

Der Reidemeister

Geschichtsblätter für Lüdenscheid Stadt und Land

Herausgegeben vom Lüdenscheider Geschichtsverein e. V.

Nr. 9

13. Mai 1958

Walter Hostert:

Die Lüdenscheider Industrie am Ende des 18. und zu Beginn des 19. Jahrhunderts

A. Das Kirchspiel Lüdenscheid als hervorragender Sitz der Eisengewerke

Die Osemundherstellung und weitgehend auch die Verarbeitung waren im ausgehenden 18. Jahrhundert noch genau so standortgebunden wie zur Zeit ihrer Entstehung. Wurde mittlerweile auch das Roheisen herbeigeschafft und mußte man auch die Holzkohle jetzt schon öfter weiter herholen, so blieb als wichtigste Voraussetzung doch die Wasserkraft, und die war noch an den Flußlauf gebunden. Im Wasser aber bestand ein natürlicher Reichtum des Kirchspiels Lüdenscheid, wenn auch die Wälder weithin der jahrhundertelangen Holzkohलगewinnung und dem Schmiedefeuer anheimgefallen waren. „Hoch, ohne Waldung für des Sommers Schwüle“, so beginnt ein Gedicht des Pfarrers Hengstenberg aus Wetter, und Schumacher berichtet in seiner Chronik von Lüdenscheid, wie die Bürger um 1800 mit Singen und Tanzen im Bereich der Stadt (Loh und Nattenberg) neue Anpflanzungen vornahmen.

Die Lüdenscheider Hochfläche, die zum größten Teil vom Kirchspiel Lüdenscheid eingenommen wird, entsendet zahlreiche Bäche nach Osten und Norden zur Lenne, nach Westen zur Volme. Die wasserreichsten Bäche sind Verse, Rahmede, Elspe und Lösenbach, auf ihnen lagen darum 1804 auch die meisten Eisengewerke. Die Volme durchfließt nur wenige Kilometer das Kirchspiel, außerdem liegen gerade auf den größeren Bächen die wenigsten Hämmer, weil man sie zu bändigen noch nicht recht in der Lage war; das gilt vor allem für die Lenne. Das Gefälle der genannten Bäche sei hier vergleichsweise wiedergegeben.

| Name | Abschnitt | Länge in km | Gefälle in m auf 1 km | |
|-----------|----------------|-------------|-----------------------|-------|
| Lenne | Quelle-Altana | 94,6 | 569,67 | 6,02 |
| Volme | Quelle-Brügge | 18 | 208,33 | 11,61 |
| Verse | Quelle-Mündung | 25,5 | 372 | 14,39 |
| Rahmede | Quelle-Mündung | 13,3 | 283 | 21,31 |
| Lösenbach | Quelle-Mündung | 3,3 | 174,6 | 47,89 |

Setzt man einmal dagegen das Gefälle von Sieg (2,41 m auf 1 km) und Lippe (0,54), so wird das starke Gefälle der Bäche im Kirchspiel Lüdenscheid deutlich¹⁾. Der Niederschlagsreichtum des westlichen Sauerlandes ist ein Grund für den Wasserreichtum, der die Eisenverarbeitung aufblühen ließ. Neben den Osemundhämmer (OH) waren es die Reckhämmer (RH) und die Breithämmer (BrH), die mit ihrem Gepöche die

Täler erfüllten. Weniger zahlreich waren die Drahtrollen der Lüdenscheider Drahtfabrik (DR), die Schleifkotten (SK), die Rohstahlfeuer (RStH) und Stahlfeuer (StH). Am Ende des 18. Jahrhunderts entfaltet die alte Eisenindustrie im Kirchspiel noch einmal eine einzigartige Blüte²⁾. Zugleich kündigt sich die neue Zeit in den Stahlhämmer schon an. Der Fabrikenkommissar Eversmann, ein Mitarbeiter des Freiherrn von Stein im

| | OH | RH | DR | BrH | SK | RStH | StH | |
|--------------------------------|----|----|----|--------|-------|-------------|-----|-----|
| Verse | 6 | 8 | | | | 1 | | |
| Klamer | 1 | | | | | | | |
| Bremecke | | 1 | 1 | | | | | |
| Leifringhauser Bach | 1 | | | | | | | |
| Wettringhöfer Bach | | 1 | 7 | | | | | |
| Rahmede | 8 | 3 | 4 | 1 | | | 1 | |
| Füllbecke (Vorbke) | | 1 | | | | | | |
| kleiner Bach bei Mühlenrahmede | | 1 | | | | | | |
| Volme | | | | | 2 + 2 | Bandeisen H | 1 | |
| Schleipe | 2 | | | | | | | |
| Jubach | 2 | | | | | | | |
| Mintenbecke | | 1 | | | | | | |
| Elspe | 4 | 6 | 7 | 1 | | | | |
| Lösenbach | 3 | 1 | 2 | | 2 | | | |
| Oedentaler Bach | 1 | | | | | | | |
| | 28 | 23 | 21 | 4 (+2) | 2 | 1 | 2 | 83 |
| Im ganzen Kreis Altena | 80 | 51 | 94 | 14 | 11 | 11 | 7 | 268 |

Gerade der Vergleich mit dem Kreis Altena zeigt die hervorragende Stellung des Kirchspiels Lüdenscheid in der Eisenverarbeitung; fast $\frac{1}{3}$ aller Eisenerwerke des Kreises liegt im Kirchspiel Lüdenscheid, mehr als $\frac{1}{3}$ der Osemundhämmer, 23 von 51 Reckhämmer, aber weniger als $\frac{1}{4}$ der Drahtrollen; auch von den Stahl- und Breithämmern liegen im Kirchspiel Lüdenscheid $\frac{1}{4}$ (9 von 32), es ist den konservativen Methoden der Eisenverarbeitung stark verhaftet.

I. Osemundhämmer

Osemund bildete die Grundlage für das Eisengewerbe im Kirchspiel und in der Stadt Lüdenscheid; hier hatte schon seine Wiege gestanden³⁾. Die Osemundhämmer lagen im ganzen Kirchspiel verstreut, besonders dicht an der Verse und an der Rahmede. Sie waren alle sehr alt; ihre Zahl hatte im 18. Jahrhundert ständig abgenommen, da zahlreiche Osemundhämmer in Reckhämmer verwandelt worden waren.

Am Oberlauf der beiden längeren Bäche, Verse und Rahmede, drängte sich die Mehrzahl; einzelne Osemundhämmer waren hoch oben an den Oberläufen von Jubach und Häger errichtet, sie lagen wohl am unzugänglichsten von allen in den Tälern der Homert. Am Wettringhöfer Bach dagegen,

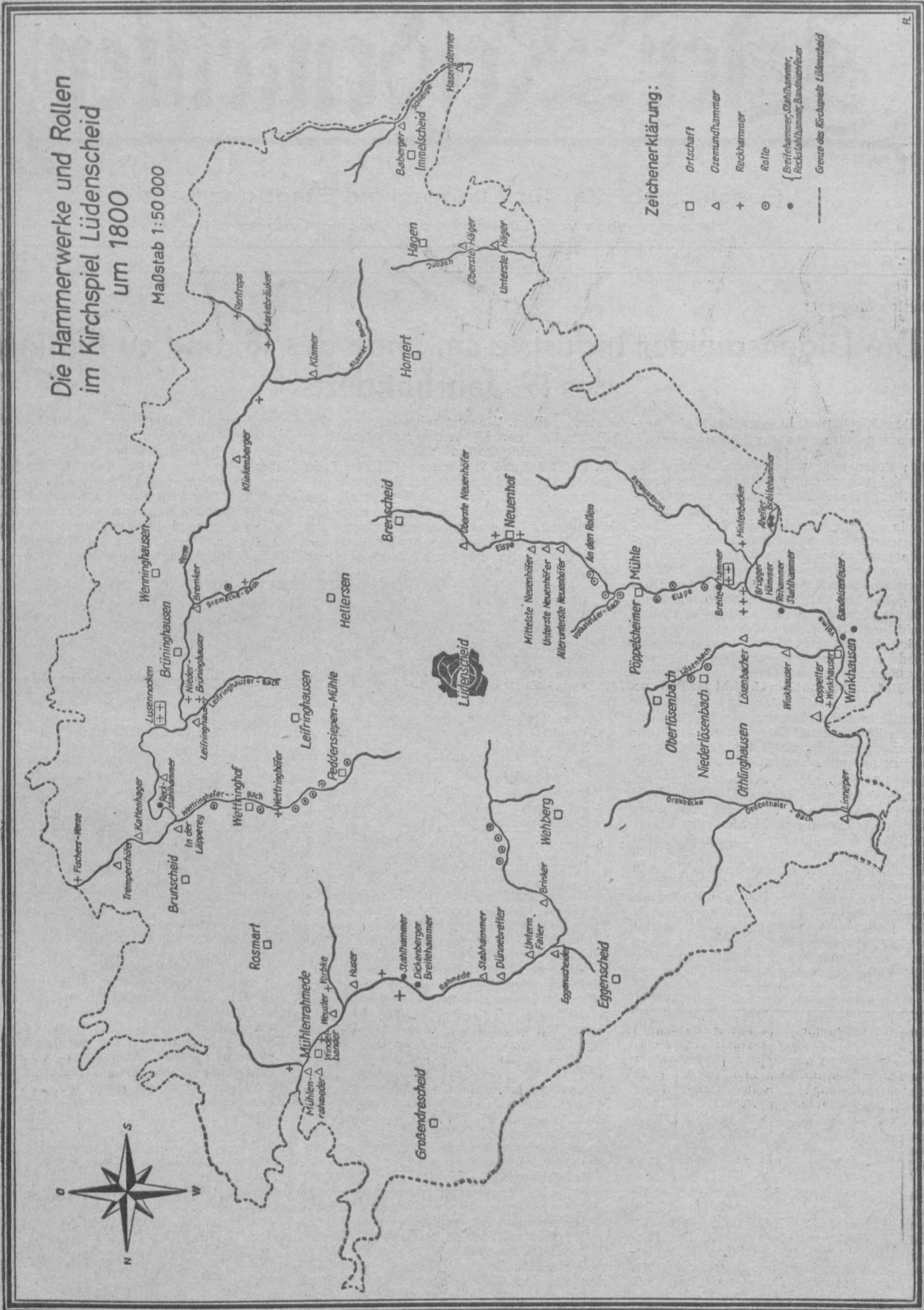
Oberbergamt Wetter, hat uns für 1804 eine genaue Aufstellung sämtlicher Eisenerwerke auf den Bächen zwischen Lahn und Lippe überliefert. Aus dieser Aufstellung können wir die Werke des Kirchspiels Lüdenscheid und ihre Verteilung auf die einzelnen Bäche erschließen. Die beiliegende Karte macht den Versuch, anhand des Urkatasters den Standort der einzelnen Werke festzulegen⁴⁾. Es ergibt sich dann diese Uebersicht:

der verkehrsmäßig bedeutend günstiger lag, stand nicht ein einziger Osemundhammer.

Das Herstellungsverfahren des Osemundeisens hat sich im Verlaufe der letzten Jahrhunderte nicht geändert; zu Beginn des 19. Jahrhunderts schmiedete man es noch genau so, wie man es im späten Mittelalter getan hatte. In einem Frischofen, der mit einem Gemisch aus Holzkohle und Eisen gefüllt war, stieß man eine Eisenstange, an deren Ende das flüssige Roheisen anschweißte. Dabei wurde die Eisenstange mit dem „Anlauf“ ständig vor einem starken Winde gedreht; das Eisen würde gefrischt, d. h. entkohlt. Wenn etwa 10 kg Eisen angelaut waren, nahm man die Luppe aus dem Schmelzherd und schmiedete sie unter dem Hammer aus. Weddigen schreibt 1789: „Diese Art der Bearbeitung, da nämlich Eisen beim Feuer beständig vor dem Winde herumgedreht wurde, gibt dem Osemund den Vorzug, daß er durchaus gar wird und keine roten Stellen behält, also zu allerhand feinen Eisenwaren, wozu Geschmeidigkeit und Kraft erfordert wird, und besonders zum Drahtzuge brauchbar ist.“⁴⁾ Das Ausschmieden der Luppe geschah unter schnellaufenden Schwanzhämmern, die 70 bis 80 kg schwer waren und 200 Schläge in der Minute leisteten. Dadurch wurde die Luppe richtig geschmiedet. Schließ-

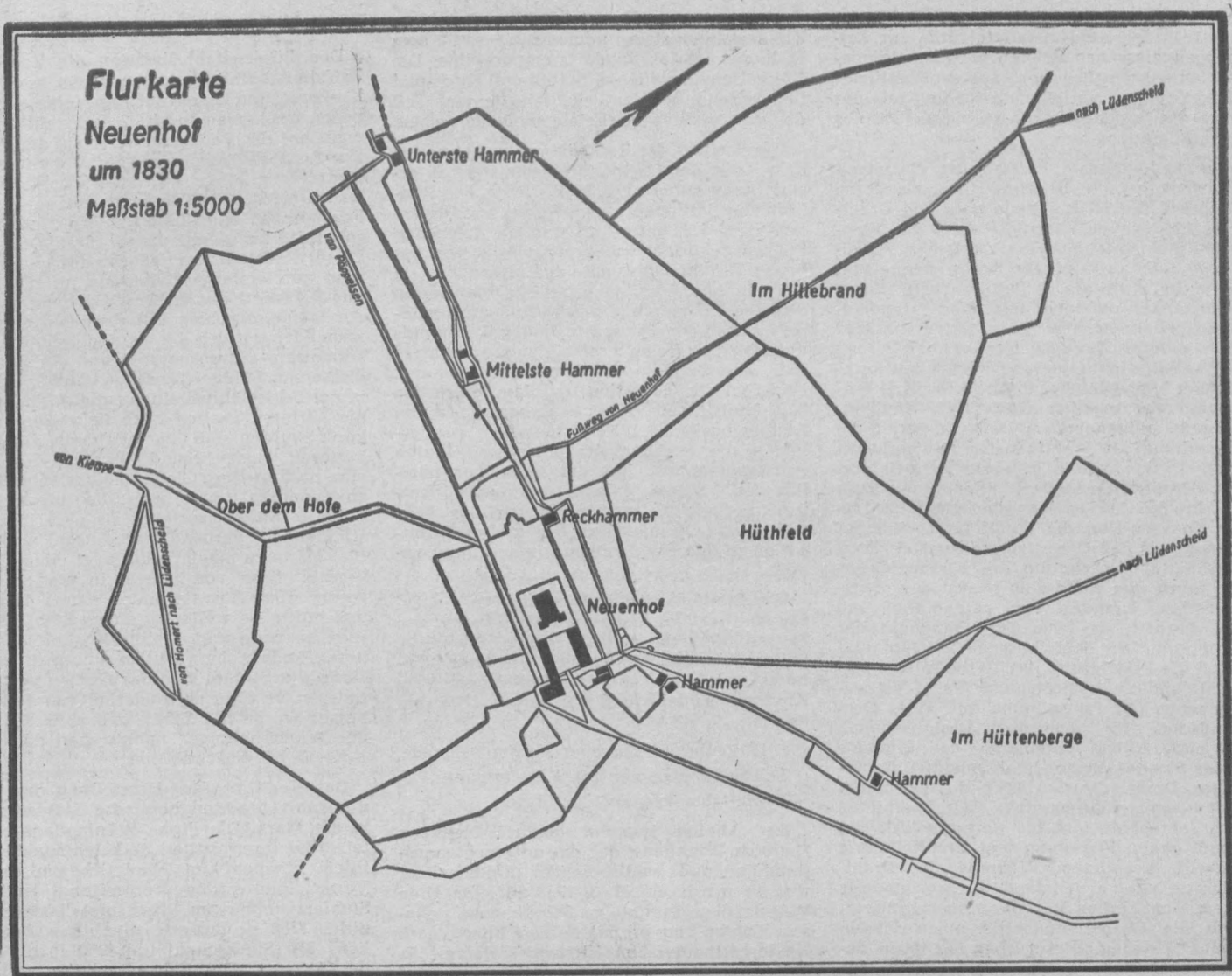
Die Hammerwerke und Rollen im Kirchspiel Lüdenscheid um 1800

Maßstab 1:50 000



Zeichenerklärung:

- Ortschaft
- △ Osemundhammer
- + Reckhammer
- ⊙ Rolle
- { Breithammer, Stahlhammer,
Reckstahlhammer, Bandisenfeuer
- Grenze des Kirchspiels Lüdenscheid



lich haute man sie von der Stange ab und steckte diese wieder in den Frischofen, um sie erneut anlaufen zu lassen. „Meistens war alle Viertelstunde eine Anlaufuppe fertig, weshalb mehrere Anlaufstangen im Gebrauch waren. Weil Anlaufenlassen und Ausschmieden ununterbrochen wechselten, verursachte das Verfahren eine angestrenzte Arbeit und erforderte ausnehmend kräftige und gewandte Bedienungsleute. Diese standen der Osemundindustrie in genügender Anzahl zur Verfügung, dafür hatte die jahrhundertelange eisenindustrielle Tätigkeit der Sauerländer gesorgt⁶⁾. Berühmt gemacht hatten den Osemund seine Vorzüge Weichheit und Zähigkeit, die eine Folge des Frischprozesses waren, durch den der Kohlenstoff aus dem Eisen herausgezogen wurde, und der es dadurch schmiedbar und geschmeidig machte. Ein uraltes Gewicht der Osemundfabrik war das ‚Becken‘, das 42½ Pfd. kölnisch wog. Geliefert wurde das Osemundeisen in Karren; eine alte altenaische Karre hatte 4 Ort und wog 1352 Pfd. kölnisch oder 12 Ztr. Der Preis schwankte in der Hälfte des 18. Jahrhunderts erheblich. 1682 war die Karre auf 32 Tlr. in Lüdenscheid und 33 Tlr. in Altena festgesetzt. 1755 erhöhte man ihn auf 44 Tlr. in Altena; er kletterte in den 60er Jahren auf 67 Reichstaler für die Karre. Die Osemundfabrikanten hießen Reidemeister; sie waren meistens die Besitzer, häufig aber auch Pächter der Hämmer. Sie besorgten die Herstellung und den Verkauf des Eisens, waren also Techniker und Kaufleute zugleich. Nur die Reidemeister besaßen das zur Osemundreibung nötige Betriebsvermögen. Ihre Schmiede und Zöger wohnten während der Arbeitsmonate in den Hämmeren oder den Dörfern der Umgebung, sie waren zugleich Bauern, denen oft die Kotten des

Kirchspiels gehörten. Als Bauern waren sie vielfach Besitzer eines Gefälles, wenn ein Bach ihr Eigentum durchfloß, und an solchen Gefällen legten sie ihre Hämmer an. „In der Mark nahmen die Osemundreidemeister die angesehenste Stellung ein. Jahrhunderte lang spielten sie eine große Rolle, sie bildeten gleichsam den Fabrikantenadel...“⁶⁾ Die mächtigsten Grundbesitzer des Kirchspiels waren die Herren von Neuenhof, im 18. Jahrhundert die Freiherren von Bottlenberg gen. Kessel. Der Elspebach durchfließt gerade von der Stelle an, wo er genügend Wasser führt, bis zur Pöppelsheimer Mühle Neuenhofsches Besitztum. Das haben die Neuhoofs zeitig zu nutzen verstanden. Ober- und unterhalb des Schlosses lagen 1804 allein 4 Osemund- und 3 Reckhämmer. Dieses waren nicht die einzigen Hammerwerke, die sie besaßen; an Osemundhämmer gehörten ihnen noch der Bremker Hammer auf der Verse und der Erler Hammer auf der Volme im Kirchspiel Kierspe. Gute Geschäftsverbindungen bestanden zwischen dem Neuenhof und den Firmen Brüninghaus zu Brüninghausen. Die Glanzzeit dieser Firmen lag am Ende des 18. Jahrhunderts, als sie 1768 in der einen Firma Johann Peter Brüninghaus und Consorten vereinigt waren. Die Firma betrieb 1788 allein die ungewöhnliche Zahl von 34 Osemundhämmer mit 37 Feuern und 127 Arbeitern, sowie 3 Rohstahlhämmer mit 3 Feuern und 11 Arbeitern⁷⁾. Neben Johann Peter und Johann Dietrich Brüninghaus zu Brüninghausen zählt Eversmann zu den bedeutendsten Osemundreidemeistern um 1800 Woeste & Comp. zu Winkhausen, Noelle zu Ohtlinghausen und Spannagel zu Niederschneid, zusammen mit 8 Namen aus anderen Kirchspielen⁸⁾. Die Osemundreidemeister waren in einem Kartell zusammenge-

schlossen, deren Grundlage ein Vergleich von 1662 bildete, dem sämtliche Reidemeister beigetreten waren. Auch Steffen von Neuhof hatte als Hammerbesitzer die Vereinbarung unterschrieben. Neben den Zunftbestimmungen enthält der Vergleich Bestimmungen über Stillstandszeiten, Eisenpreise, Gewichte, Fabrikationsgeheimnisse, das Verhältnis zu den Kohlelieferanten u. a., also reine Kartellbestimmungen, die die wirtschaftliche Macht der Osemundreidemeister für dauernd befestigen sollten. Der Vergleich von 1662 blieb bis zum Jahre 1808 gültig. 1754 und 1755 wurden dem Vergleich für kurze Zeit gültige Quotationspläne hinzugefügt, nach denen die Hämmer des Kirchspiels Lüdenscheid mehr als ein Drittel der gesamten Osemundmenge herstellten, von 4136 Karren 1474 oder von 49 632 Ztr. 17 648 Ztr.

Ein Reglement vom Jahre 1725 führte für die Osemundreidemeister einen Pflichttag ein. Er fand jährlich am 30. September in Lüdenscheid statt, an ihm nahmen die Osemund- und Drahtreidemeister teil, sie setzten an diesem Tage den Osemundpreis fest, besprachen Differenzen zwischen Lieferanten und Abnehmern und legten sie womöglich bei. An diesem Tag im Jahr sah die Stadt Lüdenscheid die Osemundreidemeister der gesamten Mark in ihren Mauern — sie waren bei Strafe eines Viertels Wein zum Erscheinen verpflichtet — und dazu die Drahtreidemeister; das Hauptkontingent stellte die Altenaer Drahtfabrik. 1804 waren noch 73 Osemundhämmer in der Grafschaft Mark in Betrieb, deren Reidemeister zum Pflichttag nach Lüdenscheid kamen⁹⁾.

Pflicht- und Gildetage fielen mit der Einführung der Gewerbefreiheit in der französischen Zeit fort. Ebenso fiel damit auch die

Werbefreiheit, die Friedrich der Große im Mai 1748 den Reidemeistern, ihren zur Reidung zugelassenen Söhnen und den Schmieden mit ihren Familien aus merkantilistischen Gründen verliehen hatte und aus der diese das wichtigste Privileg ihres Standes gemacht hatten.

Der bedeutendste Partner der Osemundindustrie war die Drahtindustrie, als deren Hauptsitz die Stadt Altena galt. Die Drahtgilde von Altena überragte die von Lüdenscheid und Iserlohn um ein Vielfaches. So waren es auch die Altenaer Drahtreidemeister, die in der Mitte des 18. Jahrhunderts heftige Auseinandersetzungen mit den Osemundreidemeistern führten. Diese hatten sich sehr stark anderen Zweigen der Eisenherstellung zugewandt, viele Osemundhämmer auf Reckhämmer umgestellt und für diese die Produktion von weniger wertvollem Knüppelosemund aufgenommen. Dadurch geriet die Versorgung der Drahtindustrie mit hochwertigem Drahtosemund in einen Engpaß, aus dem sich die Altenaer Drahtindustrie durch ein Einschreiten der Regierung befreien ließ. „An der Konservierung der Drahtfabrik ist mehr gelegen, als daß Osemundreidemeister durch überhäufte Fabrizierung des Knüppel Eisens und durch den Debit zum Dienst der sauerländischen Fabriken sich extendieren und bereichern“¹⁰), das war der Standpunkt der Regierung. Die oben angeführte Quotation sowie die Festsetzung des Verhältnisses von Draht- und Knüppelosemund ($\frac{3}{4}$ zu $\frac{1}{4}$) waren neben der Preisbildung und einer Osemundschau für sämtlichen Drahtosemund, der nach Altena hereinkam, das Ergebnis dieses Streites. Sieger blieb zunächst die Altenaer Drahtindustrie. Aber die Osemundreidemeister führten den Kampf erbittert noch Jahrzehnte fort, bis sie schließlich den Kampf gegen Regierung und Drahtindustrie siegreich beendeten. Während die Drahtindustrie am Ende des 18. Jahrhunderts einem allmählichen Verfall entgegenging, erlebte die Osemundindustrie einen letzten großen Aufstieg. Dieser aber lag darin begründet, daß die Osemundreidemeister zur anderweitigen Verwendung des Eisens und zur Stahlproduktion übergingen. Das Kirchspiel Lüdenscheid hatte auch daran einen bedeutenden Anteil.

II. Reck- und Breitehämmer

Das Ausgangsmaterial für die Weiterverarbeitung des Eisens außerhalb des Drahtzugs bildete der Knüppelosemund, der in Stangen von einem Meter Länge und zehn Kilo Gewicht hergestellt wurde. Die Karre hatte drei Ort zu 114 Pfund kölnisch. Der Frischprozeß des Knüppelosemunds erforderte weniger Sorgfalt; es war weniger Roheisen und weniger Holzkohle erforderlich und die Ansprüche der Abnehmer waren weitaus niedriger als die der Drahtreidemeister. Der Knüppelosemund stand im 18. Jahrhundert mitten in den Auseinandersetzungen der Osemund- und Drahtreidemeister sowie der Osemundindustrie und der Zollpolitik der Regierung. Die Lage beruhigte sich gegen Ende des 18. Jahrhunderts, als die Weiterverarbeitung des Knüppelosemunds im eigenen Lande vorgenommen wurde und immer stärker bergische Schmiede ins Land zog.

In den Reckhämmern wurde ursprünglich der Osemund zu grobem Draht ausgereckt; immer stärker aber gingen die Reckhämmer zur Herstellung von Halbfabrikaten über, besonders nachdem seit 1760 bis 1770 die Breiwarenhämmer ihren Einzug ins märkische Sauerland hielten. 1804 lagen auf den Bächen des Kirchspiels Lüdenscheid 23 Reckhämmer, besonders dicht auf der Verse und auf der Elspe.

Bei der großen Zahl der Reckhämmer (23) im Kirchspiel und der kleinen Zahl der Breiwarenhämmer (3) ging die Produktion des vorgeformten Eisens für die Herstellung der Breiwaren in die Kirchspiele im Westen des

Kreises und vor allem an die Ennepe, deren Kleineisenindustrie namentlich seit dem Ende des 18. Jahrhunderts emporblühte. Die Kleineisenschmiede in Stadt und Kirchspiel Lüdenscheid werden ebenfalls einen Teil des ausgereckten Eisens abgenommen haben.

Die Besitzer der Reckhämmer entstammten dem Kreis der Osemundreidemeister; an erster Stelle stand auch hier wieder der Freiherr von Bottlenberg gen. Kessel auf Neuenhof, dem 5 Hämmer an günstig gelegenen Plätzen gehörten, wiederum gefolgt von der Firma Brüninghaus mit den Hämmern in Brüninghausen. Eine eigene Organisation der Reckhämmer hat sich nicht herausgebildet; selbst der Preis des Knüppelosemunds unterlag der freien Preisbildung, er richtete sich allerdings nach dem Drahtosemund. Nachdem die Quotation und damit auch das Verhältnis $\frac{3}{4}$ zu $\frac{1}{4}$ des Drahtosemunds zum Knüppelosemund 1778 fortgefallen war, erlebten die Reckhämmer einen ungeahnten Aufschwung, weil nun der Abnehmer, nämlich die Breiwarenindustrie, außerordentliche Fortschritte machte. So trat das Ausrecken des Osemunds zu den groben Drahtsorten in den Reckhämmern immer mehr zurück.

Die Breiwarenindustrie umfaßte die Erzeugung fertiger Eisen- und Stahlwaren, wie Sensen, Klingen, Messer, Spaten, Schaufeln, Sägen, Pfannen, Flintenläufe, Hämmer, Ambosse usw. Die Zahl der Breiwarenhämmer im Kirchspiel Lüdenscheid war gering. 1804 sind es drei:

1. Dickenberger Hammer auf der Rahmede,
2. Aheller Hammer mit 2 Breitefeuern,
3. Breiwarenhammer auf der Elspe.

Der Aheller Hammer gehörte Hermann Heinrich Winkhaus, der ein unternehmungsfreudiger und weitblickender Reidemeister war. Er wurde am 31. 3. 1754 auf dem alten Woestischen Juergut zu Winkhausen geboren. Später zog er mit seinen Eltern nach Niedercarhausen im Kirchspiel Halver. Er übernahm die Winkhauser Hämmer und legte in den Jahren 1782, 1786 und 1788 neue Hämmer an. „Nach den Berichten verschiedener kgl. Fabrikenkommissare war er der erste und angesehenste Reidemeister im Kirchspiel Halver und weit darüber hinaus. Er war Rohstahlmacher, Halbzeugfertiger und Fertigwarenfabrikant in einer Person und führte als erster die Breiwarenindustrie ein. Diese erzeugte von 1782 ab die bisher durch die Handfertigkeit der Schmiede hergestellten Pfannen, Schaufeln und Kellen in den Hammerwerken unter einem leichten, schnellschlagenden, von Wasserkraft angetriebenen Hammer, vermochte dadurch die Gesteungskosten bedeutend zu senken und großen Absatz in den verschiedenen Staaten zu gewinnen“¹¹).

Schließlich wären in diesem Zusammenhang noch zwei Bandeisenfeuer zu erwähnen, die an der Winkhauser Brücke standen und Johann Peter und Caspar Winkhaus zu Winkhausen und Lösenbach gehörten. Auch diese beiden Hämmer sind eine Gründung der weit verzweigten Familie Winkhaus; Johann Hermann (gest. 1783) besaß die Hämmer an der Volme und an der Lösenbach, deren Erzeugnisse er bis 1766 in Kompagnie mit Heinrich Köhne aus Lüdenscheid vertrieb. Nachdem er dann aber eine eigene Firma gegründet hatte, legte er zwei neue Reckhämmer an, die Eversmann 1804 als Bandeisenfeuer bezeichnet.

Die Reckhämmer besorgten aber von alters her noch eine andere Arbeit: das Vorrecken des Stahls für den Stahldrahtzug. Als Material diente Bördenstahl, der sich durch größere Härte und Elastizität auszeichnete. Er wurde auf den Reckhämmern zu dünnen Stäben geschmiedet und, in Bündeln oder Borden gebundet, gehandelt. Abnehmer war vor allem die Altenaer Drahtfabrik, die allein Stahldraht herstellte.

III. Stahlhämmer

Den Bördenstahl lieferten die Reck- und Raffinierstahlhämmer, von denen es 1804 im Kirchspiel nur einen auf der Verse gab. Daneben bestanden noch 2 Rohstahlhämmer, einer auf der Rahmede, einer auf der Volme. Der Rohstahlhämmer auf der Volme gehörte zum Neuenhof, er war aber damals verfallen. Die Rohstahlhämmer entzogen beim Frischprozeß dem Roheisen den Kohlenstoff so weit, bis schmiedbarer Stahl entstand. Dieser Rohstahl war jedoch noch unrein und ging zur weiteren Reinigung an die Reck- und Raffinierhämmer. Durch Ueberschmieden der Luppe, erneutes Ausschweifen und Umschmieden wurden die Unreinigkeiten ausgeschmolzen und ausgepreßt und der Stahl zu dichterem Gefüge vereinigt. Außerdem trat in der Schweißhitze ein Ausgleich ein, indem die härteren Partien durch die weicheren entkohlt wurden und die weicheren durch die härteren cementierend wirkten. Um aber eine noch größere Gleichmäßigkeit des Stahls zu erreichen, „hieb man die ausgereckten Stäbe in Stücke, sortierte sie nach ihrer Beschaffenheit, verband eine Anzahl von gleicher Härte zu einem Paket oder einer Garbe, brachte diese von neuem in ein Schweißfeuer, schweißte sie unter einem Hammer und rechte sie weiter zu einem Stab aus, der jetzt an Güte und Gleichmäßigkeit das frühere Produkt bei weitem übertraf. Dieses Verfahren nannte man das Gerben oder Raffinieren. Je öfter es wiederholt wurde, desto besser wurde der Stahl, und nach der Zahl der Wiederholungen nannte man denselben 1-, 2-, 3- bis 4mal raffiniert“¹²).

Das Verfahren zur Herstellung des Raffinierstahls brachten bergische Stahlschmiede in die Mark. Die Firma Brüninghaus errichtete 1767 ihren dritten Reckstahlhämmer auf ihrem eigenen Gut Niederschemm an der Verse. Eine große Verbreitung fand die Stahlerzeugung im Kirchspiel Lüdenscheid nicht. 1788 produzierte die Firma Brüninghaus 850 Stück Stahl für 4200 Rtlr. Neben der Altenaer Drahtfabrik nahmen auch die Breiwarenhämmer den Stahl ab zur Herstellung von Stahlwaren. Das Stahlgewicht war die Meese, eine Meese wog 140 kölnische Pfund.

B. Die Lüdenscheider Drahtfabrik

Eine Geschichte der Lüdenscheider Industrie vornehmlich im 19. Jahrhundert hat das Schlußkapitel jenes Gewerbes zu schreiben, das viele Jahrhunderte lang die wirtschaftliche Grundlage des bürgerlichen Gemeinwesens gebildet hatte. Die Osemundindustrie lag im Kirchspiel; Reidemeister und Schmiede waren gleichzeitig Bauern, seßhaft auf den Höfen der Umgebung. Mochten die Kartellbestimmungen sie noch so scharf zusammenfassen, sie behielten stets ein sehr großes Maß Freiheit in ihrer gewerblichen Betätigung. Die Einrichtung eines Osemundstapels währte nur wenige Jahre — sie war unter Druck der Altenaer Drahtgilde zustande gekommen — dann trieb jeder Osemundreidemeister wieder seinen eigenen Handel. Das Kontobuch des Hauses Neuenhof zeigt eine über ganz Nord- und Westdeutschland verstreute Kundschaft. Zwar waren die Drahtreidemeister die nächsten Geschäftspartner der Osemundreidemeister, aber häufig waren sie auch ihre erbittertesten Gegner. Das kam daher, daß die Drahtfabrik von der Osemundindustrie abhängig war, aber nicht unbedingt umgekehrt. Von Lüdenscheider Bürgern tritt um 1800 überhaupt nur einer als Osemundreidemeister in Erscheinung, der Justizkommissar Johann Peter Kerksig. Andererseits lagen die Rollen der Lüdenscheider Drahtfabrik verstreut zwischen den Hammerwerken der Osemundindustrie auf den Wassern des Kirchspiels. Auf städtischem Gebiet lagen lediglich 3 Rollen an der Stelle, wo es der Elspebach eine Strecke durchfließt.

I. Drahtschmieden und Drahtrollen

Auf dem Wetringhöfer Bach, der in Augustenthal in die Verse fällt, lagen 7 Rollen, der Bach trieb daneben nur noch einen Reckhammer. Ein fleißiger Bach war die Elspe, neben den 4 Osemund- und 6 Reckhämmern trieb er auch 6 Drahtrollen; die Rahmede dagegen sorgte nur für 4 Rollen im Kirchspiel Lüdenscheid, erst mit dem Eintritt ins Altenaische begann ihr Eifer für den Drahtzug, bis zu ihrem Einfall in die Lenne trieb sie weitere 19 Drahtrollen. Solch eine Rolle war ein viereckiges Gebäude verschiedener Größe, je nachdem sie nur einen oder zwei Gänge hatte, d. h. auf einem oder zwei Wasserrädern arbeitete. Auf der einen Seite der Drahtrolle standen die Ziehbänke, auf der anderen die Glutöfen. An jeder Ziehbank arbeiteten 2 Mann, der eigentliche Drahtzieher oder Zöger und ein Gehilfe, der die Nebenarbeiten besorgte. Normalerweise waren je 2 Ziehbänke mit einem Wasserrad verbunden. In den Rollen der Lüdenscheider Drahtfabrik gab es nur Bankzögerbänke zum Grobdrahtzug, während die mittleren Sorten in Altena auf den Kleinzögerbänken und die feineren Sorten auf den Sellenzögerbänken oder Winnen gezogen wurden.

Das gesetzlich vorgeschriebene Material zur Fabrikation des Drahtes war der Osemund. Dieser ging zunächst an die Schmiede, die ihn in den Drahtschmieden vor der Stadt zu dünnen Eisenstangen — Schmittendraht (Schmiededraht) — ausarbeiteten, indem sie die Stangen der Länge nach spalteten und ausreckten. Aus dem Jahre 1775 ist uns ein Stadtplan erhalten, auf dem die Lage der Schmieden zu sehen ist. Vom Westtor der

Stadt bis zur Kreuzkapelle (heutige untere Wilhelmstraße) reiheten sie sich aneinander. Die dauernden Brände in der strohgedeckten Stadt hatten schon den großen Kurfürsten veranlaßt, die Schmieden durch Verordnung vor die Stadt zu verweisen. Im späten 18. Jahrhundert traten die Reckhämmer immer stärker an die Stelle solcher Handschmieden. Ihr Produkt, das Drahteisen, war nun aber noch keine kauffertige Ware, es ging an den Zöger, der es zu Draht verarbeitete. „Die bis auf einen gewissen Durchmesser ausgeschmiedete Eisenstange wurde an einem Ende mittels Hammer oder Feile zugespitzt und durch ein Loch, welches sich in einer auf einem Holzgestell befestigten harten Stahlplatte — dem sogenannten Zieheisen — befand, gesteckt. Das zugespitzte Ende wurde mit einer Zange gefaßt und entweder direkt oder mit Zuhilfenahme einer Haspel durchgezogen“¹³⁾. Um eine bestimmte Dicke zu bekommen, war das Zieheisen mit Reihen immer kleiner werdender Oeffnungen versehen, durch die der Draht hindurchgezogen wurde. Um die Reibung zu mildern, wurde der Draht mit Wachs, Oel oder Talg bestrichen. Da das Ziehen ihn hart und spröde machte, mußte er öfter ausgeglüht werden.

Zwischen den Städten Lüdenscheid und Altena waren im 17. Jahrhundert wiederholt Streitigkeiten über den Drahtzug entstanden. Gemäß einem Vertrag, den eine vom Großen Kurfürsten befohlene Kommission 1686 ausgearbeitet hatte, wurden in Lüdenscheid die groben Drahtsorten hergestellt und in Altena die mittleren. Feinen Memel und Klinkmemel durften beide Städte ziehen. In Lüdenscheid wurden fabriziert:

| | Fadenstärke | Fadenlänge | Stapel- verkaufspreis |
|------------------|-----------------------------|-------------------|--------------------------|
| 1. Ketten | $1\frac{3}{40}$ (= 7,8 mm) | $39\frac{7}{40}$ | 1 1 6 |
| 2. Schleppen | $1\frac{1}{40}$ (= 6,83 ") | $56\frac{7}{10}$ | — 58 — |
| 3. Groben Rinken | $\frac{1}{4}$ (= 6 ") | 73 | 1 2 — |
| 4. Feinen Rinken | $\frac{9}{40}$ (= 5,55 ") | $97\frac{3}{10}$ | 1 5 — |
| 5. Malgen | $\frac{1}{5}$ (= 4,7 ") | $105\frac{7}{10}$ | 1 6 — |
| 6. Grober Memel | $\frac{7}{40}$ (= 4,12 ") | $162\frac{7}{10}$ | 1 6 6 |
| 7. Feiner Memel | $\frac{3}{20}$ (= 3,4 ") | $223\frac{9}{10}$ | 1 6 6 |
| 8. Klinkmemel | $\frac{1}{8}$ (= 2,96 ") | $306\frac{7}{10}$ | 1 8 — |

Die Fadenstärke ist in rhein. Zoll gemessen, die Fadenlänge in rhein. Fuß; der Preis ist in Louisdor à 5 T pro Stück angegeben¹⁴⁾.

Die Altenaer zogen die gängigeren Drahtsorten, selbst bei den Lüdenscheider Sorten lag die Stückzahl der feineren über der der groben. Im Jahre 1800 debitierte die Lüdenscheider Fabrik an:

| | |
|--|-----------------------------|
| Klinkmemel | 1 548 Stück |
| Feinen Memel | 2 267 " |
| Groben Memel | 2 078 " |
| Malgen | 943 " |
| Feinen Rinken | 1 100 " |
| Groben Rinken | 843 " |
| Schleppen | 644 " |
| Ordinären Ketten | 119 " |
| Ketten auf Stählen (oder nach Muster) | 850 " |
| | <hr/> |
| | 10 392 Stück ¹⁵⁾ |

II. Organisation

Die in der Drahtfabrik Beschäftigten waren zusammengefaßt in der Gilde der Drahtschmiede, Zöger und Reidemeister. Die Gilde war sehr alt und ordnete das wirtschaftliche Leben ihrer Mitglieder bedeutend straffer als das Kartell der Osemundreidemeister mit seinen wenigen Zunftbestimmungen. Beide Zusammenschlüsse waren freiwillig¹⁶⁾. Das Osemundkartell umfaßte einen — auch territorial gesehen — viel weiteren Kreis als die Drahtgilde, die sich nur auf die Bürger der Stadt und territorial auf das Kirchspiel erstreckte. Und hier lag der eigentliche Unterschied, in der „grundsätzlichen und nahtlosen Verflechtung der Gilde mit der Stadt als Kommune, so daß alle ihre Lebensregungen, wie die Aufnahme der Handwerker, Wahl der Klovemeister, die Gildetage

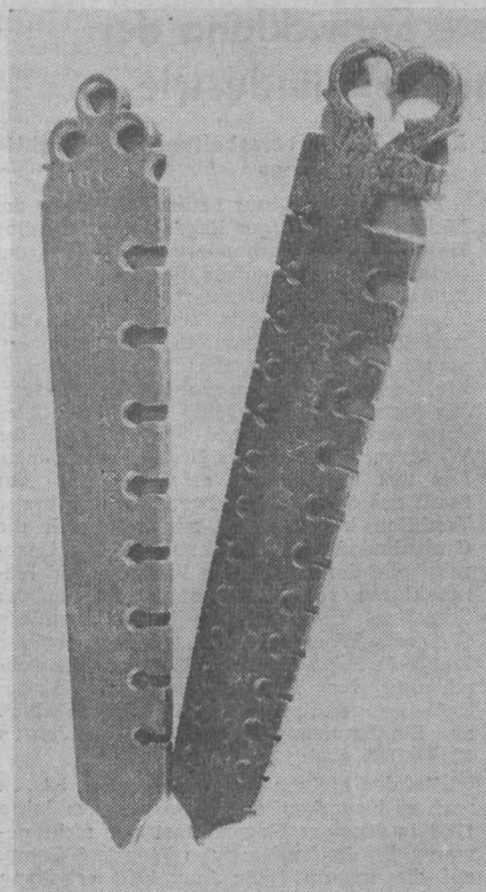
und ihre Beschlüsse nur in Gegenwart und mit Genehmigung von Bürgermeister und Rat vor sich gingen, die als Magistrat diesen Ort unstreitige und kompetente Obrigkeit bilden“¹⁷⁾.

Der Gildebrief von 1682 und die Gildeordnung von 1694 regelten die Einzelheiten des Gildelebens wie Berechtigung zur Drahtreidung, Lehrzeit, Dienstverhältnisse usw. An der Spitze der Gilde standen 4 Klovemeister, 2 Schmiede und 2 Zöger, die Bürgermeister und Rat alljährlich auf dem Pflicht- und Gildetag wählten. Mit der Klove (Meßgerät) kontrollierten sie die Ware auf den Rollen; sie setzten bei leichteren Vergehen selber die Strafe fest. Auch die Lohn- und Preisfrage wurde auf dem Gildetag geregelt. Selbstverständlich hatten Schmiede, Zöger und Klovemeister Eide zu schwören, deren Texte von der Gilde vorgeschrieben wurden und vor allem das Werksgeheimnis betrafen.

Im Unterschied zur Altenaer Drahtgilde kannte die Lüdenscheider nicht das persönliche, sondern nur das dingliche Reidungsrecht. Der Rollenbesitz war eine wichtige Voraussetzung bei der Neuaufnahme in die Gilde; das Reidungsrecht wurde im Erbgang weitergegeben. Später genügten auch Anteile an einer Rolle zur Aufnahme in die Gilde. Die einfache Struktur der Lüdenscheider Drahtgilde sticht gegenüber der außerordentlichen Kompliziertheit der Altenaer Gilde besonders hervor, sie hat die Entwicklung der hiesigen Drahtfabrik wesentlich ruhiger verlaufen lassen. Diese Ordnung sicherte von vornherein den Reidemeistern den größten Einfluß in der Gilde, den diese bis zum Ende des 18. Jahrhunderts auch entsprechend auszubauen verstanden. Die Drahtgilde wurde mehr und mehr die Angelegenheit der oberen Schicht, in die hineinzukommen sich auch die zugewanderten Standespersonen wie Juristen, Mediziner, Pfarrer, Apotheker u. a. durch Einheirat bemühten. Seit 1705 standen über den Klovemeistern 2 Visitatoren, die dem Rat der Stadt angehörten und indirekt die Macht der Reidemeister ausübten. Daß nicht nur die Zöger, sondern auch die Schmiede Lohnarbeiter waren, vereinfachte zwar den Aufbau der Gilde, gab letzteren aber auch kaum Gelegenheit, in die führende Schicht der Reidemeister aufzurücken. Im Gegenteil, der Kastencharakter der Lüdenscheider Gilde kommt in dieser Abschließung wiederum im Gegensatz zur Altenaer Gilde besonders deutlich zum Ausdruck. Neben dem schlechten Geschäftsgang am Ende des 18. Jahrhunderts wird hier der Grund dafür zu suchen sein, daß Zöger und Schmiede zu dieser Zeit fast aus der Gilde verschwunden waren¹⁸⁾.

III. Der Drahtstapel

Die Hauptsorge bereitete den Drahtreidemeistern der Absatz. Um ihn zu regeln, trafen sie zu Anfang des 18. Jahrhunderts Vereinbarungen; aber erst 1752 gründeten sie unter dem Druck der Regierung einen Drahtstapel. „Den 28. November 1752 ist hier selbst auch ein Drahtstapel errichtet, so aus 33 ‚Stämmen‘ bestehend...“¹⁹⁾ berichtet der Bürgermeister Roden aus Soest. Die Zahl 33 läßt vermuten, daß das Stammkapital auf die Rollen umgelegt und jeder Reidemeister verpflichtet war, sich auch finanziell am Stapelkapital zu beteiligen. Nicht so in Iserlohn, wo sich in erster Linie die Händler am Stapel beteiligten. Die Lüdenscheider Niederlassung war, wie die Altenaer, eine Einrichtung der Produzenten, die gleichzeitig Händler waren; der Name Kommissionäre für die Reidemeister, der gegen Ende des 18. Jahrhunderts immer stärker hervortritt, deutet gerade darauf hin. Der Stapel war verpflichtet, allen anfallenden Draht anzukaufen; dafür durfte aber auch der Draht nur vom Stapel bezogen werden. Die Reidemeister, die gleichzeitig Händler waren, verkauften ihren Draht unter Umständen erst dem Stapel, um ihn gleich zurückzukaufen.



Drahtlehren

Die Einrichtung hatte den Sinn, Konjunkturschwankungen auszugleichen und durch gleiche Preise die Konkurrenz der Drahtproduzenten untereinander zu verhindern. Eine notwendige Ergänzung fanden die Absatzbestimmungen darin, daß auch die Produktion vom Stapel aus reguliert wurde. Festsetzung der wöchentlich herzustellenden Stückzahl sowie Stillstandszeiten der Rollen enthielt bereits der Companievertrag von 1705. Zusammengekommen erweist sich der Drahtstapel als ein edles Gebilde des Zunftgeistes, der jeden Zunftgenossen ein auskömmliches Dasein zu sichern versuchte; er soll nicht darunter fallen, er kann aber auch nicht darüber hinausgelangen. So gesehen hat sich der Stapel als eine segensreiche Einrichtung für die Bürgerschaft erwiesen.

Gegen Ende des Jahrhunderts wurde dem Stapel ein Stapeldirektor vorgesetzt, was eine Verselbständigung bedeutete, weil damit eine gewisse Loslösung vom Magistrat verbunden war. Der Stapel war in einem Hause an der Hochstraße untergebracht, das erst 1901 abgebrochen wurde. Da die Lüdenscheider Drahtinteressenten eine relativ kleine Zahl darstellten und auch ihre Produktion gemessen an Altena sehr klein war, da außerdem die Führung durch die Reidemeister von Schmieden und Zögern nicht bestritten wurde, weil letztlich Gilde und städtische Obrigkeit weithin identisch waren, ist die Lüdenscheider Drahtindustrie bis zu ihrer Auflösung vor besonders heftigen Auseinandersetzungen bewahrt geblieben. In der Altenaer Drahtfabrik ging es da ganz anders zu²⁰⁾.

¹⁾ Tabelle ist entnommen Hans Berg, Die Lüdenscheider Metallindustrie, Münster 1948 (ungedruckt), S. 27; dort auch Näheres.

²⁾ Siehe W. Lüsebrink, Die Osemundindustrie, Lüdenscheid 1919, S. 36 f.

^{3a)} Da zwischen der Aufzählung von Eversmann und der Anlage des Katasters mehr als 25 Jahre liegen, ist eine exakte Festlegung der Standorte sehr schwer. Es sind ja gerade die Jahrzehnte, in denen die alte Eisenindustrie sich umstellt. Beim Studium der Urkatasterkarten erheben sich starke Zwei-

fel, ob die Reihenfolge der Gewerke, wie sie Eversmann angibt, tatsächlich immer stimmt. Mit Ausnahme des Reckhammers gegenüber dem Dirkenberger Hammer (Rahmede) verzeichnen die Urkatasterkarten an allen angegebenen Stellen einen Hammer bzw. eine Rolle. Fraglich ist vor allen Dingen die Lage zweier Osemundhämmer, des Brünninghauser und des Doppelten Winkhauser Osemundhammers. Der erstere geht auf der Karte dem Reckstahlhammer (Verse) voraus, der letztere ist mit einem Reckhammer zusammen gezeichnet (Volme). Der Reckhammer nach dem Einfall des Klamer Bachs ist bei Eversmann nicht zu finden. Der Babenberger und der Hasendener Osemundhammer (Obertauf der Schleipe) sind in den Kataster-Karten der Gemeinde Lüdenscheid-Land verzeichnet, müssen demnach zum alten Kirchspiel Lüdenscheid gehört haben.

⁴⁾ Ludwig Beck, Geschichte des Eisens. 4 Bände, Braunschweig 1893—1895, Bd. II, S. 821 und 820. Lüsebrink, S. 23.

⁵⁾ Weddigens Archiv, S. 18. Zitiert nach Ernst Voge, Geschichte der Industrie im Märkischen Sauerlande, Bd. II, Hagen 1910, S. 21.

⁶⁾ Lüsebrink, S. 17.

⁷⁾ Lüsebrink, S. 22.

⁸⁾ Ernst Brünninghaus, Zum 350jährigen Bestehen des Stahlwerkes Brünninghaus und zur 50. Jahrgang seiner Übersiedlung nach Werdohl, Werdohl 1912, S. 37.

⁹⁾ Lüsebrink, S. 22.

¹⁰⁾ Lüsebrink schreibt S. 43 weiter: „Daneben hielten die Osemundreidemeister noch alljährlich auf Peter und Paul einen Gildetag ab, um über innere Kartellangelegenheiten zu beraten (vgl. für das Vorstehende Brünninghaus, Seite 25).“ Hier liegt offenbar eine Verwechslung mit der Drahtgilde vor.

¹¹⁾ nach Lüsebrink, S. 47.

¹²⁾ Eberhard Winkhaus, Wir stammen aus Bauern- und Schmiedegeschlecht, Görlitz 1932, S. 795.

¹³⁾ Brünninghaus, S. 15.

¹⁴⁾ Karl Knappmann, Das Eisen- und Stahlgewerbe in Altena bis zur Einführung der Gewerbefreiheit, Leipzig 1907, S. 7.

¹⁵⁾ Nach Friedrich August Alexander Eversmann, Übersicht der Eisen- und Stahlerzeugung in den Ländern zwischen Lahn und Lippe. Dortmund 1804, S. 27.

¹⁶⁾ Nach Eversmann, Hauptteil S. 276.

¹⁷⁾ Vergleiche hierzu Lüsebrink, S. 37 und Wilhelm Sauerländer, Lüdenscheider Geschichtsquellen- und Forschungen, Band I, Das Stadt- und Gildebuch (1682—1809), Lüdenscheid 1954, S. 15.

¹⁸⁾ Sauerländer, S. 15.

¹⁹⁾ Siehe dazu auch Sauerländer, S. 17.

²⁰⁾ Zitiert nach Sauerländer, S. 26.

²¹⁾ Vergleiche Knappmann.

dem Bergischen anzogen, welche sich bis hierhin immer vermehrt und die Arbeiten selbst zu der Vollkommenheit gebracht haben, wie sie nur immer im Bergischen und anderwärts fabriciert werden können“⁷⁾.

Die Werkstätten befanden sich in den Schmieden vor der Stadt oder in den Wohnhäusern; meist arbeiteten mehrere „Fabrikanten“ in einer solchen Werkstatt. Der Draht wurde zu Haken geschmiedet und zu Schnallen gebogen. Daneben gab es jene kunstfertigen Kleinschmiede, deren Produkte bedeutend größere handwerkliche Fähigkeiten erforderten. Schumacher zählt für 1803—1804 1 Holzschrauben-, 1 Feilen-, 1 Charnier- und 1 Schloßerfabrik auf⁸⁾. Von besonderer Bedeutung war davon das Schmieden eiserner Charniere, weil sich hieraus die spätere Charnier-Beschläge-Fabrikation entwickelt hat. Die übrige Kleinschmiederei ist zu Beginn des 19. Jahrhunderts ausnahmslos wieder eingegangen. Schumacher vermerkt das ausdrücklich für die Holzschrauben-, Feilen- und Schloßerfabriken. Die Tätigkeit der Kleinschmiede beschränkte sich aber nicht auf die Stadt Lüdenscheid; auch im Kirchspiel, vor allem aber im Kirchspiel Hülscheid, erlebte die Kleinschmiederei eine besondere Blütezeit, dort waren es vor allem Ketten, Gabeln usw., die geschmiedet wurden. Auch diese Waren gingen zum Teil über die Lüdenscheider Kommissionsgeschäfte⁹⁾.

Mit dem Verfall der Kleinschmiederei und dem Abwandern der Schmiedekunst in die Täler des Kirchspiels starb diese ein Jahrtausend alte Kunst der Lüdenscheider ab. 1834 zählt die Stadt nur noch 9 Grobschmiede mit 9 Gesellen und 3 Schlosser mit 3 Gesellen; bis 1840 stiegen die Zahlen auf 11 Grobschmiede mit 10 Gesellen und 5 Schlosser mit 4 Gesellen; aber hier handelt es sich wohl nicht mehr um Schmiede, die in eigener Werkstatt handgeschmiedete Waren produzieren, sondern um solche, die ein aufstrebendes Gemeinwesen in der Bauwirtschaft sowohl wie in der Industrie dauernd gebraucht. Die Zahlen des Kirchspiels für diese beiden Berufe lagen naturgemäß höher¹⁰⁾.

II. Die Verarbeitung von Nichteisenmetallen

In den Werkstätten eiserner Haken und Schnallen wurden nun die Grundlagen der modernen Lüdenscheider Industrie gelegt. 1743 wanderte Adolph Hackländer aus dem Bergischen Kirchspiel Heiligenhaus in Lüdenscheid ein und wurde Bürger der Stadt. Es steht zu vermuten, daß er einer jener Bergischen Kleinschmiede war, die diese Kunst in der Mitte des Jahrhunderts in Lüdenscheid verbreiteten. Später war er assoziiert mit Joh. Wilh. Sprengelmann, der 1752 den Bürgereid leistete und dessen Familienname bereits 1682 unter den Schmieden zu finden ist. 1777 wurde Sprengelmann Reidemeister der Drahtgilde; er war also Besitzer einer Drahtrolle oder eines Anteils.

1. Schnallen

Der Kleinschmied Hackländer und der Drahtreidemeister Sprengelmann brachten eine folgenschwere Neuerung in das Gewerbe der Stadt, indem sie die ersten Fabrikanten wurden, die Schnallen und Bügel in zweierlei Gattungen von Kupfer und Messing in Sand gegossen¹¹⁾. Das war für die Grafschaft Mark keine Neuheit, in Iserlohn war dieser Fabrikationszweig längst in Blüte, und von hier aus verbreitete er sich über die Mark. Die Galmeibergwerke in Iserlohn boten dieser Industrie die besten Voraussetzungen; von England über Kleve war die Buntmetallverarbeitung nach Iserlohn gekommen. Die Fabrikation messingner Schnallen und Spangen, welche in Iserlohn schon vor der Gründung der Messinggewerkschaft (1751) in Blüte stand, kam in Lüdenscheid zur Zeit des Siebenjährigen

Entstehung und erste Entwicklung der Lüdenscheider Buntmetallindustrie

Daß die Stadt Lüdenscheid im 19. Jahrhundert einen so ungeahnten Aufschwung erlebte¹⁾, verdankt sie allein der Verarbeitung der Buntmetalle in ihren Fabriken. Die politischen und technischen Umwälzungen zu Beginn des 19. Jahrhunderts verurteilten die alte Eisenindustrie zum Tode. Die Einverleibung der Grafschaft Mark in das Großherzogtum Berg (1807) und die damit verbundene Einführung des französischen Rechts setzte der uralten Drahtgilde in der Stadt ein Ende (1809); die Erfindung des Puddelstahls und des Drahtwalzens verliehen den Osemundhämmer und Drahtrollen bald einen musealen Charakter. Zu ihrem Glück aber hatte sich ein großer Teil der Bevölkerung bereits im 18. Jahrhundert der Verarbeitung von Buntmetallen zugewandt. Im Jahre 1800 befanden sich in der Stadt 56 Werkstätten von Schnallen-, Knopf- und Hakenfabriken, in denen 180 Arbeiter 116 380 Dousin mit einem Wert von 38 998 Rtlrn. verfertigten, von denen für 6078 außerhalb des Landes gingen. Die Drahtfabrik beschäftigte dagegen zu dieser Zeit nur 54 Personen in 35 Drahtrollen. Es wurden 10 390 Stück Draht für etwa 12 000 Taler verkauft²⁾. Produziert wurden im Jahre 1800 14 503 Stück Draht im Wert von 15 172 Talern³⁾. So hatte sich zu Beginn des 19. Jahrhunderts die Industrie des kleinen Landstädtchens bereits wesentlich zuungunsten der Drahtfabrik gewandelt, die Jahrhunderte lang in der Stadt dominiert hatte⁴⁾.

I. Die Weiterverarbeitung des Drahtes und des Eisens

Die Anfänge dieser neuen Betätigung der Lüdenscheider Bürger liegen in der zweiten Hälfte des 18. Jahrhunderts in der Zeit des beginnenden Rückganges der Drahtindustrie. Schon vor der Jahrhundertwende gab es in Lüdenscheid 48 Werkstätten mit 190 Arbeitern für Haken, Schnallen, Bügel und verwandte Gegenstände aus Eisen, Kupfer und Messing⁵⁾. Der Ansatz zu dieser Entwicklung lag darin, daß in der Mitte des 18. Jahrhunderts einige Klein- und Stahlschmiede die Weiterverarbeitung des Drahtes aufnahmen. Das war um so eher möglich, als in der Stadt das Schmiedehandwerk ja eine uralte Tradition besaß, wenn zur Zeit auch die Grobschmiede den Ton angaben. Die Generaltabelle der märkischen Fabriken und Manufakturen von 1788 gibt als Beginn der Schnallen- und Hakenfabrikation das Jahr 1740 an⁶⁾. Wenn sich auch aus dieser frühen Zeit kein Beleg findet, so läßt doch der Aufschwung des Schmiedehandwerks in der Kleinschmiederei um 1770 diesen Schluß zu. Ein Bereisungsbericht aus den Jahren 1800—1804 sagt:

„Bei den kleinen Eisenfabriken . . . ist . . . noch zu bemerken, daß diese vor dem Jahre 1768 in hiesiger Gegend fast gar nicht gewesen, bis die Reidemeister Woeste & Comp. auf die unterm 16ten Juny 1768 erhaltene allerhöchste Concession einige Arbeiter aus

Krieges in lebhafter Aufnahme, als den Drahtschmieden durch die Reckhämmer ihr Handwerk entzogen wurde¹²⁾. Auf diesem Gebiet der Verwendung der Buntmetalle laborierten in den folgenden Jahrzehnten einige findige Lüdenscheider Bürger herum. So Heinrich Trimpop (1759 Bürgereid), Joh. Casp. Woeste, der 1783 von Winkhausen im Kirchspiel Lüdenscheid in die Stadt zog, und Richard Gerhardi (1792 Bürgereid); denen ein neues Verfahren in der Herstellung „silberner“ Schnallen und Bügel gelang. Sie imitierten edle, silberne Schnallen, die damals sehr in Mode waren, durch eine Legierung aus Zinn und Spießglanz, dem sogenannten Kompositionsmetall, das sie in kupferne Formen gossen. Die Formen wurden zunächst von Franzosen und Italienern, später von deutschen Graveuren gemacht. Die neue Art Schnallen ließ die messingnen zwar verschwinden, hielt sich selber aber nicht lange; aus diesem Fabrikationszweig ging hernach die Zinnfabrik hervor¹³⁾.

2. Knöpfe

Das unbestreitbar größte Verdienst an der Entwicklung neuer Gewerbe in seiner Heimatstadt Lüdenscheid hat der Uhrmacher und Mechanikus Casp. Rich. Wiggingshaus. Aus der Familie gingen im 18. Jahrhundert eine Reihe von Drahtreidemeistern hervor; Casp. Rich. Wiggingshaus schwört 1787 den Bürgereid. 1793 kaufen Wiggingshaus und Caspar Gerhardi die Rolle von J. Kugel und Leop. Wilh. Aßmann auf der Lösenbach, um sie in eine Schleifmühle umzuwandeln. Vorsichtigerweise aber möchten die beiden das Recht behalten, weiterhin Draht ziehen zu dürfen, wenn das neue Geschäft nicht einschlagen sollte. Dagegen aber wendet sich die Gilde und sieht 1796 das Reidungsrecht als erloschen an, es sei denn, daß die beiden einen neuen Schleifkotten bauen und den alten als Rolle liegen lassen, selbst wenn er nicht zum Drahtzug benutzt wird. Diese Geschichte zeigt die Stellung der Drahtgilde zu den neuen Erwerbszweigen in der Stadt und auch die Vorsicht, mit der diese noch betrieben werden. Dem Casp. Richard Wiggingshaus singt die lokale Geschichtsschreibung des 19. Jahrhunderts ein hohes Lob, weil er „... das Verdienst hat, den Anstoß zu einer größeren Mannigfaltigkeit der Industrie gegeben zu haben, indem er den Weg zur Verfertigung der sogenannten Kompositionswaren, das Gießen der Artikel aus Zinnlegierung in messingnen Formen, zeigte. Man begann mit Schnallen, versuchte sich dann mit Knöpfen und war lange vergeblich bestrebt, von letzteren die feinen Sorten selbst und in Messing zu fabrizieren“¹⁴⁾.

Hier ist von jener Industrie die Rede; der die Stadt Lüdenscheid im 19. Jahrhundert ihren beispiellosen Aufschwung verdankt und die ihren Namen in fast alle Kulturländer der Erde getragen hat: Die Lüdenscheider Knopfindustrie. Die Geburtsstunde dieses Gewerbes in Lüdenscheid genau festzulegen, ist nicht möglich, es muß aber um das Jahr 1780 gewesen sein, denn 1786 tritt Peter Caspar Turck in das Geschäft von Johann Sandhövel ein, dessen Fabrikationsartikel in weißen Compositionsknöpfen, einer Legierung von Zinn, Blei und Antimon, außerdem in Schuhschnallen von gleicher Legierung bestanden. Johann Peter Sandhövel leistete am 30. Juni 1781 den Bürgereid und wurde zugleich Reidemeister der Drahtgilde. Die Contraststellung seiner Gildegenossen hielt ihn aber nicht davon ab, neben seiner Tätigkeit als Drahtreidemeister auch eine Werkstatt für Compositionswaren aufzubauen. 1797 wurde Sandhövel Direktor des Drahtstapels, kannte die Lage der Drahtfabrik also wie wahrscheinlich keiner seiner Gildegenossen.

Während auf dem Pflichten der Drahtgilde 1798 beschlossen wird, dem Mangel an Fabrikanten durch Auszahlung wöchentlicher Prämien für neue Lehrlinge und deren Meister abzuwehren, beschäftigt die junge Knopfindustrie 1799 bereits 15 Arbeiter und 68 Gesellen¹⁵⁾.

Eine Reihe Lüdenscheider Firmen, die im Laufe des 19. Jahrhunderts guten Klang bekamen, wurde in dieser ersten Zeit der Haken-, Schnallen- und Knopffabrikation gegründet.

1752 leistete Peter Johann Berg den Bürgereid; er war aus dem Bergischen in die Stadt gekommen. Sein Sohn Wilhelm Berg trat 1769 als Schmied in die Drahtgilde ein und leistete zugleich den Eid als Bürger der Stadt. 1787 begann er mit der Hakenproduktion, der später die Knopfgießerei folgte. Gleichzeitig betrieb er ein Kommissionsgeschäft, eigene und fremde Ware vertreibend. Wie das vor sich ging, ersehen wir aus der Geschichte der Firma P. C. Turck. Peter Caspar Turck war der Sohn eines Bauern aus dem Kirchspiel Meinerzhagen, der wenig Neigung verspürte, ebenfalls Bauer zu werden. Nachdem er 5 Jahre bei Sandhövel gelernt hatte, machte er sich 1791 selbständig mit den gleichen Artikeln, die auch sein Prinzipal herstellte, gegossenen Compositionschnallen und -knöpfen. Er begann gleich mit mehreren Arbeitern. Die hergestellte Ware verkaufte er selber, indem er mit Pferd und Mantelsack durch die Lande reiste.

In das Jahr 1792 fällt die Gründung der Firma Gebr. Dicke. Die Familie hatte mehr

als ein Jahrhundert als Schmiede und Zöger in der Drahtfabrik gearbeitet. Jetzt wandten sie sich der Knopferstellung zu. Meist lieben die neuen Fabrikanten die Verbindung mit der Drahtindustrie nicht abreißen, wie z. B. die Teilhaber der Firma Gerhardi & Co. Auch diese Familie wurzelte in der Tradition der Drahtherstellung. Richard Gerhardi war 1801 Besitzer des Hauses 186, Caspar Dietrich Gerhardi Mitbewohner des Hauses 187 an der westlichen Außenseite der Stadt. Caspar Dietrich Gerhardi wurde noch 1799 Reidemeister der Gilde¹⁶⁾. Zusammen betrieben sie die Schnallenfabrikation; 1792 war Friedrich Nottebohm, der Sohn des Acciseinspektors und Neffe des Caspar Gerhardi, in das Geschäft eingetreten; von diesem Tage an datiert die Firma Nottebohm ihre Gründung. Richard Gerhardi wird Inhaber einer Handlung genannt, Caspar Gerhardi Schnallenfabrikant. Während also Richard Gerhardi den Verkauf der Waren übernahm, fabrizierten Caspar Gerhardi und Friedrich Nottebohm Schnallen. Erst Ende 1832 trennte sich Nottebohm von den Gerhardis, beide Firmen entwickelten sich im 19. Jahrhundert gut, begannen allerdings mit anderen Fabrikationen.

1796 wurde auch die Messingschnallenfabrik von Leopold Wilhelm Aßmann gegründet. Schmiede und Reidemeister hat es im 18. Jahrhundert viele dieses Namens gegeben. Leopold Wilhelm Aßmann wird bereits 1776 als Spangenschmied erwähnt. Die Firma wechselte im 19. Jahrhundert ebenfalls zur Knopffabrikation über.

Der größte Teil der neu gegründeten Werkstätten ging auf die Initiative von Zugewanderten zurück, die in der ersten oder zweiten Generation einen selbständigen Weg gingen. Leonhard Ritzel und Johann Peter Linden geben dafür Beispiele ab.

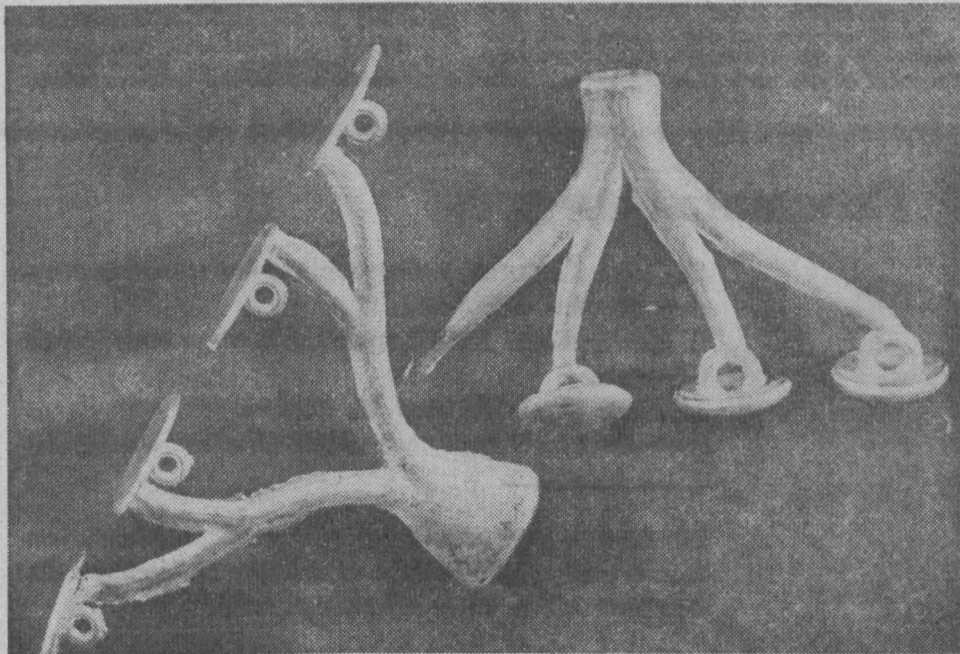
Leonhard Ritzel leistete 1792 den Bürgereid, sein Vater war 1787 aus dem Hanauischen nach Lüdenscheid gekommen. Leonhard Ritzel gründete 1797 eine Knopffabrik, die im 19. Jahrhundert gut florierte.

Die älteste der heute — 1959 — noch fabrizierenden Knopffabriken und gleichzeitig das älteste heute noch arbeitende Fabrikunternehmen, ist die Firma Johann Peter Linden. 1780 leistete Linden, aus Mühlenbach im Schwarzenbergischen stammend, den Bürgereid. Bereits 2 Jahre später begann er mit einer Knopffabrik und Blaufärberei.

In den zahlreichen Gründungen im späten 18. Jahrhundert erschöpfte sich zunächst die Energie und Initiative der Lüdenscheider Bürgerschaft. Sie brachte diese wirtschaftliche Betätigung in der Haken-, Schnallen- und Knopfindustrie als ein zartes Pflänzchen mit in das 19. Jahrhundert, in dem es sich zu einem mächtigen Baum entfaltete. Die Wirren des beginnenden Jahrhunderts, die in den napoleonischen Kriegen und den Befreiungskriegen in das Sauerland schlugen, hemmten natürlich zunächst die industrielle Entwicklung der Stadt. Auch führten politische Umwälzungen und die technischen Wandlungen in industrieller Hinsicht zu grundlegenden Veränderungen, in denen sich die Stadt Lüdenscheid aber doch behauptete.

III. Die Organisation der Schnallen-, Knopf- und Bügelfabriken

Auch in der Zeit des ausgehenden Merkantilismus war es nicht denkbar, daß sich ein Industriezweig in einer Stadt frei entfaltete. Das entsprach weder der Haltung der „Fabrikanten“ noch der Obsorge des Staates. Beide Seiten waren darauf gerichtet, das Auskommen eines Standes oder einer Industrie durch Satzungen zu sichern. Entsprechend den Gildesatzungen der Drahtfabrik erließ die Königl. Preuß. Märk. Kriegs- und Domänenkammer zu Hamm am 15. 1. 1795 eine Ordnung für die Schnallen-, Knopf- und Bügelfabrik der Stadt Lüdenscheid.



Gegossene Knöpfe aus Compositionsmetall

„Da die in der Stadt Lüdenscheid vorhandenen Schnallen-, Knopf- und Bügel-Fabrik durch die Fügung mehrerer glücklicher Umstände entstanden ist und seit einigen Jahren sich sehr empor gehoben hat, so daß solche ein beträchtlicher Nahrungsweig für die Eingesessenen dieser Stadt geworden ist, weshalb sie alle Aufmerksamkeit auf deren Erhaltung und weitere Emporbringung verdienet“¹⁷⁾.

Wie nun hierzu eine wohleingerichtete Ordnung sehr vieles beiträgt, wodurch die Gewinnsucht solcher Meister, die bloß auf ihren eigenen Verdienst sehen, ohne dabey die nachteiligen Folgen fürs Gantze der Fabrik zu bedenken, ferner denen durch Ungechlichkeit, Untreue und Ungehorsam der Arbeiter entstehenden üblen Folgen auf den Credit und den Absatz der Waren vorgebeugt und Gränzen gesetzt werden; so ist mit gemeinsamer Uebereinstimmung der Meister der drey Fabriken für nötig erachtet und gut gefunden worden, nachstehende Ordnung bey diesen Fabriken einzuführen, wonach künftig verfahren und die Vergehungen dagegen ohne Nachsicht geahndet werden sollen“¹⁸⁾.

Demnach wurden die in Lüdenscheid vorhandenen Schnallen-, Knopf- und Bügelfabriken als eine gemeinschaftliche Fabrik angesehen (1), über die der Magistrat die Aufsicht führte (2). Er hatte zu entscheiden über Arbeitszeit, rückständige Schulden, zu verrichtende Arbeit und die Streitigkeiten zwischen Meistern und Knechten. Wurden die Entscheidungen des Magistrats nicht angenommen, so stand die Anrufung der Fabriken-Commission offen (2).

Alle in die Fabrik Eintretenden mußten eine Lehrzeit durchmachen, die vom Meister und dem Eintretenden vereinbart wurde. Nach der Lehrzeit mußte der Eintretende noch 2 Jahre als Knecht für den gewöhnlichen Lohn bei seinem Lehrherrn arbeiten (3). Am Ende der Lehrzeit stand eine Art Gesellenprüfung, indem der Lehrbursche in Gegenwart der drei ältesten Meister und der Fabrikvorsteher unter Vorsitz eines Magistratsmitgliedes ein Probestück verfertigen mußte, das auf einem Gewerketag bestimmt worden war. Auf dem Gewerketag hatte auch der Meister gültige Zeugnisse über abgelegte Lehr- und Knechtsjahre vorzuzeigen (4). Wurde kein schriftlicher Lehrvertrag geschlossen, dauerte die Lehre ein Jahr bei vierteljährlicher Kündigungsfrist, kündigte der Lehrjunge nicht ausdrücklich die einjährige Lehrzeit, so wurde diese auf 2 Jahre verlängert (5 u. 6).

Eine eingehende Regelung fand die Vor-schubzahlung nach Höhe und Rückzahlung bei Arbeitsplatzwechsel und Krankheit. Breiten Raum nehmen die Strafbestimmungen ein. Offenbar wurde diese Art der Lohnzahlung viel geübt. Im Falle zwischen Meister und Knecht keine Vereinbarung über den Lohn getroffen wurde, zahlte der Meister den üblichen Lohn (13). Um Kündigungen wegen höherer Löhne bei anderen Meistern einzuschränken, durfte kein Knecht die Arbeitsstelle vor Ablauf der vereinbarten Dienstzeit verlassen (14).

Damit aber auch die Meister keine Abwerbung durch höhere Lohnzahlung betrieben, wurden sie angehalten, Lohnabsprachen zu treffen (15). Aehnlich den Gildetagen der Drahtgilde fanden halbjährlich Zusammenkünfte der Vorsteher der Fabrik, der übrigen Meister und der Abgeordneten des Magistrats unter Vorsitz der Magistratsvertreter statt, um die Löhne für die gängigen Sorten festzulegen. Der Lohn für die übrigen Sorten wurde zwischen Meister und Knecht vereinbart. Allerdings mußte von solchen Lohnfestsetzungen dem Magistrat Anzeige erstattet werden, damit dieser sich in weiteren Fällen danach richten konnte. Lohn-erhöhungen und -senkungen mußte der Magistrat von der Kriegs- und Domänenkammer genehmigen lassen (18).

Im übrigen waren die Vorsteher verpflichtet, Verstöße gegen die Ordnung dem Magistrat anzuzeigen, die Ausführungen der Vorschriften zu überwachen und das Beste der Fabrik zu fördern (17).

Die Vorsteher blieben 3 Jahre im Amt und wurden durch Stimmenmehrheit der Meister am Pflichttag gewählt (18). Nur Schwächlichkeit oder sonst eine begründete Entschuldigung entband den Gewählten von der Pflicht, das Amt anzutreten. Hatte er aber schon einmal das Amt inne, galt das als Entschuldigung (19).

Bei Fabrikeröffnung hatte der Fabrikant 10 Reichstaler Berliner Courant in eine Kasse zu zahlen, in die auch ein Viertel der Straf-gelder floß (20). Aus dieser Kasse wurden die gemeinsamen Auslagen bestritten und kranke Fabrikanten unterstützt (21). Die Unterstützungsanträge mußten beim Magistrat eingereicht werden, der dann mit den Vorstehern darüber entschied (22). Die Kasse hatte einer der Vorsteher zu führen (23).

Entsprechend dem Pflichttag der Draht- und Osemundfabrik wurde auch für diese Fabrik ein Pflichttag eingesetzt, der jährlich unmittelbar nach dem Osemundpflichttag unter Leitung eines Mitglieds aus der Fabrikenkommission vom Magistrat und den Vorstehern gehalten wurde und an dem alle Meister sich zu versammeln hatten, um über die Angelegenheiten der Fabrik zu verhandeln, Streitigkeiten zu schlichten, einen Umgang durch alle Werkstätten und Warenlager abzuhalten und die Beschaffenheit der „Fabrikation“ zu beurteilen (25).

Ein besonderer Abschnitt behandelt den blauen Montag. Ein Knecht, der darüber angetroffen wird, den blauen Montag zu halten, soll dem Magistrat zur Bestrafung an-gegeben werden.

Diese Ordnung der Buntmetallfabriken in Lüdenscheid sollte auch auf solche in den Kirchspielen Lüdenscheid, Kierspe und Hül-scheid Anwendung finden, um die Lüden-scheider nicht zu schädigen. In den genannten Kirchspielen entstehende Fabriken dieses Industriezweiges sollten der Lüdenscheider Fabrik zugeordnet sein.

Der Aufbau der Schnallen-, Knopf- und Bügelfabrik entspricht ganz dem der Draht-gilde. Meister, Knechte und Lehrjungen sind in ihrer Stellung zueinander genau umrissen. Der Meister dieser Fabrik hat aber größere Bewegungsfreiheit als der Drahtreidemeister; für diesen lagen die Sorten nach Maß, Gewicht und Preis fest, wogegen jener neue Sorten erfinden und die Preise dafür selber kalkulieren kann. Das Fehlen eines Verkaufskontors gab den Meistern und Kommissionären mehr Freiheit als die Drahtreidemeister bei den strengen Bestimmungen des Stapels besaßen. Der Magistrat der Stadt führte auch über die neue Fabrik

die Aufsicht, die bei der engen Verpfle-chtung von Magistrat und Drahtfabrikation fast wie eine Ueberwachung durch die Draht-interessenten aussah, wenn nicht der Pflicht-tag unter Vorsitz eines staatlichen Fabriken-kommissars stattgefunden hätte. Die Regie-rung aber war den neuen Unternehmungen ebenso gewogen wie den alten.

Wie diese Ordnung sich ausgewirkt hat, ist schwer festzustellen, da die Zeit bald über sie hinwegschritt. Am Vorabend der Gewerbefreiheit, wie sie von den Franzosen 1809 im Großherzogtum Berg eingeführt wurde, wirkt diese Ordnung als ein Stück vergangener Zeit. Die Aufhebung aller Gildeordnungen besiegelte den Untergang der Drahtfabrik, gab der Schnallen-, Knopf- und Bügelfabrik aber erst recht die Möglich-keit der Entfaltung.

¹⁾ Siehe Walter Hostert: Die Entwicklung Lüden-scheids zur modernen Mittelstadt, in: Festschrift zum 100jährigen Bestehen des Mädchengymnasiums Lüdenscheid, 1958, z. T. wieder abgedruckt und mit Ergänzungen versehen in „Der Märker“, Heft 3, 1959.

²⁾ F. A. Eversmann. Die Eisen- und Stahlerzeugung auf den Wasserwerken zwischen Lahn und Lippe. Dortmund 1804. S. 276.

³⁾ Beck, zitiert nach Lüsebrink, Die Osemundindustrie, Lüdenscheid 1911, S. 53. Die Durchschnittszahlen bei Dösseler liegen niedriger.

⁴⁾ Siehe dazu E. Dösseler, Die wirtschaftliche Lage Lüdenscheids am Ende des 18. Jahrhunderts, in Der Reidemeister Nr. 6, S. 6 f.

⁵⁾ Ludwig Hermann Wilhelm Jacobi, Das Berg-, Hüt-ten- und Gewerbeswesen des Regierungsbezirks Arnberg in statistischer Darstellung, Iserlohn 1857. Jacobi gibt die hier wiedergegebenen Zahlen für 1791 an.

Ebenso A. Meister, Die Grafschaft Mark, Fest-schrift zum Gedächtnis der 300jährigen Vereinigung mit Brandenburg-Preußen, Dortmund 1909, S. 495.

⁶⁾ Siehe den Aufsatz von E. Dösseler.

⁷⁾ Zitiert nach E. Voyer, Geschichte der Industrie im märkischen Sauerland, Band II, Hagen 1910, S. 53. Ebenso, Der Reidemeister Nr. 6, S. 7. Die Ver-mutung von Dösseler, daß dieser Bericht von Eversmann stamme, findet seine Bestätigung darin, daß Eversmann das Material auch in seinem Buch verarbeitet.

⁸⁾ F. H. Schumacher, Chronik der Stadt- und Land-gemeinde Lüdenscheid, Altena 1847, Seite 23.

⁹⁾ Näheres dazu Voyer, S. 53 ff.

¹⁰⁾ Voyer, S. 90.

¹¹⁾ Schumacher, S. 21.

¹²⁾ A. Meister, S. 495.

¹³⁾ Schumacher, S. 21.

¹⁴⁾ Jacobi, S. 83.

¹⁵⁾ Meister, S. 495.

¹⁶⁾ Wilhelm Sauerländer, Das Stadt- und Gildebuch. Lüdenscheid 1954, S. 158. Im Gildebuch sind auch die Angaben über die Ablegung der Bürgereide zu finden.

¹⁷⁾ Dösseler ergänzt in seiner Übersicht den Berei-gungsbericht (1800—1804): Werkstätte(n) von (der) Schnallen-, Knopf- und Hacken (Haken) Fabrik (Fabrikation). Fabrik durch Fabrikation zu interpretieren ist sicherlich nicht falsch; besser aber bliebe Fabrik stehen, denn gemeint ist der hier genannte Zusammenschluß zu einer Gilde.

¹⁸⁾ Die folgenden Nummern beziehen sich auf die Paragraphen der Ordnung.

Herausgeber: Lüdenscheider Geschichtsverein
Schriftleitung: Wilh. Sauerländer
Druck: Lüdenscheider Verlagsgesellschaft

Veranstaltungen

Die erste **Exkursion** dieses Jahres findet am Samstag, dem 30. Mai 1959, statt.

Es geht zunächst nach Bergneustadt, dann nach Schloß Gimborn.

Abfahrt: 14.00 Uhr vom Wiedenhof.

Anmeldungen bitte an Herrn Oberstudienrat Sauerländer

Die nächste **Beiratssitzung** ist am Donnerstag, dem 4. Juni 1959, um 16.00 Uhr. Ort: Museum, Liebigstr. 11.

Das Thema wird noch bekannt gegeben.

Exkurs

Vergleich der Ordnung für die Schnallen-, Knopf- und Bügelfabrik mit der Satzung der Drahtgilde

Die „Ordnung“ wurde am 15. 1. 1795 erlassen, wogegen die „Satzung“ am 25. März 1802 neu formuliert wurde, weil die geschriebene Gildesatzung 1681 bei einem Stadtbrand ein Opfer der Flammen geworden war. Die „Satzung“ geht also in ein bedeutend höheres Alter hinauf. Da die Gildesatzung im Stadt- und Gildebuch¹⁾ veröffentlicht ist, folge hier zunächst die „Ordnung“.

Ordnung für die Schnallen-, Knopf- und Bügelindustrie der Stadt Lüdenscheid 1795²⁾

Da die in der Stadt Lüdenscheid vorhandene Schnallen-, Knopf- und Bügel-Fabrique durch die Fügung mehrerer glücklicher Umstände entstanden ist und seit einigen Jahren sich sehr emporgehoben hat, so daß solche ein beträchtlicher Nahrungszweig für die Eingesessenen dieser Stadt geworden ist, weshalb sie alle Aufmerksamkeit auf deren fernere Erhaltung und weitere Emporbringung verdient.

Wie nun hierzu eine wohleingerichtete Ordnung sehr vieles beyträgt, wodurch die Gewinnsucht, solcher Meister, die bloß auf ihren eigenen Verdienst sehen, ohne dabey die nachtheiligen Folgen fürs Gantze der Fabrik zu bedenken, ferner denen durch Ungeschicklichkeit, Untreue und Ungehorsam der Arbeiter entstehenden übeln Folgen auf den Credit und den Absatz der Waaren vorgebeugt und Gränzen gesetzt werden; so ist mit gemeinsamer Uebereinstimmung, der Meister der drey Fabriken für nötig erachtet und gut gefunden worden, nachstehende Ordnung bey diesen Fabriken einzuführen, wonach künftig verfahren und die Vergehungen dagegen ohne Nachsicht geahndet werden sollen.

Es wird demnach hiedurch festgesetzt und verordnet:

1.

Die in Lüdenscheid vorhandenen Schnallen-, Knopf- und Bügelfabriken sollen von nun an als eine gemeinschaftliche Fabrique angesehen werden.

2.

Die Aufsicht über diese Fabriken gehört für den Magistrat und hat derselbe alle zwischen den Meistern und Knechten, sowohl über die Dienstzeit als die rückständigen Schulden der Knechte und zu verrichtende Arbeit entstehende Streitigkeiten, so wie alle die Fabrique betreffende Angelegenheiten summarisch zu entscheiden und falls der eine oder der andere sich dabey nicht beruhigen möchte, so stehet demselben frey, bey der Fabriken-Commission sein Recht weiter zu suchen.

3.

Jeder, der in die Fabrique eintreten, und das Schnallen-, Knopf- und Bügelmachen erlernen will, muß zwar gewisse Lehrjahre aushalten, die Bestimmung derselben aber wird der Vereinigung des Meisters mit dem Lehrling überlassen; nach Ablauf dieser vereinigten Zeit muß derselbe jedoch noch zwey Jahre als Knecht gegen den gewöhnlichen Lohn bey seinem bisherigen Meister arbeiten.

4.

Ehe auch ein Lehrbursche zum Knecht angenommen werden kann, muß derselbe in Gegenwart der drey ältesten Meister und der Fabriken Vorsteher auch unter Vorsitz eines Magistrats Gliedes ein Probestück verfertigen, deßen nähere Bestimmung bey jedesmahligem Gewerketag sowohl wegen der Lehrlinge oder Gesellen bestimmt werden soll, wobey die Vorweisung gültiger Zeugnisse wohl ausgehaltener Lehr- und Knechtsjahre von denen Meistern, wobey der Recipiendus gestanden, erforderlich ist.

5.

Wenn ein Knecht sich bey einem Meister in die Arbeit begiebt, ohne einen schriftlichen Contract über die Mieths Zeit errichtet zu haben, so wird hiedurch festgesetzt, daß die Dienstzeit ein ganzes Jahr dauern soll und daß, wenn es einen solchen Knecht bey seinem Meister nicht länger anstehen mögte, derselbe sodann ein Viertel Jahr vor Ablauf des Jahrs aufkündigen müße.

6.

Sollte diese Aufkündigung versäumt werden, so wird dafür gehalten, daß er den Dienst noch ein Jahr fortsetzen solle.

7.

Würde ein Knecht von seinem Meister Vorschuß erhalten haben und davon bey Ablauf der Dienstzeit noch etwas rückständig seyn, als dann soll derselbe diesen Rückstand entweder durch Arbeit abverdienen und vor Tilgung desselben den Dienst nicht verlassen, oder es müßte der neue Meister solchen baar bezahlen, der jedoch, bevor dieses geschehen, den Knecht nicht in Arbeit nehmen darf.

8.

Damit auch in Absicht des Vorschusses keine für beide Teile schädliche Ausschweifung vorgehen möge, so wird solcher für den Knecht mit 5 Reichsthaler und für den Lehrling auf 2 Reichsthaler Berliner Courant festgesetzt.

9.

Wenn der Meister einen höheren Vorschuß thun sollte, alsdann soll derselbe nicht befugt seyn, bey Abgang des Knechts auf die Erstattung des höheren quanti von dem neuen Meister anzutragen, vielweniger deshalb gegen den Knecht selber gerichtliche Klage zu führen.

10.

Falls ein Meister darüber mehrmahlen betroffen würde, so soll er außer dem Verlust des höheren quanti des geschehenen Vorschusses noch besonders mit 5 Reichsthaler bestraft werden.

11.

Würde aber ein Knecht oder Lehrbursche in Krankheit oder sonstiges unverschuldetes Unglück gerathen, alsdann soll es dem Meister frey stehen, den oben bestimmten Vorschuß zu verdoppeln.

12.

Diejenige Vorschüsse aber, welche die Knechte oder Lehrburschen bis hiehin verschulden, sind hierunter nicht mit begriffen, sondern dieselben bleiben dafür verbindlich und derjenige Meister, welcher einen solchen Knecht in Arbeit nimmt, soll schuldig seyn, dem vorigen Meister auch diesen Rückstand zu ersetzen.

13.

Wenn ein Knecht bey seinem Meister in Arbeit tritt, ohne wegen zu verrichtender Arbeit und des Lohnes etwas vereinigt zu haben, so muß der Knecht diejenigen Sorten, wie sie vorkommen, und dem Meister convenient sind, verarbeiten, auch sich mit dem dafür gewöhnlichen Lohn begnügen.

14.

Soll keinem Knecht freystehen, unter dem Vorwand, daß er bey einem anderen Meister mehr Lohn erhalten könne, vor Ablauf der Dienstzeit aus der Arbeit zu gehen.

15.

Damit aber auch durch die Verhöhung des Lohnes ein Meister dem andern die Knechte nicht abwendig machen möge, so müssen die Meister mit darauf bedacht seyn, einerley Lohn zu geben,

Zu dem Ende müssen

16.

die Vorsteher der Fabrik mit Zuziehung der übrigen Meister unter Vorsitz und Direction der Deputati ex Magistratu alle halbe Jahr zusammentreten, und nach Lage der vorwaltenden Umstände den Lohn für die Knechte vor den currenten Sorten bestimmen, wogegen die übrigen Sorten dem Ueberkommen des Meisters mit dem Knechte überlassen bleibt; Inzwischen muß von dieser Lohntaxe dem Magistrat Anzeige geschehen, um sich darnach bey vorkommenden Fällen richten zu können, sowie auch derselbe, so oft eine Lohns Erhöhung oder Verminderung für nötig erachtet wird, durch die Fabriken Commission die Genehmigung der Kriegs- und Domänenkammer nachsuchen.

17.

Die Vorsteher müssen auch zugleich dasjenige, was bey der Fabrik vorfällt und gegen die eingeführte Ordnung angeht, dem Magistrat anzeigen, auf die Ausübung der vorhandenen Vorschriften genau sehen, überhaupt aber die ihrem Vorstand anvertraute Fabriken überall vertreten und das Beste derselben aus sich selbst und ohne besondere Aufforderung befördern.

18.

Das Amt derselben dauert drey Jahre und werden selbige durch die Mehrheit der Stimmen aus der Zahl der Meister am Pflichttage gewählt.

19.

Jeder Gewählte muß das Vorsteher Amt unweigerlich übernehmen, es sei denn, daß er solches schon einmal bekleidet, oder Schwächlichkeit wegen, eine gegründete Entschuldigung vor sich hat.

20.

Derjenige, welcher die Fabrique für sich betreiben will, muß 10 Reichsthaler Berliner Courant abführen, und diese sollen nebst $\frac{1}{4}$ Theil von den etwa einkommenden Strafgeldern in eine Casse gesammelt werden.

21.

Aus dieser Casse sollen die etwa vorfallenden Auslagen bestritten und die Kranken Fabricanten unterstützt werden.

22.

Derjenige aber, welcher auf eine solche Unterstützung Anspruch machen will, muß sich zuvörderst bey dem Magistrat melden, welcher sodann mit Zuziehung der Vorsteher überlegt, ob und wieviel einem solchen zu gelegt werden soll.

23.

Einer der Vorsteher muß über diese Casse die Rechnung führen.

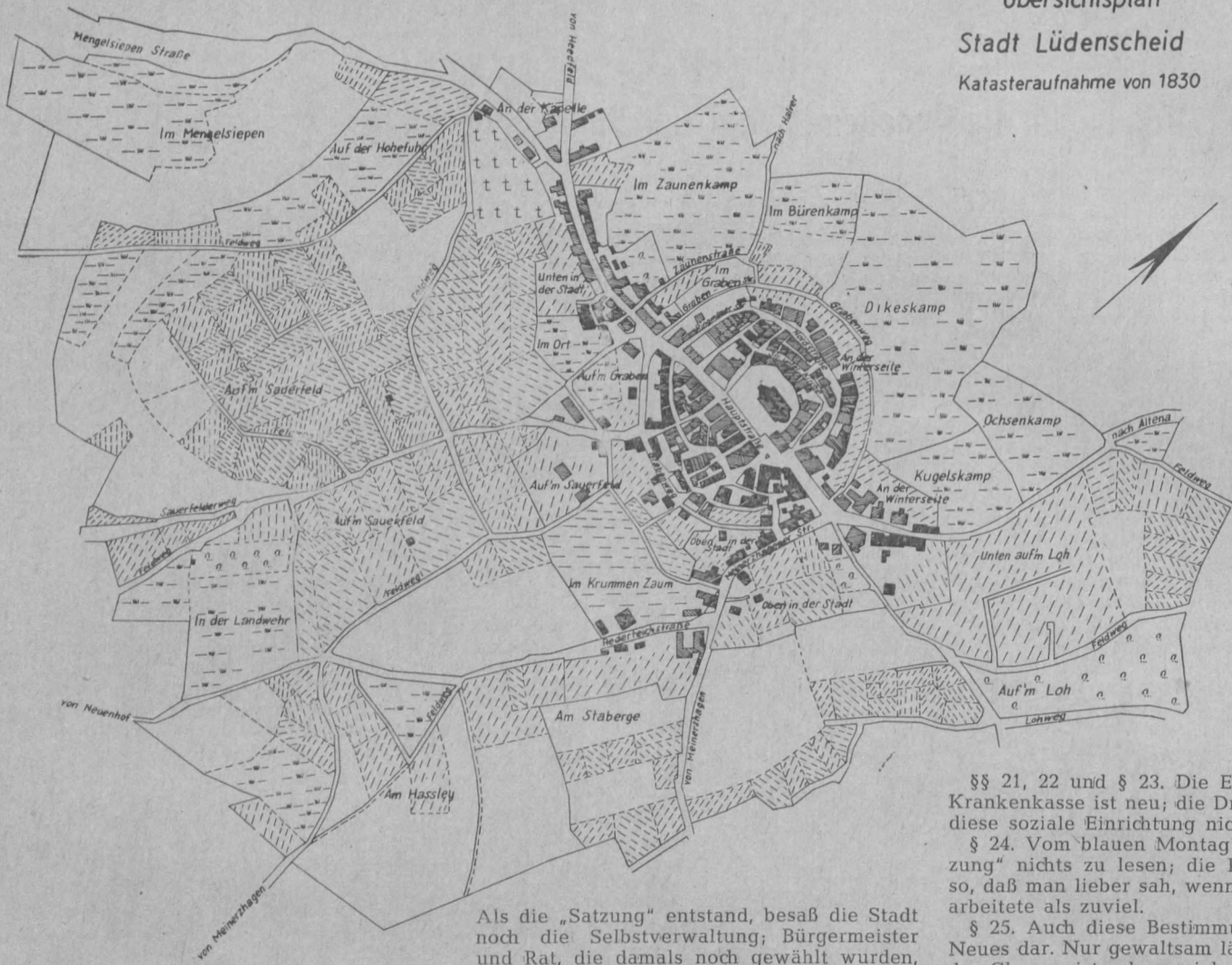
24.

Die durch eine allerhöchste Verordnung verbotene Haltung des sogenannten blauen Montags wird hiedurch noch malen wiederholt, auch zugleich denen Meistern mitgegeben, darauf ebenfalls ein wachsames Auge zu haben und wenn ein Knecht darüber betroffen werden sollte, solches sogleich dem Magistrat zur Bestrafung anzugeben.

25.

Alle Jahr soll unmittelbar nach dem Osemondspflichttag unter Direction eines Mitgliedes aus der Fabriken Commission vom Magistrat und den Fabriken Vorstehern ein Pflichttag gehalten werden, an welchem alle Meister sich versammeln und über das Beste der Fabrik verhandeln, alle vorgefallene Streitigkeiten, insoferne solche das Polizeyliche der Fabrique angehen, abgethan, auch ein Umgang in den Werkstätten und Waarenlagern zur Beurteilung der Beschaffenheit der Fabrikatur gehalten werden soll.

Übersichtsplan
Stadt Lüdenscheid
Katastreraufnahme von 1830



Die Bebauung entspricht der von 1800

§§ 21, 22 und § 23. Die Einrichtung einer Krankenkasse ist neu; die Drahtgilde kannte diese soziale Einrichtung nicht.

§ 24. Vom blauen Montag ist in der „Satzung“ nichts zu lesen; die Praxis war aber so, daß man lieber sah, wenn einer zu wenig arbeitete als zuviel.

§ 25. Auch diese Bestimmung stellt etwas Neues dar. Nur gewaltsam läßt sich das Amt der Clovemeister heranziehen, die ein weitgefaßtes Aufsichtsrecht besaßen. Eine ähnliche Einrichtung wie das Clovemeisteramt kannte diese Fabrik nicht, es war auch nicht so notwendig wie bei der Drahtfabrik, für die das Einhalten der genauen Bestimmungen über Maße, Gewichte und Güte des Drahtes lebensnotwendig war, besonders im Hinblick auf die konkurrierenden Drahtsorten, die auch in Altena gemacht wurden.

§ 26. Die Drahtgilde war eine städtische Einrichtung, die nur insofern über die Grenzen der Stadt hinausgriff, als die Drahtrollen im Kirchspiel lagen. Eine Ueberordnung der Lüdenscheider Buntmetallfabrik über die Kirchspiele Lüdenscheid, Kierspe und Hülscheid ist etwas Besonderes. Auffällig ist die Aufzählung dieser 3 Kirchspiele auch schon deshalb, weil sie recht willkürlich erscheint. Die ebenfalls angrenzenden Kirchspiele Herscheid und Halver etwa werden nicht genannt. Man wird an die alte Eichaufsicht der Stadt über die Kirchspiele Lüdenscheid, Hülscheid, Herscheid, Ohle und Werdohl erinnert³⁾.

Der Erlaß der Gildeordnung durch die Kriegs- und Domänenkammer entspricht wieder der veränderten politischen Situation. 1682 berief sich die Drahtgilde mit längeren Ausführungen auf das Stadttregiment; sie ließ ihrer Satzung das Stadtsiegel aufdrücken, wodurch es gewissermaßen rechtsgültig wurde. 1795 erläßt eine übergeordnete Behörde eine Satzung.

1) Sauerländer, S. 22 f.
2) Die Ordnung ist von Herrn Landesarchivrat a. D. Dr. Wilhelm Schulte in der Beilage „Heimat“ Nr. 10 der Westdeutschen Volkszeitung, Hagen (Westf.), Oktober 1923 veröffentlicht. Der Herausgeber fügt folgende Bemerkung hinzu: „Diese bisher unbekanntes Gildesatzungen fanden sich als Irrläufer in fremden Akten.“ Leider kann Herr Dr. Schulte den Fundort des Originals nicht mehr angeben. Der Abdruck ging 1923 auf einen Aktenauszug zurück, den sich Dr. Schulte damals für die Bearbeitung der Iserlohner Stadtgeschichte machte. Auch eine Anfrage beim Iserlohner Stadtarchiv brachte keinen Erfolg, der Leiter des Archivs teilte nur mit, daß diese Ordnung sich nicht im dortigen Archiv befindet.
3) Sauerländer, S. 49, Nr. 12.

26.

Damit durch diese einzuführende Ordnung der Fabrik kein Nachtheil erwachsen möge; So wird hiemit ausdrücklich verordnet, daß da die in der Nähe auf dem platten Lande, besonders im Kirchspiel Lüdenscheid, Kierspe und Hülscheid sich künftig etwa etablierende Fabriken von dieser Art sich nach dieser Ordnung, gleich denen in der Stadt Lüdenscheid achten und derselben unterworfen seyn sollen.

Hamm, den 15. Januar 1795

Königl. Preuß. Märk. Kriegs- und
Domainen-Cammer

Tiemann, Beust, Reden, Spener

Sowohl der „Ordnung“ wie auch der „Satzung“ ist eine Art Präambel vorangestellt. Der Sinn der „Ordnung“, wie er im 2. Absatz der Präambel gegeben wird, ist lediglich eine Entfaltung des lapidaren Ausdrucks der „Satzung“: „Zur Verhütung aller Unordnung“.

Beide Gildesatzungen betonen ausdrücklich die Einigkeit der Gildegenossen. Weit ab von Vorstellungen nach Art der Gewerbefreiheit bedeutet das Wohl der Gesamtfabrik auch das Wohl des einzelnen. Die Zustimmung aller Gilde-Genossen entspricht diesem Denken.

Während die „Ordnung“ in Paragraphen eingeteilt ist, reiht die „Satzung“ lediglich die Bestimmungen aneinander. Im Folgenden werden die Abschnitte der „Ordnung“ mit dem Paragraphenzeichen versehen.

Der § 1 versteht sich für die Drahtgilde von selbst, da das Gewerbe in den Jahrhunderten seiner Geschichte zusammengewachsen war.

Der § 2 dürfte von der Kriegs- und Domänenkammer eingebaut worden sein; die Betonung des Magistrats und die Anrufung der staatlichen Aufsicht entspricht dem absolutistischen Staat. Bei der Drahtgilde betrieb die Gilde über die Verstöße gegen die Gildeordnung; sie setzte auch die Strafe fest.

Als die „Satzung“ entstand, besaß die Stadt noch die Selbstverwaltung; Bürgermeister und Rat, die damals noch gewählt wurden, übten entscheidende Rechte in der Drahtgilde aus. Seit 1719 gab es in der Stadt einen ernannten Magistrat.

§ 3. Die Drahtgilde forderte 3 Lehrjahre und 2 weitere „Gesellenjahre“ bei dem Lehrmeister. Dafür zahlte der Meister der Drahtgilde dem Lehrlingen nach beendeter Lehrzeit 5 Tlr., oder er stellte ihm die Zögergerätschaft.

§ 4. Ein Gesellenstück kannte die Drahtgilde nicht.

§§ 5 und 6. Parallele Bestimmungen sind bei der Drahtgilde nicht zu finden.

§§ 7 und 12 entsprechen genau den Bestimmungen der „Satzung“.

§§ 8–11. Eine solche bis ins einzelne gehende Regelung des Vorschusses kennt die Drahtgilde nicht.

§ 13. Ist in der „Satzung“ nicht zu finden.

§ 14. Entspricht dem Verbot der „Satzung“, daß vor St. Jacobi kein Knecht abgemietet werden durfte.

§ 15. Entspricht in etwa der Bestimmung der „Satzung“, daß auf dem Gildetag der Lohn für Schmiede und Zöger festgesetzt werden soll. Hier wird der Personenkreis, der über die Lohnfragen entscheidet, wesentlich eingeschränkt. Die Genehmigung der Kriegs- und Domänenkammer kennt die „Satzung“ nicht.

Der 2. Absatz findet in der „Satzung“ keine Parallele.

§ 18 und 19. Diese Wahl von unten kennt wiederum die „Satzung“ nicht, die Bürgermeister und Rat das Recht der Auswahl einräumt.

§ 20. Bei Eintritt in die Drahtgilde mußte einer, der nicht im Erbgang einen Anteil erhalten hatte, ebenfalls eine Gebühr entrichten. Die „Satzung“ betont sehr stark den geschlossenen Kreis der Drahtinteressenten. Neu Hinzukommenden war es außerordentlich schwer, Mitglied der Drahtgilde zu werden. Wer z. B. ein anderes Handwerk betrieb, wurde laut „Satzung“ nicht zugelassen!