streifenmesserhaltung, 600 mm Messerbreite,
4-Messerwelle, Tischgröße 60 x 2000 mm,
verstellbarer Anschlagwinkel zum Fügen
"Schwabedissen"
- Fabrikat: 1954
Baujahr: 1960, Gebrauchtmaschine
Erwerb: 1979 (T.d.A.)
Benutzt bis:
- b) Antrieb: separater Drehstrom-E-Motor
Kraftübertragung: Kunststofflochriemen
Stärke des Motors: 4 PS
Baujahr: wie Maschine (s.o.)
Erwerb: " " "
Benutzt bis: " " "
- c) Zusatzgeräte zur Maschine: keine
- d) Verwendungszweck der Maschine: Abrichten von Flächen, besonders wenn
Hölzer verleimt worden sind

Nr. 8

- a) Art der Maschine
(Bezeichnung): Dickdenhobel
Besonderheiten: Breite 650 mm, 4-Messerwelle, 2 Eingangsgeschwindigkeiten (Langsam- und Eilgang,
ersterer für Harthölzer)
- Fabrikat: "Coburg"
Baujahr: 1953
Erwerb: 1960, Gebrauchtmaschine
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- b) Antrieb: separater Drehstrom-E-Motor
Kraftübertragung: Flachriemen
Stärke des Motors: 4 PS
Baujahr: wie Maschine (s.o.)
Erwerb: " " "
Benutzt bis: " " "
- c) Zusatzgeräte zur Maschine: keine
- d) Verwendungszweck der Maschine: Hobeln des Holzes von Stärke

Nr.9

- a) Art der Maschine
(Bezeichnung): Feilmaschine
Besonderheiten: keine
Fabrikat: "Vollmer"
Baujahr: ca. 1930
Erwerb: 1970, Gebrauchtmachine
Benutzt bis: 1978
- b) Antrieb: separater Drehstrom-E-Motor
Kraftübertragung: Flachriemen
Stärke des Motors: 0,5 PS
Baujahr: wie Maschine (s.o.)
Erwerb: " " "
Benutzt bis: " " "
- c) Zusatzgeräte zur Maschine: 3 auswechselbare Maschinensägefeilen
- d) Verwendungszweck der Maschine: Schränken und Feilen (Schärfen) von Bandsägeblättern; ausrangiert

Nr.10

- a) Art der Maschine
(Bezeichnung): Brikettierpresse
Besonderheiten: 2 t Standgewicht, mit Aufsatzrichter, Briketts werden ohne jeglichen Zusätze gepreßt, nur über Druck
Fabrikat: "Ravensburger"
Baujahr: ca. 1960
Erwerb: 1976, Gebrauchtmachine
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- b) Antrieb: separater Drehstrom-E-Motor
Kraftübertragung: Keilriemen
Stärke des Motors: 7 PS
Baujahr: wie Maschine (s.o.)
Erwerb: " " "
Benutzt bis: " " "
- c) Zusatzgeräte zur Maschine: keine
- d) Verwendungszweck der Maschine: Pressen der Späne zu Briketts zum Verheizen im eigenen Späneofen

Nr.11

- a) Art der Maschine
(Bezeichnung): Kreissäge
Besonderheiten: mit Spanabsaugvorrichtung, variable Höhenverstellung des Tisches, Schnittbereich bis 50 mm Durchmesser
Fabrikat: "Coburg"
Baujahr: 1965
Erwerb: 1965, Neuerwerb
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- b) Antrieb: separater Drehstrom-E-Motor
Kraftübertragung: Keilriemen
Stärke des Motors: 5,5 PS
Baujahr: wie Maschine (s.o.)
Erwerb: " " "
Benutzt bis: " " "
- c) Zusatzgeräte zur Maschine: Spaltkeil, Längsanschlag, Absaugung
- d) Verwendungszweck der Maschine: Jegliches Auftrennen und Anlängen von Brett- bzw. Bohlenware

Nr.12

- a) Art der Maschine
(Bezeichnung): Hydraulische Presse
Besonderheiten: verstellbarer Höhenbereich bis 2500 mm Druck bis 80 Atü
Fabrikat: "Benteler-Werke"
Baujahr: 1960
Erwerb: 1960, Neuerwerb
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- b) Antrieb: separater Drehstrom-E-Motor
Kraftübertragung: Hydraulik über Ölpumpe
Stärke des Motors: 3 PS
Baujahr: wie Maschine (s.o.)
Erwerb: " " "
Benutzt bis: " " "
- c) Zusatzgeräte zur Maschine: 10 verschiedene Zentrierhalterungen zum Drücken verschiedener Durchmesser
- d) Verwendungszweck der Maschine: Auftreiben von Schutzkappen für die Walzenproduktion

Nr.13

- a) Art der Maschine
(Bezeichnung): Schablonendrehbank
Besonderheiten: 800 mm Drehlänge
Fabrikat: "Hempel CL 8"
Baujahr: 1937
Erwerb: 1965, Gebrauchtmachine
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- b) Antrieb: separater Drehstrom-E-Motor
Kraftübertragung: Flachriemen
Stärke des Motors/
der Motoren: 2 PS
Baujahr: wie Maschine (s.o.)
Erwerb: " " "
Benutzt bis: " " "
- c) Zusatzgeräte zur
Maschine: ca. 50 Profilstähle
2 zusätzliche Stahlhalter
- d) Verwendungszweck der
Maschine: Produktion kleiner Massenartikel

Nr.14

- a) Art der Maschine
(Bezeichnung): Schablonendrehbank
Besonderheiten: 400 mm Drehlänge
Fabrikat: "Hempel CL 8"
Baujahr: ca. 1930
Erwerb: 1965, Gebrauchtmachine
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- b) Antrieb: separater Drehstrom-E-Motor
Kraftübertragung: Flachriemen
Stärke des Motors/
der Motoren: 1,5 PS
Baujahr: wie Maschine (s.o.)
Erwerb: " " "
Benutzt bis: " " "
- c) Zusatzgeräte zur
Maschine: ca. 50 Profilstähle
2 zusätzliche Stahlhalter
- d) Verwendungszweck der
Maschine: "so gut wie ausrangiert, findet kaum noch
Einsatz"; ehemals eingesetzt wie
Maschine Nr. 13

Nr.15

- a) Art der Maschine
(Bezeichnung): Bandsäge
Besonderheiten: 400 mm Rollendurchmesser, verstellbarer
Tisch mit Manschettenführung
Fabrikat: "Bauerle"
Baujahr: 1965
Erwerb: 1965, Neuerwerb
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- b) Antrieb: separater Drehstrom-E-Motor
Kraftübertragung: Direktantrieb
Stärke des Motors: 2 PS
Baujahr: wie Maschine (s.o.)
Erwerb: " " "
Benutzt bis: " " "
- c) Zusatzgeräte zur
Maschine: 20 Bandsägeblätter verschiedener Größen
von 10 - 20 mm
- d) Verwendungszweck
der Maschine: jegliches Sägen und Schweißen der Hölzer

Nr.16

- a) Art der Maschine
(Bezeichnung): Exhauster
Besonderheiten: transportables Gerät
Fabrikat: "Spähnex"
Baujahr: 1965
Erwerb: 1965, Neuerwerb
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- b) Antrieb: separater Drehstrom-E-Motor
Kraftübertragung: Direktantrieb
Stärke des Motors: 1,1 PS
Baujahr: wie Maschine (s.o.)
Erwerb: " " "
Benutzt bis: " " "
- c) Zusatzgeräte zur
Maschine: 3 Staubsäcke
4 zweizöllige Anschlußrohre
- d) Verwendungszweck
der Maschine: Absaugen der bei dem Drehvorgang anfallenden
Späne und des Staubes

Nr.17

- a) Art der Maschine
(Bezeichnung): Fräsmaschine (Starrfräse)
Besonderheiten: sechsstufige Geschwindigkeitseinstellung
Anschlagwinkel, Tischgröße 700 x 700 mm
Fabrikat: "Bauerle"
Baujahr: 1968
Erwerb: 1968, Neuerwerb
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- b) Antrieb: separater Drehstrom-E-Motor
Kraftübertragung: Keilriemen
Stärke des Motors: 2,5 PS
Baujahr: wie Maschine (s.o.)
Erwerb: " " "
Benutzt bis: " " "
- c) Zusatzgeräte zur Maschine: 3 Messerköpfe, 10 Sägeblätter, 5 Profilköpfe
- d) Verwendungszweck der Maschine: Schlitten und Profilfräsen

Nr.18

- a) Art der Maschine
(Bezeichnung): Kanteldrehmaschine
Besonderheiten: Einspannlänge 400 mm, dreistufig verstellbare Geschwindigkeit
Fabrikat: "Hempel"
Baujahr: 1948
Erwerb: 1972, Gebrauchtmaschine
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- b) Antrieb: separater Drehstrom-E-Motor
Kraftübertragung: Keilriemen
Stärke des Motors: 2 PS
Baujahr: wie Maschine (s.o.)
Erwerb: " " "
Benutzt bis: " " "
- c) Zusatzgeräte zur Maschine: 10 Mitnehmer, 30 Profilstähle, 20 auswechselbare Linsenringe
- d) Verwendungszweck der Maschine: Drehen von genormten Kleinteilen, wie Knöpfen u.ä.

Nr.19

- a) Art der Maschine
(Bezeichnung): Revolverdrehbank
Besonderheiten: Drehlänge bis 250 mm, Durchmesser bis 240 mm, Revolverkopf fünfteilig, Zug- und Leitspindel mit Strähleinrichtung, 12 Geschwindigkeiten, Rechts- und Linkslauf, mit Kühlmittleinrichtung, Hohlspindel 40 mm
Fabrikat: "Darag"
Baujahr: ca. 1935
Erwerb: 1955, Gebrauchtmaschine
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- b) Antrieb: separater Drehstrom-E-Motor
Kraftübertragung: Keilriemen
Stärke des Motors: 3 PS
Baujahr: wie Maschine (s.o.)
Erwerb: " " "
Benutzt bis: " " "
- c) Zusatzgeräte zur Maschine: 1 Vierbackenfutter, ca. 20 diverse Drehstähle und Drehlinge (aus Chrom-Nickel-Stahl vorgefertigte, unprofilerte Drehstähle)
- d) Verwendungszweck der Maschine: Zum Drehen von Eisen für die Warenbaumwellen und zur Herrichtung (Umprofilierung) von Hilfswerkzeugen

Nr.20

- a) Art der Maschine
(Bezeichnung): Sägeschärfautomat
Besonderheiten: für Band- und Kreissägeblätter, Gußausführung mit Schränkeinrichtung
Fabrikat: "Oltrogge LB"
Baujahr: 1950
Erwerb: 1950, Neuerwerb
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- b) Antrieb: separater Drehstrom-E-Motor
Kraftübertragung: Keilriemen
Stärke des Motors: 0,5 PS
Baujahr: wie Maschine (s.o.)
Erwerb: " " "
Benutzt bis: " " "
- c) Zusatzgeräte zur Maschine: 10 verschiedene Profilscheiben (Schablonen für Spitz-, Wolfs- und Rachen Zahn)
- d) Verwendungszweck der Maschine: Schärfen aller im Betrieb eingesetzten Kreis- und Bandsägeblätter

Nr.21

- a) Art der Maschine (Bezeichnung): Oszillierende Schleifmaschine
Besonderheiten: Tischgröße 500 x 500 mm, verstellbar mit Anschlag und Arretierung, eingebauter Exhauster und Staubsack, 2 Geschwindigkeitsstufen für die Spindel
Fabrikat: "Zimmermann"
Baujahr: ca. 1973
Erwerb: 1978, Gebrauchtmaschine
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- b) Antrieb: separater Drehstrom-E-Motor
Kraftübertragung: Direktantrieb über Wellenstumpf
Stärke des Motors: 0,75 PS
Baujahr: wie Maschine (s.o.)
Erwerb: " " "
Benutzt bis: " " "
- c) Zusatzgeräte zur Maschine: ca. 10 Schleif- und 10 Raspeldorne von 10 - 100 mm Durchmesser
- d) Verwendungszweck der Maschine: besonders genutzt im Modellbau zum Bearbeiten von Kernkästen bzw. Innenbohrungen

Nr.22

- a) Art der Maschine (Bezeichnung): Scheibenschleifmaschine
Besonderheiten: 600 mm Schleis Scheibendurchmesser, verstellbarer Auflagetisch mit Anschlag, Rechts- und Linkslauf, eine Geschwindigkeit, eingebauter Exhauster mit Spänesack, arretierbare Schrägverstellung
Fabrikat: "Zimmermann"
Baujahr: 1975
Erwerb: 1975, Neuerwerb
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- b) Antrieb: separater Drehstrom-E-Motor
Kraftübertragung: Direktantrieb mittels Wellenstumpf
Stärke des Motors: 2 PS
Baujahr: wie Maschine (s.o.)
Erwerb: " " "
Benutzt bis: " " "
- c) Zusatzgeräte zur Maschine: ca. 50 Schleifscheiben verschiedener Körnung
- d) Verwendungszweck der Maschine: Schleifen von Flächen, Kanten, Ründungen, besonders häufig im Modellbau eingesetzt

Nr.23

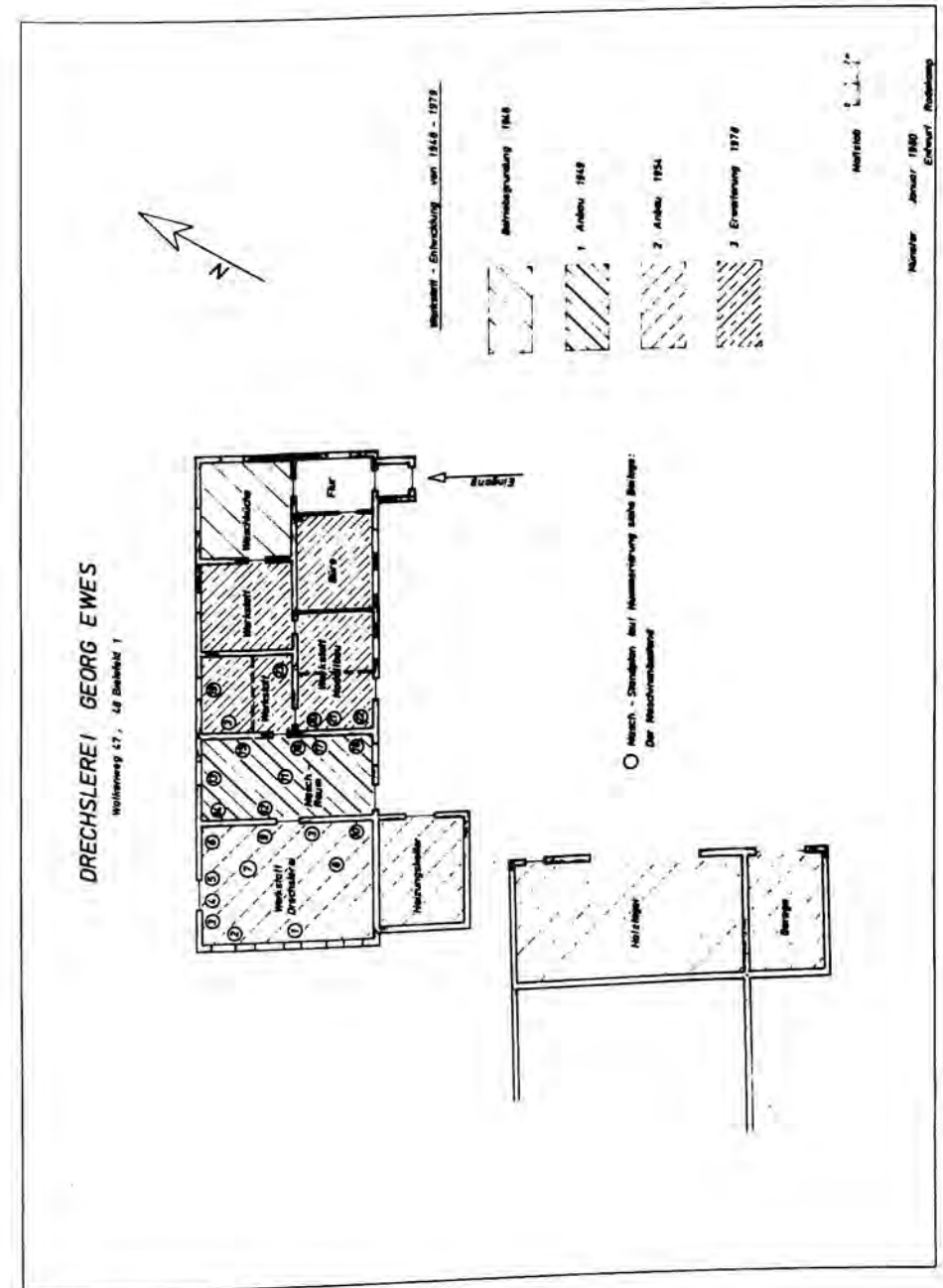
- a) Art der Maschine (Bezeichnung): Tauchgerät
Besonderheiten: Senktiefe max. 200 mm
Fabrikat: unbekannt (Leonardo?)
Baujahr: unbekannt (1955?)
Erwerb: ca. 1960, Gebrauchtmaschine
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- b) Antrieb: Handantrieb
Kraftübertragung: -
Stärke des Motors: -
Baujahr: wie Maschine (s.o.)
Erwerb: " " "
Benutzt bis: " " "
- c) Zusatzgeräte zur Maschine: 6 Nagelplatten (Nagelbretter zur Palettenlackierung), 3 Behälter à 60 l Volumen für verschiedenfarbige Lacke, klar, rot, schwarz
- d) Verwendungszweck der Maschine: Tauchlackierungen von Kleinteilen, Massenartikel (Oberflächenbehandlung).

Nr.24

Sammelkategorie Hand- und Kleinmaschinen (nicht in den Maschinenplan aufgenommen)

- Nr.24 a 2 Handbohrmaschinen, Fabrikat: "Bosch", Baujahr: 1970
- Nr.24 b 1 Schlagbohrmaschine, " " "Siemens", " 1970
- Nr.24 c 1 Oberfräse, " " "Haffner", " 1968
- Nr.24 d 1 Pneumatischer (Luftdruck) Schraubenzieher, " " "Bühnen", Erwerb: 1975
- Nr.24 e 2 Handkreissägen, umschaltbar auf Licht- und Kraftantrieb, " " "Holzherr" "Haffner" " 1970
- Nr.24 f 1 Kettensäge, " " "Bosch" " 1978
- Nr.24 g 1 Schleifhexe, " " "Bosch" " 1977
- Nr.24 h 1 Vibrationsschleifer, " " "Bosch" " 1977
- Nr.24 i 1 Eisenmaschinensäge, dazu 20 Sägeblätter, " " "Fortuna" " 1960

<u>Nr.24 j</u>	1 Elektro-Schweißgerät, Fabrikat: "Dalex", Erwerb: 1960
<u>Nr.24 k</u>	1 Schweißgerät, Acetylen/Sauerstoff mit Brennern " "Linde" " 1972



Dokumentation der Drechslerei H. S c h l ü t e r,

4991 Pr. Ströhen - Tielge Nr. 264

Tage der Aufnahme: 07.09.1978, 16.06.1979, 30.06.1979,
22.09.1979, 06.10.1979

1. Die Werkstattentwicklung
2. Der Maschinenbestand
3. Graphische Darstellung der
Entwicklung der Betriebsräume

1. Die Werkstattentwicklung

Die Drechslerei Schlüter wurde von dem jetzigen Inhaber im Jahre 1956 gegründet. Sie ist aus einer Übernahme einer Drechslerei, die in Kleinendorf/Rahden ansässig war, und in der Herr S. seit einigen Jahren gearbeitet hatte, hervorgegangen. In den Jahren 1956/57 wurde die Drechslerei in den gleichen, gepachteten Räumen weitergeführt. Im Jahre 1958 wurde ein neues Werkstattgebäude neben dem Haus der Schwiegereltern gebaut. Wie ehemals der Vorgängerbetrieb, wurden neben Stielen jeglicher Art für den bäuerlichen Bereich hauptsächlich rustikale Binsengeflechtstühle gefertigt.

Die konkurrenzlose Stellung und der enorme Arbeitseinsatz führten schon bald zu einer Betriebserweiterung. Um rationell fertigen zu können, wurden alle anfallenden Arbeitsgänge so weit wie möglich technisiert. Mitte der 60er Jahre hatte Herr S. bereits fünf Mitarbeiter. Die in den 60er Jahren aufkommende "Nostalgie-Welle", die sich besonders im Möbelstil bemerkbar machte, erlaubte eine stetige Erweiterung der Produktion und des Absatzes, was sich sowohl in der raschen Zuwachsrate der Maschinen als auch der räumlichen Ausweitung des Betriebes eindrucksvoll ablesen lässt. Im Jahre 1979 beschäftigt die Drechslerei 12 Mitarbeiter, allesamt angelernte Maschinenarbeiter. Ein gelernter Drechslergeselle wird nicht beschäftigt.

Bereits seit 1965 arbeitet der Sohn, der 1978 seine Meisterprüfung ablegte, im Betrieb mit. Er soll in Zukunft den väterlichen Betrieb weiterführen.

2. Der Maschinenbestand

Nr.1

- | | |
|--|---|
| a) Art der Maschine
(Bezeichnung):
Besonderheiten:
Fabrikat:
Baujahr:
Erwerb:
Benutzt bis: | "Hobelmesserschleifmaschine"
keine
"Vollmer"
1955
1970 (Gebrauchsmaschine)
1979 (T.d.A.) |
| b) Antrieb:
Kraftübertragung:
Leistung des Motors:
Baujahr:
Erwerb:
Benutzt bis: | separater Drehstrom-E-Motor
mittels Flachriemen
2 PS
wie Maschine (s.o.)
" " "
" " " |
| c) Zusatzgeräte zur Maschine: | keine |
| d) Verwendungszweck der Maschine: | Schleifen (Schärfen) der Hobelmesser;
läuft relativ selten, ca. 2 Std./Wo. |

Nr.2

- | | |
|---|---|
| a) Art der Maschine
(Bezeichnung):
Besonderheiten:
Fabrikat:
Baujahr:
Erwerb:
Benutzt bis: | "Kreissägenschräufmaschine"
keine
"Vollmer"
1968
1968 (Neuanschaffung)
1979 (T.d.A.) |
| b) Antrieb:
Kraftübertragung:

Stärke des Motors/
der Motoren:
Baujahr:
Erwerb:
Benutzt bis: | 2 separate Drehstrom-E-Motore
- mittels Flachriemen
- mittels Getriebe

jeweils 1 PS
wie Maschine (s.o.)
" " "
" " " |
| c) Zusatzgeräte zur Maschine: | keine |
| d) Verwendungszweck der Maschine: | Schärfen der Kreissägeblätter,
läuft ca. 8 - 10 Std./Wo. |

Nr. 3

- a) Art der Maschine
(Bezeichnung): "Kreissägenscharfmaschine"
Besonderheiten: keine
Fabrikat: "Lohr"
Baujahr: 1965
Erwerb: 1970 (Gebrauchtmachine)
Benutzt bis: 1979 (T.d.A. wird kaum noch gebraucht)
- b) Antrieb: 2 separate Drehstrom-E-Motore
Kraftübertragung: - mittels Flachriemen
- mittels Getriebe
Stärke des Motors/
der Motoren: jeweils 1 PS
Baujahr: wie Maschine (s.o.)
Erwerb: " " "
Benutzt bis: " " "
- c) Zusatzgeräte zur Maschine: keine
- d) Verwendungszweck der Maschine: Maschine wird kaum noch gebraucht, nur für 2 - 3 ausgefallene Sägeblätter; ist durch Maschine Nr.2 ersetzt worden.

Nr. 4

- a) Art der Maschine
(Bezeichnung): "Werkzeugschleifmaschine"
Besonderheiten: keine
Fabrikat: "Stehle"
Baujahr: 1965
Erwerb: 1972/73 (Gebrauchtmachine)
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- b) Antrieb: separater Drehstrom-E-Motor
Kraftübertragung: mittels Keilriemen
Stärke des Motors/
der Motoren: 1 1/2 PS u. 0,5 PS für die Kühlwasser-
pumpe
Baujahr: wie Maschine (s.o.)
Erwerb: " " "
Benutzt bis: " " "
- c) Zusatzgeräte zur Maschine: keine
- d) Verwendungszweck der Maschine: Schleifen der Handwerkszeuge.

Nr. 5

- a) Art der Maschine
(Bezeichnung): "Bandsägeschweißapparat"
Besonderheiten: keine
Fabrikat: "Ideal"
Baujahr: 1973
Erwerb: 1973 (Neuerwerb)
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- b) Antrieb: Stromaufnahme
Kraftübertragung: ca. 2 kw
Stärke des Motors/
der Motoren: wie Maschine (s.o.)
Baujahr: " " "
Erwerb: " " "
Benutzt bis: " " "
- c) Zusatzgeräte zur Maschine: keine
- d) Verwendungszweck der Maschine: Schweißen gerissener Bandsägeblätter

Nr. 6

- a) Art der Maschine
(Bezeichnung): "Kettensägeschärfmaschine"
Besonderheiten: keine
Fabrikat: "Dolmar"
Baujahr: 1968
Erwerb: 1968 (Neuerwerb)
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- b) Antrieb: Stromaufnahme
Kraftübertragung: 125 W.
Stärke des Motors/
der Motoren: wie Maschine (s.o.)
Baujahr: " " "
Erwerb: " " "
Benutzt bis: " " "
- c) Zusatzgeräte zur Maschine: keine
- d) Verwendungszweck der Maschine: Ketten der Motorkettensäge werden geschärft.

Nr.7

- a) Art der Maschine
(Bezeichnung): "Facettenschärfmaschine"
Besonderheiten: keine
Fabrikat: "Leitz"
Baujahr: 1973
Erwerb: 1973 (Neuanschaffung)
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- b) Antrieb: Stromaufnahme
Kraftübertragung: 120 W.
Stärke des Motors/
der Motoren:
Baujahr: wie Maschine (s.o.)
Erwerb: " " "
Benutzt bis: " " "
- c) Zusatzgeräte zur
Maschine: keine
- d) Verwendungszweck der
Maschine: Schärfen der Fräsketten für
die Kettenstemmaschine für
Lochstämmarbeiten

Nr.8

- a) Art der Maschine
(Bezeichnung): "Biegemaschine"
Besonderheiten: keine
Fabrikat: "Holzmann"
Baujahr: vor dem Krieg
Erwerb: 1970
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- b) Antrieb: separater Drehstrom-E-Motor
Kraftübertragung: mittels Flachriemen
Stärke des Motors/
der Motoren: 3 PS
Baujahr: wie Maschine (s.o.)
Erwerb: " " "
Benutzt bis: " " "
- c) Zusatzgeräte zur
Maschine: 5 Biegeklötze
- d) Verwendungszweck der
Maschine: Holz unter Druck in Form
biegen

Nr.9

- a) Art der Maschine
(Bezeichnung): "Biegemaschine"
Besonderheiten: keine
Fabrikat: "Holzmann"
Baujahr: 1955
Erwerb: 1976 (Gebrauchtmachine)
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- b) Antrieb: separater Drehstrom-E-Motor
Kraftübertragung: mittels Flachriemen
Stärke des Motors/
der Motoren: 2 PS
Baujahr: wie Maschine (s.o.)
Erwerb: " " "
Benutzt bis: " " "
- c) Zusatzgeräte zur
Maschine: 5 Biegeklötze
einige hundert Biegebleche werden auf
beiden Maschinen (Nr.8 und Nr.9)
eingesetzt
- d) Verwendungszweck der
Maschine: Holz in Form biegen

Nr.10

- a) Art der Maschine
(Bezeichnung): "Bandsägefeilmachine"
Besonderheiten: keine
Fabrikat: "Vollmer"
Baujahr: 1957
Erwerb: 1968
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- b) Antrieb: separater Drehstrom-E-Motor,
Stromaufnahme 200 W
Kraftübertragung: Flachriemen u. Getriebe
Stärke des Motors/
der Motoren: (200 W.)
Baujahr: wie Maschine (s.o.)
Erwerb: " " "
Benutzt bis: " " "
- c) Zusatzgeräte zur
Maschine: keine
- d) Verwendungszweck der
Maschine: Bandsägeblätter werden
geschärft

Nr.11

- a) Art der Maschine
(Bezeichnung): "Stuhlfußgerademachmaschine" (Privatbezeichnung)
Besonderheiten: Eigenbau
Fabrikat: "
Baujahr: 1978
Erwerb: -
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- b) Antrieb: Kreissäge-Motor
Kraftübertragung: separater Drehstrom-E-Motor
Stärke des Motors: 1 kw
Baujahr: wie Maschine (s.o.)
Erwerb: -
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- c) Zusatzgeräte zur Maschine: keine
- d) Verwendungszweck der Maschine: auf einem drehbaren Teller werden die Stuhlbeine exakt auf identische Länge geschnitten.

Nr.12

- a) Art der Maschine
(Bezeichnung): "Hobelbank"
Besonderheiten: "uralt"
Fabrikat: unbekannt
Erwerb: -
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- b) Antrieb: entfällt
Kraftübertragung: "
Stärke des Motors: "
Baujahr: "
Erwerb: "
Benutzt bis: "
- c) Zusatzgeräte zur Maschine: keine
- d) Verwendungszweck der Maschine: Zusammenbau von Stühlen.

Nr.13

- a) Art der Maschine
(Bezeichnung): "Schleifbock"
Besonderheiten: keine
Fabrikat: "Elektra"
Baujahr: 1974
Erwerb: 1974 (Neuanschaffung)
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- b) Antrieb: separater Drehstrom-E-Motor
Kraftübertragung: Kraftaufnahme 700 W.
Stärke des Motors: wie Maschine (s.o.)
Baujahr: "
Erwerb: "
Benutzt bis: "
- c) Zusatzgeräte zur Maschine: Schleifscheiben, bereits 3 - 4 Jahre alt
- d) Verwendungszweck der Maschine: Schleifen und Schärfen des Werkzeugs.

Nr.14

- a) Art der Maschine
(Bezeichnung): "Gestellpresse"
Besonderheiten: keine
Fabrikat: "Marwig"
Baujahr: 1978
Erwerb: 1978 (Neuanschaffung)
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- b) Antrieb: separater Drehstrom-E-Motor für die Hydraulikpumpe
Kraftübertragung: Kraftaufnahme 2 kw
Stärke des Motors: wie Maschine (s.o.)
Baujahr: "
Erwerb: "
Benutzt bis: "
- c) Zusatzgeräte zur Maschine: keine
- d) Verwendungszweck der Maschine: Zusammenleimen von Stühlen.

Nr.15

- a) Art der Maschine
(Bezeichnung): "Drehbank"
Besonderheiten: - Schweißkonstruktion
- Drehlänge 1200 mm
- geschützt gesteuert über E-Taster (Schalter)
Fabrikat: "Eigenbau"
Baujahr: kurz nach dem Krieg
Erwerb: kurz nach dem Krieg
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- b) Antrieb: separater Drehstrom-E-Motor
Kraftübertragung: Keilriemen
Stärke des Motors: 2 PS
Baujahr: wie Maschine (s.o.)
Erwerb: " " "
Benutzt bis: " " "
- c) Zusatzgeräte zur Maschine:
1 Dreibackenfutter
4 Mitnehmer
5 Körnerspitzen
(passen für alle Maschinen und werden überall eingesetzt)
- d) Verwendungszweck der Maschine:
Drehen ausschließlich der Zierknöpfe auf den gebogenen Hinterstollen der Stühle.

Nr.16

- a) Art der Maschine
(Bezeichnung): "Dübellochbohrmaschine"
Besonderheiten: Justierung auf einem alten Langlochbohrmaschinenständer (Eigenbau mit einem Schlosser zusammen)
Fabrikat: "Scheer"
Baujahr: 1979
Erwerb: 1979 (Neuanschaffung)
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- b) Antrieb: separater Drehstrom-E-Motor
Kraftübertragung: mittels Zahnradgetriebe mit Druckluftsteuerung
Stärke des Motors: Leistungsaufnahme 1,1 kw
Baujahr: wie Maschine (s.o.)
Erwerb: " " "
Benutzt bis: " " "
- c) Zusatzgeräte zur Masch.: keine
- d) Verwendungszweck der Maschine:
Bohren von Dübellöchern, die einen parallelen Abstand aufweisen müssen.

Nr.17

- a) Art der Maschine
(Bezeichnung): "Langlochbohrmaschine"
Besonderheiten: keine
Fabrikat: unbekannt
Baujahr: vor dem Kriege
Erwerb: 1957
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- b) Antrieb: separater Drehstrom-E-Motor
Kraftübertragung: Direktantrieb
Stärke des Motors: 2 PS
Baujahr: wie Maschine (s.o.)
Erwerb: " " "
Benutzt bis: " " "
- c) Zusatzgeräte zur Maschine: keine
- d) Verwendungszweck der Maschine:
jegliche Arten von Bohrungen, bes. Einzellöcher, Langlöcher in Einzelstücken und Kleinserien.

Nr.18

- a) Art der Maschine
(Bezeichnung): "Drehbank"
Besonderheiten: - Drehlänge 1200 mm
-
-
Fabrikat: "Geiger"
Baujahr: 1965
Erwerb: 1965 (Neuanschaffung)
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- b) Antrieb: separater Drehstrom-E-Motor
Kraftübertragung: mittels Keilriemen
Stärke des Motors: 3 PS
Baujahr: wie Maschine (s.o.)
Erwerb: " " "
Benutzt bis: " " "
- c) Zusatzgeräte zur Maschine:
1 Dreibackenfutter
2 Mitnehmer
- d) Verwendungszweck der Maschine:
Ausführung aller Handdreharbeiten (Nacharbeiten) und Schleifarbeiten an Teilen, die aus dem Automaten kommen.

Nr. 19

- a) Art der Maschine
(Bezeichnung):
Besonderheiten:

Fabrikat:
Baujahr:
Erwerb:
Benutzt bis:
- "Langlochstemmaschine"
- auf Langlochbohrmaschinenständer,
 uralt
- spätere Umrüstung auf kombinierte
 Druckluft-Öl-Steuerung
"Maker"
1964
1964
1979 (T.d.A.)
- b) Antrieb:
Kraftübertragung:
Stärke des Motors:
Baujahr:
Erwerb:
Benutzt bis:
- separater Drehstrom-E-Motor
direkt
3 PS
wie Maschine (s.o.)
" " "
" " "
- c) Zusatzgeräte zur
Maschine:
- 3o bis 4o verschiedene Langlochstemmeißel
von 7 x 2o mm bis 1o x 12o mm
- d) Verwendungszweck der
Maschine:
- Stemmen der Lehnenlöcher für Stühle und
Zargen.

Nr. 20

- a) Art der Maschine (Bezeichnung): "Langlochstemmmaschine
Besonderheiten: - mit selbst angebrachter Bohreinrichtung der Marke Grum-Swensen
- mit angebrachtem Quer- u. Schiebepupport
Fabrikat: "Maker"
Baujahr: 1972
Erwerb: 1972 (Neuanschaffung)
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- b) Antrieb: 2 separate Drehstrom-Elektro-Motoren
Kraftübertragung: direkt
Stärke der Motoren: 3 PS, 2 PS (Bohrspindel)
Baujahr: wie Maschine (s.o.)
Erwerb: " " "
Benutzt bis: " " "
- c) Zusatzgeräte zur Maschine: Alle 30 - 40 verschiedene Langlochstemmmeißel (19) finden auch auf Maschine (20) Verwendung
- d) Verwendungszweck der Maschine: Langlochstemmen mit gleichzeitigem Grundlochbohren extrem langer Stücke, die nicht ausgespannt werden dürfen.

Nr. 21

- a) Art der Maschine
(Bezeichnung): "Mehrspindelbohrmaschine"
(wird nicht mehr als Langlochbohrma-
schine eingesetzt, sondern nur noch
als mehrspindelige Rundlochbohrmaschine
benutzt)
mit Spannvorrichtung
"Knoevenagel"
- Besonderheiten:
Fabrikat: 1970
Baujahr: 1970 (Neuanschaffung)
Erwerb: 1979 (T.d.A.)
Benutzt bis:
- b) Antrieb: 3 separate Drehstrom-E-Motoren
Kraftübertragung: mittels Flachriemen
Stärke der Motoren: jeweils 2 PS
Baujahr: wie Maschine (s.o.)
Erwerb: " " "
Benutzt bis: " " "
- c) Zusatzgeräte zur
Maschine: keine
- d) Verwendungszweck der
Maschine: Gleichzeitiges Bohren mehrerer Sprossen-
löcher für Stühle.

Nr. 21 a

- | | |
|---------------------------------------|---|
| a) Art der Maschine
(Bezeichnung): | "Mehrspindelbohrmaschine"
(wird nicht mehr als Langlochbohrma-
schine eingesetzt, sondern nur noch
als mehrspindelige Rundlochbohrmaschine
benutzt) |
| Besonderheiten: | keine |
| Fabrikat: | "Knoevenagel" |
| Baujahr: | 1972 |
| Erwerb: | 1972 (Neuanschaffung) |
| Benutzt bis: | 1979 (T.d.A.) |
| b) Antrieb: | Separater Drehstrom-E-Motor |
| Kraftübertragung: | mittels Flachriemen |
| Stärke des Motors: | 2 PS |
| Baujahr: | wie Maschine (s.o.) |
| Erwerb: | " " " |
| Benutzt bis: | " " " |
| c) Zusatzgeräte zur
Maschine: | 1 Spannvorrichtung |
| d) Verwendungszweck der
Maschine: | Gleichzeitiges Bohren mehrerer Sprossen-
löcher für Stühle. |

Nr.22

- a) Art der Maschine
(Bezeichnung): "Tellerschleifmaschine"
Besonderheiten: - doppelseitig
- 1000 mm Scheibendurchmesser
- mit Absaugvorrichtung
Fabrikat: "Wemhöhner"
Baujahr: Ende der dreißiger Jahre
Erwerb: 1965
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- b) Antrieb: Separater Drehstrom-E-Motor
Kraftübertragung: Direktantrieb über beidseitigen Wellen-
stumpf
Stärke des Motors: 7 1/2 PS
Baujahr: kurz vor 1950
Erwerb: wie Maschine (s.o.)
Benutzt bis: " " "
- c) Zusatzgeräte zur Maschine: keine
- d) Verwendungszweck der Maschine: Schleifen von Rückenlehnen und aller Außenprofile von geschweiften Teilen.

Nr.23

- a) Art der Maschine
(Bezeichnung): "Dübelmaschine"
Besonderheiten: keine
Fabrikat: "Löser"
Baujahr: 1965
Erwerb: 1972 (Gebrauchtmachine)
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- b) Antrieb: separater Drehstrom-E-Motor
Kraftübertragung: Direktantrieb
Stärke des Motors: 1 1/2 kw
Baujahr: wie Maschine (s.o.)
Erwerb: " " "
Benutzt bis: " " "
- c) Zusatzgeräte zur Maschine: 6 verschiedene Dübelköpfe
- d) Verwendungszweck der Maschine: Herstellung von Rundholzdübeln von 6 bis 20 mm.

Nr.24

- a) Art der Maschine
(Bezeichnung): "Dübelablängmaschine"
Besonderheiten: keine
Fabrikat: "Löser"
Baujahr: 1965
Erwerb: 1972 (Gebrauchtmachine)
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- b) Antrieb: separater Drehstrom-E-Motor
Kraftübertragung: mittels Keilriemen
Stärke des Motors: 1 PS
Baujahr: wie Maschine (s.o.)
Erwerb: " " "
Benutzt bis: " " "
- c) Zusatzgeräte zur Maschine: keine
- d) Verwendungszweck der Maschine: Schneiden der Dübel (Zapfen) auf identische Länge.

Nr.25

- a) Art der Maschine
(Bezeichnung): "Halbautomatische Schablonendrehbank"
Besonderheiten: keine
Fabrikat: "Calpe"
Baujahr: 1978
Erwerb: 1978 (Neuanschaffung)
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- b) Antrieb: Separater Drehstrom-E-Motor
Kraftübertragung: mittels Flachriemen
Stärke des Motors: 4 PS
Baujahr: wie Maschine (s.o.)
Erwerb: " " "
Benutzt bis: " " "
- c) Zusatzgeräte zur Maschine: 3 bis 4 Drehstähle
- d) Verwendungszweck der Maschine: für Kleinserien, für die die Anschaffung von Formstählen nicht lohnt.

Nr.26

- a) Art der Maschine
(Bezeichnung): "Holzschuhschleifmaschine"
Besonderheiten: keine
Fabrikat: unbekannt
Baujahr: vor dem Krieg
Erwerb: 1975
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- b) Antrieb: Separater Drehstrom-E-Motor
Kraftübertragung: Direktantrieb
Stärke des Motors: 3 PS
Baujahr: wie Maschine (s.o.)
Erwerb: " " "
Benutzt bis: " " "
- c) Zusatzgeräte zur Maschine: ca. 100 Schleifbänder
- d) Verwendungszweck der Maschine: Schleifen von Hinterstollen.

Nr.27

- a) Art der Maschine
(Bezeichnung): "Zapfenausschneidemaschine"
(Bohrzapfenschneider)
Besonderheiten: keine
Fabrikat: "Eigenbau"
Baujahr: 1973
Erwerb: -
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- b) Antrieb: Separater Drehstrom-E-Motor
Kraftübertragung: Direktantrieb
Stärke des Motors: 2 PS
Baujahr: 1950
Erwerb: ?
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- c) Zusatzgeräte zur Maschine: keine
- d) Verwendungszweck der Maschine: Angleichen der Zapfen auf den Enden der Rückenlehnen

Nr.28

- a) Art der Maschine
(Bezeichnung): "Kettenstemmaschine"
Besonderheiten: keine
Fabrikat: "Festo"
Baujahr: 1960
Erwerb: 1972 (Gebrauchtmachine)
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- b) Antrieb: separater Drehstrom-E-Motor
Kraftübertragung: Direktantrieb
Stärke des Motors: 1 kw
Baujahr: wie Maschine (s.o.)
Erwerb: " " "
Benutzt bis: " " "
- c) Zusatzgeräte zur Maschine: 5 verschiedene Kettengrößen
- d) Verwendungszweck der Maschine: Drehen von Langlöchern, Zapfenlöcher
z.B. bei Tischen

Nr.29

- a) Art der Maschine
(Bezeichnung): "Kettenstemmaschine"
Besonderheiten: schwere Ausführung
Fabrikat: "Festo"
Baujahr: 1974
Erwerb: 1974 (Neuanschaffung)
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- b) Antrieb: separater Drehstrom-E-Motor
Kraftübertragung: Direktantrieb
Stärke des Motors: 3 PS
Baujahr: wie Maschine (s.o.)
Erwerb: " " "
Benutzt bis: " " "
- c) Zusatzgeräte zur Maschine: 10 diverse Ketten
- d) Verwendungszweck der Maschine: Stemmen großer Langlöcher speziell in Flächen.

Nr. 30

- a) Art der Maschine
(Bezeichnung): "Rundzapfenschneidemaschine"
Besonderheiten: aufgebaut auf einen alten Langlochbohr-
maschinenständer
Fabrikat: "Eigenbau"
Baujahr: 1973
Erwerb: -
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- b) Antrieb: separater Drehstrom-E-Motor
Kraftübertragung: mittels Keilriemen
Stärke des Motors: 2 PS
Baujahr: fünfziger Jahre
Erwerb: ?
Benutzt bis: s.o.
- c) Zusatzgeräte zur Maschine: keine
- d) Verwendungszweck der Maschine: Drehen speziell von Rundzapfen für Stuhlsprossen.

Nr. 31

- a) Art der Maschine
(Bezeichnung): "Rundstabschleifmaschine"
Besonderheiten:
Fabrikat: "Carstens"
Baujahr: ca. 1935 - 40
Erwerb: 1962 (Gebrauchtmachine)
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- b) Antrieb: separater Drehstrom-E-Motor
Kraftübertragung: mittels Keilriemen
Stärke des Motors: 3 PS
Baujahr: wie Maschine (s.o.)
Erwerb: " " "
Benutzt bis: " " "
- c) Zusatzgeräte zur Maschine: keine
- d) Verwendungszweck der Maschine: Schleifen von geraden und gebogenen Stuhlsprossen.

Nr. 32

- a) Art der Maschine
(Bezeichnung): Rundstabschleifmaschine
Besonderheiten: mit Absauganlage
Fabrikat: "Boere"
Baujahr: 1978
Erwerb: 1978, Neuerwerb
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- b) Antrieb: 2 separate Drehstrom-E-Motore
Kraftübertragung: beide Direktantrieb
Stärke des Motors/ der Motoren: 3 PS und 200 W
Baujahr: wie Maschine (s.o.)
Erwerb: " " "
Benutzt bis: " " "
- c) Zusatzgeräte zur Maschine: keine
- d) Verwendungszweck der Maschine: Schleifen aller geraden zylindrischen Rundstäbe und Stollen

Nr. 33

- a) Art der Maschine
(Bezeichnung): Rundstabschleifmaschine
Besonderheiten: keine
Fabrikat: "Löser"
Baujahr: 1973
Erwerb: 1973, Neuerwerb
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.), steht fast nur noch
- b) Antrieb: 2 separate Drehstrom-E-Motore
Kraftübertragung: Keilriemen/und Winkelgetriebe
Stärke des Motors/ der Motoren: 2 PS = Keilriemen, 200 W = Winkel
Baujahr: wie Maschine (s.o.)
Erwerb: " " "
Benutzt bis: " " "
- c) Zusatzgeräte zur Maschine: keine
- d) Verwendungszweck der Maschine: steht fast nur noch

Nr. 34

- a) Art der Maschine
(Bezeichnung): Doppelformatsäge
Besonderheiten: keine
Fabrikat: "Altendorf"
Baujahr: 1955
Erwerb: 1974, Gebrauchtmaschine
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- b) Antrieb: 2 separate Drehstrom-E-Motore
Kraftübertragung: beide je 4 PS
Baujahr: wie Maschine (s.o.)
Erwerb: " " "
Benutzt bis: " " "
- c) Zusatzgeräte zur Maschine: keine
- d) Verwendungszweck der Maschine: alle anfallenden Ablängschnitte, besonders für Stuhlsprossen

Nr. 35 und Nr. 35a

- a) Art der Maschine
(Bezeichnung): 2 identische Einbautrockenkammern
je 2 m³ Nutzinhalt, mit Warmwasserheiz-
register, Ventilatoren mit 3 PS
Fabrikat: "Hildebrand"
Baujahr: 1970
Erwerb: 1970, Neuerwerb
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- b) Antrieb: separate Drehstrom-E-Motoren
Kraftübertragung: Direktantrieb
Stärke des Motors/
der Motoren: 3 PS
Baujahr: wie Maschine (s.o.)
Erwerb: " " "
Benutzt bis: " " "
- c) Zusatzgeräte zur Maschine: keine
- d) Verwendungszweck der Maschine: angetrocknetes Holz wird herunterge-
trocknet

Nr. 36

- a) Art der Maschine
(Bezeichnung): Kantenschleifmaschine
Besonderheiten: filzbelegte Rollen, damit man an den
Rollen schleifen kann, Absauganlage
Fabrikat: "Wilmsmeyer"
Baujahr: 1971
Erwerb: 1971, Neuerwerb
Benutzt bis: 1971 (t.d.A.)
- b) Antrieb: separater Drehstrom-E-Motor
Kraftübertragung: direkt auf der Welle
Stärke des Motors: 4 PS/3 KW
Baujahr: wie Maschine (s.o.)
Erwerb: " " "
Benutzt bis: " " "
- c) Zusatzgeräte zur Maschine: diverse Ersatz-Schleifbänder
- d) Verwendungszweck der Maschine: Schleifen der Rückenlehnen und aller
kantigen Stuhlstollen

Nr. 37

- a) Art der Maschine
(Bezeichnung): Kantenschleifmaschine
Besonderheiten: auswechselbare Führungsrollen, in
allen Richtungen schwenkbares Schleif-
band
Fabrikat: "Ehemann"
Baujahr: 1974
Erwerb: 1974, Neuerwerb
Benutzt bis: 1979, T.d.A.)
- b) Antrieb: Außenläufermotor, E-Motor
Kraftübertragung: Direktantrieb
Stärke des Motors: 2,2 KW/ 3 PS
Baujahr: wie Maschine (s.o.)
Erwerb: " " "
Benutzt bis: " " "
- c) Zusatzgeräte zur Maschine: verschiedene Rollen (6 - 8)
- d) Verwendungszweck der Maschine: überwiegend für kleine Rundungen,
sonst wie Maschine Nr. 36

Nr. 38

- a) Art der Maschine
(Bezeichnung): Tischfräse
Besonderheiten: mit fest eingebautem Vorschub, speziell für Plattenfräsungen
Fabrikat: "Rex"
Baujahr: 1962
Erwerb: 1973, Gebrauchtmachine
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- b) Antrieb: 1. separater Drehstrom-E-Motor
Kraftübertragung: Keilriemen
2. separater Vorschub-Drehstrom-E-Motor
Getriebe
Stärke des Motors/
der Motoren: 1. 4 PS/ 3 KW
2. 1 PS
Baujahr: wie Maschine (s.o.)
Erwerb: " " "
Benutzt bis: " " "
- c) Zusatzgeräte zur Maschine: 50 diverse Fräser
- d) Verwendungszweck der Maschine: alle Fräsarbeiten, die bei der Fräsproduktion anfallen

Nr. 39

- a) Art der Maschine
(Bezeichnung): Tischfräse
Besonderheiten: höhenverstellbarer Tisch
Fabrikat: "Steinfurter Eisenwerk"
Baujahr: 1962
Erwerb: 1962, Neuerwerb
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- b) Antrieb: separater Drehstrom-E-Motor
Kraftübertragung: Flachriemen
Stärke des Motors: 4 PS
Baujahr: wie Maschine (s.o.)
Erwerb: " " "
Benutzt bis: " " "
- c) Zusatzgeräte zur Maschine: 50 verschiedene Fräsköpfe
- d) Verwendungszweck der Maschine: Überwiegend Fräsarbeiten bei der Herstellung von Stühlen

Nr. 40

- a) Art der Maschine
(Bezeichnung): Zapfenschneidemaschine
Besonderheiten: Absauganlage
Fabrikat: "Rex"
Baujahr: 1964
Erwerb: 1975, Gebrauchtmachine
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- b) Antrieb: 3 separate Drehstrom-E-Motoren
Kraftübertragung: Direktantrieb
Stärke des Motors/
der Motoren: 2 PS, 2 PS, 4 PS
Baujahr: wie Maschine (s.o.)
Erwerb: " " "
Benutzt bis: " " "
- c) Zusatzgeräte zur Maschine: 3 verschiedene Sägeblätter
4 verschiedene Fräser
- c) Verwendungszweck der Maschine: Ausschneiden von Zapfen für Zargen usw.

Nr. 41

- a) Art der Maschine
(Bezeichnung): Halbautomatische Bandschleifmaschine
Besonderheiten: 2 Schleifbänder, Schleiflänge 2,30 m
Absauganlage
Fabrikat: "Heesemann"
Baujahr: ca. 1955
Erwerb: ca. 1971, Gebrauchtmachine
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- b) Antrieb: 3 separate Drehstrom-E-Motoren
Kraftübertragung: Keilriemen, direkt (Hauptmotor)
Stärke des Motors/
der Motoren: 1,1 KW=1,5 PS; 11 bzw. 15 KW (Zweistufenmotor; 10 Watt
Baujahr: wie Maschine (s.o.)
Erwerb: " " "
Benutzt bis: " " "
- c) Zusatzgeräte zur Maschine: diverse Schleifbänder
- d) Verwendungszweck der Maschine: Schleifen von Flächen

Nr. 42

- a) Art der Maschine
(Bezeichnung): Schleifbock
Besonderheiten: doppelseitig
Fabrikat: "BUG"
Baujahr: 1950
Erwerb: ca. 1957
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- b) Antrieb: separater Drehstrom-E-Motor
Kraftübertragung: Direktantrieb
Stärke des Motors/
der Motoren: 0,5 PS
Baujahr: wie Maschine (s.o.)
Erwerb: " " "
Benutzt bis: " " "
- c) Zusatzgeräte zur
Maschine: keine
- d) Verwendungszweck der
Maschine: Schärfen von Handwerkzeugen

Nr. 43

- a) Art der Maschine
(Bezeichnung): Dicktenhobelmaschine
Besonderheiten: 620 mm Hobelbreite, Absauganlage
Fabrikat: "W.Klein & Söhne"
Baujahr: ca. 1962
Erwerb: 1962, Neuerwerb
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- b) Antrieb: separater Drehstrom-E-Motor
Kraftübertragung: Flachriemen
Stärke des Motors/
der Motoren: 7,5 PS
Baujahr: wie Maschine (s.o.)
Erwerb: " " "
Benutzt bis: " " "
- c) Zusatzgeräte zur
Maschine: keine
- d) Verwendungszweck der
Maschine: alle Hobelarbeiten auf Stärke

Nr. 44

- a) Art der Maschine
(Bezeichnung): Abrichthobelmaschine
Besonderheiten: 500 mm Hobelbreite
Fabrikat: "W.Klein & Söhne"
Baujahr: 1962
Erwerb: 1962, Neuerwerb
Benutzt bis: 1979, (T.d.A.)
- b) Antrieb: separater Drehstrom-E-Motor
Kraftübertragung: Flachriemen
Stärke des Motors/
der Motoren: 4 PS
Baujahr: wie Maschine (s.o.)
Erwerb: " " "
Benutzt bis: " " "
- c) Zusatzgeräte zur
Maschine: keine
- d) Verwendungszweck der
Maschine: Abrichten aller Hölzer

Nr. 45

- a) Art der Maschine
(Bezeichnung): Ständerbohrmaschine
Besonderheiten: keine
Fabrikat: "Ferm"
Baujahr: 1978
Erwerb: 1978, Neuerwerb
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- b) Antrieb: separater Drehstrom-E-Motor
Kraftübertragung: Keilriemen
Stärke des Motors/
der Motoren: 1 PS
Baujahr: wie Maschine (s.o.)
Erwerb: " " "
Benutzt bis: " " "
- c) Zusatzgeräte zur
Maschine: 100 Bohrer aller Größen
- d) Verwendungszweck der
Maschine: Metallbohrarbeiten (Langsamläufer)
Holzbohrarbeiten, wenn andere Ma-
schinen besetzt sind

Nr.46

- a) Art der Maschine
(Bezeichnung): Bandsäge
Besonderheiten: 800 mm Rollendurchmesser
Fabrikat: unbekannt
Baujahr: unbekannt (dreißiger Jahre)
Erwerb: 1971, Gebrauchtmachine
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- b) Antrieb:
Kraftübertragung: separater Drehstrom-E-Motor
Stärke des Motors/ Keilriemen
der Motoren: 3 PS
Baujahr: 1972
Erwerb: 1972 (alter Motor defekt)
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- c) Zusatzgeräte zur Maschine: 15 Sägeblätter verschiedener Breite
10 - 25 mm (Wolfszahn)
- d) Verwendungszweck der Maschine: Zuschnittarbeiten, Fertigschnitte von diversen, in Arbeit befindlichen Teilen

Nr.47

- a) Art der Maschine
(Bezeichnung): Formatkreissäge
Besonderheiten: 2400 cm Tischlänge (Schnittgröße)
Fabrikat: "Altendorf"
Baujahr: 1970
Erwerb: 1970, Neuerwerb
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- b) Antrieb:
Kraftübertragung: separater Drehstrom-E-Motor
Stärke des Motors/ Flachriemen
der Motoren: 7,5 PS
Baujahr: wie Maschine (s.o.)
Erwerb: " " "
Benutzt bis: " " "
- c) Zusatzgeräte zur Maschine: ca. 30 Sägeblätter verschiedener Größen
(chrom-, vanadium-, hartmetallbestückt)
- d) Verwendungszweck der Maschine: Fertigung aller geraden Fertigschnitte
für Tischplatten und Formatschnitte
als auch paariger Ablängarbeiten

Nr.48

- a) Art der Maschine
(Bezeichnung): Querprofilfräsmaschine
Besonderheiten: Absauganlage
Fabrikat: "Festo"
Baujahr: 1978
Erwerb: 1978, Neuerwerb
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- b) Antrieb:
Kraftübertragung: separater Drehstrom-E-Motor
Stärke des Motors/ Flachriemen
der Motoren: 10 PS
Baujahr: wie Maschine (s.o.)
Erwerb: " " "
Benutzt bis: " " "
- c) Zusatzgeräte zur Maschine: ca. 15 - 20 verschiedene Fräser
- d) Verwendungszweck der Maschine: Querfräsarbeiten an rechteckigen oder quadratischen Teilen

Nr.49

- a) Art der Maschine
(Bezeichnung): Astlochbohrmaschine
Besonderheiten: dreispindelig
Fabrikat: "Bäuerle"
Baujahr: 1955
Erwerb: 1974, Gebrauchtmachine
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- b) Antrieb:
Kraftübertragung: separater Drehstrom-E-Motor
Stärke des Motors/ Keilriemen
der Motoren: 1,1 PS / 800 Watt
Baujahr: wie Maschine (s.o.)
Erwerb: " " "
Benutzt bis: " " "
- c) Zusatzgeräte zur Maschine: ca. 100 verschiedenartige Bohrer
(Verschleißartikel)
- d) Verwendungszweck der Maschine: universieller Einsatz, alle rechtwink-
lige Bohrungen und Seiten-Profil-Aus-
bohrungen

Nr. 50

- a) Art der Maschine
(Bezeichnung): Kappsäge
Besonderheiten: pneumatische Schutzhaube (Eigenbau)
Fabrikat: "Paul"
Baujahr: 1958
Erwerb: 1976, Gebrauchtmachine
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- b) Antrieb: Drehstrom-E-Motor
Kraftübertragung: Direktantrieb
Stärke des Motors/
der Motoren: 3 PS
Baujahr: wie Maschine (s.o.)
Erwerb: " " "
Benutzt bis: " " "
- c) Zusatzgeräte zur
Maschine: keine
- d) Verwendungszweck der
Maschine: Ablängen von Brettern und Bohlen

Nr. 51

- a) Art der Maschine
(Bezeichnung): Metalldrehbank
Besonderheiten: "uralt, für Vorgelege"
Fabrikat: unbekannt
Baujahr: ca. 1925
Erwerb: 1958, Gebrauchtmachine
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.), 2 - 3 Stunden/Jahr
- b) Antrieb: separater Drehstrom-E-Motor
Kraftübertragung: Flachriemen
Stärke des Motors/
der Motoren: 3 PS
Baujahr: 1957 (Umrüstung vor dem Kauf)
Erwerb: 1958
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- c) Zusatzgeräte zur
Maschine: 3 Mitnehmer
- d) Verwendungszweck der
Maschine: zylindrisches und konisches Abdrehen
von Stählen und Säulen

Nr. 52

- a) Art der Maschine
(Bezeichnung): Reihensstemmaschine
Besonderheiten: 4 Aggregate
Fabrikat: "Maker"
Baujahr: 1970
Erwerb: 1977, Gebrauchtmachine
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- b) Antrieb: separater Drehstrom-E-Motor
Kraftübertragung: Direktantrieb
Stärke des Motors/
der Motoren: 4 x 2,1 KW (3 PS)
Baujahr: wie Maschine (s.o.)
Erwerb: " " "
Benutzt bis: " " "
- c) Zusatzgeräte zur
Maschine: ca. 30 verschiedene Stemmeißel
- d) Verwendungszweck der
Maschine: Stemmen der Rückenlehnenlöcher für
Stühle

Nr. 53

- a) Art der Maschine
(Bezeichnung): Mehrspindelbohrmaschine
Besonderheiten: variables Bohrbild
Fabrikat: "Grum-Svensen"
Baujahr: 1974
Erwerb: 1974, Neuerwerb
Benutzt bis: 1976
- b) Antrieb: separater Drehstrom-E-Motor
Kraftübertragung: Spezialkeilriemen
Stärke des Motors/
der Motoren: 2 PS
Baujahr: wie Maschine (s.o.)
Erwerb: " " "
Benutzt bis: " " "
- c) Zusatzgeräte zur
Maschine: 8 verschiedene Bohrspindeln
- d) Verwendungszweck der
Maschine: die Maschine wird nicht mehr einge-
setzt, sie lief lediglich zwei Jahre

Nr. 54

- a) Art der Maschine (Bezeichnung): Vollautomatischer Drehautomat
Besonderheiten: Drehlänge 500 mm
Fabrikat: "Hempel HH5"
Baujahr: 1960
Erwerb: 1976
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- b) Antrieb: 2 separate Drehstrom-E-Motoren
Kraftübertragung: Flachriemen bzw. Ölhydraulik
Stärke des Motors/der Motoren: 7,5 PS und 2 PS (Hydraulik)
Baujahr: wie Maschine (s.o.)
Erwerb: " " "
Benutzt bis: " " "
- c) Zusatzgeräte zur Maschine: ca. 40 Formstähle
- d) Verwendungszweck der Maschine: Drehen von Stuhlvorderstollen, wird selten umgestellt, ist für ein Modell eingerichtet

Nr. 55

- a) Art der Maschine (Bezeichnung): Halbautomatische Schablonendrehbank
Besonderheiten: 1200 mm Drehlänge, Lünettenhalter
Fabrikat: "Hempel" (wie CL 12)
Baujahr: ca. 1932/33
Erwerb: 1958, Gebrauchtmachine
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- b) Antrieb: separater Drehstrom-E-Motor
Kraftübertragung: Flachriemen
Stärke des Motors/der Motoren: 3 PS
Baujahr: fünfziger Jahre (nachträgliche Umrüstung)
Erwerb: 1955
Benutzt bis: 1979
- c) Zusatzgeräte zur Maschine: keine
- d) Verwendungszweck der Maschine: die Maschine wird so gut wie nicht mehr eingesetzt, sie ist die Ersatzmaschine, wenn andere umgerüstet werden oder ausfallen, speziell für einen bestimmten Stuhlvorderstollen

Nr. 56

- a) Art der Maschine (Bezeichnung): Doppelseitige Coupiersäge
Besonderheiten: Absauganlage
Fabrikat: "Wiego"
Baujahr: 1960
Erwerb: 1974, Gebrauchtmachine
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- b) Antrieb: 3 separate Drehstrom-E-Motoren
Kraftübertragung: 2 Keilriemen, 1 Direktantrieb
Stärke des Motors/der Motoren: 2 x 2 PS und 1,5 PS (Hydraulik)
Baujahr: wie Maschine (s.o.)
Erwerb: " " "
Benutzt bis: " " "
- c) Zusatzgeräte zur Maschine: 6 verschiedene Fräsköpfe
- d) Verwendungszweck der Maschine: Schablonenfräsarbeiten

Nr. 57

- a) Art der Maschine (Bezeichnung): Lamellenschleifbock
Besonderheiten: Luftkammerschleifständer
Fabrikat: 2 Wellenenden mit Ansätzen
Baujahr: "Ehemann"
Erwerb: 1976
Benutzt bis: 1976, Neuerwerb
1979 (T.d.A.)
- b) Antrieb: separater Drehstrom-E-Motor
Kraftübertragung: Direktantrieb
Stärke des Motors/der Motoren: 3 PS
Baujahr: wie Maschine (s.o.)
Erwerb: " " "
Benutzt bis: " " "
- c) Zusatzgeräte zur Maschine: diverse Schleifscheiben und Lamellen
- d) Verwendungszweck der Maschine: Schleifarbeiten an Rundungen und Profilen

Nr. 58

- a) Art der Maschine
(Bezeichnung): Vollautomatische Rundstabhobelmaschine
Besonderheiten: Absauganlage
Fabrikat: "Cosma"
Baujahr: 1960
Erwerb: 1960, Neuerwerb
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- b) Antrieb: separater Drehstrom-E-Motor
Kraftübertragung: Keilriemen
Stärke des Motors/
der Motoren: 7,5 PS
Baujahr: wie Maschine (s.o.)
Erwerb: " " "
Benutzt bis: " " "
- c) Zusatzgeräte zur Maschine: 4 verschiedene Schablonen für Stiele
- d) Verwendungszweck der Maschine: Herstellen von zylindrischen, gebogenen und faconierten Teilen

Nr. 59

- a) Art der Maschine
(Bezeichnung): Rundstabhobelmaschine
Besonderheiten: verstellb. Messerkopf
Fabrikat: "Cosma"
Baujahr: 1960
Erwerb: 1978, Gebrauchtmaschine
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- b) Antrieb: separater Drehstrom-E-Motor
Kraftübertragung: Keilriemen
Stärke des Motors/
der Motoren: 4 PS
Baujahr: wie Maschine (s.o.)
Erwerb: " " "
Benutzt bis: " " "
- c) Zusatzgeräte zur Maschine: keine
- d) Verwendungszweck der Maschine: Herstellung zylindrischer Rundstäbe, speziell als Stuhlsprossen

Nr. 60

- a) Art der Maschine
(Bezeichnung): Rundstabhobelmaschine
Besonderheiten: bis 38 mm Durchm., feste auswechselb. Mes:
Fabrikat: "Wiego"
Baujahr: 1968
Erwerb: 1968, Neuerwerb
Benutzt bis: 1978
- b) Antrieb: separater Drehstrom-E-Motor
Kraftübertragung: Direktantrieb
Stärke des Motors/
der Motoren: 3 PS
Baujahr: wie Maschine (s.o.)
Erwerb: " " "
Benutzt bis: " " "
- c) Zusatzgeräte zur Maschine: 8 Wechsel-Messerköpfe
- d) Verwendungszweck der Maschine: Herstellung von zylindrischen Rundköpfen (wird nicht mehr genutzt, da Maschine Nr. 59 leistungsfähiger ist)

Nr. 61

- a) Art der Maschine
(Bezeichnung): Vielblattkreissäge
Besonderheiten: 115 mm Arbeitsbreite
Fabrikat: "Roma"
Baujahr: 1960
Erwerb: 1971, Gebrauchtmaschine
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- b) Antrieb: 2 separate Drehstrom-Motoren
Kraftübertragung: Keilriemen
Stärke des Motors/
der Motoren: 15 PS / Vorschub 2 PS
Baujahr: wie Maschine (s.o.)
Erwerb: " " "
Benutzt bis: " " "
- c) Zusatzgeräte zur Maschine: 5 Kreissägeblätter
- d) Verwendungszweck der Maschine: Auftrennen von Brettern zu Bohlen und Leisten

Nr. 62

- a) Art der Maschine (Bezeichnung): Anphas- und Anspitzmaschine
Besonderheiten: keine
Fabrikat: "Eigenbau"
Baujahr: Anfang der 50er Jahre
Erwerb: 1956, Gebrauchtmachine
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- b) Antrieb: separater Drehstrom-E-Motor
Kraftübertragung: Keilriemen (selbstgedr., hölz. Riemenscheibe)
Stärke des Motors/der Motoren: 2 PS
Baujahr: wie Maschine (s.o.)
Erwerb: " " "
Benutzt bis: " " "
(Elektrik später erneuert)
- c) Zusatzgeräte zur Maschine: 6 verschiedene Fräser oder Messerköpfe
- d) Verwendungszweck der Maschine: Anphasen und Anspitzen von Stuhlstollen

Nr. 63

- a) Art der Maschine (Bezeichnung): Fahrbare Tischkreissäge
Besonderheiten: Eigenbau des Ablängschlittens
Fabrikat: "Flott"
Baujahr: 1977
Erwerb: 1977, Neuerwerb
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- b) Antrieb: separater Drehstrom-E-Motor
Kraftübertragung: Direktantrieb
Stärke des Motors/der Motoren: 1 PS
Baujahr: wie Maschine (s.o.)
Erwerb: " " "
Benutzt bis: " " "
- c) Zusatzgeräte zur Maschine: Eigenbau Ablängschlitten, 1 Blatt
- d) Verwendungszweck der Maschine: Ablängen von Stuhlsprossen, Kleinteile

Nr. 64

- a) Art der Maschine (Bezeichnung): Bandsäge
Besonderheiten: 800 mm Rollendurchmesser (Rad)
Fabrikat: "W. Klein & Söhne"
Baujahr: 1938/40
Erwerb: 1975, Gebrauchtmachine
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- b) Antrieb: separater Drehstrom-E-Motor
Kraftübertragung: Keilriemen
Stärke des Motors/der Motoren: 4 PS
Baujahr: unbekannt (alt, ca. 40er Jahre)
Erwerb: wie Maschine (s.o.)
Benutzt bis: " " "
- c) Zusatzgeräte zur Maschine: 10 Sägeblätter von 10 - 25 mm Breite
- d) Verwendungszweck der Maschine: Zuschnitte gebogener Teile

Nr. 65

- a) Art der Maschine (Bezeichnung): Formatkreissäge
Besonderheiten: 240 cm Schiebeschlitten
Fabrikat: "Altendorf"
Baujahr: 1968
Erwerb: 1973, Gebrauchtmachine
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- b) Antrieb: separater Drehstrom-E-Motor
Kraftübertragung: Flachriemen
Stärke des Motors/der Motoren: 10 PS
Baujahr: wie Maschine (s.o.)
Erwerb: " " "
Benutzt bis: " " "
- c) Zusatzgeräte zur Maschine: 6 - 8 Chrom-Vanadium-Blätter (benutzt auch auf allen anderen Kreissägen)
- d) Verwendungszweck der Maschine: Zuschnitte, Zuschneiden von allen geraden Teilen

Nr.66

- a) Art der Maschine
(Bezeichnung): Bildschnitt- und Copierfräsmaschine
Besonderheiten: 4 Arbeitsspindeln
Fabrikat: "Reichenbacher"
Baujahr: 1978
Erwerb: 1978, Neuerwerb
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- b) Antrieb: über Umformer
Kraftübertragung: Direktantrieb
Stärke des Motors/
der Motoren: umgerechnet 10 PS
Baujahr: wie Maschine (s.o.)
Erwerb: " " "
Benutzt bis: " " "
- c) Zusatzgeräte zur
Maschine: ca. 50 verschiedene Fräsköpfe
- d) Verwendungszweck der
Maschine: Profilfräsarbeiten

Nr.67

- a) Art der Maschine
(Bezeichnung): Kanteldrehmaschine
Besonderheiten: max. Drehhöhe 64 mm x 64 mm
Fabrikat: "Hempel (HD)"
Baujahr: 1965/70
Erwerb: 1978, Gebrauchtmaschine
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- b) Antrieb: separater Drehstrom-E-Motor
Kraftübertragung: Flachriemen
Stärke des Motors/
der Motoren: 4 PS
Baujahr: wie Maschine (s.o.)
Erwerb: " " "
Benutzt bis: " " "
- c) Zusatzgeräte zur
Maschine: 10 verschiedene Formstähle
- d) Verwendungszweck der
Maschine: ausschließlich zur Fertigung von
Möbelknöpfen

Nr.68

- a) Art der Maschine
(Bezeichnung): Halbautomatische Schablonendrehbank
Besonderheiten: max. Drehlänge 120 cm, max. Drehdurch-
messer 250 mm, Vorrichtung zum Drehen
von gebogenen Teilen
Fabrikat: "Hempel" (HS 12)
Baujahr: 1976
Erwerb: 1976 (Neuerwerb)
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- b) Antrieb: 2 separate Drehstrom-E-Motoren
Kraftübertragung: Flachriemen und Direktantrieb
Stärke des Motors/
der Motoren: 10 PS, 2 PS Motor für Hydraulikpumpe
Baujahr: wie Maschine (s.o.)
Erwerb: " " "
Benutzt bis: " " "
- c) Zusatzgeräte zur
Maschine: 20 Schablonen, 50 Formstähle
- d) Verwendungszweck der
Maschine: Herstellung der Profilköpfe auf den
gebogenen Stuhlhinterstollen

Nr.69

- a) Art der Maschine
(Bezeichnung): Hackrotor
Besonderheiten: keine
Fabrikat: "Meyer"
Baujahr: 30er Jahre
Erwerb: 1971, Gebrauchtmaschine
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- b) Antrieb: 3 separate Drehstrom-E-Motoren
Kraftübertragung: 1 über Keilriemen, 2 über Getriebe
Stärke des Motors/
der Motoren: 30 PS, 2 x à 2 PS
Baujahr: wie Maschine (s.o.)
Benutzt bis: " " "
- c) Zusatzgeräte zur
Maschine: keine
- d) Verwendungszweck der
Maschine: Verarbeitung der Abfallhölzer zu
Spänen, die zum Heizen verwendet werden

Nr.70 und Nr. 70 a

- a) Art der Maschine
(Bezeichnung): 2 Schleifböcke
Besonderheiten: langer Wellenstumpf, großer Scheibenab-
stand
Fabrikat: "Hempel"
Baujahr: 1977
Erwerb: 1977, beide Neuerwerb
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- b) Antrieb: separater Drehstrom-E-Motor
Kraftübertragung: Direktantrieb
Stärke des Motors/
der Motoren: 1 PS
Baujahr: wie Maschine (s.o.)
Erwerb: " " "
Benutzt bis: " " "
- c) Zusatzgeräte zur
Maschine: 4 Scheiben, nur original, keine weiteren
- d) Verwendungszweck der
Maschine: Schärfen der Hempel, Profil- und Dreh-
stähle

Nr.71

- a) Art der Maschine
(Bezeichnung): Heizungsanlage
Besonderheiten: mit Halbunterflurschrägrost-Vorfeuerung
und automatischer Einlaßvorrichtung
Fabrikat: "Lambion"
Baujahr: 1970
Erwerb: 1970, Neuerwerb
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- b) Antrieb: 3 separate Drehstrom-E-Motoren
Kraftübertragung: Direktantrieb
Stärke des Motors/
der Motoren: à 3 PS
Baujahr: wie Maschine (s.o.)
Erwerb: " " "
Benutzt bis: " " "
- c) Zusatzgeräte zur
Maschine: keine
- d) Verwendungszweck der
Maschine: Gesamtheizung, mit Trockenkammer,
Betriebsstätte, Wohnhaus

Nr.72

- a) Art der Maschine
(Bezeichnung): Wasserberieselte Spritzwand
Besonderheiten: keine
Fabrikat: "Poly-Technik"
Baujahr: 1975
Erwerb: 1975, Neuerwerb
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- b) Antrieb: 2 separate Drehstrom-E-Motoren
Kraftübertragung: Direktantrieb
Stärke des Motors/
der Motoren: Wasserpumpe 1,5 PS, Absauganlage 3 PS
Baujahr: wie Maschine (s.o.)
Erwerb: " " "
Benutzt bis: " " "
- c) Zusatzgeräte zur
Maschine: keine
- d) Verwendungszweck der
Maschine: Absaugen der Nitron-Lacknebel

Nr.73

- a) Art der Maschine
(Bezeichnung): Hochdruckwasserpumpe
Besonderheiten: 2000 l - Wasserkessel zur Hausversorgung
mit Hochdruck-Kreiselpumpe
nicht ersichtlich
Fabrikat:
Baujahr: 1976
Erwerb: 1976, Neuerwerb
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- b) Antrieb: 2 separate Drehstrom-E-Motoren
Kraftübertragung: Direktantrieb
Stärke des Motors/
der Motoren: 7,5 PS Hochdruckpumpe, 2 PS Wasserver-
sorgung
Baujahr: wie Maschine (s.o.)
Erwerb: " " "
Benutzt bis: " " "
- c) Zusatzgeräte zur
Maschine: keine
- d) Verwendungszweck der
Maschine: Hauswasserversorgung

Nr. 74

- a) Art der Maschine
(Bezeichnung): Blockbandsäge
Besonderheiten: 1200 Rollendurchmesser, hydraulischer Blockspannwagen mit hydraulischer Blockwendeeinrichtung
- Fabrikat: "Schulte"
Baujahr: 1965
Erwerb: 1979, Gebrauchtmachine
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- b) Antrieb: 6 Drehstrom-E-Motoren
Kraftübertragung: Direktantrieb
Stärke des Motors/der Motoren: Hauptmotor 30 PS
3 PS Vorschubgetriebe
7,5 PS Hydraulikpumpe
3 PS Blockwendeeinrichtung
1,5 PS Blattspannung
2 PS Höhenverstellung
2 x 1 PS Bürstenreinigung
- Baujahr: wie Maschine (s.o.)
Erwerb: " " "
Benutzt bis: " " "
- c) Zusatzgeräte zur Maschine: 10 Sägeblätter 8400 mm Länge
130 mm Breite
1,2 mm Stärke
- d) Verwendungszweck der Maschine: Schneiden des Rundholzes zu Brettern und Bohlen

Nr. 75

- a) Art der Maschine
(Bezeichnung): Blockbandsägeschärfmaschine
Besonderheiten: keine
Fabrikat: "Vollmer"
Baujahr: 1978, Neuerwerb
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- b) Antrieb: 2 Drehstrom-E-Motoren
Kraftübertragung: Direktantrieb
Stärke des Motors/der Motoren: jeweils 1 PS
Baujahr: wie Maschine (s.o.)
Erwerb: " " "
Benutzt bis: " " "
- c) Zusatzgeräte zur Maschine: keine
- d) Verwendungszweck der Maschine: Schärfen der Blockbandsägeblätter

Nr. 76

- a) Art der Maschine
(Bezeichnung): Stauchmaschine
Besonderheiten: keine
Fabrikat: "Vollmer"
Baujahr: 1961
Erwerb: 1979, Gebrauchtmachine
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- b) Antrieb: separater Drehstrom-E-Motor
Kraftübertragung: unbekannt
Stärke des Motors/der Motoren: ca. 1 PS
Baujahr: unbekannt (vom Händler vorgenommene Umrüstung 1979)
Erwerb: " "
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- c) Zusatzgeräte zur Maschine: keine
- d) Verwendungszweck der Maschine: Stauchen der Blockbandsägeblätter

Nr. 77

- a) Art der Maschine
(Bezeichnung): Schränkapparat
Besonderheiten: keine
Fabrikat: "Meinert"
Baujahr: 1979
Erwerb: 1979, Neuerwerb
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- b) Antrieb: manuell
Kraftübertragung: entfällt
Stärke des Motors/der Motoren: "
Baujahr: "
Erwerb: "
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- c) Zusatzgeräte zur Maschine: keine
- d) Verwendungszweck der Maschine: Schränken der Blockbandsägeblätter

Nr.78

- a) Art der Maschine
(Bezeichnung): Egalisiermaschine
Besonderheiten: keine
Fabrikat: unbekannt (franz.Fabrikat?)
Baujahr: 1979
Erwerb: 1979, Neuerwerb
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- b) Antrieb: separater Drehstrom-E-Motor
Kraftübertragung: Flachriemen
Stärke des Motors/
der Motoren: ca. 0,75 PS
Baujahr: wie Maschine (s.o.)
Erwerb: " " "
Benutzt bis: " " "
- c) Zusatzgeräte zur
Maschine: keine
- d) Verwendungszweck der
Maschine: Egalisierung der gestauchten Blockbandsäge-
blätter

Nr.79

- a) Art der Maschine
(Bezeichnung): Kondensationstrockenkammer
Besonderheiten: Kammervolumen max. 10 m³
Fabrikat: "Incomac"
Baujahr: 1978
Erwerb: 1978, Neuerwerb
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- b) Antrieb: Elektroantrieb
Kraftübertragung: -
Stärke des Motors/
der Motoren: Leistungsaufnahme 9 kw/Std.
Baujahr: wie Maschine (s.o.)
Erwerb: " " "
Benutzt bis: " " "
- c) Zusatzgeräte zur
Maschine: keine
- d) Verwendungszweck der
Maschine: Schnelltrocknung der Bohlenblockware

Nr.80

- a) Art der Maschine
(Bezeichnung): Walz- und Richtbank
Besonderheiten: keine
Fabrikat: "Vollmer"
Baujahr: 1974
Erwerb: 1974, Neuerwerb
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- b) Antrieb: separater Drehstrom-Motor
Kraftübertragung: Direktantrieb über Getriebe
Stärke des Motors: 0,5 PS
Baujahr: wie Maschine (s.o.)
Erwerb: " " "
Benutzt bis: " " "
- c) Zusatzgeräte zur
Maschine: keine
- d) Verwendungszweck der
Maschine: Spannen und Richten der Blockbandsäge-
blätter

Nr.81

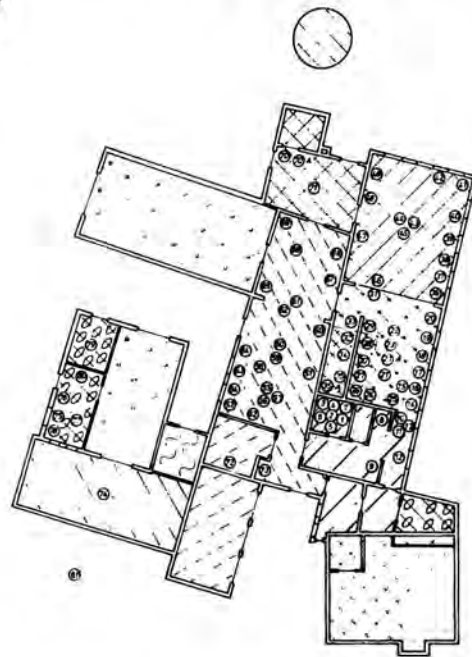
- a) Art der Maschine
(Bezeichnung): Krananlage für den Rundholzlagerplatz des
Sägewerkes
Besonderheiten: Säulen-Schwenkkran mit 3 t Tragkraft,
rundum drehbar mit elektr.Schwenkwerk
Fabrikat: "Abus"
Baujahr: 1977
Erwerb: 1977, Neuerwerb
Benutzt bis: 1979 (T.d.A.)
- Weitere Spezifikationen entfallen. Der vorhandene Kran wird zu
Jahresbeginn 1980 ersetzt durch Nr.82

Nr.82

- a) Art der Maschine
(Bezeichnung): Portalkran (Brückenkran)
Besonderheiten: 5 t Tragkraft
Fabrikat: "Dr.Wiesner"
Baujahr: 1975
Erwerb: 1979, Gebrauchtmaschine
Benutzt bis: entfällt

DRECHSLEREI HEINRICH SCHLÜTER

4991 Preußisch Strehen - Teilge Nr. 442



○ Masch. - Standplan laut Nummerierung siehe Beilage:
Der Maschinenbestand

Wohnhaus u.
Schuppen } erbaut 1930

Werkstoff - Entwicklung von 1957 - 1979

- Werkstoff 1957
- 1. Anbau u. Erweiterung 1959
- 2. Anbau u. Erweiterung 1960
- 3. Anbau u. Erweiterung 1968
- 4. Anbau u. Erweiterung 1970
- 5. Anbau u. Erweiterung 1976
- 6. Anbau u. Erweiterung 1977
- 7. Anbau u. Erweiterung 1978
- 8. Anbau u. Erweiterung 1979
Zum Zeitpunkt der Aufnahme noch
nicht abgeschlossen

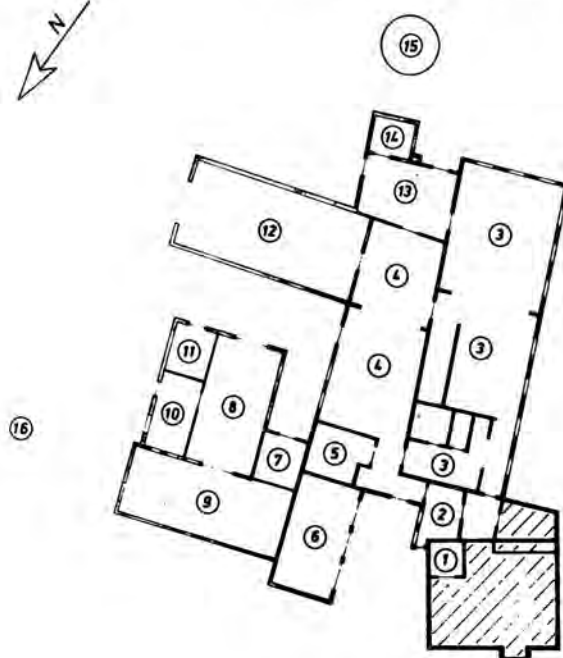
Maßstab: 1 : 100

Münster, Januar 1980

Entwurf: Radekamp

DRECHSLEREI HEINRICH SCHLÜTER

4991 Preußisch Strehen - Teilge Nr. 442



Wohnort Stand 1979

DEBAUDENUTZUNGSPLAN

- 1 Jura
- 2 Ausstellungssaal
- 3 Werkstatt Halle 1
- 4 Werkstatt Halle 2
- 5 Spritzraum
- 6 Garagen
- 7 Bismarcklager
- 8 Vorhandenes Sägewerk
- 9 Neues Sägewerk (im Bau)
- 10 Schürfraum / Sägewerk
- 11 Kondensationstrockenraum
- 12 Holzlagerschuppen
- 13 Heizraum
- 14 Spänebunker (Massiv)
- 15 Spänestraße (im Bau)
- 16 Freiholzlager (mit Brückenkran im Bau)

Maßstab: 1 : 100

Münster, Januar 1980

Entwurf: Radekamp

Exkurs: Ein Sonderfall. Die Drechslerei der Anstalt Bethel

Neben den in die vorliegende Untersuchung einbezogenen Drechslereien, deren Entwicklungen im wesentlichen aufgrund wirtschaftlicher Bedingungen zu erklären sind, existiert im Untersuchungsraum ein Betrieb, der sich aufgrund seines Ausnahmecharakters nicht in das analytische Raster einpassen läßt. Es handelt sich um die Drechslerei der Gemeinschaftswerkstätten Bethel¹⁵⁶⁾.

Im Anstaltsbereich bestehen eine Reihe von Handwerksbetrieben, die vornehmlich selbstversorgerische Zwecke erfüllen. Diesen Betrieben kommt das Verdienst zu, den traditionellen Bereich handwerklichen Schaffens besonders intensiv zu pflegen. Schon heute erfreut sich die Drechslerei Bethel des Rufes einer hervorragenden Ausbildungsstätte, in der dem Auszubildenden eine besonders umfassende handwerkliche Ausbildung zuteil wird.

Von Anfang an standen therapeutische Ziele bei der Bethel-Drechslerei im Mittelpunkt. Wo in der Nachkriegszeit zuerst Kriegsversehrten und Flüchtlingen durch eine kreative handwerkliche Betätigung neuer Lebensmut gemacht wurde, tritt mit Beginn der 50er Jahre die Behindertenarbeit in den Vordergrund. Diese Personengruppe konnte hier entsprechend ihrer Fähigkeiten sinnvolle Arbeiten verrichten, deren therapeutischer Wert nicht hoch genug eingeschätzt werden kann. Den gesunden Mitarbeitern allerdings wird ein hohes Verantwortungsbewußtsein abverlangt.

Die Gruppe der gesunden Mitarbeiter setzt sich 1979 (wie schon in den 60er Jahren) aus drei Drechslergesellen, zwei Lehrlingen und einem Facharbeiter zusammen. Neben diesen werden im Drehraum zusätzlich sechs Behinderte an den Drehbänken beschäftigt, die weniger komplizierte Arbeiten verrichten. Der Drechslerei angegliedert sind eine Holzbildhauerwerkstatt und die Malstube, in der Objektbemalungen vorgenommen werden. Hauptsächlich werden Krippenfiguren, Kerzenleuchter sowie Schalen und Teller gedreht. Neben

diesen weist der Bericht über die im Jahre 1976 in der Drechslerei hergestellten und verkauften Artikel über 200 verschiedenartige Positionen auf, wobei es sich bei gut einem Drittel um ausgesprochene Einzelanfertigungen handelt.

Um einen direkten Einblick in die Entwicklung dieser so außergewöhnlichen Werkstatt zu geben, möchte ich im folgenden ein von dem Gründer, Herrn Roderich Schrey, verfaßtes Manuskript darbieten, das mir freundlicherweise vom jetzigen Leiter der Werkstatt, Herrn Ulrich Schrey, zur Verfügung gestellt wurde:

"Entstehung der Drechslerei Bethel"

Im Spätsommer 1946 siedelten die aus dem Lazarett "Groß-Bethel" zurückgebliebenen verwundeten Soldaten, meist Amputierte und Männer aus den besetzten Ostgebieten, in den Heilgarten über. Meine Frau und ich wurden als Hauseltern dort eingesetzt, weil man meinte, ich würde die Kriegsversehrten als Doppelamputierter am besten verstehen. Herr Gebauer in der Hauptverwaltung (Fürsorgeabteilung) übernahm die Betreuung der Männer durch die Behörden.

Im Frühsommer 1946 war ich mit Lehrer Reuter, Rektor der Mamreschule, auf Wunsch von Professor Schorsch, dem damaligen leitenden Arzt der Anstalt, auf die Burg Sternberg b. Lemgo zu Peter Harlan geschickt worden, um dort den Fidelbau zu erlernen.

Professor Schorsch, dessen Sohn Fidel spielte, wollte gern, daß mit Patienten einmal in Bethel Fideln gebaut würden.

Auf Wunsch von Herrn Gebauer sollte eine kleine Umschulungswerkstatt eingerichtet werden, zur Beschäftigung und Umschulung der Kriegsversehrten. Im Frühjahr 1947 wurde zu diesem Zweck eine Behelfsheimbaracke beim Heilgarten aufgestellt. Ich selbst begab mich daran, Lehrgänge in Bielefeld und auf der damaligen Kunstgewerbeschule zu besuchen, um die Meisterprüfung im Drechslershandwerk zu machen, um auch die Möglichkeiten zu haben, Lehrlinge auszubilden. Bei Professor Rickert lernte ich noch manches dazu im Bezug auf Holzschnitzen.

Nun fing die Sorge an, Hobel- und Drechslerbänke, sowie Werkzeuge für die Werkstatt zu beschaffen. Ich selbst besaß eine kleine Drechslerbank, die ich der Werkstatt zur Verfügung stellte. Hobelbänke und Werkzeuge suchten wir zusammen aus Häusern in Bethel und Eckardtsheim, wo so manches ungenutzt herumstand. Schwester Luise Schuster, die über Sarepta Verbindung zur damaligen englischen Besatzungsmacht hatte, half uns, einige Werkzeuge und

weitere Teile für die Drechslerbänke zu beschaffen. Herr Foede, ein geschickter Maschinenschlosser in der Schlosserei Bethel, baute uns noch einige Drechslerbänke zusammen. Wir machten die Beobachtung, daß die Versehrten am Drechseln und Schnitzen rechte Freude hatten. So entstanden neben Fideln, die sehr gefragt waren, manche schöne Dinge in der Werkstatt. Herr Stelke (Oberschenkelamp.), der 1948 zu uns als gelernter Tischler kam und zum Drechsler umschulte, ist heute noch in der Drechslerei tätig.

In dieser Zeit fingen wir auch mit der Herstellung der gedrechselten Krippenfiguren an, denn wir überlegten, wie man auch als Handwerker mit dem was man herstellt, Christliches weitersagen kann. Es entstanden auch Teller mit geschnittener Umschriftung und Wandsprüche.

Im Herbst 1949 wurde die Arbeit an den Versehrten im Heilgarten aufgegeben, da die meisten von ihnen ihre Angehörigen wiedergefunden hatten und die jüngeren ihre Partnerin gefunden und geheiratet hatten. Die Drechslerei aber wurde als Betrieb weitergeführt. Es kamen nun epileptische Patienten dazu. Auch ein Lehrling aus dem Osten wurde ausgebildet, denn der Heilgarten war nun Lehrlingsheim geworden.

Im Herbst 1950 wurde die Werkstatt in die Brockensammlung verlegt, die Baracke, in der sie angefangen hatte, wurde abgerissen, weil an dieser Stelle ein Haus gebaut werden sollte für die Innere Mission aus Berlin. (Heute "Neue Heimat").

Einen rechten Standort für die Werkstatt in der Brockensammlung zu finden, gestaltete sich zunächst schwierig. Die Leitung der Brockensammlung sagte der Drechslerei eine kurze Lebensdauer voraus und wollte sie deshalb in kleineren Räumen unterbringen. Herr Pastor Hardt, der damalige Anstaltsleiter, hatte aber mit Freude das Werden der Werkstatt verfolgt und sah gern, daß eine Werkstatt für Patienten wurde, in welcher kunstgewerbliche Dinge entstanden. So wurden denn doch entsprechende Räume in der Brockensammlung hergerichtet und zugewiesen, in denen die Drechsler- und Hobelbänke fachgerecht aufgestellt werden konnten. So konnte nun tüchtig gearbeitet werden, und der vorweihnachtliche Versand wurde von Jahr zu Jahr umfangreicher. Besucher der Anstalt wurden oft auch durch die Drechslerei geführt und viele Dinge fanden ihre Liebhaber.

1956 wurde die Orthopädische Werkstatt, die Werkstatt für Kunstglieder, aufgegeben. So durfte die Drechslerei im Mai dieses Jahres in die freigewordenen Räume einziehen. Damit war nun die Möglichkeit gegeben, noch mehr Patienten zu beschäftigen und auch gesunde Lehrlinge auszubilden. 16 - 18 Patienten fanden eine Beschäftigung, die ihnen Freude machte. Sie lernten Drechseln und Schnitzen und

aus kleinen gedrechselten Teilen Figuren zusammensetzen und anmalen. Die Besucher der Anstalt nahmen viele gearbeitete Dinge mit. Neben den Patienten wurden noch 3 gesunde Gesellen und 1 oder 2 Lehrlinge beschäftigt. Herr Gebauer, der inzwischen aus den Werkstätten "Frohes Schaffen" in Augustdorf die Siedlung für Ausländer am Beckshof gefördert hatte, bat uns um Beschäftigung für invalide Ausländer. Auf seine Bitte hin versorgten wir meist 3 - 4 Personen mit Zusammensetzen und Anmalen der kleinen Krippenfiguren. Durch den ausgedehnten Weihnachtsversand konnten den Bethelfreunden manche kleine, schöne und preiswerte Dinge angeboten werden, z.B. Leuchter und Kartenständer wurden nun zu tausenden bestellt und verschickt. Neben den kleinen bunten Krippenfiguren wurden jetzt auch größere gedrechselte in Naturholz entworfen und angefertigt. Eine uns anvertraute "Betreute" entwarf Krippenfiguren und modellierte sie aus Ton nach dem Vers von Pastor Fritz v. Bodelschwingh "Aus tausend Traurigkeiten zur Krippe gehn wir still". Nun versuchten wir nach diesen gebrannten Tonmodellen Figuren zu schnitzen. Sie fanden viel Anklang.

Im Jahre 1970/71 wurde uns für diese geschnitzten Krippenfiguren bei der Krippenausstellung in Telgte sogar ein Preis zugedacht.

In diesen Jahren wurde in der Planung in Bethel an einem Plan gearbeitet, der vorsah, einige der Werkstätten, die noch verstreut in Bethel in alten Häusern untergebracht waren, gemeinsam in einem größeren Gebäude unterzubringen. Die Werkstatt am Heilgarten diente schon manchen Zwecken. Zuerst war sie ein Pferdestall, dann eine Fahrradfabrik. Im Weltkrieg 1914-18 wurde sie eine Werkstatt für Kunstglieder.

1972 wurde der Plan, die Werkstätten in einem größeren Gebäude unterzubringen, Wirklichkeit. Im Januar desselben Jahres zog die Drechslerei vorübergehend mit dem ganzen Inventar in die leerstehenden Räume der alten Sattlerei im Hause "Jaffa". Das alte Werkstattgebäude am Heilgarten sollte abgerissen werden und dem neuen Platz machen.

Im Juli 1975 zog die Drechslerei als erste Werkstatt in die schönen großen Räume des nun fertiggestellten Gebäudes der "Werkstatt für Behinderte" ein. Hier konnten nun 36 Patienten in verschiedenen Räumen ihren Arbeitsplatz finden. Es wurde ein Raum eingerichtet für Malerarbeiten, einer für Schnitzarbeiten und ein größerer für die Drechslerbänke und sonstigen Holzbearbeitungsmaschinen.

So möge Gott schenken, daß den Patienten noch lange diese handwerkliche Arbeit erhalten bleibt und Freude macht, und damit auch Bethel nach außen hin durch die Arbeit bekannt bleibt."

Erläuternde Hinweise zum Interviewerleitfaden und
dem beigefügten Auswahlinterview

Da, abgesehen von wenigen Fachpublikationen, das Drechslerhandwerk im 20. Jahrhundert keinerlei Bearbeitung gefunden hat, und nur noch eine geringe Anzahl von Gewährspersonen existiert, die zumindest über die rezentere Entwicklung dieses Handwerks Auskunft geben konnten, war der Weg einer empirischen Untersuchung vorgezeichnet. Die lebensgeschichtlichen Erinnerungen von 17 Drechslern aus Ostwestfalen sollten als grundlegendes Informationsgerüst dienen.

Zum Interviewerleitfaden

Die Methode des " offenen Interviews " mittels Interviewerleitfaden bot sich hier besonders aus zwei Gründen an.

- Zum einen war hierdurch die Möglichkeit der Erweiterung des Antwortspielraumes durch die befragten Handwerker selber gegeben. Für den Interviewer bot sich zudem die Möglichkeit detailorientiert vorzugehen, was, besonders in Anbetracht der relativ geringen Anzahl der Informanten, als Vorteil anzusehen ist.
- Zum anderen jedoch konnte durch dieses methodische Vorgehen besser das Konzept einer an den spezifischen Problemen und Bedürfnissen der Befragten ausgerichteten Befragung realisiert werden.

Da nicht der gesamte Bereich des " Handwerkerlebens " erfaßt werden kann, erwies sich im Nachhinein die Hypothese als richtig, daß der " Bereich des Arbeitens " als zentraler Lebensbereich im Handwerk, am genauesten in der Erinnerung der Gewährspersonen verankert war. Eine Zentrierung gerade auf diesen Bereich erschien somit sinnvoll. Der Interviewerleitfaden wurde zunächst auf Grund von Literaturstudien konzipiert, dann einem Pretest unterzogen, daraufhin unter Berücksichtigung der gemachten Erfahrungen umgearbeitet, um schließlich

Grundlage der Untersuchung zu werden. An dem grob strukturierten Schema (Leitfaden) wurde festgehalten, da es den befragten Handwerkern erlaubte, auch komplexere Zusammenhänge darzustellen. Nur in jenen Fällen, in denen wichtige Aspekte nicht angesprochen wurden, gab es konkrete Nachfragen. Problematisch blieb jedoch in allen Interviews die exakte Verankerung der Aussagen auf der Zeitschiene. Konzipiert wurde der Leitfaden für ein etwa 3-4 stündiges Interview, das meiner Erfahrung nach die Grenze der Belastbarkeit, besonders bei älteren Gewährspersonen, absteckt.

Zum Auswahlinterview

Es handelt sich hier um das Interview mit der Gewährsperson (Nr.4) Wilhelm Klietsch. Herr K. wurde 1906 in Werther/Westfalen geboren und war zum Zeitpunkt der Aufnahme bereits 72 Jahre alt. Das Interview fand am Samstag, dem 9.9.78 um 10⁰⁰-13³⁰ Uhr im Wohnzimmer des Hauses Klietsch in Halle, Klingenhausen 29 statt. Anwesend waren lediglich Herr K. und ich, kurzzeitig auch seine Ehefrau, die sich an dem Gespräch jedoch nicht beteiligte. Die Tonbandaufzeichnung ist ca. 200 Minuten lang.

Das Interview ist als sehr informativ zu bezeichnen. Herr K. ergriff schon bald die Gesprächsinitiative, wobei er mir auch größere Zusammenhänge von sich aus mitteilte, ohne daß häufige Abscheifungen zu registrieren waren. Nachfragen mußten selten gestellt werden. Da der Vater der Gewährsperson sehr alt geworden ist und noch in den 50er Jahren in hohem Alter als Drechsler an der Drehbank gestanden hat, wußte Herr K. außerordentlich gut auch über die Erlebnisse seines Vaters zu berichten, so daß sich ein informatives Bild dieses Betriebes bereits ab etwa 1900 herauskristallisierte.

Im Vergleich zu den anderen ist dieses Interview einzuordnen in die Gruppe der fünf informativsten; vom Umfang her zählt es zu den längeren.

Ausschlaggebende Gründe für die Auswahl gerade dieses Interviews sind seine historische Tiefe, die bis in das späte 19. Jahrhundert hineinreicht, die Erlebnisberichte der eigenen Gesellenwanderschaft und der seines Vaters, die weit in den östlichen Raum ging. Ebenso wird der Wandel der Produktionspalette im Drechslerhandwerk deutlich, sowie der Vorteil alter, bzw. erprobter Werkzeuge und schließlich die Lebensart vom Handwerkerkind bis zum Betriebsbesitzer.

Vieles aus diesem Bericht ist bereits vorne in den Text eingearbeitet worden, darüber hinaus aber bietet er neben einer Fülle zusätzlicher Informationen doch ein so gutes Beispiel für ein Interview, daß es trotz etwaig auftretender Wiederholungen hier in toto veröffentlicht werden soll.

Nicht zuletzt wegen der freundlichen Art und der großen Auskunftsbereitschaft von Herrn Klietsch hat mir dieses Interview viel Freude bereitet.

Interviewerleitfaden

a. Fragen zur Person

- wann geboren und wo
- Anzahl der Geschwister
- heute wohnhaft in..., seit wann
- Beruf des Großvaters, Vaters, Schwiegervaters, der Brüder und Söhne
- Anzahl der Kinder

b. Die Produktionsstätte

- wann wurde die Werkstatt gegründet, von wem
- Familientradition (Familienchronik)
- Lage der Werkstatt (z.B. im eigenen Haus)
- etwaige Veränderungen und Verlegungen der Werkstatt
- Betriebsgröße (m², Vergrößerungen, Um- und Ausbau, Anzahl der Drehbänke, sonstiger Maschinen, Gesellen, Lehrlinge und Hilfskräfte)
- wirtschaftliche Situationen (allgemeine Auftragslagen und Verdienstmöglichkeiten)

c. Arbeit und Produktion

Produktionspalette

- welche Produkte wurden zu einzelnen Zeiten gefertigt
- gab es auch richtige " Renner "
- wurde nur nach Aufträgen und Bestellungen gearbeitet
- eigenständige Produktionspalette
- Schwerpunkttätigkeit und Spezialisierung
- haben Sie auch einfach aus Lust Dinge gefertigt, die man gut gebrauchen konnte (z.B. Kinderspielzeug, häusliche Gerätschaften, Geschenke u.ä.)

Abnehmerkreis und Absatzraum

- für wen haben Sie vornehmlich gearbeitet (Firmen oder Privatkundschaft)

- gab es bestimmte Firmen, für die Sie als Zulieferer arbeiteten, seit wann
- war der Abnehmerkreis räumlich in der näheren Umgebung zu finden
- Anzahl der Kunden
- wie wurden die Preise festgesetzt (z.B. nach Erfahrungssätzen, Preistabellen, Kostenrechnung u.ä.)
- wann und wie wurde bezahlt

Rohstoffbezug

- welche Rohstoffe (Hölzer) wurden gekauft, Preise
- woher wurden sie bezogen, selbst geschlagen
- gab es bestimmte Händler, bei denen man immer wieder kaufte
- wurden auch Halbfertigprodukte zur weiteren Verarbeitung bezogen (Lohnarbeiten, Zuliefererfunktionen)
- welche Hölzer wurden hauptsächlich verarbeitet (Eigenschaften, Zeitgeschmack)

Materiallagerung

- gab es eine Vorratshaltung (Materiallagerung)
- wo wurden die Hölzer gelagert (spezielle Lagerräume, offene Lagerplätze, Schuppen, auf dem Boden, in der Werkstatt)
- wie lange wurden einzelne Hölzer durchschnittlich gelagert
- Lagermengen
- Gründe für die Vorratshaltung

Arbeit und Arbeitszeiten

- wie lange wurde täglich gearbeitet
- Regelung der Arbeitszeit (z.B. nach Tarif, besondere Auftragslagen)
- zeitlicher Arbeitsaufwand bei bestimmten Produkten
- wurde der Betrieb zeitweilig geschlossen (Urlaub, andere Gründe)

Geräte und Handwerkszeuge

- Gerätebestand
- von woher wurden die Handwerkszeuge bezogen
- waren es immer die gleichen Händler, Kredit
- wurden Geräte selbst hergestellt bzw. verändert, welche
- bevorzugte Marken
- gehörten die Geräte zur Werkbank (Banksätze)
- welche gehörten zur Werkstatt
- gab es Geräte im Privatbesitz von Gesellen, Lehrlingen
- gab es bestimmte Handwerkszeuge, Geräte nur einmal im Betrieb
- gab es bestimmte Geräte, zu denen man einen ganz persönlichen Bezug hatte (z.B. wo man besonders gerne mit arbeitete, die besonders gut " in der Hand lagen ", wo kein anderer " ran " durfte)
- plattdeutsche, überkommene oder betriebsinterne Bezeichnungen
- Schablonen- und Musterbestände

Motorisierung und Maschinisierung

- welcher Art war die erste angeschaffte Maschine in diesem Betrieb
- wann und woher wurde sie bezogen
- welche folgten dann (Jahreszahl bzw. Reihenfolge)
- warum wurden die Maschinen angeschafft
- welche Kriterien für die Anschaffung gab es
- Wartung und Reparatur der Maschinen
- welche Antriebe wurden verwandt

Konkurrenz

- wieviel Drechslereien gab es am Ort, in der näheren Umgebung
- gab es Konkurrenz durch andere Handwerksbetriebe
- gab es Konkurrenz durch die Industrie (Serienfertigung)

d. Der Mensch und die Arbeit

Ausbildung

- wann und wo wurde die Lehrzeit absolviert (wieviel Jahre, Name des Ausbildungsbetriebes, des Lehrmeisters, Familienanschluß, väterlicher Betrieb)
- waren Lehrbücher im Betrieb vorhanden
- welcher Art war das Gesellenstück
- Jahr der Gesellenprüfung
- wo haben Sie in der Gesellenzeit gearbeitet
- haben Sie eine Meisterprüfung gemacht, Jahreszahl
- welcher Art war das Meisterstück
- warum sind Sie Meister geworden
- kleiner/großer Befähigungsnachweis
- wann haben Sie sich selbstständig gemacht
- Weiterbildung (durch Selbststudium, Fortbildungsschule)
- wurden Fachzeitschriften abonniert bzw. gelesen, welche

Berufswunsch/Motivation

- warum sind Sie Drechsler geworden (Wunsch des Vaters, Spaß am Beruf, andere Gründe)
- gab es eine Berufswahlmöglichkeit
- welchen anderen Beruf hätten Sie auch gerne ergriffen

Handwerk und Nebenerwerb

- wurde eine Nebentätigkeit ausgeübt, oder auch zeitweilig ein anderer Beruf, um sich in wirtschaftlichen Notzeiten " über Wasser " zu halten (z.B. Landwirtschaft, Lohnarbeiten, Straßenbau, Hausbau, Tischler)
- was machten Sie direkt nach dem Kriege (z.B. Herstellung von Spinnrädern und anderem Gebrauchsgerät, das gerade in der Notzeit Absatz fand)

Selbsthilfe

- Mitarbeit von Familienmitgliedern, welcher Art und wer

- Unterstützung von befreundeten Handwerksbetrieben (Abgeben/Bekommen von Arbeiten)

Genossenschaftswesen

- wurde, um Kosten zu sparen, mit anderen Betrieben zusammen Rohstoffe eingekauft
- wurden weniger oft gebrauchte Maschinen und Geräte gemeinsam angeschafft
- gab es gegenseitige Hilfeleistungen (z.B. Ausleihen bzw. Benutzung von Geräten und Maschinen)

Verhältnis zur Innung/Kammer

- wann sind Sie in die Innung eingetreten
- welche Gründe waren für die Innungsmitgliedschaft ausschlaggebend
- was sind Ihrer Meinung nach die Hauptaufgaben der Innung/Kammer
- wie beurteilen Sie die Arbeit der Innung

Handwerk und Industrie

- Handarbeit - Maschinenarbeit
- was macht das Handwerk aus, schlagwortartig (Abgrenzungen, Unterschiede, Definitionen)

Qualität

- was bedeutet für Sie der Begriff " Qualität " (Materialauswahl, saubere Ausführung, Haltbarkeit u.ä.)
- auf welche Weise wurde versucht ein Qualitätsstandart zu halten
- gab es besondere Arbeiten, die der Meister nur persönlich ausführte
- wie beurteilen Sie die Qualität im Handwerk gegenüber der in der Industrie

Handwerk und Kunst

- kann man die Arbeiten des Drechslers als Kunst bezeichnen

- wo liegt die Trennungslinie zwischen Kunst und handwerklicher Fingerfertigkeit
- Künstler im Handwerk

Das Selbstverständnis der Handwerker

- welche notwendigen Eigenschaften muß ein Handwerker besitzen
- Berufsstolz
- das Verhältnis zwischen Meister, Gesellen, Lehrlingen im Betrieb
- Kontakte unter Kollegen außerhalb der Arbeitszeit
- persönliche Freundschaften
- Gemeinschaftsgefühl, gegenüber wem
- das Verhältnis zu anderen Berufen
- Ansehen und Prestige des Drechslerhandwerks

e. Handwerk und Zukunft

- wie rentiert sich heutzutage ein Drechslereibetrieb
- Gründe für den Rückgang des Drechslerhandwerks
- Gründe für Betriebsaufgaben
- wenn das Handwerk aufgegeben wurde, als was arbeiten die Handwerker heute
- Ratschlag den Beruf noch heute zu erlernen

f. Schlaglichter der Entwicklung

- wie hat der Beruf das Leben der Familie beeinflusst
- die wichtigsten Ereignisse für und in dem Betrieb
- eventuelle Absprache eines neuerlichen Termins
- betriebsinterne Unterlagen u.s.w.

Auswahlinterview

Lieber Herr Klietsch, zuerst möchte ich Ihnen ein paar Fragen zu Ihrer Person stellen: Wann sind Sie geboren und wo?

Ich bin am 29.10.1906 geboren in Werther und bin später hier nach Halle gezogen.

Frage: Was hatte Ihr Vater für einen Beruf?

Mein Vater war seit 1895 in Werther als Drechsler tätig. Er hatte eine eigene Werkstatt gehabt bis 1912. Dann sind wir nach Halle gezogen. 1921 bin ich in Bielefeld in die Lehre gekommen beim Obermeister Meine und habe da vier Jahre lernen müssen. Heute brauchen sie ja nur drei Jahre lernen.

Frage: Wieviele Geschwister haben Sie?

Ich hatte fünf Geschwister. Der älteste Bruder war an der Post, und der andere Bruder hat Schuhmacher gelernt.

Frage: Welchen Beruf hatte Ihr Schwiegervater?

Mein Schwiegervater war Bautechniker, Bauleiter.

Frage: Warum sind Sie von Werther nach Halle gezogen?

Wir sind 1912 nach Halle gezogen, weil in Werther die Arbeit nicht mehr so war. In Werther war aber damals kein weiterer Drechsler, aber damals kam ja der englische Stil auf, so 1910 bis 12. Alles ohne Drechslerarbeiten. Da war der alte Stil hin, und da ist mein Vater nach Halle gezogen.

Frage: Wissen Sie, wie lange in Werther die Werkstatt schon existiert hat?

Mein Vater hatte die übernommen von einem Hoffmann, der war auch ein Drechsler. 1912, als wir dann hier in Halle waren, hat mein Vater das Handwerk natürlich weitergeführt, aber nur noch nebenbei. Er ging in die Räderfabrik Doppheide; da hat er die Naben und Wagenschwängel für die Kutschwagen früher, wo die Zugstränge dran waren, das hat er hauptberuflich gemacht.

Frage: Wann wurde diese Werkstatt gegründet und von wem?

Nach dem zweiten Weltkrieg haben wir uns dann wieder ganz selbständig gemacht als ich wieder da war. Ich bin 1925 aus der Lehre gekommen, dann war ich zehn Jahre, eigentlich bis 1937, nicht zu Hause.

Frage: Befand sich die Werkstatt damals, in den Jahren 1912 bis 1938, als Ihr Vater nach Halle gekommen war, im eigenen Hause?

Die Werkstatt befand sich von 1912 bis 1938 in einem Mietshaus und 1938 haben wir hier gebaut, und dann hatten wir eine eigene Werkstatt hier. Erst einmal hier im Anbau im Haus und später hatten wir eine separate Werkstatt.

Frage: Wie groß war etwa die Werkstatt damals?

Damals, die Werkstatt in dem Mietshaus war nicht sehr groß, weil er das nebenbei machte. Die war vielleicht 3 x 5, etwa 15 m² und da stand auch nur eine Drehbank drin, sonst hatte er gar keine weitere Maschine.

Frage: Was hat Ihr Vater denn hauptsächlich gearbeitet in der Zeit?

Gemacht hat er in der Zeit hauptsächlich Kundschaftsarbeit hier für Tischlereien. Was das so damals war, Knöpfe, Treppendocken, Schalen und was alles. Das wurde alles von Hand gemacht. Von 1938 bis zum Frühjahr 1978 sind wir hier gewesen, dann haben wir die Werkstatt abgerissen. Die Werkstatt, die wir hier hatten, war 7 x 3,60 m. Da standen zwei Drehbänke und eine Bandsäge drin. Die ist seit 1938 bis heute so geblieben.

Frage: Haben Sie immer allein gearbeitet oder hatten Sie auch mal einen Gesellen?

In den Jahren hatten wir auch schon mal einen Lehrling und einen Gesellen beschäftigt. Das war in den Jahren 53 bis 55. Da haben wir zwischendurch immer einen gehabt, aber keinen Lehrling. Das konnte man damals gar nicht verantworten, einen Lehrling auszubilden, weil doch so wenig Arbeit da war und der Stil war nicht da. Heute, wo das Altdeutsche da ist, ist Arbeit genug.

Frage: Kann man denn sagen, daß das von den Stilen abhängig ist, wann viel Arbeit da war und wann wenig?

Ich sage ja, so von 1919 ab, da kam der Englische Stil, das war ja alles schlicht, höchstens mal gedrehte Füße mal unten drunter unter den Betten, Sofa oder so. Das fiel nachher auch alles flach. Es wurde immer einfacher und schlichter, dann kam ja der Kastenstil nach dem Kriege, und auch zwischen den beiden Kriegen wollen wir mal sagen. Und nach dem Krieg kam ja auch erst noch schlicht. Da waren sie erst froh, daß sie was hatten. Und die Stilmöbel, die kamen ja erst in den letzten zehn Jahren, na schon etwas länger. Vater lebte da noch, es sind doch schon zwanzig Jahre, 1957, seitdem arbeiten wir schon immer Altdeutsch. Bestimmt schon 23 bis 24 Jahre.

Frage: Wenn Sie so zurückblicken, wie war denn eigentlich die wirtschaftliche Lage in der Drechslerei?

Schlecht war es. Nach dem 1. Weltkrieg war es ja allgemein. Da war ja die große Flaute allgemein und überall. Da war ja jeder froh, wenn er irgendwo eine Mark verdienen konnte. Heute ist das ja ganz anders, mit den Maschinen, mit den Automaten, aber trotzdem, die Automaten können auch nicht alles machen. Es sind heute viel Betriebe, die arbeiten das auf Automaten vor, die grobe Form, und dann muß das von Hand nachgedreht werden, wenn es Handarbeit sein soll. Zum Beispiel hier in Detmold die große Lampenfabrik Temde, die waren mal bei mir und wollten diese Lampenarme gedreht haben. Die waren alle fertig gedreht, nur mußte man die alle mit dem Eisen nachschlichten. Weil, das war weißer Ahorn und wenn der nicht sauber gedreht wird, dann sieht der hinterher so grau und schmutzig aus. Das läßt sich am Automaten einfach nicht machen.

Frage: Wissen Sie auch, welchen Beruf Ihr Großvater hatte?

Mein Großvater war auch Drechsler, das ist in unserer Familie eine Familientradition. Der hat z.B. viel Spinnräder gemacht früher. Der kam aus der Altmark. Mein Vater auch, von Klötze. Das ist heute Ostzone, Klötze, Kreis Gardelegen. Und er ist

erst 1895 von dort hierhin gekommen. Also er war schon eher hier. Er ist auf Wanderschaft gewesen, oben bis Pommern, Stettin, Pasewalk da oben, Stolp hat er gearbeitet. Und dann hier an die Weser gekommen nach Vlotho und da hat er seine Frau kennengelernt, meine Mutter. Da hatte er in einer Drechslerei gearbeitet. Und in derselben Drechslerei bei demselben Meister habe ich später auch gearbeitet als Geselle. Und das Schönste war, die waren gerade am Bauen nachher, wie ich da war, da setzten die noch einen Stock aufs Haus. Für den Treppenaufgang mußten neue Sprossen gedreht werden für den dritten Stock. Da gab er mir dann das Muster hier hin von der alten Treppe. Und da sagte er denn: "Wissen Sie denn auch wer die gemacht hat? Die hat Ihr Vater gemacht." Jetzt habe ich den dritten Treppenaufgang gemacht oben. Der andere war dann vorher so 1890.

Frage: Was hat Ihr Vater so hauptsächlich vor dem 1. Weltkrieg gedrechselt?

Viele Treppensprossen, das war das Haupt was damals gemacht wurde. Aber auch Schrankfüße und alles mögliche für Rohr-, Weiden- und Korbsessel, da wurden unten auf die Füße so schwarze Hülzen geschoben und Deckrosetten. Mein Vater, der hat nach 70/71 (1870/71), da waren doch so arme Zeiten, noch schlimmer wie jetzt. Da hat er für ein Spinnrad einen Taler bekommen, und denn noch meist in Naturalien, also noch nicht mal Geld. So war früher die Lage. Das war nach 70 (1870). Vor dem Weltkrieg, da verdienten die Leute so 30 Pfennig Stundenlohn, ein Gelernter hier in Halle. Unser Vater der hat 30 Pfennig verdient, das war so, alle Gelernten in der Fabrik kriegten 30 Pfennig, alle anderen 25 Pfennig.

Frage: Waren das hauptsächlich private Kunden, für die Ihr Vater gedrechselt hat, oder auch für Privatkunden?

Nein, das waren alles Tischlereien hier im ganzen Kreise; und die ließen denn die Drechslerei an Möbeln beim Drechsler machen. Damals waren ja viele Tischlereien, heute sind ja nicht mehr so viele, weil heute ja meist alle Möbel fabrikmäßig hergestellt werden. Trotzdem, ein guter Handwerker kann heute noch ein gutes Möbel bezahlt bekommen. Wenn man die Preise so in den Geschäften sieht, und wie die verarbeitet

sind, da bezahl ich lieber 500 Mark mehr, dann habe ich was Ordentliches.

Frage: Und wie ging die Entwicklung nach dem Kriege weiter?

So 26/27 (1926/27), da fing ja die schlechte Zeit an, da kam ja die große Arbeitslosigkeit. Da arbeitete mein Vater in der Nabenfabrik und bis zum 2. Weltkrieg war die noch auf. Nachher ist sie zugemacht worden.

Frage: Was war denn die Hauptdrechselarbeit in der Zeit zwischen den Kriegen?

In der Lehre in Bielefeld, da haben wir viel elektrische Beleuchtungskörper gemacht. Das waren Stehlampen, Tischlampen, Kronleuchter und alles mögliche. Das ging viel nach England hin damals. Ich weiß noch, große Kisten gingen immer nach England hin. Das waren so richtige Aufträge von englischen Firmen. Die Jungens vom Inhaber waren sehr aktiv.

Frage: Wie groß war Ihr Lehrbetrieb?

In der Zeit waren wir in der Drechslerei Meine zu 13 Mann. Das war Bielefeld am Damm (Straßenbezeichnung). Es ist heute nicht mehr, da steht heute eine Schule. Die Straße ist ja gar nicht mehr da. Wir hatten sieben Drehbänke. Das andere waren dann so Arbeitsjungen. Und Schlosser hatten wir auch, die die Drahtgestelle machten für die Lampen, denn wir machten die fix und fertig mit Bezügen und alles.

Frage: In welcher Zeit haben Sie in dem Betrieb gearbeitet?

Bei Meine habe ich von 21 bis 25 (1921-25) gearbeitet. Da waren immer Lehrjungen. Meistens waren wir zu zwei Lehrjungen, mal waren wir auch zu Dritt. Da war der eine schon in die Gesellenecke gerückt. Die Lehrjungen stehen ja immer in so bestimmten Ecken.

Frage: Wieviele Personen arbeiteten in dem Betrieb?

Da waren wir vier Gesellen und der Meister selbst, dann noch die beiden Söhne. Die machten meistens andere Arbeiten, so Zuschneiden, der eine war Schlosser. Der machte Drahtgestelle für Lampen. Die wurden ja alle über Modelle gezogen der Draht, daß die Form rauskommt.

Frage: Waren Sie in den Jahren bei Ihrem Meister auch noch in Kost und Logis?

Ich fuhr jeden Tag von Halle nach Bielefeld. Aber ich durfte keine Stunde länger arbeiten. Und wenn es noch so eilig war, der Meister sagte: "Wilhelm, ab nach Hause". Das gab es bei ihm nicht, die Lehrlinge durften nicht länger arbeiten. Im vierten Lehrjahr habe ich schon Gesellenlohn gekriegt.

Frage: Warum denn schon Gesellenlohn?

Bei mir lag das Drechseln schon so etwas im Blut. Großvater, Vater. Da war er mit meiner Leistung so zufrieden, daß ich schon Gesellenlohn bekam. Ich konnte damals bei meinem Vater keine Lehre machen, da er ja noch nicht hauptberuflich tätig war. Nach dem 1. Weltkrieg, da war es ja schlecht mit den Tischlereien hier.

Frage: Was haben Sie als Gesellenstück gemacht?

Mein Gesellenstück war eine Schale. Die mußte ich bei einem anderen Meister fix und fertig drehen. Ziemlich groß. Die urteilten nach der Arbeitsweise, wie man arbeitete damals. Ich habe damals in Bielefeld beim alten Meine das gemacht. Eine Meisterprüfung habe ich später aber nicht mehr gemacht.

Frage: Und was haben Sie dann nach der Gesellenprüfung als Geselle gemacht?

Nach der Lehre bin ich bei Meine nicht mehr lange geblieben. Dann bin ich in einen Marmorbetrieb gegangen und habe Marmor gedreht. Für Säulen, für Uhrgehäuse und ganze Uhrgehäuse, Schalen, Dosen. Das war der weiche Marmor, wie Alabaster.

Das ist der deutsche Marmor. Der läßt sich ganz prima drehen. Sicher, man muß das Werkzeug anders schleifen als bei Holz. Der Anschliffwinkel muß stumpfer sein. Aber sonst, da bin ich auch nicht sehr lange gewesen. Das war in Brackwede. Die existiert nicht mehr die Firma. Den Namen kenne ich nicht mehr. Das war eine kleine Firma. Wir waren fünf Leute.

Frage: Und in welchem Jahr sind Sie da weggegangen?

Oh, da war ein gewisser Ärger damals. Ich mußte damals Sprossen drehen, Treppensprossen mit viel Spitzen. Das waren 1500 Stück. Und der Meister hatte mir gesagt, Du bekommst sie nicht allein, Du sollst sie nicht allein fertig machen. Da kommt noch einer mit bei. Und nachher mußte ich sie doch alleine alle fertig machen. Und das war mir zu dumm, son Haufen Arbeit. Ich liebte die Veränderung, immer wieder etwas anderes. Da bin ich da weggegangen und bin in dem Marmorbetrieb gewesen. Dann war ich nachher in Ahlen in einer Möbelfabrik als Drechsler. Die machten so Innenausbauten für Schlösser und Goldwarengeschäfte, so Deckenvertäfelungen. Da war auch viel Drechslerarbeit, und aus Ahlen selbst die Tischler kamen da hin und brachten die Arbeit dahin wieder. Aber da bin ich nur 3/4 Jahr gewesen. Dann ging ich nach Vlotho an die Weser und ging dahin wo mein Vater früher war. Da bin ich 8 Jahre gewesen. Der Meister der starb nachher der alte. Der Sohn machte nichts, war mehr Kaufmann. Da war ich da der Altgeselle da. Wir hatten da drei bis vier Drehbänke da. Das war von 1927 bis 35. 1935 kam ich nach Stadthagen, da habe ich in Bernstein gearbeitet. Das war ein Bernsteinbetrieb. Der Betrieb hieß Gebert.

Frage: Haben Sie auch Elfenbein gedrechselt in der Zeit?

Elfenbeindrechsler gibt es ja heute nur noch in Erbach im Odenwald. Aber vornehmlich Schnitzer, aber drehen werden die auch, aber ob die heute nicht auch ein bißchen automatisch machen, weil Elfenbein sich ja ganz gut automatisch verarbeiten läßt? Also Bernstein, das muß ja alles von Hand gemacht werden. Die Facetten anschleifen und so weiter. Ich habe das ja richtig erlebt, wie es da bearbeitet wurde.

Frage: Gibt es zum Bernsteindreihen spezielle Werkzeuge?

Ja, das sind kleine, meist selbstgebaute Werkzeuge. Wenn sie die Perlen aufstecken auf so einen Dorn, die Facetten anschleifen, und gedreht wird das mit einem stumpfen Stahl. Da wird doch nur so übergeschabt, dann ist diese Perle dann da. Und dann kam ich nach Neuenkirchen. Da war schon mehr Automatenbetrieb da, das war Nolte in Neuenkirchen. Der hat heute 25 Mann. Die machen alles was man sich nur denken kann. Heute auch wieder viel Knöpfe. Aber das wird alles mit Oberfräsen und Spezialautomaten gemacht. Handarbeit ist da fast gar nicht. Bei den 25 Mann, die der beschäftigt, da hat der einen Drechsler. Da habe ich früher gearbeitet. Und dann kam er nachher an, und ich sollte das, was er auf Maschinen vorgearbeitet hat, mit der Hand nachdrehen. Da sagte ich "nee Heini, ich habe selbst soviel Arbeit, sieh mal zu, daß Du einen anderen findest". Es gibt ja noch oben im Emsland teilweise mehrere Drechsler. Auch Spinnradbauer noch. Hier in Rahden bei Lübbecke, da sind Stuhlmacher, diese Binsenstühle.

Frage: Und wie lange haben Sie bei Nolte in Neuenkirchen gearbeitet?

In Neuenkirchen war ich zwei Jahre und dann kam ich hier nach Halle hin, ich wollte nach Hause. Ich hatte keine Lust mehr in der Fremde. Das war 1937. Ich war mittlerweile auch schon 31 Jahre geworden. Und dadurch, daß ich hier gearbeitet habe, als Hilfstischler habe ich hier gearbeitet. Hier in der Rüstung bei Thomas. Wir machten Flughallentore und nachher bauten wir für Raketen diese Flügel aus Holz. Die waren eingeschlitzt, dann wurden da die Kabel durchgezogen und nachher wurde das wieder zugemacht. Das waren Flugzeugabwehrraketen. Die sind aber gar nicht zum Einsatz gekommen. Und dadurch, daß ich in der Rüstung gearbeitet habe, bin ich nur ein paar Monate Soldat gewesen, 1940 von April bis November. Und dann wurde ich reklamiert von der Firma. Wir waren vier Tischler aus der Firma im Felde, und davon sind zwei zurückgekommen. Der eine wollte nicht. Der war Oberfeldwebel, Ausbilder hier im Lande, verdiente gutes Geld, hatte ein schönes Leben. Na ja, da bin ich in der u.k. geblieben.

Frage: Was haben Sie dann gleich nach dem Kriege gemacht?

Nach dem Kriege bin ich gleich nach Hause gegangen und dann haben wir uns selbständig gemacht. Das war ja eine Zeit, da war ja alles möglich. Da haben wir viel Spinnräder gemacht, die mache ich auch heute noch. Ich habe ja keine Werkstatt mehr, aber für mich kann ich noch etwas machen. Ich habe eine Drehbank noch im Keller. Und vor allen Dingen Schalen und Dosen. Weil es doch Porzellan und nichts zu kaufen gab. Wir kriegten da mal ein kleines Stückchen Speck für oder ein kleines Stückchen Butter, oder mal ne Tüte Mehl, gerade was die Leute so hatten.

Frage: An wen haben Sie denn all diese Dinge verkauft?

Die Kunden kamen von selbst, wir konnten gar nicht soviel schaffen mit zwei Mann. Vor allen Dingen Gläserunterstzer, Eierbecher, was wir alles gemacht haben. Und vor allen Dingen Spinnapparate auf Nähmaschinen. Die haben wir zu Hunderten gemacht. Das war nach dem Kriege gleich. Da fingen ja alle an Wolle zu spinnen. Ein Spinnrad war zu teuer und da kauften sich alle diese Apparate. Die wurden auf die Nähmaschine draufgesetzt. Und was sonst der Riemenantrieb zur Maschine war, das wurde jetzt auf die Welle von dem Apparat gespannt. Das war ein großes Rad mit einer Hohlkehle drin und da lief der Riemen einfach durch. Wenn man trat, dann lief das und dann konnte man die Wolle immer nachgeben. Das Gerät haben sie woanders aber auch gehabt. Wir hatten mal ein Muster und danach haben wir sie zu Hunderten gemacht.

Frage: Woher kam denn eigentlich der Abnehmerkreis?

Hauptsächlich kamen die aus der Umgebung, vielleicht bis 20 bis 30 km weit. Über Land gefahren mit den Sachen sind wir aber nicht, das war auch gar nicht nötig. Wir hatten soviel zu tun, dann hatten wir auch noch die Kundschaftsarbeit von den Tischlern. Die habe ich hauptsächlich gemacht. Der Vater auch teilweise.

Frage: Können Sie mir sagen, was die einzelnen Produkte damals in der Zeit so wert waren? Was konnte man dafür einkungeln?

Das war nicht so festgelegt, daß man das in Butter oder Speck festgelegt hätte. So kraß haben wir nicht gearbeitet. Wir haben auch für Flüchtlinge was gemacht, die nichts hatten und gerne was haben wollten, daß sie irgendwohin mußten und ein Geschenk brauchten. Dann haben wir Brotteller gemacht, geschnitzte mit "Unser täglich Brot mit einem Ährenkranz". Dann Gläserunter-setzer, Eierbecher, Schmuckdosen, das war so das Haupt. Das konnte man aber auch mit Geld bezahlen, und nach 48 (1948) ja sowieso. Aber Geld haben wir auch genommen, denn die Inflation war ja nicht so galoppierend wie nach dem 1. Weltkrieg. Da war das ja viel schlimmer. Da hat man ja die ganze Woche gearbeitet, und wenn man am Wochenende was kaufen wollte, dann kriegte man noch einen Rollmops dafür, für einen ganzen Wochenlohn. So ähnlich war es doch, die Zeit um 23 (1923). Wie das immer im Galopp ging.

Frage: Haben Sie in der Zeit nach dem Kriege auch für Bauern Stiele hergestellt, so Forkenstiele, Spatenstiele?

Nein, wohl die Spatengriffe oben, die haben wir für die Tischlereien gemacht. Auch für Private, wenn mal jemand kam, wir hatten immer welche liegen. Oder für Handsägen die Griffe. So 1948 kam ja dann das feste Geld und da wurde es ja denn ein bißchen anders. Etwas zurückhaltender waren die Menschen da ja mit den Ausgaben. Die hatten ja auch nur das, was sie jetzt eingetauscht bekommen hatten. Bis sie erst wieder etwas hinzuverdient hatten. Aber die Bauern, die kamen ja sowieso. Die konnten das damals bezahlen.

Frage: Waren Ihre Kunden denn in den Jahren hauptsächlich Bauern?

Nein, nein, auch Privatleute. Aber viele Bauern, große Bauern, die wieder gesponnen haben. Teilweise auch gewebt haben wieder, eigene Wolle verwebt. In den späteren Jahren, Ende 40 (1949), da kamen ja schon mehr die Massenartikel für Möbel. Da haben wir für Polstermöbelwerke gearbeitet, die Füße unten usw.

Frage: Woher haben Sie denn in den Jahren nach dem 2. Weltkrieg Ihre Rohstoffe bezogen, die Hölzer weggekriegt?

In den Jahren 45 bis 48 (1945 bis 1948) da haben wir auf Zuteilung Rohstoffe bekommen. Da kriegten wir von der Innung Zuteilungsscheine. Von der Innung bekamen wir über die Handwerkskammer die Zuteilungsquoten. Ein Mann kriegte immer soviel Kubikmeter, wenn sie zwei, drei, vier Leute beschäftigten, kriegten sie immer mehr. Und dann konnten wir auch hier, wenn etwas privat war, wenn ein Bauer ein Kirschbaum oder Nußbaum gefällt hatte, das haben wir uns dann gekauft. Haben das hier in der Sägemühle schneiden lassen.

Frage: Kam es auch vor, daß ein Bauer ankam und sagte, hier hast Du einen Nußbaum, mach mir dafür zwei bis drei Teller?

Ja, ja, das kam vor. Auch teilweise, daß sie gleich das Holz mitbrachten, wenn sie was gedreht haben wollten. Wenn die Bauern so einen Teller in Eiche haben wollten, dann brachten sie das Holz gleich mit, denn Bauern haben ja immer ein bißchen Schnittware liegen.

Frage: Wie entwickelte sich denn die Drechslerei in den fünfziger Jahren weiter?

In den fünfziger Jahren, da kam schon mal wieder "Altdeutsch" auf. Da habe ich viel für die altdeutschen Schränke, so Füllungen gedreht. Und Füße, die habe ich zu Tausenden gemacht. Heute machen sie die ja auf Automaten. Da kann ich gar nicht für arbeiten von Hand dagegen. Die kommen aus Schleswig-Holstein, die liefern die fix und fertig mit Holz, billiger als ich die drehen kann. Sicher, die sind natürlich nicht so sauber, als wenn ich sie mit der Hand drehe, das ist ja selbstverständlich.

Frage: Was waren denn hauptsächlich die Produkte in den fünfziger Jahren?

Da haben wir viel Drehteile für Möbel gemacht, was alles anfing. 1953 fing das an, da habe ich schon die altdeutschen Füße und Füllungen gemacht für bestimmte Modelle. Das waren

alles hier so Tischlereien. Auch schon Sprossen für Heizkörperverkleidungen, Schrankstollen, Knöpfe, Walzen für Förderbänder, Dinge, die man heute schon in Plastik hat. Ich habe nur auf Aufträge und Bestellungen hin gearbeitet, bis auf so Teller und Dosen für uns selber. Ich habe auch einmal für Elektriker, so draußen zu arbeiten, um die Sicherungen abzudrehen, ein langes Holz gemacht, das war eine Klemme, da saß eine Feder unten drin, die habe ich selber entworfen. Freileitungen, draußen, wenn sie da waren, damit sie nicht an die Drähte kommen konnten. Dafür hatten sie dieses Holz. Sie drückten dann unten zu und konnten so die Sicherungen rein und rausschrauben. Sonst haben wir eigentlich von uns aus nicht groß was fabriziert, was wir veräußert haben. Denn, wie gesagt, mit kunstgewerblichen Sachen wie Kerzenleuchter, Dosen, das schon.

Frage: Haben Sie auch aus Freude Dinge gefertigt?

Och ja, ich habe schon Freude am Handwerk. Da hat man so Kunsthandwerkliches gemacht. Entweder Dosen oder Teller mit Intarsien. Das haben wir aber nicht während der Arbeitszeit gemacht. Das darf man nicht während der Arbeitszeit machen. Das muß man dann abends nach Feierabend, wenn man so ein bißchen basteln will. Kegelspiele für die Meistergilde im Sauerland habe ich diese Greiflinge, "Röbbelken", so kunsthandwerkliches Spielzeug. So häusliche Dinge sind das wenig. Es sind mehr Schmucksachen. Was braucht man denn schon so im Haushalt. Vielleicht Kuchenrollen. Heute kommt das hier alles wieder. Vor Jahren war das ja ganz weg. Ich habe eigentlich immer mal so nebenbei was gemacht. Wenn ich mal was verschenken wollte, für Hochzeiten oder so, da habe ich immer noch was gemacht.

Frage: Bis wann existierte denn Ihre Werkstatt hier in Halle?

Die Werkstatt existierte bis in dieses Jahr (1978). Abgemeldet war sie schon eher, für die Firmen arbeitete ich schon nicht mehr für. Zum Beispiel Mescher in Melle, das ist eine große Firma, die macht nur so Stilmöbel. Alles, Teewagen und Truhen, antike Spiegel, Schirmständer, da habe ich schon lange nichts mehr für gemacht. Das macht heute einer in Werther, aber nun ja, der hat kein Gewerbe. Mein Vater ist 1957 mit 85 Jahren

gestorben, der ist 1872 geboren. Der war schon über 80 Jahre, da stand er noch an der Drehbank. Und der hat in seinem Leben schwer arbeiten müssen, und war nur so'n klein Kerlchen, 155 cm groß. Den Großvater habe ich nicht mehr gekannt. Der Vater war von zu Hause weg und dann kam der Krieg darüber und da ist er gestorben 1917.

Frage: Gab es denn auch Zeiten, wo es richtige 'Renner' gab?

Als in den fünfziger Jahren die Möbel mit den Spitzfüßen kamen, da habe ich für eine Firma in Brake Spitzfüße zu Tausenden gemacht und für Blanke in Sentrup bei Iburg. Für den habe ich aber nicht die spitzen, konischen gemacht, da kamen schon mehr die altdeutschen Stile. Das war nach dem Krieg, nach der Währung, da kamen die Spitzfüße auf.

Frage: Aus welchem Absatzraum kamen Ihre Kunden?

Wie gesagt, die kamen bis 20 km weg, teilweise 30 km bis kurz vor Osnabrück, Hilter, da hatte ich Kunden. Die waren natürlich alle ein bißchen perplex, daß ich nichts mehr machen wollte. Ich habe dem nur noch so aus Hobby nebenbei weitergearbeitet. Schon bei meinem Vater hatten wir Kunden von weiter weg, nicht aus Halle. Da hatten wir ganz wenige, da war nur die eine große Firma "Simon Oskirchen", die Innenausbauten machten. Das waren aber Möbel, was die arbeiteten, i. a. Möbel, im alten Stil früher schon. Den schlichten Kastenstil hat der gar nicht mitgemacht. Der war so perfekt im Zeichnen, wenn sie was gearbeitet hatten in der Werkstube und es paßte ihm nicht, dann schlug er es wieder kaputt und steckte es in den Ofen. Da kam nur einwandfreie Ware aus dem Betrieb. In Schröttinghausen ist heute noch so ein Betrieb: August und Hermann Möller, die arbeiten viel für Bielefeld für die Herren Direktoren und machen auch nur die besten Sachen.

Frage: Wie groß war etwa Ihre Kundenzahl?

Das kann man schlecht sagen. In jedem Ort waren ja mehrere Tischlereien. Und was da gerade anfiel. Die hatten ja nicht eine bestimmte Sache, die immer laufend weiterging, sondern

das waren immer Einzelanfertigungen. Aber private Kunden gab es nebenher auch noch.

Frage: Und wie wußten die denn, daß Sie hier saßen?

Och, wir haben auch Karten, und wir haben auch anonciert in Zeitungen. An die ganzen Tischlereien haben wir Karten verschickt. Da stand dann drauf, was wir alles machten. Das haben wir hauptsächlich nach der Währung gemacht. Damit, daß jeder kam. Durch den Krieg ist ja vieles unterbunden worden. Viele Betriebe waren ja nicht mehr da oder ausgestorben, gefallen. Dann mußten sich erst wieder neue Betriebe ansiedeln. Da sind schon so viele Betriebe, die gewesen sind und nicht mehr sind heute. Es war schwierig am Anfang, das war ein bißchen schlechte Zeit damals. Seit 1895 war der Vater angemeldet mit seinem Betrieb. Wir hatten dann nachher noch ein Ladengeschäft seit 1950. Wir haben ja auch Pfeifen und Schirme repariert, neu bezogen die Schirme, das hat meine Frau gemacht. Das gehört ja auch zum Drechslerhandwerk. Ja, mein Vater war auch Schirmmacher und Pfeifendrechsler. Der war noch mehr Pfeifendrechsler als ich. Ich habe gar keine Pfeifen gedreht. Nach dem 1. Weltkrieg hat mein Vater schon Schirme repariert. Das ist denn immer so geblieben. Ich repariere heute noch ab und zu welche, also für einen Bekannten oder so. Sonst im großen mache ich das nicht mehr. Früher da hatten wir oft so viele Schirme liegen. Als ich in Vlotho gearbeitet habe, da habe ich auch als Schirmmacher arbeiten müssen. In dem Betrieb wurden hauptsächlich für die Zigarrenindustrie Penale gemacht. Das ist ein Holz, und die Form der Zigarre wird da rein gebohrt mit einem Formstahl. Vorher wird eine Holzzigarre gemacht und die muß dann genau spielen in dem Modell. Bis auf eine bestimmte Stelle, dann kommt dann das Oberteil wieder drauf. Da werden die Zigarren reingesteckt und dann ist die Form da. Das sind aber nur die teuren Zigarren. Wie ich damals nach Vlotho kam, da fingen die teuersten so bei 50 Pfennig an, 1927 war das damals, das war viel Geld. Denn das war fast ein Stundenlohn, sogar mehr wie ein Stundenlohn. Da haben wir noch nicht einmal 50 Pfennig verdient 1927. Denn vor diesem 2. Weltkrieg da haben wir 65 bis 70 Pfennig verdient in der Stunde.

Frage: Wieviel war das denn wert im Vergleich zu heute?

Also baupreismäßig, ich habe damals 1937 dieses Grundstück gekauft, da habe ich 2 Mark für den Quadratmeter bezahlt. Da mußte ich also drei Stunden für einen Quadratmeter arbeiten. Heute kann ich noch nicht einmal einen Quadratmeter für drei Stundenlöhne kaufen. Das ist aber der Wucher geworden in den Baupreisen. 2,20 Mark habe ich hier bezahlt, so ist es richtig. 1140 Quadratmeter waren das genau. So gibt es überall mal Höhen und Tiefen. Das ist wohl in jedem Handwerk. Wieviele Bürokräfte liegen heute auf der Straße und Facharbeiter, die suchen sie noch und noch.

Frage: Wie wurden denn die Preise festgesetzt?

Ach, da gab es auch Austausch unter den Kollegen. Man rechnet Stundenlohn soundsoviel. Ein Geselle der bekam 2 Mark, da mußte man dann etwa 3,70 Mark rechnen als Meister. Heute muß man ja das Doppelte rechnen. Und so lange durfte man zum Beispiel an einer Geländersprosse nicht dran sein. Mehr wie zehn Minuten nicht. Ja, es gab auch Akkordarbeit. In Vlotho, da machten wir viel Knöpfe, Möbelknöpfe für Küchen und so weiter. Die haben wir in Akkord gemacht. Da konnte der Chef das besser berechnen. Dann kostete eben der Knopf so und soviel Stundenlohn und so und soviel Material. Dann läßt sich das ja besser berechnen, als wenn nur ein Geselle, der langsam arbeitet, verdient wenig und die anderen verdienen eben viel.

Frage: Woher haben Sie die Rohstoffe bezogen, die Hölzer?

Teilweise privat von Bauern oder aus den Holzhandlungen hier aus Halle oder Bielefeld, überall haben wir früher Holz gekauft. Hauptsächlich haben wir beim Händler gekauft. Aber auch aus dem Forst. Noch vor ein paar Jahren habe ich aus einem Forst bei Buer Erlenhölzer gekauft. Da habe ich viel Beleuchtungskörper gemacht, in Schleiflack wurden die. Aber ich brauchte die nicht lackieren, ich brauchte die nur roh zu liefern. Ich habe viel Birnbaum, Nußbaum, Ahorn, Buche, Erle verarbeitet. Vor 1900 in den Jahren da wurde ja sehr viel Erle verarbeitet. Alles auf Nußbaum gebeizt. Was man heute teilweise

noch sieht, diese alten Sachen. In einem Prospekt habe ich gesehen, diese alten Tische kommen auch wieder mit diesen dicken Säulen und die geschweiften Beine so dran. Auch ausländische Hölzer. Ich habe alle möglichen Hölzer verarbeitet. Ob es Ebenholz war oder Makassa, das ist ja eine Abart vom Ebenholz. Das war auch früher schon. Auch in der Lehre haben wir schon ausländische Hölzer verarbeitet. Aber ganz wenig. Zum ersten mal waren die die viel zu teuer früher, der Import. Heute ist das ja ganz etwas anderes. Heute haben wir ja die großen Schiffe alle. Die laden sie voll und dann ist der Transport gar nicht so teuer. Das Holz kostet ja nichts da drüben, oder die bekommen nicht viel dafür, wollen wir mal so sagen, richtig gesprochen. Das ist nämlich richtig. Aber Erle und Buche waren wohl am meisten verbreitet, und als ich in der Lehre war, auch Eiche, für Lampenständer viel Eiche. Nach dem 2. Weltkrieg hat man ja alles genommen was man kriegen konnte. Ich habe da zum Beispiel Holz bekommen, was wir gar nicht brauchen konnten, was wir nachher wieder abgegeben haben.

Frage: Gibt es eigentlich verschiedenartige Eigenschaften der Hölzer?

Drehen läßt sich fast jedes Holz. Mit Ausnahme der ausländischen Hölzer, die teilweise sehr ungesund sind. Afrikanischer Birnbaum, auch Buchsbaum. Das ist sehr gefährlich und krebserregend, Kehlkopfkrebs und Speiseröhrenkrebs. Also es gibt Hölzer, die kann man nur mit Maske verarbeiten. Afrikanischer Birnbaum, ich konnte das verarbeiten. In Neuenkirchen der Meister konnte es nicht verarbeiten. Der war so kurzatmig, war der jünger als ich, war 25 Jahre. Wenn der fünf Minuten gedreht hatte, dann lief der nach draußen hin und holte erst mal tief Luft. Das Holz hat einen Reizstoff, der greift die Schleimhäute an. In Betrieben, wo das nun abgesaugt wird, da ist das nicht ganz so schlimm, aber beim Drehen, uns fliegt doch alles entgegen. Der Staub kommt uns immer entgegen. Man könnte da wohl irgendwie eine Kappe hinmachen zum Absaugen. Aber das macht ja nichts, das ist einem im Wege.

Frage: Sind die Hölzer, die verarbeitet werden, abhängig vom Zeitgeschmack?

Ja, man kann sagen, die Hölzer richten sich nach dem Zeitgeschmack, nach der Mode. Das sieht man ja im Möbelkram auch, im Moment ist Eiche ja die große Mode. Teilweise ist es ja nur Esche, aber auf Eiche gebeizt. Aber das sieht der Laie nicht. Früher gab es auch schon Modehölzer. Eine Zeitlang war Kirsche ganz groß, das war so 1950/55. Kirsche und schneeweißer Ahorn. Oder Birke, geflammte Birke war auch eine zeitlang modern im Möbelbau. Und dann werden ja auch meist die Knöpfe in dem gleichen Holz produziert. Dann war mal zeitlang Mahagoni groß in Mode. Ist ja auch wieder da; und nun Eiche.

Frage: Wie wurde eigentlich die Arbeit bezahlt?

Die Tischlereien, die bezahlten teilweise sofort. Es waren natürlich teilweise auch 'laue' Kunden darunter. Wir haben auch schon mal hinter dem Geld hergeguckt, daß sie uns die Nase geputzt haben. Solche Laumänner hat es früher auch gegeben und gibt es auch heute noch. Weil sie darauf ausgehen. Einer Firma haben wir heute noch Knöpfe geliefert und morgen melden die Konkurs an. Das war ja ein ganz schlechter Zug. Da war so wenig Konkursmasse da, daß wir nicht einen Pfennig bekommen haben von der letzten Lieferung. Sonst wurde aber immer nach Rechnung bezahlt. Lange Zahlungsaufschübe gab es nicht. Bei meinem Großvater war das noch anders, da wurde dann immer zu Neujahr abgerechnet, das hat mein Vater mir erzählt. Bei der Firma, wo ich als Geselle gearbeitet habe, wurde immer auf Rechnung bezahlt. Es könnte wohl sein, wie die große Firma Simon Oskirchen, die fast jeden Tag etwas hatten, daß man da nicht jedes mal eine Rechnung schickte, war klar. Die schickte man alle zwei Monate oder drei Monate, je nachdem wie groß der Posten gerade gewesen ist. Ich habe hier in zwei Monaten 213 DM, obwohl das ja auch viel war, heute ist das ja mindestens das Dreifache. Also das war denn ein Kunde.

Frage: Mußten Sie das Holz selbst beschaffen oder wurde es Ihnen gestellt?

Tischlereien lieferten das Holz alles dazu. Da brauchten wir nur drehen. Das war reine Lohnarbeit. Sonst wären die Summen ja höher gewesen. Das war früher auch der Fall. Unser Handwerk ist hauptsächlich Lohnarbeit, weil jede Firma meist ihre Hölzer zugeschnitten mitbringt.

Frage: Konnte man bei einem festen Kundenstamm auch Arbeit von vornherein fest einkalkulieren?

Fest einkalkulieren konnte man aber keine Aufträge. Obwohl man sagen konnte, im letzten Jahr hat der das und das gehabt und das war der Schnitt in dem Betrieb. Aber, daß man nun fest eine Summe einkalkulieren konnte, das war nicht drin.

Frage: Wie groß war Ihre Kundenzahl?

Wir hatten immer viele Kunden, zig Kunden, und dann zwei bis drei größere, die die Hauptarbeit brachten. Mal konnte man Monate haben, wo man nicht genug arbeiten konnte, wo man nicht wußte, was man zuerst und zuletzt machen sollte, und dann wieder konnte es sein, daß man Zeit hatte. Nun ja, wenn man Zeit hatte, dann machte man eben etwas anderes, dann machte man etwas im voraus, Gläseruntersetzer, die man immer verkaufen konnte.

Frage: Warum sind Sie eigentlich Drechsler geworden?

Ja, warum, das weiß ich nicht, das hat mein Vater in schuld. Ich wollte es nicht, erst nicht. Ich hatte schon eine Lehre bei einem Rechtsanwalt im Büro. Ich will mich nicht prahlen, aber ich hatte früher eine gute Handschrift und ein gutes Deutsch. Auf der Berufsschule, unser theoretischer Lehrer der sagte immer, "ein Fischer von der zehnten Bürgerschule in Bielefeld und der Klietsch, die schreiben wenigstens noch ein Deutsch, ihr anderen habt ja ein Kauderwelsch". Und er kam nur von einer kleinen Schule. Es ist nicht gesagt, daß man auf einer kleinen Schule nichts lernt. Das einzige, was ich

vielleicht nicht gelernt habe, das ist Raumlehre dementsprechend, wie es die anderen Schulen das schon lernten damals. Was ja heute allgemein ist. Das war ja früher nicht. Rechtschreiben und Schönschreiben, das war immer groß bei uns. Damals kam der Obermeister zu uns hin, vergesse ich gar nicht, auf einem Sonntag. Da sagte er, "willst Du mir Deinen Jungen nicht in die Lehre geben?" Ja, sagte mein Vater, "er hat eigentlich schon eine Lehrstelle". "Ach, die Federfuchser", sagte der alte Meister, "Handwerk hat goldenen Boden". Es ist nicht ganz unrecht, das Wort. Ich meine, wenn heute mancher Handwerker wäre, dann läge er nicht auf der Straße. Es gibt ja auch viele Akademiker, die auf der Straße liegen und nicht wissen, was sie machen sollen. Es ist ganz schön, wenn sie studieren, warum nicht, aber bei den Prüfungen der Industrie und Handwerkskammer da ist das Allgemeinwissen schlechter als früher. Auch die Rechtschreibung. Wenn man heute eine Zeitung liest und man sieht die vielen Druckfehler, das ist doch ein Zeichen, daß die Setzer auch kein reines Deutsch können. Also, das Allgemeinwissen ist heute geringer als früher. Ich hatte aber auch Lust in eine Anwaltskanzlei zu gehen. Schon paragraphenmäßig ein bißchen weiterzukommen. So'n Linksadvokat. Aber trotzdem habe ich das Handwerk auch geliebt. Ich habe gerne gearbeitet. Wenn ich heute zurückdenke, da wäre ich am liebsten Förster geworden. Im Forsthandwerk habe ich gerne gearbeitet. Aber das lag bei uns nicht drinnen, bei so vielen Kindern, daß da einer studieren konnte. Das Zeug hatten wir alle gehabt. Ich bin von der Berufsschule mit Prädikat abgegangen. Da war natürlich mein Meister wer weiß wie stolz.

Frage: Wenn wir jetzt noch kurz auf Ihre Ausbildung zu kommen?

Von 1921 - 24, also drei Jahre, habe ich die Berufsschule besucht in Bielefeld. In der Klasse waren wir alle zusammen: Stellmacher, Bildhauer, Drechsler, das waren alle die so kleinen Sammelberufe. Die Tischler, die waren in einer anderen Klasse.

Frage: Haben Sie denn jemals andere Tätigkeiten ausgeübt?

Nein, ich bin immer Drechsler gewesen. Soviel war immer zu tun, wenn ich gewollt hätte, dann hätte ich noch mehr Gesellen einstellen können. Soviel Arbeit hätte ich haben können, aber das wollte ich nicht, weil ich keine Kinder habe. Wenn ich Kinder hätte, dann hätte ich den Betrieb ganz ausgebaut. Dann hätte ich mich auch ganz auf Automaten umgestellt und Handarbeit. Aber weil ich keine Kinder habe; den Sohn von meinem Bruder, den wollte ich gerne haben, der sollte auch damals nach Gütersloh nach Kempe. Und auf einmal nein. Zu dreckig, wollte Kaufmann werden. Heute ist er gar nichts. Ja, ich hätte das gerne gesehen, wenn er gekommen wäre, dann hätte ich den Betrieb auch ausgebaut. So hatte ich ja kein Interesse. Für dich genügt es. Was ich von der Hand machen konnte, brauchte auch keine Maschinen groß. Bandsäge ja, wenn man was zu hobeln hatte, ging man zu den Firmen hin. Die haben ja Lohnhobeleien. Da machte man sich das fertig und bezahlte pro Minute soviel für Maschinenzeit. Und ich hatte da ja gearbeitet als Geselle hier im Krieg, da war ich ja acht Jahre.

Frage: Gab es immer eine Mithilfe in der Familie, z.B. daß die Frau mitgearbeitet hat?

Meine Frau hat immer Schirme mitbezogen. Teilweise mußten sie auch geklebt werden und wenn da ein Riß drinnen war. Manchmal hatten wie sovielen Schirme zu machen, da hat sie den ganzen Tag durchgearbeitet. Das machte alles meine Frau. Ich habe sie nur repariert, wenn da neue Stangen rein mußten und neue Stücke, oder den Griff. Und wir haben neue Schirme viel verkauft. Meine Mutter hat ja auch schon früher Schirme repariert. Aber damals hat mein Vater das auch noch mehr gemacht, wenn es nicht viel war. Kleinigkeiten, sonst hat es meine Mutter gemacht.

Frage: Gab es so etwas wie ein Genossenschaftswesen unter mehreren Drechslereien oder mit einer Tischlerei zusammen?

Ja, ich habe schon mal Arbeit abbekommen. Für Nolte in

Neuenkirchen, da habe ich schon mal was gemacht, wenn er gar nicht mehr ein- noch aus wußte. Dann habe ich schon mal was dazwischen gemacht. Aber ich hatte da kein Interesse dran. Denn was soll ich dafür nehmen? Er wollte ja auch noch verdienen.

Frage: Gab es noch mehrere Drechslereien hier am Ort in Halle?

Nein, ja ganz früher war hier noch ein Pfeifendrechsler, ein Horndrechsler. Der ist so 1960 gestorben, der machte nur noch Hornsachen. Der kam dann auch mal zu uns hin und holte sich Werkzeuge, z.B. zum Gewindeschneiden. So etwas hatte der nicht. Oder, er ließ sich Holzbohrer aus. Wir hatten ja die langen Holzbohrer bis 40 mm.

Frage: Haben Sie mal zusammen mit anderen Werkstätten Holz oder Maschinen eingekauft, die Sie nicht selbst auslasten konnten, um Geld zu sparen?

Daß wir mit anderen Werkstätten, um Kosten zu sparen, Holz oder Maschinen eingekauft hätten, das gab es nicht. Dafür war die nächste Drechslerei zu weit entfernt. Da hatte man das alles mit einem Wagen bewältigen müssen. Die nächsten waren Bielefeld und Gütersloh.

Frage: Wieviel Drechslereien existierten in Ihrer Lehrzeit damals in Bielefeld in den zwanziger Jahren?

Wie ich in der Lehre war, waren in Bielefeld 7 Drechslereien. Heute ist nur noch der Ewes da.

Frage: Wann ist Ihr Vater in die Innung eingetreten?

Wann der Vater in die Innung eingetreten ist, weiß ich nicht mehr. Aber ich glaube schon sofort bei der Gründung. Da waren glaube ich, wenn ich mich nicht irre, 54 Betriebe. Da hörte aber Lippe mit zu. Nach dem Kriege ist Lippe ja wieder selbständig geworden.

Frage: Was halten Sie denn für die Hauptaufgaben der Innung?

Was kann die Innung einem geben, nicht viel! Denn jeder Betrieb muß sehen, daß er durchkommt. Was die Innung dabei soll, das weiß ich nicht. Aber, daß die Innung überholt ist, das will ich nicht sagen. Schon der Gedankenaustausch auf der Innungsversammlung; der eine trägt dies vor, der andere trägt das vor. Der eine arbeitet so, der andere spezialisiert sich ganz auf was anderes wieder, was gerade im Moment anfällt. Nein, ich würde nicht sagen, daß sie vollständig über ist. Denn sie vertreten das Handwerk ja doch irgendwie, die Geschäftsführer. Der Obermeister, der kann ja nicht viel machen da dran, denn die Verwaltung liegt in den Händen des Geschäftsführers. Es fragt sich ja nur, was es für ein Geschäftsführer ist und die ganze Kammer, wie sie arbeitet. Ich bin immer gern zur Innungsversammlung gefahren, schon um die Alten wiederzutreffen. Teilweise wo man schon mal mit zusammengearbeitet hatte in Betrieben, die heute selbständig sind.

Frage: Haben Sie in Ihrer Werkstatt immer auch Holz gelagert?

Ja, wir hatten immer einen gewissen Vorrat an trockenem Holz, alle möglichen Holzarten. Hier stand ein großer Holzschuppen und dann haben wir auch unter dem Dachboden gelagert. Das waren immer so drei bis vier Kubikmeter. Wenn man eben große Mengen brauchte, dann kaufte man eben in den Holzhandlungen, die trockene Ware liegen hatten. In Bielefeld haben wir Ahorn viel gekauft in Gadderbaum. Wir hatten aber immer trockenes Holz liegen. Zum Beispiel für Schalen und so weiter. Da konnte man nur ganz trockenes Holz nehmen, das mindestens fünf Jahre gelagert hatte. Solange haben wir das hier gelagert. Denn ein Teller, der nicht ganz trocken ist, der verzieht sich ganz und wird nach einigen Jahren krumm und schief. Oder man mußte nur Mittelbretter haben. Und von den Mittelbrettern noch die Hälfte, wenn das nicht ganz trocken war, das war nicht ganz so schlimm. Aber zwei Jahre mußte es immerhin noch nach dem Schneiden gelegen haben. Das konnte man mit Feuchtigkeitsmessern aber feststellen. Aber die brauchten wir ja nicht, wir

schrieben immer drauf, dann und dann geschnitten, mit blauer Kreide, dann wußten wir immer, das hat so und solange gelagert. Das kannst Du verarbeiten. Besonders für Schmuckdosen, die wurden ja so dünnwandig ausgearbeitet, da ist es absolut wichtig, daß das Holz ganz trocken ist, das verzieht sich dann, der Deckel paßt nicht mehr drauf und die wird ganz oval. Ein offener Behälter ist nicht ganz so schlimm, das ist etwas anderes. In den fünfziger Jahren haben wir auch viel Kegelkugeln nachgedreht für Kegelbahnen. Das ist die einfachste Arbeit, die es gibt. Heute haben sie ja meist Kunststoff, aber damals hatten sie ja noch viele Holzkugeln, diese Pockholz oder Quebracho und da konnte schon mal, wenn die Kugel gegen eine scharfe Ecke sprang, eine Ecke ausplatzen. Dann mußte man das erst raussetzen, versetzen beim Drehen. Dann wurde das erst grob gedreht. Dann wurde die Kugel in eine Form gelegt und abgedreht, und dann schneidet man überkreuz und was nicht haargenau ist, das sehen sie.

Beim Billardball, da nimmt man für den Durchmesser eines Balles ein Rohr, das wird von innen ausgeschliffen. Das wird dann auf den Ball so draufgesetzt und abgeschabt und immer hin und her. Dann wird der haargenau, auf ein Zehntel Millimeter ist der rund. Elfenbein und Horn habe ich auch schon verarbeitet, aber das kam selten vor. Elfenbein haben wir verarbeitet für die alten Mahagonisekretäre, die es früher gegeben hat. Da waren diese kleinen Schublädchen drin und da waren meist diese kleinen Elfenbeinknöpfe vor. Und hier die Firma Simon Ostkirchen, die hatten oft so Stücke in Reparatur, teilweise haben sie auch neue angefertigt, wenn sie mal einen neuen dabei haben wollten. Das waren ja nur alles so Herren Direktoren, die das bezahlen konnten. Da haben wir auch Elfenbein gedreht, oder auch in Knochen, Bein. Wenn wir die dicken Knochen da mal hatten, so mit einer schönen dicken Wand. Dann hat man den ausgekocht mit Kalk, dann wurde der schneeweiß nachher. Dann war das letzte Fett aus dem Knochen raus. Das hat unser Vater immer gemacht. Diese Beinstücke, die verarbeiteten wir für Schmuckdosen zum Beispiel auf einer Makassa-Schmuckdose ein weißes Knöpfchen drauf aus Bein, teilweise haben sie auch früher die Spinnräder mit verziert zwischen den einzelnen Speichen.

Frage: Gab es während Ihrer Lehrzeit in Ihrem Lehrbetrieb irgendwelche Lehrbücher?

Es gab bei meiner Lehre keine Lehrbücher im Betrieb. Auch nicht wie es heute so ist, daß sie die Wochenbücher schreiben müssen, die Tagesberichte. Nein, das haben wir nicht gemacht. Unser Meister war ein sehr guter Meister. Wenn er auch mal an den Ohren zog, das war nicht so schlimm. Er paßte auf und hat uns alles schön beschrieben. Und dann mußten die Gesellen sich auch um uns kümmern. Wir hatten meist immer drei Lehrlingen dabei.

Frage: Gab es während Ihrer Lehrzeit schon festgesetzte Arbeitszeiten?

Ja, die Arbeitszeit war geregelt. Ich habe keine Stunde mehr gemacht wie 8 Stunden am Tag. Das waren ja damals 48 Stunden. Heute dürfen die Jugendlichen nur noch 28 Stunden arbeiten. Die Gesellen haben oft Überstunden machen müssen. In der Weihnachtszeit, vor Weihnachten, aber das durfte ich nie machen. Erst schon mal wegen der Handwerkskammer, die kamen ja auch und kontrollierten vom Jugendamt. Das war früher auch schon. Aber, daß sie nun heute so wenig arbeiten brauchen, finde ich auch nicht richtig. Darum will auch keiner mehr welche haben. Ich habe hier einen Betrieb, für den habe ich viel gearbeitet. Der hat 4 Meister im Betrieb mit ihm und so noch etliche Gesellen, aber keinen Lehrling. Er sagt, "was soll ich damit, da muß ich mich ja trotzdem samstags hinstellen und die Bude sauber machen. Da darf ich den Lehrling ja nicht bei beschäftigen". Das finde ich ungerecht. Das wurde früher in der Arbeitszeit gemacht, da brauchten wir nicht extra kommen. Der Geselle mußte seinen Arbeitsplatz sauber halten und das andere mußten die Lehrlinge und die Arbeitsjungen machen. Die Arbeitsjungen machten alles. Die mußten beizen. Wir machten damals solche Blasrohre, für Motore, den auszupusten. Die haben wir zu tausenden gemacht. Und diese Pappröhren wurden mit Furnier beklebt. Das machten alles die Arbeitsjungen. Wie ich in der Lehre war, da kam das ja auf mit den Grammophonen. Die ganze Tonführung war ja damals in Holz. Diese Schwenkarme.

Der Arm lief so konisch zu und das Loch war so konisch gebohrt. Das waren alles so Holzrohre. Dann kam wieder ein Bogen und an dem Bogen saß wieder ein Ring dran, da saßen so Stifte drin und nach unten war eine Nute eingefräst und da faßte dieser Zapfen wieder ein und dann war das zum Drehen dieser Arm, daß er schwenkbar war. Die mußten wir zu Tausenden machen. War ganz schöne Arbeit, aber zuletzt wird man das ja leid. Dann mußten die teilweise vor Weihnachten, da wurden viele Grammophone verkauft, mußten sie arbeiten. Das ist ja komisch, in allen Drechslereien wo ich gearbeitet habe, da ist vor Weihnachten immer viel zu tun, immer eilig, weil, manches Stück Möbel wird zu Weihnachten bestellt. Und dann müssen auch die Knöpfe, Füße, Rosetten, Profilringe, die wurden geviertelt, dann lief der Bogen weiter. Die Profilringe, die mußte man ja genau nach Blechschablonen arbeiten. Das muß ja auch passen, wenn ich den vor die Leiste setze. Da kann man vielleicht noch mit Schleifpapier etwas wegmachen, aber sonst muß der Profilring genauso sein wie die Profilleiste. Wir haben gearbeitet nach Oerlinghausen und Essen sogar die Kunden. Der schickte immer Holz, da mußte ich Profilringe machen.

Frage: Richtete sich die Arbeitszeit auch nach der Nachfrage, war es so, daß auch Überstunden gemacht wurden, daß der Auftrag erst fertiggemacht werden mußte?

Ja, ja, das war so. Als Geselle kriegte man ja die Überstunden bezahlt. Das machte man. Ich habe in Vlotho mitunter bis 10 Uhr abends gearbeitet. Natürlich, da gab es ja viel Geld denn. Aber gerne machte man das nicht. Zwei bis drei Stunden, das laß ich mir gefallen, aber was darüber ist, das ist von Übel. Wenn das wochenlang so geht, dann nein, gerne haben wir es nicht getan. Wir haben gerne getan, ein bißchen Überstunden machen, ja, warum nicht. Wenn der Meister in der Patsche sitzt, dann muß man ja ein bißchen Rücksicht nehmen. Man will ja Arbeit haben und er muß ja sehen, daß er Arbeit wieder bekommt. Denn wenn er schlecht liefert, dann sagen die Kunden nein. Denn wie ich aus der Lehre kam, da gab es ja noch allerhand Drechslereien.

Frage: Wie sah es denn aus mit der Konkurrenz?

Wie ich aus der Lehre kam, da war teilweise die Konkurrenz groß, aber allzugroß auch wieder nicht.

Frage: Gab es in der Zeit schon festgesetzte Arbeitszeiten?

Meist wurde ja morgens um 7 Uhr angefangen, und dann waren das 8 Stunden. Wie ich in der Lehre war, war 8 Stunden usus.

Frage: Gab es in Ihrem Lehrbetrieb schon so etwas wie Urlaub oder Betriebsferien?

Also, daß mal sowas wie Betriebsferien waren, da kann ich mich nun gar nicht dran erinnern. Als ich in der Lehre war, da glaub ich gar nicht, daß es das da schon gab. Ich nehme an, das ist erst nach der Währung gekommen, so nach 1925. Das kann vielleicht sein, daß in der Nazizeit, daß man da mal Urlaub gekriegt hat. Das ist mir ganz entfallen, wüßte ich nicht mehr. Als ich dann selbständig war, dann ist man einfach weggefahren, so schlimm war das ja nicht. Wenn ich dann weg war, war mein Vater da und umgekehrt. Da hat man sich so arrangiert. Doch, ich bin dann so für zwei bis drei Wochen weggefahren. Das erste mal glaube ich war 1950, da bin ich zum ersten mal mit meiner Frau weggefahren. Sonst nachher sind wir ja immer weggefahren. Ich bin ja nun schon lange Rentner, und da kann man ja wegfahren.

Frage: Wenn wir jetzt einmal zu den Handwerksgeräten kommen:

An Handwerksgeräten war ja nur eine Drehbank und eine Bandsäge. Und wie ich in die Lehre kam, da hatten wir noch eine Kreissäge, aber hobeln konnten wir auch nicht, obwohl wir so viele Leute waren. Da mußten wir immer zu einer Holzhandlung, die hatten einen Maschinenpark. Die Tischler kauften da das Holz und machten da dann gleich ihre Sachen fertig. Dann gab es noch die Schneidewerkzeuge, wo man Gewinde mit schneidet. Oder die Strähler für Horn und Knochen und so. Aber für Holz, da schneidet man mit der Hand das Gewinde im Laufen. Dann gab es Bohrer, Holzbohrer. Die langen, wo man hier die Lampen mit

durchbohrt, teilweise ganz lang, wo man eine Säule auf einmal durchführen konnte. Das hatte mein Vater auch, teilweise. Später hatten wir modernere Bohrer, Astlochbohrer, Kunststoffbohrer heißt es heute auch, die sehr teuer sind, aber ein ganz sauberes Loch bohren. Wenn man Massenartikel macht, dann muß man so etwas haben. Auf der Drehbank, da spannt man die Kreissäge auf, da spannt man die Vorrichtung drauf. Da kann man auf der Drehbank schleifen und bohren. Da kann man alles mit machen. Der Reitstock wird als Hebelvorrichtung umgebaut. Da hat man sich so die Werkzeuge, die man brauchte, selber zurechtgebaut. Ich habe mal für eine Schirmfabrik Ständer gebohrt. Das waren so halbe Scheiben, da kamen überall diese Löcher rein. Da haben wir uns eine Spezialvorrichtung gebaut, daß wir das alles auf der Drehbank machen konnten, wofür natürlich große Betriebe richtige Spezialmaschinen haben. So Automaten und Halbautomaten, Schablonendrehbänke sagte man früher.

Frage: Wenn wir jetzt auf die verschiedenen Handwerkszeuge zu sprechen kommen.

Das sind ja hunderte. Unsere Werkzeuge zum Arbeiten, da gibt es ja schmale, breite, hohle usw. Dann hat man sich eigene Werkzeuge gemacht. Formstähle. Teilweise geschmiedet im Ofen, geschmiedet, heiß gemacht auf dem Schraubstock oder ausgeschliffen. Die schliff man sich ja selber an. Oder so Hakenstähle, wenn man irgendwo Nuten reinfräsen wollte, die auf eine genaue Tiefe sein mußten. Da hat man so einen Apparat zum Verstellen, der schlug dann an. Dann hat man das eingefräst, dann war das haargenau, weil der Anschlag war und weiter ging es eben nicht.

Frage: Haben Sie Handwerkszeuge selber angefertigt?

Die alten Meister früher, die haben ja noch alles viel mehr selbst gemacht. Mein Großvater hat die Spindeln für die Spinnräder selbst abgedreht, also Eisen gedreht. Heute läßt man das ja beim Schlosser machen, wenn ich welche brauche.

Frage: Woher haben Sie die Handwerkszeuge bezogen?

Teilweise habe ich bei Oltrogge in Bielefeld gekauft. Früher war gutes Werkzeug von Kluge, Remscheid, heute ist es Heidtmann, Remscheid. Kluge, der existiert nicht mehr. Das sind alles Naturstahleisen. Früher hatte man Werkzeugstahl, da mußte man immer schleifen. Heute hat man ja nur noch die Naturstähle, diese Schnelldrehstähle CHS, wie sie das in der Eisenindustrie ja auch teilweise haben. Also Meißel und Röhren habe ich alle von Remscheid bezogen, mein Vater auch schon. Denn hier bei Oltrogge, da kann man wohl Werkzeug kaufen für Hobbyfreunde, das ist Werkzeugstahl, aber das ist für uns nichts. Wir müssen Werkzeug haben, das länger den Schnitt hält, da kann man nicht alle fünf Minuten ewig nachschleifen. Die sind zwar dreimal so teuer die Werkzeuge, so eine kleine Röhre, die kosten heute etwa 18 DM ohne Griff, die großen kosten 28 bis 30 DM. Die ersten Naturstahleisen nach dem Kriege haben so etwa 6 DM gekostet, vor 30 Jahren. Die Griffe machten wir uns selbst, die wurden alle ohne Griff geliefert. Bei Oltrogge, da kann man die noch mit Griff bekommen. Wir machten die uns lieber formgerecht für unsere Hand. Jeder hat so einen bestimmten Griff. Ein bißchen schlank, daß er auch in der Hand schön ruht.

Frage: Gehörte ein Satz Werkzeuge immer zu einer Werkbank?

Wir nahmen nicht das Werkzeug des anderen. Nein, jeder hatte seine eigenen Meißel und Röhren. Auch die eigenen Taster zum Messen. Es ist schon richtig, daß man eigenes Werkzeug hat, schon die Handhabung, das sichere Gefühl. Der eine Taster der muß nicht wie der andere sein. Ich habe einen Taster, den nehme ich nur, wenn ich ganz genau Maß haben muß. Der ist ganz genau. Man ist das so gewohnt. Da gehörte ein Satz Arbeitsgeräte zu einer Drehbank, dann müssen so viele Röhren von 10 mm bis 20 mm da sein. Die Meißel, teilweise noch breiter, bis 30 mm. Da hat man etliche von, auch je nachdem, ob man Weichholz oder Hartholz dreht. Da muß die Phase lang oder kurz geschliffen sein. Beim Weichholz kann ich eine lange Phase nehmen. Für Hartholz muß der Schnittwinkel ganz kurz sein. Mit 10 bis 15 Eisen käme man eigentlich aus, aber dann muß man

für Weich- und Hartholz immer umschleifen. Wenn man sie lang angeschliffen hatte, dann kann man die Schneide ja ganz kurz nochmal anschleifen. Aber im allgemeinen hat man mehrere.

Frage: Haben Sie sich Gerätschaften auch selber hergestellt?

Aber auch aus Feilen, aus Schwedenstahl, da haben wir oft unsere Formstähle gemacht. Die brauchte man für alle Zwecke, zum Beispiel wenn man innen etwas ausarbeiten wollte bei einer Dose, dann brauchte man so einen Haken, angerundet oder eckig. Dann drehte man das so ein. Die Schleifscheiben, die man dann braucht, die kann man ja alle auf die Drehbank aufschrauben. Wie man auch ein Dreibackenfutter oder Vierbackenfutter aufspannt. Wie auch die Kreissäge, da haben wir dicke Pömpel mit durchgeschnitten. Heute meinen sie ja, das sei zu gefährlich, aber das ist nicht so gefährlich wie mit einer richtigen Kreissäge. Da kann das Stück klemmen und fliegt einem zurück. Na ja, das sind alles so alte Kniffe. Es gibt so allerhand Hilfswerkzeuge zum Aufspannen auf die Drehbank, Schlitten. Auch wenn man Schlüsselschilder dreht, die habe ich ja auch zu tausenden gemacht für Koch in Oerlinghausen. Das war nach dem Kriege.

Frage: Haben Sie als Geselle selber eigenes Werkzeug besessen?

Nein, eigenes Werkzeug hatte ich nie. Nur diese Abziehsteine, wo man das Werkzeug mit scharf machte, wenn es geschliffen war und wenn man dann gedreht hatte. Dann mußte man das nachher wieder abziehen. Diese Steine, die hatte ich immer eigen, weil überall ist das wieder verschieden. Sonst hätte ja auch wieder der Lohn ganz anders sein müssen.

Frage: Wie lange ist eigentlich die Lebensdauer zum Beispiel einer Drehröhre?

Im Laufe der Zeit müssen die Werkzeuge ja immer ersetzt werden. Im Laufe der Zeit werden die ja immer kürzer. Wenn man dicke Sachen hat, dann muß man ja langes Werkzeug haben, sonst kann man das gar nicht halten. Die Lebensdauer ist unterschiedlich.

Die kleinen 10 bis 12 mm-Röhren schleifen sich am ehesten ab, wogegen die groben Schruppröhren, die sind ja 25 bis 30 mm breit, die halten ein paar Jahre. Der Vater hatte ja 1895 die Drechslerei übernommen, und dann hatte er ja auch noch dazugekauft später. Gekauft haben wir öfter Schneidewerkzeuge zum Gewindeschneiden, was da gerade für ein Gewinde dran mußte an der Arbeit, die man hat.

Frage: Gibt es so etwas wie eine persönliche Beziehung zum Arbeitsgerät?

Ja, das gibt es. Die Form, die Röhrenform an und für sich hat man nicht alle gern. Das ist auch die Schnittstellung, das ist entsprechend bei einer Röhre, beim Meißel ist das ja egal, den kann man ja selbst anschleifen. Aber bei einer Röhre, die Form an sich, die Hohlform. Da gibt es welche, die ganz kurz sind und welche, die ganz flach sind. Mit den flachen arbeite ich nicht so gerne, und mit den ganz hohen auch nicht. Also das ist ein gewisses Mittelmaß. Aber, daß man sich mit einer neuen Röhre erst vertraut machen mußte, so weit ging das nicht. Sicher, die waren erst so lang. Da arbeitet man nicht so gerne mit, wenn man kleine Sachen macht im Durchmesser. Da kann man nicht so gut arbeiten mit, da hat man lieber dann etwas kürzer, weil man sonst so weit davon ab ist. Dann macht man sich schon an die neuen Werkzeuge automatisch ganz kurze Griffe dran. Und wenn sie ein bißchen kürzer werden, dann macht man einen bißchen längeren dran.

Frage: Gibt es spezielle Bezeichnungen für bestimmte Arbeitsgeräte?

So spezielle Bezeichnungen für Geräte gab es aber nicht.

Frage: Haben Sie sich in Ihrem Beruf weitergebildet z.B. Fachzeitschriften gelesen oder Fachbücher?

Den 'Spannagel' habe ich von meinem Meister in Bielefeld bekommen. Der hatte keine Kinder oder besser, der hatte drei Söhne, aber keiner, der Drechsler gelernt hat und auch keiner, der es weiter gemacht hat. Er ist später auf Bethel gestorben,

der alte Meine, er ist bei einem Bombenangriff umgekommen.

Frage: Welche Maschinen hatten Sie in Ihrer Werkstatt?

Die Drehbank, die mein Vater 1895 übernommen hatte, das war ja eine zum Treten und die hatte er später nicht mehr. Aber damals hatte er auch einen Motor, wenn er dicke Sachen zu machen hatte. Dann mußte das erst mit dem Fuß vorgetreten werden, damit die Schlagkraft raus war. Das war so ein kleiner 1,5-PS-Elektromotor. Damals waren die Motoren ja alle offen mit Schleifring. Und den Motor und die alte Drehbank hat er nach Halle mitgenommen. Die neue Drehbank hatten wir erst hier gehabt, die Schienen in eins durch, da konnten wir ganz lange Sachen drehen. Ich zum Beispiel habe Säulen gedreht mit 2,70 m Länge. Die stehen in Steinhagen in der Kirche. Die tragen die Orgelempore. Die hatten 23 cm Durchmesser. Aber sonst habe ich für die Kirche manches weiter gemacht. Alles, was gedreht ist, das habe ich auch für Kirchenbänke gemacht. Kleiderhalterungen, Taschenanhänger. 1937/38 ist die ganz alte Drehbank weggekommen, weil wir da die Schiene in eins hatten. Ich glaube, die haben wir von Richter aus Bielefeld gekauft und die Aufbauten, die Drehbänke, die waren ja von Kampmann in Bielefeld, am Güterbahnhof. Der existiert heute auch nicht mehr. Aber wieviel die damals gekostet hat, das weiß ich nicht mehr.

Frage: Woher wußte man denn eigentlich, welches das beste Fabrikat war?

Die Maschinenfabrik Kampmann, die war ja bekannt. Die baute ja alle Holzbearbeitungsmaschinen. Dickdenhobel, Abrichter, Fräsen und sowas, oder Bohrmaschinen. Das wußte man und die bauten ja auch Drehbänke. Und die eine hat ja Ewes von mir gekriegt, vor zwei Jahren. Der sagte zu mir: "Mensch ich habe einen Lehrling, den kann ich doch nicht gleich an die moderne Drehbank lassen, der soll das lernen, noch mit der alten Drehbank zu arbeiten. Wo man noch so den Riemen draufschmeißt und noch mit der Hand die Scheibe weiterdrehen kann. An die modernen kann man ja gar nicht mehr dran". Denn wenn das Holz frei

läuft, dann muß man das doch einschlagen in ein Eisenfutter, dann muß man das doch richten, dann muß man immer drehen ob es rund läuft. Das kann man bei den modernen Bänken nicht. Die Drehbank haben wir damals aber neu gekauft. Die alte hat noch so ein Hobbydrechsler gekriegt. Früher mit diesen zweigeteilten Lagern, die konnte man nachziehen, wenn sie ein bißchen ausgeschlagen waren und dann spannte man wieder ein bißchen fester oben die Schrauben. Die Lager saßen in einem Schlitten, einem Schwalbenschwanz. Da glitten sie runter. Dann war die mitten geteilt und wenn die ausgeschlagen ist, die eine Seite, dann dreht man die oben ein bißchen strammer. Die alten Drehbänke hatten ja nur ein Lager und hinten eine Stellspitze, und nachdem die neuen, die hatten ja schon zwei Lager, weil das ja viel ruhiger ist. Ich hatte damals schon eine neue angeschafft. Da waren wir noch nicht hier, da hatte mein Vater immer schon drauf gearbeitet, die saß noch auf dem alten Holzunterbau aus Eiche. Oben waren Metallschienen draufgeschraubt, die war auch in Ordnung. Daneben war die zum Treten, da durften wir als Kind immer treten. Das mußte man aber können, sonst bockte die auf einmal. Aber sonst arbeitete er nur mit dem Motor. Er hatte damals für Oltrogge Treppenpfosten gedreht. Das waren Erlenrundhölzer. Und dann drehte er erst auf dem Fuß grob über, bis es rund war, und konnte dann mit dem Motor die Drehbank laufen lassen.

Frage: Über welche Antriebe verfügten die Drehbänke denn?

Die neue Drehbank 1938 hatte dann Elektromotor Einzelantrieb. Keine Transmission. Wo ich in der Lehre war, da liefen die ganzen Bänke von einer Transmission.

Frage: Was wurde denn eigentlich mit den Abfällen, mit den Spänen gemacht?

Die Späne habe ich teilweise selbst verbrannt, ich hatte immer einen Späneofen. Teilweise habe ich es auch weggegeben zu Tischlereien, wenn ich zuviel hatte, die eine automatische Spänefeuerung hatten. Wie sie das ja heute auch in Sägewerken haben. Die gehen denn gleich in den Ofen rein und fallen dann

immer nach, und wenn er keine hat, wird auf Öl umgestellt. Das ist gleich doppelte Anlage.

Frage: Waren außer den beiden Drehbänken noch andere Maschinen im Betrieb vorhanden?

Andere Maschinen hatte ich nicht, wenn ich die brauchte, dann ging ich hier zu Thomas hin. Das ist eine Tischlerei. Abrichter, Dickdenhobel und Fräsmaschine, da habe ich denn das fertig gemacht. Ich kannte ja die Maschinen und kann sie alle bedienen. Das habe ich selbst gemacht, ich mußte für eine Minute so und soviel bezahlen. Damals kostete eine Minute 6 Pfennig nach dem Krieg; heute sind das so etwa 20 Pfennig.

Frage: Was verstehen Sie eigentlich unter den Begriff Qualität?

Um richtig gut zu arbeiten, da arbeitet man heute auf dem Automaten nur vor und von Hand wird das eben nachgedreht. Da sticht man gerade noch mal dran runter. Und auch die ganzen Profile werden nachgedreht. In Buche läßt sich das alles besser arbeiten als in Eiche. Saubere Ausführung ist Qualitätsarbeit. Und auch was das für ein Profil ist, ob das ein richtiger Halbstab, oder ein richtiger Stab ist. Oder ob das so ein vermasselter Stab ist, und ob die Ecken scharf sind oder ob sie abgenubbelt sind. Ich habe viele Tischfüße gedreht in Eiche für eine Firma in Loxten. Die machten nur Eichenmöbel. Der hat mal welche auf dem Automat machen lassen. Er war froh, daß er die aus der Bude raus hatte. Er hatte mit Angst und Schrecken dran gedacht, daß sie zurückkämen. Das ist ja nicht geschnitten das Holz, das ist ja abgedrückt und wenn das gebeizt ist, dann gibt das eine unklare Farbe. Automatenarbeit, die müssen sie mit ganz grobem Schleifpapier erst schleifen und dann mit feinem zuletzt, sonst geht das gar nicht. Wohingegen, wenn wir gedreht haben, dann geht man mit ganz feinem Papier mal so eben über die Profile drüber weg. Aber mit Buche geht das schon eher, besonders, wenn sie feucht ist, desto besser läßt sich arbeiten. Eine gewisse Feuchtigkeit muß das Holz auf dem Automaten immer haben, weil es sich sonst nicht arbeiten läßt. Zum Beispiel, wenn sie Teewagen haben,

Stollen, wenn die ganz trocken sind, dann werden die auf dem Automaten ganz oval. Das ist zu hart und dann federt das immer, dann gibt das Holz immer nach und das Holz wird so ganz rubbelig. Bei der Hand, da ist der Druck ja nicht so da, man muß das Werkzeug ja schneiden lassen, da darf man nicht drücken bei. Das Werkzeug muß so schneiden, wenn man es dranhält. Wo-gegen ein Messer am Automat sehr stur und einfach dagegenhält. Und wenn sie es auf Schnitt stellen, daß sie so eben ein Milli-meter über die Mitte stehen, die Eisen beim Automat, und auch so ein bißchen in Rück stehen.

Frage: Welche Eigenschaften haben denn eigentlich die ver-schiedenen Hölzer beim Drechseln?

Buche und Birke läßt sich am besten verarbeiten auf Automaten, auch Birnbaum. Aber den gibt es ja nicht viel. Es gibt wohl den Schweizer Birnbaum, aber der ist ja zu teuer. Der ist so rötlich. Birnbaum ist eigentlich tot. Apfel hat schon wieder mehr Struktur.

Frage: Gibt es Dinge, die Sie nur persönlich gemacht haben?

Ja, Dinge für mich. Ja, zum Beispiel Windungen. Da gibt es ja heute auch Maschinen für, um Windungen zu machen. Das ist ja heute kein Problem mehr. Aber früher mußte man das alles mit der Hand machen. Da wurde das erst aufgezeichnet und dann mit der Säge ausgeschnitten in eine bestimmte Tiefe, und dann mußte das alles mit dem Stecheisen ausgehauen werden. Wie ein halber Bildhauer. Flämische Windungen, auch deutsche Windungen oder gotische Windungen. Da sind ja mehrere Stäbe in eins. Flämische ist ja nur eine Windung.

Frage: Besteht ein Unterschied zwischen handwerklicher Pro-duktion und industrieller Fertigung?

Ja, was soll man da sagen. Industriell, das sind ja Massenar-tikel. Die gibt es eigentlich im Handwerk nicht viel, oder im Handwerk nicht gemacht werden. Aber es gibt ja auch Massen-artikel im Handwerk, die mit der Hand gemacht werden. So etwas wie Geländersprossen, die gibt es auch auf Automaten,

aber da gibt es meist überall in den Treppenhäusern die ge-wellten Sprossen drin, das war alles auf Automaten gefertigt. An Profile haben sie sich nicht so rangewagt. Oder sie haben einfach gezogene Stäbe genommen.

Frage: Was ist der Unterschied zwischen Handwerk und Kunst?

Ich meine, jedes Handwerk hat seine Kunst auch. Haben Sie das Buch gelesen mit den vielen Kunstdrechslereien, was man da alles machen kann. Früher haben sie auch die Profile schräg-liegend gemacht. Und dann hatten sie ein Ding an der Drehbank dran, da ging die Welle immer hin und her. Da konnte man oval drehen. Das ist natürlich Liebhaberei. Am Treppenlauf ging dann das Profil genauso wie die Treppe Steigung hatte, genauso waren auch die Profile gemacht. Oder sie haben Vierkant ge-dreht in Trommeln. Vierkant mit einer leichten Rundung natür-lich. Dann wurde die umgekippt, und dann kam die nächste Seite dran. Die mußte man viermal umsetzen. Aber das sind alles so Liebhabereien. Das kann nur einer, der auch Geld hat. Genauso wie es im Schlosserhandwerk und bei den Schmieden Kunst gibt, so gebe es auch bei uns Kunst. (Hinweis auf den auf dem Wohn-zimmerschrank gedrechselten Holzsteller.)

Frage: Würden Sie den Teller, der auf dem Schrank steht, als Kunst bezeichnen?

Das möchte ich eigentlich nicht sagen (zögernd). Es ist eben Handwerksarbeit. Denn da ist ja eigentlich keine Kunst dran. Ja, wenn ich den auch selbst geschnitzt hätte; das hat ein Lette geschnitzt, das sind alles lettische Runen. Das ist der Glücksbesen, und Marienzeichen, der Glückstern.

Frage: Wo ist die Trennungslinie zwischen Handwerk und Kunst?

Bei den Malern ist das ja auch so, die können malen und sind ja Künstler auch teilweise. Und so gibt es in jedem Handwerk eigentlich Künstler. Ich glaube, die Kunst muß in einem liegen, genau wie ein Maler oder Musiker oder Komponist. Wer auch nicht musikalisch ist, kann auch kein Musiker werden.

Frage: Glauben Sie, daß ein Handwerker über eine bestimmte Persönlichkeit verfügen muß?

Ja, ich will nicht sagen ..., ein bißchen rechnen muß ja jeder können und ein bißchen zeichnen und einen gewissen Formensinn haben. Wir drehen teilweise auch nach Schnauze, sagt man auf Deutsch. Die Profile müssen so und so aussehen. Das sieht man schon von vorneherein. Ein bißchen Fantasie muß man auch haben. Die muß ja jeder haben, in jedem Handwerk. Überhaupt, wenn es ins Künstlerische geht, dann muß man Fantasie haben. Man hat es erst im Geiste so vor sich, dann skizziert man es auf. Dann hat man was ausgedreht, und dann sieht es doch nicht aus, dann schmeißt man es wieder weg. Ein gewisser Formensinn und Veranlagung muß da sein. Es gibt ja Menschen, die handwerklich gar nichts, eine Niete sind, aber wissenschaftlich auf der Höhe, das gibt es auch, die können keinen Hammer in die Hand nehmen, die hauen sich gleich auf den Daumen. Aber, das ist nicht allgemein so. Auch unter den Studenten gibt es welche, die handwerkliches Können haben. Die das eben als Hobby betreiben. Das ist keine Mißachtung der Studenten, aber im allgemeinen sagt man das so.

Frage: Was muß man heutzutage mitbringen, um einen Handwerksbetrieb zu führen?

Hier in der Nachbarschaft ist ein Junge, der fängt jetzt bei Kempe an. Die Mutter frug mich, ob das wohl Sinn hätte, daß der Sohn das lernte. Er hätte Interesse dran. Ich sagte: "Wenn er Interesse hat, dann kann er auch etwas werden im Handwerk", also da kann er sich so ausbilden, da gibt es Drechslerfachschohlen in Hildesheim, früher waren wir ja in Leipzig.

Frage: Beziehen Sie heute noch Fachzeitschriften?

Ich beziehe heute keine Fachzeitung mehr.

Frage: Gibt es so etwas wie Berufsstolz im Drechslerhandwerk?

Doch, das will ich nicht sagen, das mancher ganz stolz ist auf seinen Beruf. Mit Kollegen treffe ich mich mal, wenn ich

zu Innungsversammlungen gehe. Da bin ich aber schon lange nicht mehr gewesen. Ich war auch die Jahre nicht mehr so gut auf dem Posten, und da verliert man dann die Lust etwas. Mit dem Bärenfänger da treffe ich mich noch manchmal. Er ist auch schon hier öfter gewesen. Ewes ist auch schon öfters hier gewesen. Nolte von Neuenkirchen, der guckt auch schon mal rein. Da war ich ja auch zwei Jahre. Wir beiden konnten uns eigentlich sehr gut, das war ein gutes Verhältnis.

Frage: Wie war eigentlich das Betriebsklima in den Betrieben, wo Sie gearbeitet haben?

Das Verhältnis in den Betrieben war eigentlich immer sehr gut. Zwischen Meister und Lehrling besser als zwischen Geselle und Lehrling. Weil die Gesellen früher meinten, sie könnten sich alles erlauben. In Bielefeld, wo ich in der Lehre war, da waren alle möglichen. Da waren Berliner, Österreicher, Süddeutsche, da kamen immer neue Gesellen, die wechselten ja immer. Die waren damals noch auf Wanderschaft. Immer so ein halbes Jahr bis ein Jahr. Aber Kempe, der war länger da. Der war Altgeselle und noch da wie ich wegging.

Frage: Welches Ansehen hat der Drechlerberuf in der Öffentlichkeit?

Der Drechlereiberuf ist in der Öffentlichkeit fast unbekannt. Fragen Sie mal ein Großstädterkind; hier in Halle würde ich nicht sagen, aber die meisten auch nicht. Viele Erwachsene, die können sich gar nicht vorstellen, was ein Drechsler überhaupt ist.

Frage: Gibt es einen Unterschied zwischen einem Handwerker und einem Industriearbeiter?

Finanziell sind Handwerker benachteiligt. Ich glaube, daß ein Spitzendreher - Schlosser - Feinmechaniker bestimmt mehr verdient. Vom Ansehen her müssen beide was können. Ein Facharbeiter in der Industrie muß heute auch schon was können, wenn er Spitzengeld verdienen will. Und vor allen Dingen die Dreher und Fräser, die müssen ja bestimmt was können. Die

unmöglichsten Sachen müssen die ja mitunter drehen in Metall.

Frage: Gibt es ein Gemeinschaftsgefühl der Drechsler heute untereinander?

Das möchte ich doch wohl sagen. Jeder tauscht mal seine Erfahrungen aus. Ewes hat sich zum Beispiel hauptsächlich auf Industrie gelegt, vor allem auf Webereien und Spinnereien usw. Genauso wie Schröder in Isselhorst, der nur Automaten hat, der Spulen macht und so was. Nolte in Neuenkirchen hat ja auch nur Automaten. Der macht alles mögliche, der macht auch Vierkantsachen.

Frage: Wie kann sich heutzutage ein Drechslerbetrieb rentieren?

Ich hatte einen ganz schönen Verdienst. Und durchweg habe ich die Preise selbst festsetzen können. Das ist ganz selten, daß mal bindende Preise waren. Wohl bei den Spitzfüßen, da hatten wir ja unsere Preise ausgehandelt damals, denn die haben ja woanders auch sich Auskünfte geholt. So ein Industriebetrieb sucht ja immer einen, wo es möglichst billig und gut gemacht wird. Trotzdem ich so billig nicht gearbeitet habe. Wenn die was wollten, dann habe ich gesagt: "Geht doch woanders hin, dann sehr ihr ja, was ihr kriegt". Ich hab mal Profilringe gemacht nach Melle hin. Da sagte der Alte, die sind ja viel zu teuer. Ich sagte: "Sie brauchen ja nicht wiederzukommen". Da haben die woanders machen lassen. Beim nächsten mal kam er wieder und sagte: "machen Sie mal doch weiter, da haben wir ja bei gesessen, die paßten ja gar nicht. Ihre, die konnten wir aufschneiden, voreinandersetzen, denn paßten die. Da waren Ihre doch noch billiger". Und so ist das mit der Arbeit. Wenn man Fusch macht, dann kann man auch billiger arbeiten.

Frage: Würden Sie den Drechslerberuf heute noch einmal ergreifen?

Doch, trotzdem ich auch ganz gerne beim Notar gearbeitet hätte. Ich habe ja dem Nachbarssohn das geraten. Heute noch. Er hat sich den Betrieb bei Kempe in den Ferien mal angesehen,

und das ist ja ein schöner Betrieb. Warum soll sich der, wenn er fleißig ist, nicht auch so einen Betrieb aufbauen. Wenn es auch nur ein kleiner Handwerksbetrieb ist, muß ja nicht gleich ein großer Industriebetrieb sein. Der Kampe ist auch ein prima Kerl.

Frage: Wenn Sie jetzt abschließend noch einmal die wichtigsten Ereignisse der Entwicklung Ihres Betriebes nachzeichnen könnten?

Damals, nach dem Kriege, da kam, na ja wir haben vorher auch schon alles mögliche gearbeitet für Firmen wie Gartenschirme, für Zangenberg, Osnabrück, wir haben immer Firmen gehabt, für die wir zwischendurch immer Massenartikel gemacht haben. So ein Dauerauftrag ist so ein Lückenbüßer. Wenn wir mal gerade nicht soviel zu tun hatten, dann machte man da was von fertig. Man weiß ja, der nimmt es ab. Wenn er auch nicht sofort abgerufen hat, aber man wußte es, er nimmt es ab. Nach dem Krieg, wo nun die schlechte Zeit war, wo wir nichts zu essen hatten, da hatten wir uns nun auf Sachen gelegt, wo wir ein bißchen Speck oder Butter oder Öl für kriegen konnten. Wir haben dabei natürlich nicht die Handwerksbetriebe vernachlässigt. Das wurde immer erfüllt, wenn die kamen. Da haben wir natürlich nichts gefordert. Wenn die uns natürlich was brachten, ist das was anderes, wenn die von ihren Kunden auch wieder was bekommen hatten. Aber sonst hatten wir auch, wie gesagt, Flüchtlinge, wenn die kamen, haben die von uns auch Sachen bekommen. Wir sind da nicht direkt drauf ausgegangen. Wir wollten da kein Geschäft mit machen. Wir wollten nur für uns ein bißchen haben. Sicher, daß meine Geschwister ab und zu auch von uns bekommen haben, das ist ja nun klar. Wenn man was hatte, Wohltun trägt Zinsen, heißt es immer. Ja es ist wahr im Leben. Es ist genau wie mein Vater immer sagte: Sonntags wird nichts getan. Und wenn es noch so eilig ist. Er sagte immer: Sonntagsarbeit, da ruht kein Segen drauf. Er sagte, er hätte soviel Leute beobachtet, die sonntags gearbeitet hätten, die wären zu nichts gekommen. Die hatten wohl was besessen, und auf einmal war alles weggegangen. Am siebten Tage soll der Mensch ruhen, das ist für den Körper besser und für den Geist auch. Sicher, heute sind ja andere Auffassungen!

BIBLIOGRAPHIE ZUM DRECHSLERHANDWERK

- | | |
|--|---|
| Amman,
1568 | Jost
Die Stände. Eygentliche Beschreibung
aller Stände auff Erden hoher und ni-
driger, geistlicher und weltlicher,
aller Künste, Handwercken und Händeln...
(=Faks.-Wiedergabe aus dem Ständebuch
von 1568. Nürnberg 1962). |
| Bahrs,
1971 | Hans
Von Drechslern und Schnitzern im
Schwarzwald. Begegnungen und Betrach-
tungen. In: Der Schwarzwald. S. 70-71. |
| Bebel,
1910
Bilderwörterbuch
1958 | August
Aus meinem Leben. Teil 1. Stuttgart.
der deutschen Sprache.
Hg. Fachredaktionen des bibliographischen
Instituts und die Dudenredaktion. 2. voll-
ständig neu bearb. Aufl. München - Wien -
Zürich. |
| Bilz,
1975 | Helmut
Die gesellschaftliche Stellung und
soziale Lage der hausindustriellen
Seiffener Spielzeugmacher im 19. und
Anfang des 20. Jahrhunderts. Seiffen. |
| 1976 | Das Reifendreherhandwerk im Spiel-
warenggebiet Seiffen. Seiffen. |
| 1979 | Erzgebirgisches Spielzeugmuseum Spiel-
zeugdorf Kurort Seiffen. Seiffen. |
| * Birch-Hirschfeld,
1922 | Hildegard
Die Holzverarbeitenden Gewerbe in
Leipzig von 1500-1800 (Böttcher,
Tischler, Drechsler). Masch.-Diss.
Leipzig 1920. |

Alle mit * gekennzeichneten Publikationen standen dem Autor
nicht zur Verfügung. Sie wurden lediglich der Vollständig-
keit halber mit in die Bibliographie aufgenommen.

- * Bischof,
1791 Karl August Leberecht
Physisch-technologisches Handbuch,
oder Nachrichten und Beschreibungen
aller Naturprodukte und ihrer Zube-
reitung. 2. Teil. Nürnberg.
- * Boener,
o.J. (1702) Joh. A.
Des. Heil. Röm. Reichs Stadt Nürnberg
Zierdte. o.O. (Nürnberg).
- * Bohnenberger,
1799 Gottlieb Chr.
Beyträge zur höhern Drehkunst, oder
Anleitung, eine Menge schöner Kunst-
stücke auf jeder gemeinen Drehbank zu
verfertigen. Nürnberg.
- Bolte,
1895 Alfred
Die Lage der Handwerke in Nakel (Netze).
In: Schriften des Vereins für Social-
politik. Bd. 65: Untersuchungen über
die Lage des Handwerks in Deutschland.
Vierter Band, Königreich Preußen, Zwei-
ter Teil. Leipzig. S. 203-246.
- Bücher,
1897 Karl
Einkommensverhältnisse der Leipziger
Handwerker. In: Schriften des Vereins
für Socialpolitik. Bd. 67: Untersuchungen
über die Lage des Handwerks in Deutsch-
land. Sechster Band, Königreich Sachsen,
Dritter Teil. Leipzig. S. 699-705.
- Chodowiecki,
1774 Daniel
Kupfertafel Tab. LVIIIa. Der Drechsler.
Vorlage zu: Johann Bernhard Basedow.
Des Elementarwerks zweyter Band. Ein
geordneter Vorrath aller nöthigen Er-
kenntniß. Zum Unterrichte der Jugend,
Zur Belehrung der Eltern, Zum Nutzen
eines jeden Lesers. Sechstes Buch:
Von den Beschäftigungen und Ständen
der Menschen. Kapitel 11, Drechsler
und Böttcher. Dessau. S.458-460.

- Dahl,
1965 Jürgen (Hg.)
Jugend der Maschinen. (Nach Diderot -
d'Alembert). München.
- Dexel,
1943 Walter
Holzgerät und Holzform. Berlin.
- * Dictionary,
1766 The complete, of Arts and Sciences.
In which the whole circle of human
Learning is explained... ed. by T.H.
Croker, Th. Williams, Sam. Clark etc.
Bd. 3. London.
- Diderot - d'Alembert,
1751-1780 Encyclopédie, ou dictionnaire
raisonné des sciences, des arts et
des métiers. Paris. (Nouvelle im-
pression facsimilé de la première
édition de 1751-1780. Stutgart -
Bad Cannstadt 1967).
- Diederich,
1971 T.
Die Stiftung der Kölner Drechslerzunft
in der Zeit um 1179 bis 1182. In: Deut-
sche Drechsler Zeitung. Nr. 1. Dortmund.
S. 5-6.
- Doppelmayr,
1730 Johann Gabriel
Historische Nachricht von den nürnbergisch-
en Mathematicis und Künstlern. Nürnberg.
- * Drexelius,
1730 Chr.
Kurtzer Unterricht Von der Dreh - Kunst,
worinne gezeigt wird I. Deren Noth-
wendigkeit zu allen Zeiten, II. Ihr
Nutze in vielen Ständen und Professionen,
III. Ihre Hochachtung bey grossen Herren,
Nebst Specification Verschiedener Ge-
heimnüss der Natur und Mechanic Des
berühmten Herrn Jonathan Martin Teubers,
Kunst- und Silber Drechslers allhier
zu Regenspurg... Regensburg.

- * Ehren-Maal,
1781
Ruhmverneuertes, der Holz-, Bein-,
Horn-, Metall- und Silber-Drechsler.
Welches Hanns Weber, anno 1589 in
schickliche Reim verfasset, jetzo
aber in diese Form übersetzt Gottl.
Sieg. Wolf, Poes. Cult. auch Lobspr.
Flugblatt. Nürnberg.
- Engelmann,
1850
Wilhelm (Hg.)
Bibliotheca mechanico-technologica
oder Verzeichniß der bis zur Mitte
des Jahres 1849 in Deutschland er-
schienenen Bücher über Theile der
mech. und techn. Künste und Gewerbe...
Leipzig.
- Ersch,
1836
J.G. und J.G. Gruber (Hg.)
Allgemeine Encyklopädie der Wissen-
schaften und Künste. Leipzig.
- Fischer,
1957
Wolfram
Quellen zur Geschichte des Deutschen
Handwerks (Selbstzeugnisse seit der
Reformationszeit). Göttingen.
- Friedrich,
1881
Carl
Beiträge zur Geschichte der
Drechsler. In: Kunst und Gewerbe.
Zeitschrift zur Förderung deutscher
Kunstindustrie. Hg. vom bayr. Gewerbe-
museum zu Nürnberg. 15.Jg. Nürnberg -
Weimar. S. 129-138, 161-171.
- Frisius,
1705-1716
Fridericus (Friedrich Friese)
Der Vornehmsten Künstler und Hand-
wercker Ceremonial-Politica...
Hierin im Exemplar der Berliner Staats-
bibliothek (Oo 12111) Nr. 6: Ceremonial
der Drechsler. Mit Titelkupfer:Kegel-
spiel und Poem -Drechsler Kunst- von
J. Müller (1653). Leipzig. S. 253-301.

- Fritsch,
1956
Karl Ewald
Vom Bergmann zum Spielzeugmacher. In:
Deutsches Jahrbuch für Volkskunde.
2. Bd. Berlin. S. 179-211.
- 1964
Bergmann und Holzdrechsler. Bilder
aus der Lebenswelt des Bergmannsdorfes
Poberschau. In: Letopis. Jahresschrift
des Instituts für Sorbische Volks-
forschung. Festschrift für Friedrich
Sieber. Reihe C - Volkskunde. Nr. 6/7.
Bautzen. S. 152-174.
- Fuhse,
1935
F.
Handwerksaltertümer. Werkstücke aus
Museum, Archiv und Bibliothek der Stadt
Braunschweig. Braunschweig.
- * (Gallon),
1735
Machines et Inventions approuvées par
l'Académie Royale des Sciences...
Bd. 5. Paris.
- * Garzoni,
1641
Th.
Piazza Universale... Franckfurt am
Mayn.
- * Geissler,
1792
Johan Gottlieb
Beschreibung und Geschichte der vor-
züglichsten Instrumente und Kunst-
werke... Zittau - Leipzig.
- * 1795-1801
Der Drechsler, oder praktischer Lehr-
begrif der gemeinen und höhern Dreh-
kunst. 3 Theile. Leipzig.
- * Gille,
1964
B.
Les ingénieurs de la Renaissance.
Paris.

- Gräf,
1867/1871
August
Der Drechsler der Neuzeit.
Musterblätter der modernsten
Drechslerarbeiten, entsprechend
dem Fortschritt und den Ansprüchen
des heutigen Geschmacks, entworfen
und gezeichnet von August Gräf.
2. Samml. Weimar.
Joh. Sam.
Werkstätte der heutigen Künste...
Bd. 3. Brandenburg - Leipzig.
Ed.
Die Technologie der Drehkunst.
Die Lehre von den Rohstoffen und
deren Verarbeitung. Hg. von der
Handels- und Gewerbekammer für das
Erzherzogtum Österreich unter der
Enns. Wien.
- * Halle,
1764
Hanausek,
1884
Fritz
Aus der gewerblichen und kunst-
handwerklichen Vergangenheit der
Drechsler. In: Moderne Drechsler-
kunst (Illustrierte Fachschrift...).
Berlin.
- 1924
Die Geschichte des Deutschen
Tischlerhandwerks. Berlin.
- Hirsch,
1933
Johannes
Mein Leben. Hamburg.
- * Histoire
1736
de l'Académie Royale à Paris...
Avec les Mémoires... Année 1734.
Paris.
- * Histoire
1962
générale des techniques.
Vol. 1. Paris.
- * History,
1956
A, of Technology.
Vol. 2. Oxford.

- Höck,
1978
Alfred
Hessische Schüsseler und der Brief
der Drechslerzunft von 1645. In:
Museum und Kulturgeschichte. Fest-
schrift für Wilhelm Hansen. Hg.
von M. Bringemeier, P. Pieper, B. Schier
und G. Wiegmann. Münster. S. 217-223.
R.
- Hoeniger,
1895
Die älteste Urkunde der Kölner
Richerzeche. In: Beiträge zur Ge-
schichte vornehmlich Kölns und der
Rheinlande. Festschrift Gustav von
Mevisen. Köln. S. 253-298.
Paul (Hg.)
Die gewundene Säule. Die Arbeit des
Drechslers. In: Sterbendes Handwerk II.
Heft 15. 2. Aufl. Basel.
- Hugger,
1967
Père
L'art du tourneur mécanicien.
Académie Royale des Sciences.
Descriptions des arts et métiers.
Bd. 28. Fol. VIII. o.O. (Paris).
- * Hulot,
1775
Johann Karl Gottfried
Technologisches Wörterbuch oder
alphabetische Erklärung aller
nützlichen mechanischen Künste,
Manufakturen, Fabriken und Hand-
werker. Erster Theil. (von A bis F).
Berlin - Stettin.
- Jacobson,
1781
- * Juvenel De Carleucas, Felix de
1752
Versuch einer Geschichte der schönen,
freyen und mechanischen Künste... Aus
dem Französ. übers. von Joh. Erh.
Kappens. 2. Theil. Leipzig. (Franz.
zuerst Lyon 1740-1744).

- Kahlau, Josef
1962 Das Drechslerhandwerk in Lövenich
im 19. Jahrhundert. In: Heimatkalen-
der Erkelenzer Lande. 11. Jg. Kückhoven/
Erkelenz. S.121-131.
- Karmarsch, Karl
1866/67 Handbuch der mechanischen Technologie.
2 Bde. 4. Aufl. Hannover.
- Katalog der im germanischen Museum befindlichen
1891 Kunstdrechslerarbeiten des 16.-18.
Jahrhunderts aus Elfenbein und Holz.
(Bearb. Dr. Fuhse). Nürnberg:
Verlag des germanischen Museums.
- Keil, Wilhelm
1957 Drechsler, geb. 1870 in Helsa/ Kur-
hessen. Erlebnisse: Wanderschaft
1888-1890. In: Wolfram Fischer.
Quellen zur Geschichte des Deutschen
Handwerks. (Selbstzeugnisse seit
der Reformationszeit). Göttingen.
S. 165-173.
- Klinckowstroem, Carl Graf von
1961 Drechsler und Drehbank. Versuch
einer Bibliographie bis etwa 1800.
In: Börsenblatt für den Deutschen
Buchhandel - Frankfurter Ausgabe.
Nr. 44. 2. Juni 1961. S. 921-924.
R.
- Knipping, Eine bisher unbekannte Urkunde der
1892 Kölner Richerzeche. In: Korrespondenz-
blatt der Westdeutschen Zeitschrift
für Geschichte und Kunst. 11. Jg.
Trier - Lintz. S. 116-120.
- Knoppe, Hugo
1926 Drechslerkunst. Meistertechniken alter
und neuer Zeit. Leipzig.
- 1938 Handbuch der Drechslerei. Leipzig.

- * Koepper, Gustav
1906 Handwerker-Bibliothek. Bd. 4: Der
Drechslerlehrling. Praktischer
Ratgeber. Leipzig.
- Kruenitz, Johann Georg
1785 Oekonomisch-technologische Enzy-
klopädie, oder allgemeines System
der Staats-, Stadt-, Haus- und
Land-Wirthschaft und der Kunst-
Geschichte in alphabetischer Ord-
nung. Neunter Theil. (Von De bis
Dy). Berlin.
- * Leipart, Theodor
1893 Zur Lage der deutschen Drechsler-
arbeiter. Hamburg.
- * Leupold, Jakob
1739 Theatri Machinarum Supplementum.
Das ist: Zusatz zum Schau-Platz
der Maschinen und Instrumenten...
Leipzig.
- Luyken, Jan und Caspar
1694 Spiegel van het menselykbedryf...
Amsterdam.
- * Manuel du Tourneur,
1792-1796 contenant l'arrangement et la
disposition d'un Laboratoire, la
connaissance des bois, la manière
d'exécuter entre deux pointes à la
benette, en l'air differens objets
d'amusements et d'utilité. 2 Bde.
Paris.
- Martin, C.R.
1905 Der Drechsler. Leipzig.

Martin,
1879

E.A. und C. Spitzbarth
Die Kunst des Drechslers in ihrem
ganzen Umfange. Mit Berücksichtigung
der neuesten Erfindungen und Ver-
besserungen im Gebiete der Maschinen
und Werkzeugtechnik, gründliche An-
weisung zur Kenntniß der Materialien,
welche der Drechsler verarbeitet...
(= Fürbringer. Kunst des Drechslers
in ihrem ganzen Umfange. Voll-
ständig neu bearb. von E.A. Martin
und C. Spitzbarth). Weimar.

Mebes,
1938

* Melissantes,
1744

Hellmut
Handwerkskultur. Berlin.
(Joh. Gottfr. Gregorii)
Gemüths vergnügendes Historisches
Hand-Buch für Bürger und Bauern,
in welchem in Form eines kurzge-
faßten Historisch Lexici von aller-
ley Ständen, Künsten, Handwercken
und Wissenschaften, deren Urhebern
und Erfindungen kurtze Nachricht
ertheilet wird. Frankfurt - Leipzig.

Moeller,
1884

Joseph
Die Rohstoffe des Tischler- und
Drechslergewerbes. (= Allgemeine
Waarenkunde und Rohstofflehre.
IV. Bändchen). Kassel.

* Müllner,
1683

Joachim (Joachim Müller)
Würden-würdiger poetischer Ehren-
Ruhm-Schall von der preislöblichen
Ur-alt-edlen Trechsler-Kunst, Ihrem
Ursprung, Alterthum, Aufnahm und
hohen Nutzbarkeit. Nürnberg.
(= Auktionskatalog XIV von Karl u.
Faber. 2. Teil. Nr. 750. o.O. 1937).

Mummenhoff,
1901

1922

Murr,
1777

1778

Nadler,
1958

* Nagel,
1792

Neu,
1895

Ernst

Der Handwerker in der deutschen
Vergangenheit. Leipzig.

Verzeichnis neuer von J. E. Herm.
Saueracker gefertigter Kunstdrechsler-
arbeiten. Mit einer geschichtlichen
Einleitung über die Entwicklung des
Drechslerhandwerks und die Kunst-
drechslerei in Nürnberg. Nürnberg:
Verlag des Stadtrats.

Christoph Gottlieb von
Journal zur Kunstgeschichte und
zur allgemeinen Literatur. Theil V.
Nürnberg.

Beschreibung der vornehmsten Merk-
würdigkeiten der freien Reichsstadt
Nürnberg. Nürnberg.

Fritz

J.F. Hermann Saueracker's Kunst-
Drechslerarbeiten wieder im Nürn-
berger Altstadt - Museum. In:
Deutsche Drechsler - Zeitung. Nr. 9.
Dortmund. S. 102-103.

Mich. Theod.

Tabellarische Uebersicht der vor-
züglichsten Künste und mit Kunst
verbundenen Handwerke, zum Gebrauch
für Schulen. Königsberg.

Alfred

Die Drechslerei in Leipzig. In:
Schriften des Vereins für Social-
politik. Bd. 63: Untersuchungen über
die Lage des Handwerks in Deutsch-
land. Zweiter Band, Königreich Sachsen,
Erster Teil. Leipzig. S. 53-93.

- Otte,
1874 Heinrich
Geschichte der deutschen Baukunst
von der Römerzeit bis zur Gegenwart.
Leipzig.
- Peters,
1897 Max
Das Drechslergewerbe in Jena. In:
Schriften des Vereins für Social-
politik. Bd. 70: Untersuchungen über
die Lage des Handwerks in Deutsch-
land. Neunter Band, Verschiedene
Staaten. Leipzig. S.95-105.
- Pieper-Lippe,
1968 Margarete
Das Drechslerhandwerk in der Stadt
Münster. In: Westfälischer Heimat-
kalender. Nr. 22. Münster. S.133-136.
- * Plumier,
1701 Charles R.P.
L'Art de Tourner, ou de faire en
perfection toutes sortes d'ourages
au tour. Lyon - Paris.
- Policey-
1776 und Cameral - Magazin in alphabe-
tischer Ordnung. Hg. von Joh. Heintz.
Ludw. Bergius. 2.Bd. Leipzig.
- Quellenschriften
1875 für Kunstgeschichte und Kunsttechnik
des Mittelalters und der Renaissance.
Hg. von R. Eitelberger von Edelberg.
Bd. 10. Wien.
- Rehlen,
1856 C.G.
Geschichte der Handwerke und Gewerbe.
Drittes Buch. 2. Ausg. Leipzig.
- R(einhard),
1967 A(lbert)
Das alte Drechslerhandwerk. In:
Der Lichtgang 17. S. 86.

- Rieht,
1940 Adolf
Die Entwicklung der Drechslertechnik.
In: Archäologischer Anzeiger. Bei-
blatt zum Jahrbuch des Deutschen
Archäologischen Instituts. Berlin.
Sp. 615-634.
- 1941 Zur Technik antiker und prähisto-
rischer Kunst: Das Holzdrehsehn.
In: IPEK Jahrbuch für Prähistorische
und Ethnographische Kunst. Hg. von
Herbert Kühn. Jg. 1939/40. Bd. 13/14.
Berlin. S. 85-108.
- Rieht,
1954 Adolf und Karl Langenbacher
Die Entwicklung der Drehbank.
Stuttgart - Köln.
- Roth,
1801 J. Ferd.
Geschichte des Nürnberger Handels.
Bd. III. Leipzig.
- Sachs,
1568 Hans
Eygentliche Beschreibung Aller Stände
auff Erden... Franckfurt am Mayn.
- * Schmidt-Weißenfels,
1882 Zwölf Drechsler. Bibliographisch-
novellistische Bilder. Meister-
ausgabe 12. Berlin.
- Schultz,
1937 Fritz
Das Drechslerbuch. 3. Aufl. Leipzig.
- * Schopper,
1568 Hartmann
Panoplia omnium illiberalium mechani-
carum aut sedentiarum artium genera
continens, quot unquam vel a veteribus,
aut nostri etiam seculi, celebritate
excogitari potuerunt,... Francofurti
ad Moenum.

- Seliger, Conrad
1846 Handbuch der Drehkunst. München.
Sinz, Herbert
1958 Volksbuch vom Deutschen Handwerk.
Köln.
- Spannagel, Fritz
o.J. (1940) Das Drechslerwerk. Ein Fachbuch für
Drechslererei, Lehrer und Architekten.
Ravensburg.
- 1941 Gedrechselte Geräte. Mit einer Ein-
führung in die Kulturgeschichte des
Drechslerhandwerks. Ravensburg.
- Spengler, A.
1897 Die Lage des Kleingewerbes in
Nöttingen-Darmsbach. In: Schriften
des Vereins für Socialpolitik. Bd.69:
Untersuchungen über die Lage des Hand-
werks in Deutschland. Achter Band,
Süddeutschland, Zweiter Teil. Leipzig.
S.57-75.
- Sprengel, P.R.
1768 Handwerke und Künste in Tabellen.
Zwote Ausg. 2.Bd. VI. Abschnitt.
Berlin.
- Steiger, G.
1952 Der junge Drechsler. Leipzig.
- Steinert, R. und H.Hegewald
1977 Der Drechsler. 2.Aufl. Leipzig.
- * (Stetten), (Paul von)
1779 Der Mensch in seinen verschiedenen
Lagen und Ständen für die Jugend ge-
schildert. Augsburg.
- *(Stoy), (J.S.)
1748 Bilderakademie für die Jugend...
2.Bd. Nürnberg.

- * Teuber, Johann Martin
1740 Vollständiger Unterricht von der
gemeinen und höheren Drehkunst.
Regensburg.
- Thierbach, Hans
1938 Deutsches Schaffen - Deutsches Land.
Berlin.
- * Thon, Th.
1825 Die Drehkunst in ihrem ganzen Umfange.
Ilmenau.
- * Transactions, Philosophical,
1780 of the Royale Society of London.
Vol.LXX. Part I. London.
- Treue, Wilhelm u.a.(Hg.)
1965 Das Hausbuch der Mendelschen Zwölf-
brüderstiftung zu Nürnberg. 2 Bde.
München.
- Vocke, Helmut (Hg.)
1959 Geschichte der Handwerksberufe.
Bd.1.(Von A bis K). Waldshut.
- Voigt, Andreas
1895 Das Kleingewerbe in Karlsruhe. In:
Schriften des Vereins für Social-
politik. Bd.64: Untersuchungen über
die Lage des Handwerks in Deutsch-
land. Dritter Band, Süddeutschland.
Leipzig. S.1-220.
- Voigt, Paul
1896 Tischlerei und Drechslererei in einigen
Orten bei Berlin und im Spreewald. In:
Schriften des Vereins für Socialpolitik.
Bd.68: Untersuchungen über die Lage
des Handwerks in Deutschland. Siebenter
Band, Königreich Preußen, Dritter Teil.
Leipzig. S.489-528.

- Voigt, Paul
1897 Die Lage des Handwerks in Eisleben.
In: Schriften des Vereins für Social-
politik. Bd.70: Untersuchungen über
die Lage des Handwerks in Deutschland.
Neunter Band, Verschiedene Staaten.
Leipzig. S. 271-374.
- * Weigel, Chr.
1698 Abbildung der Gemein-Nützlichen Haupt-
Stände... Regensburg.
- Weiss, Christoph
o.J. (1929) Auf der Walz vor hundert Jahren.
Selbsterlebtes erzählt vom Nürnberger
Drechslermeister. Hamburg - München.
- * Werkstätte, Sechzig eröffnete,
1789 der gemeinnützigsten Künste und Hand-
werke für junge Leute... Wien.
- * Werner, Georg Chr.
1661 Machina Toreutica Nova, Oder Beschrei-
bung der Newerfundenen Drehemühlen.
Augsburg - Ulm.
- Wittmann, Karl
1960 Die Entwicklung der Drehbank bis zum
Jahre 1939. 2.Aufl. Düsseldorf.
- Wöhrle, Georg
1897 Die Lage der Handwerker in Meßkirch,
mit besonderer Berücksichtigung der
Schmiede, Wagner und Sattler. In:
Schriften des Vereins für Social-
politik. Bd.69: Untersuchungen über
die Lage des Handwerks in Deutschland.
Achter Band, Süddeutschland, Zweiter
Teil. Leipzig. S.1-56.
- Woodbury, R.S.
1961 History of the lathe. Cleveland/Ohio.

- Zedler, Johann Heinrich
1734 Grosses Vollständiges Universal-Lexikon
aller Wissenschaften und Künste. Bd. 7.
(D). Halle - Leipzig.
- Zeitung, Deutsche Drechsler
1878-1979 (1879-1890 (?) Zeitschrift für Drechsler,
Elfenbiengraveure und Holzbildhauer,
Leipzig.
1890-1945 (?) Deutsche Drechsler Zeitung.
Illustriertes Fachblatt für Drechsler,
Elfenbeingraveure, Tischler und Holzbild-
hauer. Leipzig.
1950-1953 Zeitschrift für Drechsler,
Schirm- und Stockmacher. Dortmund.
1953-1956 Deutsche Drechsler-, Schirm-
und Stockmacher-Zeitung. Dortmund.
Seit 1956 Deutsche Drechsler Zeitung.
Dortmund.)

Veröffentlichungen der Handwerkskammer zu Bielefeld

A. Geschäftsberichte

Jahresbericht 1900 bis 1901
Jahresbericht 1901 und 1902
Jahresbericht 1903 und 1904
Jahresbericht 1905 bis 1908
Geschäftsbericht 1925 bis 1927
Geschäftsbericht 1936/37 und 1937/38
Tätigkeitsbericht 1945 bis 1948
Tätigkeitsbericht 1948 bis 1953
Situations- und Tätigkeitsbericht 1954 bis 1957
Tätigkeitsbericht 1958 bis 1960
Tätigkeitsbericht 1961 bis 1963
Tätigkeitsbericht 1964 bis 1966
Tätigkeitsbericht 1967 bis 1969
Tätigkeitsbericht 1970 bis 1972

B. Festschrift

Festschrift und Geschäftsbericht
1925 herausgegeben bei Gelegenheit des
25jährigen Bestehens der Handwerks-
kammer zu Bielefeld. (= 25 Jahre
Handwerkskammer zu Bielefeld).
Bielefeld.

Unveröffentlichte Quellen

Drechslererei Heinze (Nr.7), Wareneingangsbuch 1939-1961.
Lohnbuch 1933-1944.
Auftragsbuch 1953-1959.
Auftragsbuch 1958-1962.
Auftragsbuch 1962-1966.
Drechslererei Klietsch (Nr.4), Auftragsbuch 1959-1975.
Wareneingangsbuch 1941-1954.
Drechslerinnung Bielefeld, Protokollbuch der,
Erste Eintragung vom 12.10.1934.
8 Tonbänder (13er Spule, 4,75 m/sec, BASF)
aufgenommen auf Uher-Record 4000.
(= Interviews mit den Gewährs-
personen).
ca. 200 Werkstatt- und Maschinenphotos (Ilford Pan F)
aufgenommen mit einer Yashica TLE

ALLGEMEINES LITERATURVERZEICHNIS

- Abel, Wilhelm
1978 Neue Wege der handwerksgeschichtlichen Forschung. In: Handwerksge-
schichte in neuer Sicht. Hg. W. Abel.
Göttingen, S. 1-26.
- Assion, Peter
1978 Altes Handwerk und frühe Industrie
im deutschen Südwesten. Ein Literatur-
bericht. Freiburg.
- Bausinger, Hermann
1970 Zur Problematik historischer Volks-
kunde. In: Abschied vom Volksleben.
(= Untersuchungen des Ludwig-Uhland-
Instituts der Universität Tübingen im
Auftrag der Tübinger Vereinigung für
Volkskunde hg. von H. Bausinger,
G. Korff, M. Scharfe und R. Schenda.
27. Bd.). Tübingen. S.155-172.
- Bausinger, Hermann u. U.Jeggle, G.Korff, M. Scharfe
1978 Grundzüge der Volkskunde. (= Grund-
züge. Bd. 34). Darmstadt.
- Bergmann, Jürgen
1973 Das Berliner Handwerk in den Früh-
phasen der Industrialisierung.
(= Einzelveröffentlichungen der
Historischen Kommission zu Berlin.
Bd. 11. Publikationen zur Geschichte
der Industrialisierung). Berlin.
- Braun, Rudolf
1960 Industrialisierung und Volksleben. Die
Veränderungen der Lebensformen in einem
ländlichen Industriegebiet vor 1800.
(Züricher Oberland). Erlenbach - Zürich -
Stuttgart.

- Braun, Rudolf
1965 Sozialer und kultureller Wandel in ei-
nem ländlichen Industriegebiet (Züricher
Oberland) unter Einwirkung des Maschi-
nen- und Fabrikwesens im 19. und 20.
Jahrhundert. Erlenbach - Zürich - Stutt-
gart.
- Brodmeier, Beate
1963 Die Frau im Handwerk in historischer und
moderner Sicht. (= Forschungsberichte aus
dem Handwerk. Bd. 9). Münster.
- 1965 Literaturführer durch das Handwerksschrift-
tum 1900-1945. (= Forschungsberichte aus
dem Handwerk. Bd. 12). Münster.
- Burkhard, Wolfgang
1955 Die Wandlungen in der inneren Struktur des
Handwerks seit dem Ende des 19. Jahrhunderts.
Rechts- u. staatswiss. Diss. Bonn.
- Dingwerth, Leonhard
1979 Westfälische Handwerksgeschichte in der
Literatur. Verl.
- Elias, Norbert
1977 Über den Prozeß der Zivilisation. 2 Bde.
2. Aufl. Frankfurt.
- Fél, Edit und Tamás Hofer
1974 Geräte der Atányer Bauern. (= Kommission
der Königlich Dänischen Akademie der Wis-
sensschaften zur Erforschung der Geschichte
der Ackerbaugeräte und Feldstrukturen.
Publikation Nr. 2). Kopenhagen.
- Fischer, Georg
1958 Fränkisches Handwerk. Beiträge zu sei-
ner Geschichte, Kultur und Wirtschaft.
Kulmbach.

- Fischer, Georg
1962 Volk und Geschichte. Studien und Quellen zur Sozialgeschichte und historischen Volkskunde. Kulmbach.
- Fischer, Wolfram
1955 Handwerksrecht und Handwerkswirtschaft um 1800. Studien zur Sozial- und Wirtschaftsverfassung vor der industriellen Revolution. Berlin.
- 1964 Das deutsche Handwerk in den Frühphasen der Industrialisierung. In: Zeitschrift für die gesamte Staatswissenschaft, Bd. 120. Tübingen. S. 686-712.
- Friedrichs, Jürgen
1973 Methoden empirischer Sozialforschung. Reinbeck.
- Göbels, Karl
1971 Rheinisches Töpferhandwerk. Gezeigt am Beispiel der Frechener Kannen-, Dützen- und Pfeifenbäcker. Hg. von der Stadt Frechen. o.O.
- Gramlich, Bernhard (Hg.)
1967 Ein Jahr Diakonie in Bethel. Bethel b. Bielefeld.
- Hansen, Wilhelm (Hg.)
1969 Arbeit und Gerät in volkskundlicher Sicht. Münster.
- Heyne, Moritz
1908 Das altdeutsche Handwerk. Aus dem Nachlaß herausgegeben. Straßburg.
- Holmberg, Märta Åsdahl
1950 Studien zu den Niederdeutschen Handwerksbezeichnungen des Mittelalters (Leder- und Holzhandwerker). Diss. Lund.

- Hugger, Paul
1967 Sterbendes Handwerk I. 2. Aufl. Basel.
- Jakobeit, Wolfgang
1965 Bäuerliche Arbeit und Wirtschaft. Ein Beitrag zur Wissenschaftsgeschichte der deutschen Volkskunde. Berlin.
- Jakobeit, Wolfgang und Hans-Heinrich Müller
1977 Agrargeschichte und Volkskunde. In: Jahrbuch für Wirtschaftsgeschichte. 1977/ II. Berlin. S. 141-155.
- Jankuhn, Herbert
1978 Siedlungsgeschichte des Nordseeraumes. In: Mitteilungen 1/78. Hg. Deutsche Forschungsgemeinschaft. Bonn. S. 7-10.
- Kaiser, Hermann
1978 Handwerk und Kleinstadt. Das Beispiel Rheine/Westf. Diss. Münster.
- Klinckowstroem, Carl Graf von
1956 Bibliographie der älteren deutschen technologischen Jugendbücher. In: Börsenblatt für den deutschen Buchhandel - Frankfurter Ausgabe. Nr. 13. 14. Februar 1956. S. 173-175.
- 1959 Alte Handwerksdarstellungen. In: Börsenblatt für den deutschen Buchhandel - Frankfurter Ausgabe. Nr. 78a. 30. September 1959. S. 1305/1304 (sic!).
- Koepper, Gustav
1904 Handwerks Art. Handwerks Recht. Gotha.
- Kohli, Martin
1978 Offenes und geschlossenes Interview: Neue Argumente zu einer alten Kontroverse. In: Soziale Welt. Zeitschrift für sozialwissenschaftliche Forschung und Praxis. Hg. Arbeitsgemeinschaft Sozialwissenschaftlicher Institute e.V. Jg. XXIX. Heft 1. Göttingen. S. 1-25.

- Kramer, Karl-Sigismund
1958 Altmünchener Handwerk. Bräuche, Lebensform, Wanderwege. In: Bayrisches Jahrbuch für Volkskunde 1958. München. S. 111-137.
- 1971 Art. " Handwerk (volkskundlich) ". In: Handwörterbuch zur deutschen Rechtsgeschichte. Hg. A. Erler und E. Kaufmann. Bd.1. (von Aachen bis Haussuchung). Berlin. Sp. 1984-1988.
- Krebs, Werner
1933 Alte Handwerksbräuche. (= Schriften der Schweizerischen Gesellschaft für Volkskunde. Bd. 23). Basel.
- Krumboltz, Robert
1898 Die Gewerbe der Stadt Münster bis zum Jahre 1661. Leipzig.
- Lehnhardt, Heinz
1950 Feste und Feiern des Frankfurter Handwerks. Ein Beitrag zur Brauchtums- und Zunftgeschichte. (= Archiv für Frankfurts Geschichte und Kunst. 5. Folge. 1. Bd. 2. Heft). Frankfurt.
- Lempp, Reinhard
1980 Die Kluft zwischen den Generationen wird größer. In: Die Zeit. Nr. 11. 7. März 1980. S. 16.
- Lerche, Grith
1971 Drejer. In: Gamle danske håndværk. Hg. George Nellesmann und Jan Danielsen. København. S. 107-115.
- Mitgau, Hermann
1952 Berufsvererbung und Berufswechsel im Handwerk. Untersuchungen über das Generationenschicksal im Gesellschaftsaufbau. (= Friedewalder Beiträge zur sozialen Frage. Heft 4). Berlin - Spandau.

- Mitterauer, Michael
1979 Grundtypen alteuropäischer Sozialformen: Haus und Gemeinde in vorindustriellen Gesellschaften. Stuttgart - Bad Cannstadt.
- Molz, Hermann
1915 Austerbende Handwerke. In: Hessische Blätter für Volkskunde. Hg. Karl Helm. Bd. XIV. Leipzig. S. 1-31.
- Narr, Roland
1970 Volkskunde als kritische Sozialwissenschaft. In: Abschied vom Volksleben. (= Untersuchungen des Ludwig-Uhland-Instituts der Universität Tübingen im Auftrag der Tübinger Vereinigung für Volkskunde hg. von H. Bausinger, G. Korff, M. Scharfe und R. Schenda. 27. Bd.). Tübingen. S. 37-73.
- Naumann, Joachim
1972 Arbeitswelt und Lebensform des Bauhandwerks im wittgensteinischen Territorialstaat der Neuzeit (1550-1850). Diss. Marburg.
- Noll, Adolf
1975 Sozio-ökonomischer Strukturwandel des Handwerks in der zweiten Phase der Industrialisierung. Göttingen.
- Peesch, Reinhard
1968 Räume und Wege der handwerklichen Tradierung im Bereich der " Seestädte " zu Beginn des 19. Jahrhunderts. In: Kolloquium Balticum Ethnographicum 1966. Berlin. S. 97-110.
- Pieper-Lippe, Margarete
1963 Westfälische Zunftsigel. (= Geschichtliche Arbeiten zur westfälischen Landesforschung. Bd. 8). Münster.

- Rumpf, Max
1955 Deutsches Handwerkerleben. Stuttgart.
Sack, Fritz
1966 Integration und Anpassung des Hand-
werks in der Industriellen Gesell-
schaft. Dargestellt am Schreinerhand-
werk in Deutschland. (= Abhandlungen
zur Mittelstandsforschung. Nr. 16).
Köln - Opladen.
- Schade, Oskar
1856 Vom deutschen Handwerksleben in Brauch,
Spruch und Lied. In: Weimarisches Jahr-
buch. Bd. 4. Hannover. S. 242-344.
1857 Über Jünglingsweihen. In: Weimarisches
Jahrbuch. Bd. 6. Hannover. (= Seperat-
druck. Weimar. 1860).
- Schenda, Rudolf
1970 Einheitlich - Urtümlich - Noch Heute.
Probleme der volkskundlichen Befragung.
In: Abschied vom Volksleben. (= Unter-
suchungen des Ludwig-Uhland-Instituts
der Universität Tübingen im Auftrag
der Tübinger Vereinigung für Volkskunde
hg. von H. Bausinger, G. Korff, M. Scharfe
und R. Schenda. 27. Bd.). Tübingen.
S. 124-154.
- Scheuch, Erwin K.
1973 Das Interview in der Sozialforschung.
In: Handbuch der empirischen Sozial-
forschung. Hg. René König. 3. Aufl.
Bd. 2/I. Stuttgart. S. 66-190.
- Schinkel, Wilhelm
1926 Die wirtschaftliche Entwicklung von
Stadt und Land Herford. Bünde.
- Schmoller, Gustav
1870 Zur Geschichte der deutschen Kleinge-
werbe im 19. Jahrhundert. Halle.

- Siemsen, Rudolf
1942 Germanengut im Zunftbrauch. Berlin.
Siewert, Wolfgang
1954 Strukturwandlungen des Handwerks im
Rahmen der Wirtschaftsentwicklung.
(= Deutsches Institut für Wirtschafts-
forschung - Institut für Konjunktur-
forschung. Reihe B: Vorträge. Sonder-
hefte. Neue Folge Nr. 31-). Berlin.
Hinrich
- Siuts, Probleme der Erforschung und Darstellung
1978 einer vergangenen bäuerlichen und Hand-
werklichen Arbeitswelt. In: Museum und
Kulturgeschichte. Festschrift für
Wilhelm Hansen. Hg. M. Bringemeier,
P. Pieper, B. Schier und G. Wiegmann.
Münster. S. 127-134.
- Spieß, Gerd
1964 Hafner und Hafnerhandwerk in Südwest-
deutschland. (= Volksleben. Bd. 2).
Tübingen.
- Sombart, Werner
1916 Der moderne Kapitalismus. 2. Aufl.
München.
1923 Der Bourgeois. 3. Aufl. München - Leipzig.
Stahlschmidt, Rainer
1977 Quellen und Fragestellungen einer
deutschen Technikgeschichte des frühen
20. Jahrhunderts bis 1945. Göttingen.
- Stürmer, Michael (Hg.)
1979 Herbst des Alten Handwerks. Quellen
zur Sozialgeschichte des 18. Jahr-
hunderts. München.
- Stütz, Gisela (Hg.)
1969 Das Handwerk als Leitbild der
deutschen Berufserziehung. Göttingen.

- Thissen, Otto
1901 Beiträge zur Geschichte des Handwerks
in Preussen. Tübingen.
- Tokarew, S. A.
1972 Von einigen Aufgaben der ethnogra-
phischen Erforschung der materiellen
Kultur. In: Ethnologia Europaea. Bd. 6.
Teil 2. S. 163-178.
- Weber-Kellermann, Ingeborg
1974 Die deutsche Familie. 2. Aufl. Frankfurt.
- Wehmeier, Erwin
1937 Das Handwerk im Sozialorganismus der
Stadt Herford. Diss. Herford.
- Weinhold, R.
1958 Töpferwerk in der Oberlausitz. Berlin.
- Weiß, Eugen
1923 Die Entdeckung des Volks der Zimmer-
leute. Jena.
- 1927 Steinmetzart und Steinmetzgeist. Jena.
- Wernet, Wilhelm
1955 Neuere Ergebnisse der Handwerksforschung.
Vortrag bei der Wissenschaftlichen Tagung
1954 des Deutschen Handwerksinstituts in
Bonn am 22. Oktober 1954. Alfeld/Leine.
- 1963 Handwerksgehistorische Perspektiven.
(= Forschungsberichte aus dem Handwerk.
Bd. 10. Hg. Handwerkswissenschaftliches
Institut Münster/Westf.). Münster.
- 1965 (a) Handwerk in moderner Sicht. Münster.
- 1965 (b) Bibliographie des Handwerks und Gewerbes.
Münster.
- 1965 (c) Zur Frage der Abgrenzung von Handwerk
und Industrie. (= Forschungsbericht
aus dem Handwerk. Bd. 11. Hg. Handwerks-
wissenschaftliches Institut Münster/
Westf.) Münster.
- 1970 Kurzgefaßte Geschichte des Handwerks in
Deutschland. 5. Aufl. Dortmund.

- Wichert-Pollmann, Ursula
1963 Das Glasmacherhandwerk im östlichen
Westfalen. Münster.
- Wissell, Rudolf
1929 Des alten Handwerks Recht und Gewohn-
heit. (Zweite, erweiterte und bearbeitete
Auflage hg. von Ernst Schraepfer.
= Einzelveröffentlichungen der Histo-
rischen Kommission zu Berlin. Bd. 7.
Berlin 1971/1974). Berlin.
- Zelenin, Dimitrij
1927 Russische (Ostslavische) Volkskunde.
(= Grundriss der slavischen Philologie
und Kulturgeschichte. Hg. Reinhold
Trautmann und Max Vasmer.). Berlin.
- Zorn, Wolfgang
1974 Einführung in die Wirtschafts- und
Sozialgeschichte des Mittelalters
und der Neuzeit. 2. erweiterte Aufl.
München.

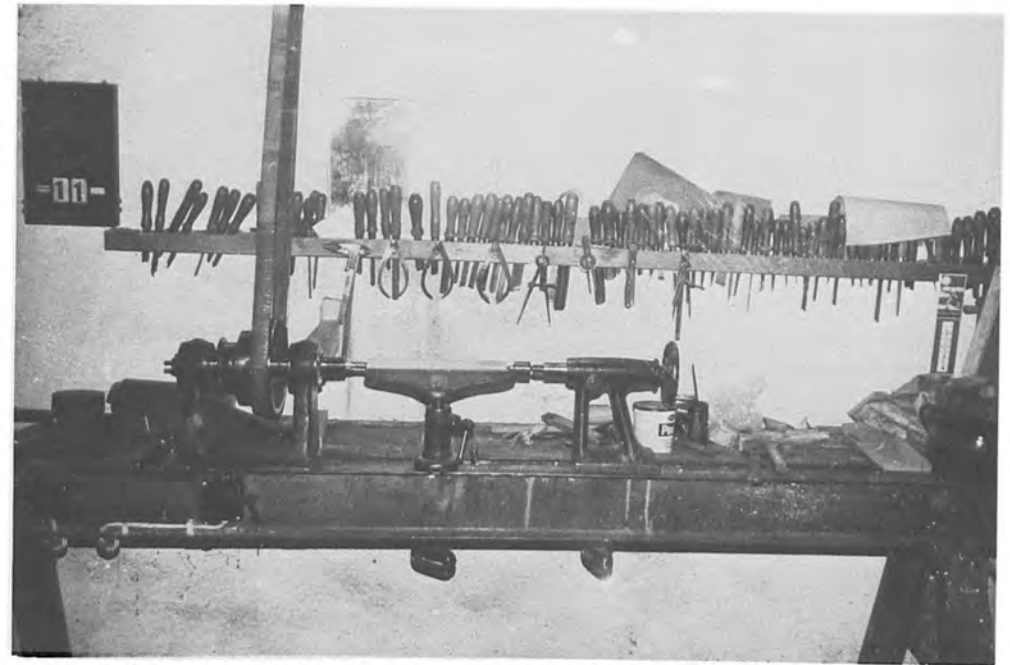
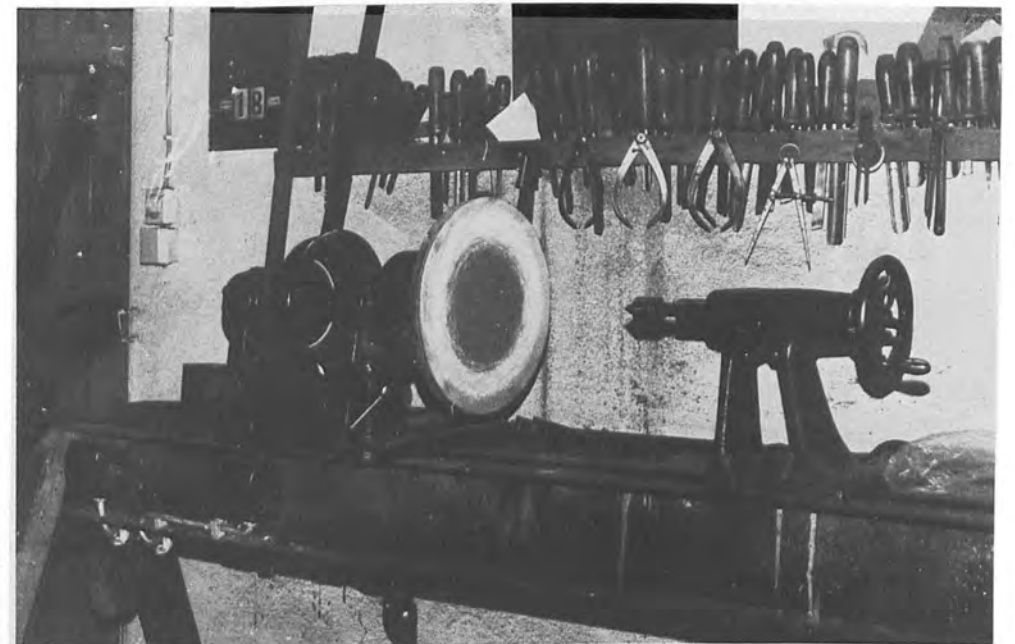


Abb.1 (oben): Drehbank mit eingespanntem Werkstück und darüber angebrachter Gerätesortierung
(Aufnahme in der Drechslerei Nr. 3, Bärenfänger, 1979)

Abb.2 (unten): Drehbank umgerüstet als Schleifbock
(Aufnahme in der Drechslerei Nr. 3, Bärenfänger, 1979)

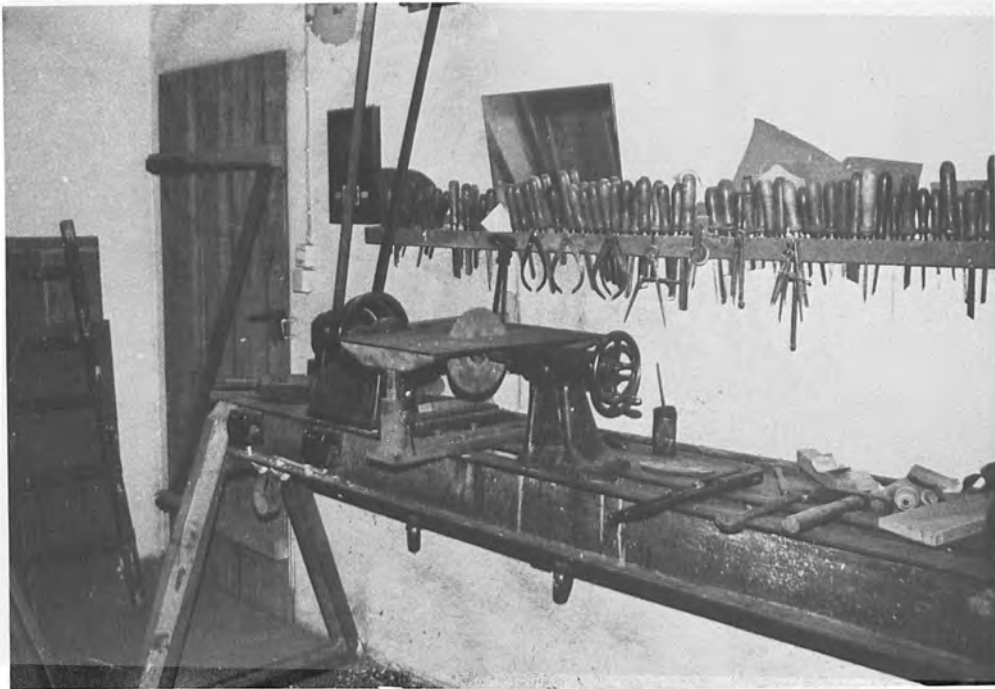


B i l d n a c h w e i s :

Familienalbum Kempe: Abb. 10-15, 20

Familienalbum Neuhoff: Abb. 7

Volker Rodekamp: Abb. 1-6, 8, 9, 16-19



**Abb.3 (oben): Drehbank umgerüstet als Kreissäge
(Aufnahme in der Drechslerei Nr.3, Bärenfänger, 1979)**

Abb.4 (unten): Werkstatttraum der Drechslerei Nr.12, Ewes (1979)



**Abb.5 (oben):
Werkstatttraum der
Drechslerei Nr. 14,
Schlüter (1979)**



**Abb.6 (links):
Holzlagerschuppen
der Drechslerei
Nr. 14, Schlüter
(1979)**

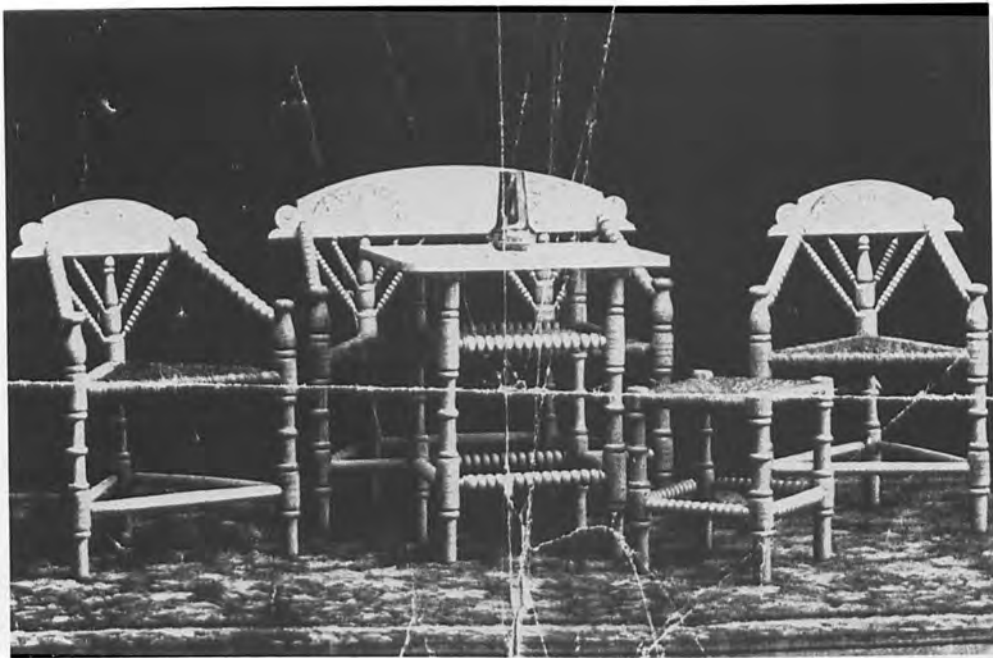


Abb.7 (oben): Werbephoto-graphie der Drechslerei Nr.9, Neuhoff
(Aufnahme aus den 30er Jahren)



Abb.8 (rechts oben): Zunftzeichen und heutiges Berufs-
emblem der Drechsler (1979)

Abb.9 (rechts unten): Ehrengabe der Drechslerinnung Bielefeld
(Höhe 160 mm, \varnothing 80 mm, Material: Bronze)
Der abgebildete Pokal wurde 1979 vom Obermeister Ewes
selbstmodelliert und zu seinen Kosten gegossen. Als Ge-
schenkgabe wird er jenen Personen überreicht, die sich
um das Drechslerhandwerk bzw. die Innung verdient ge-
macht haben, zumeist an Festen im Lebenslauf, z.B. Sil-
berhochzeiten oder auch Betriebsjubiläen.





Abb.12 (oben): Die mitarbeitende Ehefrau des Meisters und Gesellen bei der Arbeit im Werkstatttraum der Drechslerei Nr. 10, Kempe (1977)



Abb.10 (links oben): Der Vater der Gewährsperson Nr. 10, Kempe bei der Arbeit (1931)

Abb.11 (links unten): Vater und Sohn Kempe (Nr.10) beim Holzaufschichten im Hof der ehemaligen Werkstatt, Gütersloh, Bismarckstraße 72 (1961)

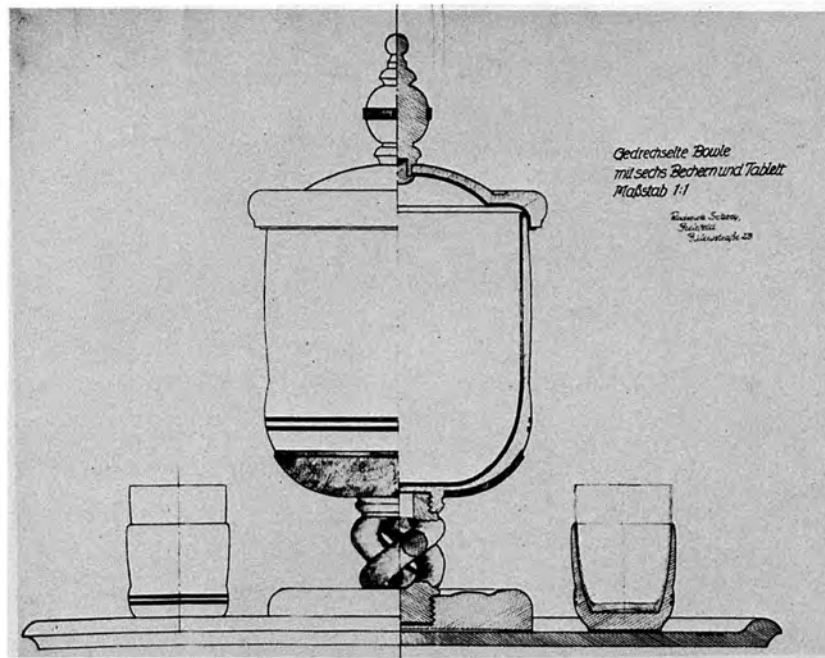


Abb.13 (oben): Zeichnung des Meisterstücks der Gewährsperson Nr. 11a, Schrey aus dem Jahr 1948 (verkleinert)

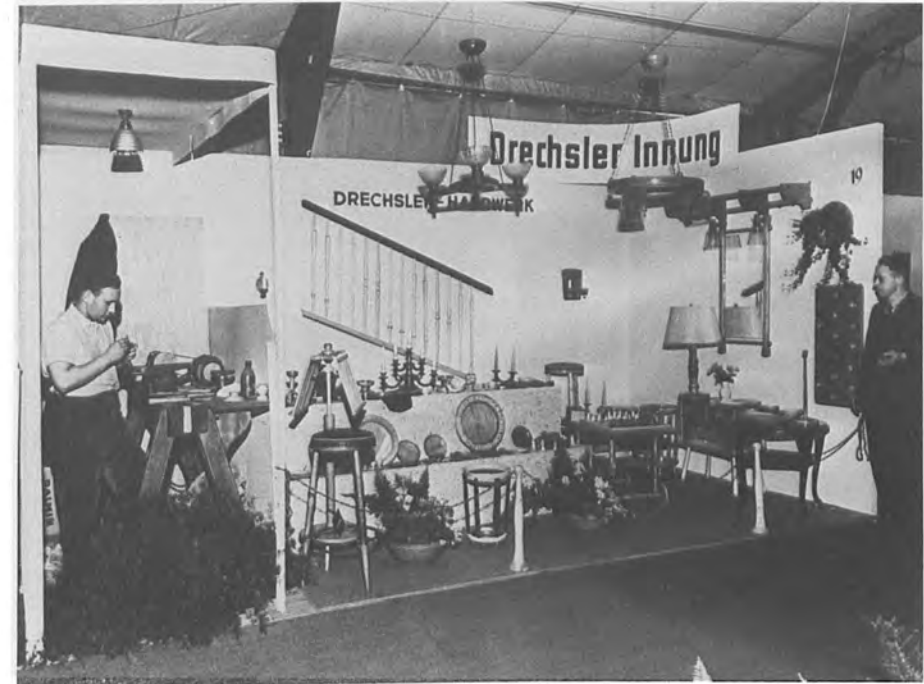


Abb.14 und 15 (rechts): Ausstellung von kunsthandwerklichen Produkten der Mitgliedsbetriebe der Drechslerinnung Ostwestfalen in Bielefeld, Radrennbahn (1955)



Lehr-Brief.

Auf Grund des unten beigefügten Prüfungs-Zeugnisses ist der Lehrling Morse Alfred Kempe

geb. am 17. März 1912 zu Olbernhau

nachdem er bei Herrn Georg Rodecke

in Olbernhau das Drechsler-Handwerk

vom 10/14. 1916 bis 10/17. 1919 erlernt hat und sich während dieser

Zeit sehr gut betragen hat, heute zum Gehilfen gesprochen worden.

Olbernhau, den 23. April 1919.

Vereinigte Handwerker-Innung für den Amtsgerichtsbezirk Olbernhau.

Georg Rodecke Lehrherr. Louis Gröfel Vorsitzender.

Prüfungs-Zeugnis zum Lehr-Brief.

Daß der Lehrling Morse Alfred Kempe

bei Herrn Georg Rodecke

..... Jahre gelernt, hierauf seine Gehilfen-Prüfung bestanden hat und dieselbe

sehr gut

befunden worden ist, bescheinigt

Olbernhau, den 23. April 1919

Die Prüfungs-Kommission:

Louis Gröfel Herrn Schlicher

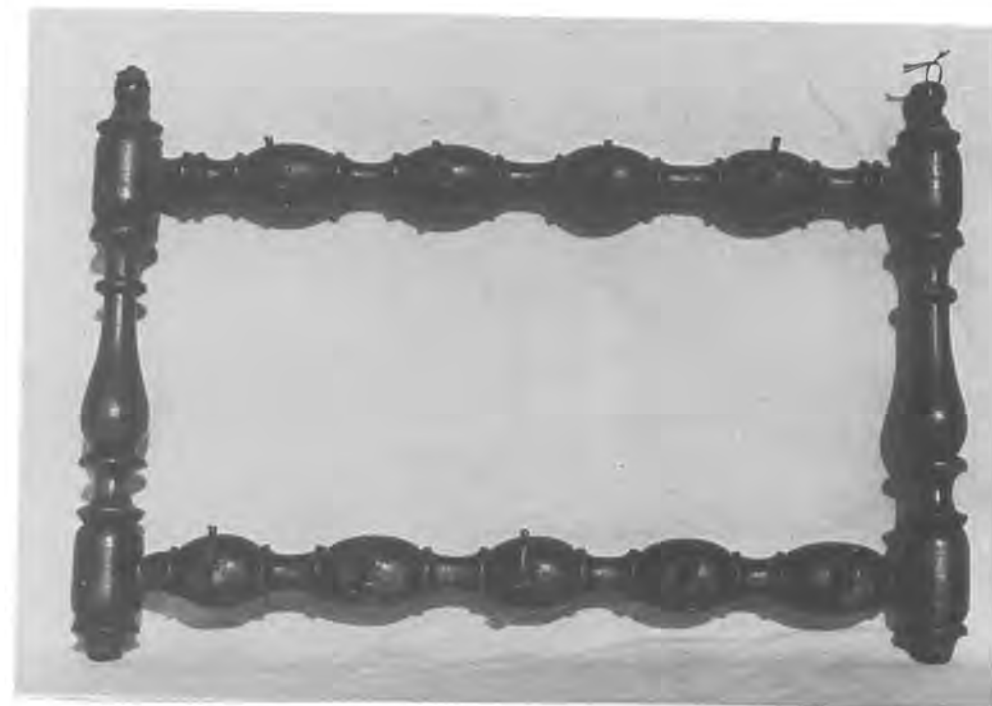


Abb. 17 (oben): Das Gesellenstück des Vaters der Gewährsperson Nr. 10, Kempe aus dem Jahr 1919, ein Schlüsselbrett (Breite 30 cm, Höhe 20 cm), noch heute in Gebrauch der Familie

Abb. 16 (links): Lehrbrief des Vaters der Gewährsperson Nr. 10, Kempe (1919)



Abb.18 : Der Meisterbrief des Vaters der Gewährsperson Nr. 10, Kempe (1930)



Abb.19: Das entsprechende Meisterstück (1930)
Eine Obtschale in Nußbaum und Ebenholz
(Höhe 19 cm, ø 28 cm)

Nachdem durch Verfügung des Herrn Regierungs-Präsidenten in Minden angeordnet worden ist, daß
am 1. Juni 1922
die im § 1 bezeichnete Zwangs-Zinnung errichtet werden soll, wird für diese Zinnung nachstehende Satzung erlassen.

Name, Sitz und Umfang der Zinnung.

§ 1.

Die Zinnung führt den Namen *Zwangs-Zinnung für das Drechsler-Handwerk*
Zinnung für den Reg. Bez. Minden
Ihr Sitz ist in Bielefeld

Ihr Bezirk umfaßt den Bezirk *Regierung - Reg. Bez. Minden*

Sie besteht für das

Drechsler-Handwerk.

Die Zinnung ist Mitglied des Innungs-Ausschusses zu
Bielefeld

Beaufsichtigung der Zinnung.

§ 61.

Die Aufsicht über die Zinnung wird von dem
Regierungs-Präsidenten
zu *Bielefeld* wahrgenommen.

Die neue Satzung tritt an die Stelle der Satzung
vom 14. November 1922

Abschließen in der Innungsverammlung am
3. April 1922
Bielefeld, den 3. April 1922

Der Obermeister.

M. Müller
Stempelfrei gemäß § 99 der Reichsgewerbeordnung.
Genehmigt auf Grund der §§ 100c, 84 der R.G.O.

Minden, den 7. Juni 1922.

Namens des Bezirksausschusses.

Reg. Bez. Minden
(L. S.) *im Auftrag*

4.633-32

Abb. 20: Satzung der Drechslerinnung Bielefeld aus den Jahren 1922/32 (Auszug)

Beiträge zur Volkskultur in Nordwestdeutschland

Heft 1, Knechte und Mägde in Westfalen um 1900, herausgegeben von Dietmar Sauermann, 1979, 2. Auflage, 173 S., DM 12,80.

Heft 2, Engel an Ravensberger Bauernhäusern, von Gertrud Angermann (vergriffen)

Heft 3, Töpferei in Nordwestdeutschland, herausgegeben von Wingolf Lehnemann. Vorträge, gehalten auf der Jahrestagung 1974 der Volkskundlichen Kommission für Westfalen, 1979, 2. Auflage, 291 S., 130 Abb. i. Text, DM 19,80.

Heft 4, Töpferei in Schermbeck, von Helmut Müller, (vergriffen)

Heft 5, Städtisches Fastnachtsbrauchtum in West- und Ostwestfalen, von Norbert Humburg. Seine Entwicklung vom Mittelalter bis ins 19. Jahrhundert, 1976, 434 S., DM 13,50.

Heft 6, Weihnachten in Westfalen um 1900, herausgegeben von Dietmar Sauermann. Berichte aus dem Archiv für westfälische Volkskunde, 1979, 2. Auflage, 262 S., 31 Abb., DM 14,80.

Heft 7, Handwerk und Kleinstadt, von Hermann Kaiser Das Beispiel Rheine, 1978, VIII, 501 S., mit vielen Tabellen, DM 19,80.

Heft 8, Historische Hausforschung, von Konrad Bedal. Eine Einführung in Arbeitsweisen, Terminologie und Literatur, 1978, VI, 186 S., m. 23 Tafeln u. 32 Abb., DM 26,80.

Heft 9, Kulturelle Stadt-Land-Beziehungen in der Neuzeit, herausgegeben von Günter Wiegmann, 1978, VI, 337 S., m. Abb. u. Tabellen im Text, DM 19,80.

Heft 10, Türkische Arbeiter in Münster, von Halil Narman. Ein Beitrag zum Problem der temporären Akkulturation, 1978, X, 176 S. m. 64 Tabellen im Text, DM 16,80.

Heft 11, Bibliographie zum Schützenwesen in Westfalen, bearbeitet von Gerda Osthoff, 1979, VI, 126 S., DM 12,80.

Heft 12, Ländliches Wohnen vor der Industrialisierung, von Volker Glänzer, 1979.

Heft 13, Gemeinde im Wandel, herausgegeben von Günter Wiegmann. Volkskundliche Gemeindestudien in Europa, 1979, 215 S. m. Abb. im Text, DM 14,80.

Heft 14, Fachwerkbauten in Westfalen vor 1600, von Fred Kaspar, 1978, VI, 130 S., 47 Abb. u. Tafeln, 1 Faltkarte, DM 16,80.

Heft 15, Mode und Tracht, von Martha Bringemeier. Beiträge zur geistesgeschichtlichen und volkskundlichen Kleidungsforschung, 1980, DM 19,80.

Heft 16, Die Arbeit der Volkskundlichen Kommission für Westfalen 1928-1978 (Erscheinungstermin unklar).

Heft 17, Autobiographische Aufzeichnungen des münsterländischen Bauern Philipp Richter (1815-1880), herausgegeben von Helmut Müller, 1979, III, 76 S. m. Abb. u. Taf., DM 9,80.

Heft 18, Nachbarschaften und Vereine in Ahaus, von Burkhard Schwering. Studien zur Kultur und Bedeutung organisierter Gruppen, 1979, ca. 670 S., DM 29,80.

Heft 19, Ländliche Möbel in Minden-Ravensberg, von Berthold Heizmann, 1980 (Erscheinungstermin unklar).

Heft 20, Häuser und Mobiliar in einem westfälischen Dorf, von Bernhard Klocke, 1980, 262 S. m. 35 S. Abb., DM 19,80.

Heft 21, Geschichte der Alltagskultur, herausgegeben von Günter Wiegmann, 1980, 174 S. m. Abb. u. Tabellen im Text, DM 14,80.

Heft 22, Bäuerliches Brotbacken in Westfalen, herausgegeben von Martha Bringemeier, 1980, 136 S., DM 12,80.

Heft 23, Aus dem Leben eines Heuerlings und Arbeiters. Rudolf Dunkmann berichtet, herausgegeben von Dietmar Sauermann, 1980, 178 S., m. 24 S. Abb., DM 14,80.

Heft 25, Aus dem Leben einer Bäuerin im Münsterland, herausgegeben von Renate Brockpähler, 1981, 188 S., m. 32 S. Abb.

Heft 29, Das Drechslerhandwerk in Ostwestfalen, von Volker Rodekamp, 1981, 393 S., m. 14 S. Abb.

