



Versetzen der Häute (Blößen) in Gruben bei der Bensberger Gerberei Offermann

Lederherstellung und -verarbeitung

Haubergswirtschaft und Lohgewinnung

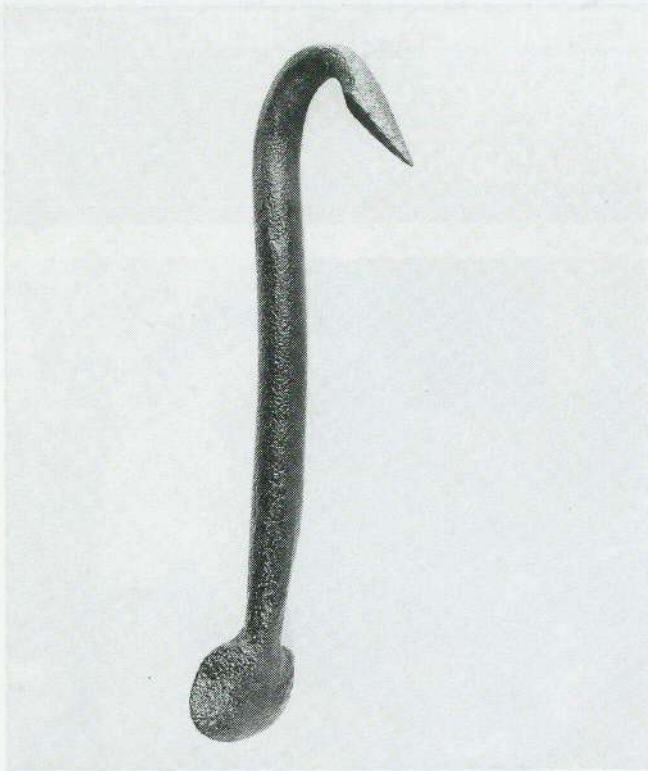
Vereinzelt wurde im Bergischen Land, insbesondere aber im benachbarten Siegerland bis zu Beginn unseres Jahrhunderts Haubergswirtschaft betrieben. Hierunter versteht man eine besondere Form der genossenschaftlich organisierten Niederwaldwirtschaft, die vornehmlich auf die Gewinnung von Eichenrinde abzielte.

Die Eichenrinde wurde in Lohmühlen zu Gerberlohe vermahlen. Sie fand als begehrter Gerbstoff in den Lohgerbereien Verwendung. Gerade dieses Gewerbe hatte im Rheinland seit der Mitte des 18. Jh. einen enormen Aufschwung genommen. Seine Blütezeit war die zweite Hälfte des 19. Jh. Mit dem Aufkommen neuer Gerbverfahren und der massenhaften Lederwarenanfertigung kamen viele dieser kleineren Gerbereibetriebe um die Jahrhundertwende zum Erliegen.

Die einst nahezu in allen größeren Gemeinden ansässigen Gerbereien deckten ihren beachtlichen Bedarf an Eichenlohe natürlich aus den umliegenden

Bauernwäldern. In der Rinde junger Eichen ist der Gehalt an Gerbstoffen am höchsten. Stockausschläge von Eichen liefern daher eine bessere Eichenlohe als starke Stämme. Ende April/Anfang Mai, wenn frischer Saft in die ca. 15jährigen Stockausschläge geschossen war, wurde die Rinde mit dem Schlitzmesser abgeschält und anschließend getrocknet. Die abgeschälten Äste wurden als Brennholz genutzt, das stärkere Stangenholz zu Holzkohle verarbeitet. Diese Holzkohle wurde jahrhundertlang in riesigen Mengen für die Eisenverhüttung benötigt, was eine Verwüstung der Wälder zur Folge hatte. Holzkohle wurde erst ab 1860/70 weitgehend entbehrlich, als Steinkohle bzw. Koks an ihre Stelle traten.

Auf den abgeholzten und gerodeten Haubergsflächen wurde Roggen angebaut. Nach dessen Ernte diente der Hauberg solange als Viehweide, bis nach ca. 15 bis 18 Jahren die Stockausschläge wieder stark genug waren, um als Eichenschälwald genutzt werden zu können.



Schlitzmesser

Lohgerberei

Durch Gerben werden tierische Häute haltbar gemacht, d.h. in Leder umgewandelt. Der handwerkliche Vorgang des Lohgerbens lief früher — vereinfacht dargestellt — folgendermaßen ab:

Salzen

Zunächst werden die abgezogenen Häute eingesalzen, wodurch der Verwesung Einhalt geboten wird.

Äschern

Vor dem eigentlichen Gerben wird das Salz wieder ausgewaschen. Die Häute kommen dann in eine Kalk- bzw. Pottaschelösung, werden „geäschert“, wodurch die Haare und oberen Hautschichten aufgeweicht werden.

Scheren

Auf dem sogenannten „Scherbaum“, einem gewölbten Bock, werden die Haare, die oberen Hautschichten sowie Fett- und Fleischreste abgeschabt. Dazu benutzt der Gerber den „Scherdegen“, ein gebogenes Messer. Die mit dem Scherdegen freigelegte Kernhaut wird „Blöße“ genannt.

Versetzen

Nach nochmaligem Spülen werden die Blößen in Gruben versetzt, wobei abwechselnd auf eine Lage Häute eine Lage Lohe (gemahlene Eichenrinde) folgt. Die Grube wird anschließend mit verdünnter Lohebrühe oder Wasser gefüllt. Die Häute müssen ein Jahr und mehr in der Grube verbleiben, bis sie durchgegerbt sind. Dann erst können sie weiterverarbeitet — gespalten, getrocknet, gefärbt, gefettet — werden.

Heute wird das zeitaufwendige Verfahren allenfalls noch für die Herstellung von hochwertigem Sohlleder verwendet. Doch ist es möglich, das Lohgerbver-

fahren zu beschleunigen, indem man die Häute durch eine Reihe von Gruben mit ansteigender Lohstoffkonzentration wandern läßt. Die Verweildauer im Versatz konnte dadurch stark verkürzt werden. Durch die Einführung des rotierenden Gerbfasses (siehe das Faß am Eingang des Gebäudes) konnte die Gerbzeit nochmals erheblich, nämlich auf 3—4 Tage verkürzt werden.

Als Ergebnis intensiver Forschung sind heute neben die Eichenlohe noch viele andere, vor allem mineralische Gerbstoffe wie Chrom getreten. Im Zusammenwirken mit neuen, modernen Gerbverfahren gestattet sie es, Leder in weniger als 24 Stunden zu gerben.

Gerbereien in Bergisch Gladbach

Wald- und Wasserreichtum sowie intensive Viehhaltung boten ideale Voraussetzungen für die Entstehung zahlreicher Gerbereien im Bergischen Land, insbesondere im Oberbergischen. Aber auch in Bergisch Gladbach kam es zur Gründung mehrerer Gerbereien, unter ihnen die bekannte, heute noch bestehende Bensberger Firma Friedrich Offermann & Söhne sowie die Gladbacher Gerberei Pfeiffer, die ihren Betrieb allerdings schon vor mehr als 50 Jahren einstellte.

Für die allgemeine Entwicklung dieser Unternehmen mag hier beispielhaft die Geschichte der Firma Offermann stehen:

Der 1817 geborene Jakob Offermann, wie schon sein Vater zeitlebens in mehreren Branchen tätig, gründete 1842 einen kleinen handwerklichen Gerbereibetrieb. Um 1870 verlagerten seine beiden Söhne Jakob und Friedrich (Fritz) den Betrieb und begannen, ihn zu einem Industrieunternehmen auszubauen. In den 1920er Jahren wurde der Gerberei eine Lederwarenfabrik angegliedert. Doch trotz weiterer Modernisierung, Kapazitätserweiterungen und Rationalisierungsmaßnahmen mußte der Gerbereibetrieb 1978 als letzter seiner Art im Raum Bergisch Gladbach stillgelegt werden. Die Offermannsche Gerberei wurde — wie viele andere zuvor — Opfer einer Entwicklung, deren Verlauf sich an folgenden Zahlen ablesen läßt: In der deutschen Lederverarbeitenden Industrie gab es

1952	471 Betriebe
1963	284 Betriebe
1977	130 Betriebe

Zu diesem rapiden Rückgang führten mehrere Ursachen gleichzeitig: einerseits das Aufkommen von Kunststoffen sowie der Aufbau von Lederfabrikationen in Entwicklungsländern mit eigener Viehwirtschaft und niedrigem Lohnniveau; andererseits die ständig strenger werdenden Auflagen des Umweltschutzes sowie das extreme Ansteigen der Lohn-, Energie- und Rohstoffkosten in der Bundesrepublik.

Der Schuhmacher

Noch über die erste Hälfte des vergangenen Jahrhunderts hinaus wurden von der hiesigen Landbevölkerung vielfach Holzschuhe getragen, insbesondere bei Arbeiten in Haus und Hof. Während diese „Arbeitsschuhe“ von spezialisierten Holzschuhmachern in u. a. in Paffrath und Eikamp nachzuweisenden Werkstätten angefertigt wurden, wanderten die Lederverarbeitenden Schuhmacher und Flickschuster



Sattlerei und Schuhmacherei

über die zum Teil weitverstreuten Höfe, um an Ort und Stelle für ihre Kunden zu arbeiten. Bei dieser Wanderschaft führten sie das notwendige Werkzeug mit sich, während das Material meist von den Kunden gestellt wurde. Während der mehrere Tage in Anspruch nehmenden Fertigstellung der Schuhe wohnte der Schuster im Hause des Kunden und wurde auch von ihm verpflegt.

In dörflichen und kleinstädtischen Ansiedlungen wurde das Handwerk hingegen überwiegend stationär, d. h. in Werkstätten ausgeübt, die anfangs nicht selten nahtlos in den Wohnbereich übergingen, ja sogar mit ihm identisch sein konnten. In diesen oftmals nur wenige Quadratmeter messenden Kleinwerkstätten fand schon früh die Nähmaschine Eingang. Dennoch blieb die Anfertigung von Schuhen weiterhin im Prinzip Handarbeit. Es wurde nur auf Bestellung für individuelle Kunden gearbeitet. Deren Fußmaße und -formen lagen dem Schuhmacher in Gestalt von hölzernen Leisten vor.

Das allmähliche Erstarken der industriellen Schuhherstellung im 19. Jahrhundert hatte zur Folge, daß die handwerkliche Neuanfertigung von Schuhen gegenüber Reparaturarbeiten nach und nach zurücktrat. Nur noch bei orthopädischen Sonderanfertigungen blieb Handarbeit bis auf den heutigen Tag unverzichtbar.

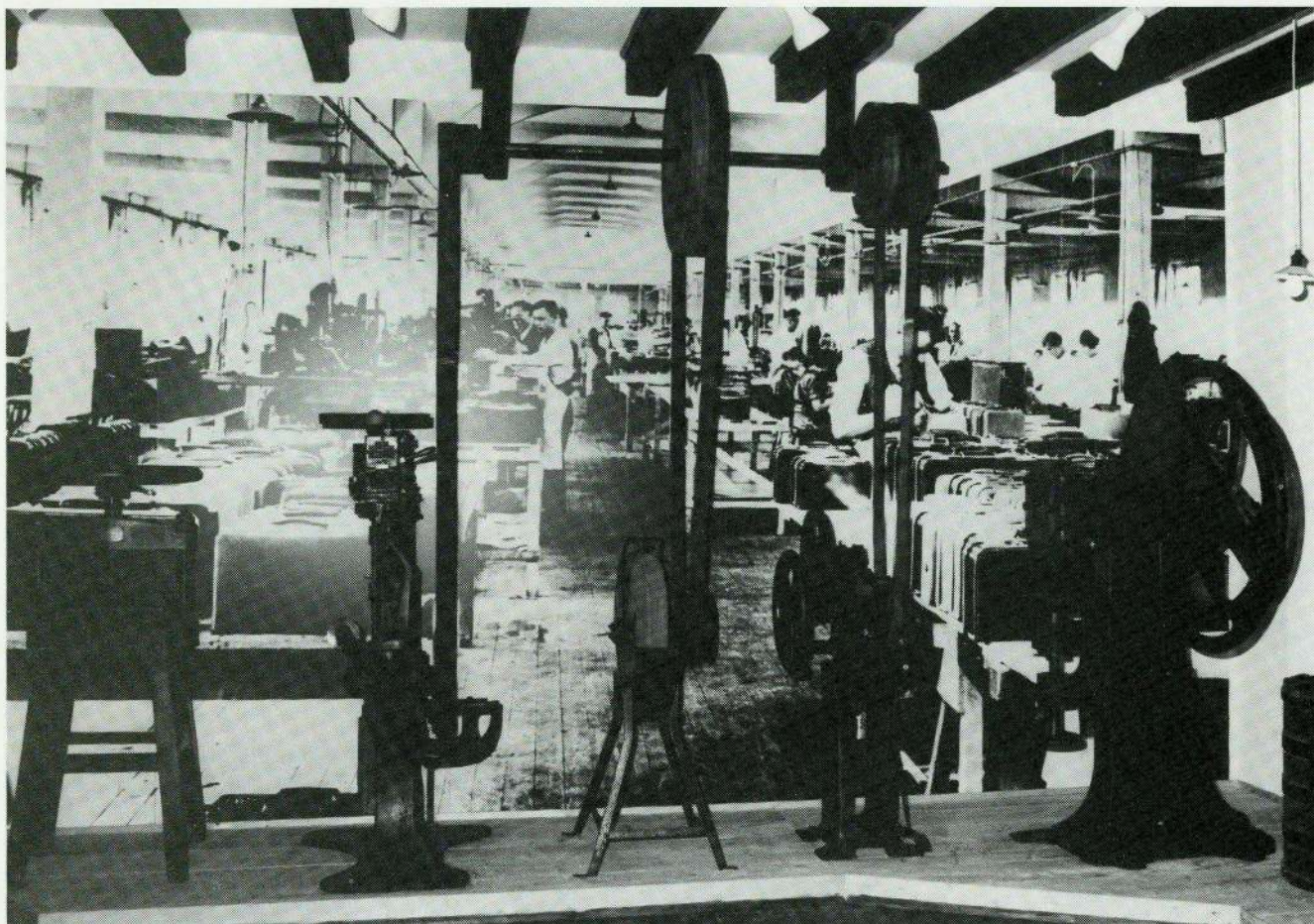
Dieser sich auf dem Lande mit Verzögerung vollziehende Strukturwandel im Schuhmacherhandwerk führte schließlich zur Konzentration auf den Verkauf industriell fabrizierter Schuhe, während die praktische Berufsausübung an Bedeutung verlor. Es entstanden Schuhgeschäfte, denen die Werkstätten als reine Reparaturbetriebe angegliedert waren.

Der Sattler

Unter den dörflichen Handwerkern nahm der Sattler solange eine wichtige Stellung ein, wie Pferde, Kühe oder Ochsen als Zugtiere für Fahrzeuge und landwirtschaftliche Geräte unentbehrlich waren. Er hatte Sättel, Zaumzeuge und Geschirre für die Anspannung herzustellen und instandzuhalten. Das hierfür notwendige Ledermaterial stellten oftmals die Kunden selbst — vornehmlich Landwirte und Fuhrleute — zur Verfügung. Der Sattler arbeitete gegen Verpflegung und einen geringen Lohn unmittelbar auf den Höfen seiner Kunden, wo beispielsweise Hamen den betreffenden Tieren in Maßarbeit genau angepaßt werden konnten. Die wenigen notwendigen Werkzeuge wurden mitgebracht.

Wurden Geschirre, Sättel und dergleichen bis in die 2. Hälfte des vorigen Jahrhunderts ausschließlich in reiner Handarbeit hergestellt, setzten sich verstärkt ab 1880 erste Hilfsmaschinen — insbesondere Nähmaschinen — durch. Sie erleichterten und beschleunigten zwar die Arbeit, konnten allerdings aufgrund ihres Gewichtes nicht mehr von Hof zu Hof transportiert werden. Dies hatte zur Folge, daß sich stationäre Werkstätten bildeten, die dann mit der zunehmenden Verstärkung gegen Ende des 19. Jahrhunderts gelegentlich mit Verkaufslokalen verbunden waren. Dort wurden nunmehr auch verstärkt für eine anonyme Kundschaft auf Vorrat produzierte Lederwaren zum Verkauf angeboten.

Von hier aus war es dann nur noch ein Schritt zu den heute üblichen Lederwarengeschäften, in denen Lederwaren fremder Herkunft gehandelt, nicht aber selbst hergestellt werden. Allenfalls sind diesen Verkaufsgeschäften noch Reparaturwerkstätten für Kof-



Maschinen zur Lederverarbeitung

fer, Taschen und dergleichen angeschlossen. Das traditionelle Sattlerhandwerk ging mit der Modernisierung und industriellen Lederwarenfabrikation weitgehend unter, sofern es ihm nicht gelang, sich auf neue Tätigkeitsbereiche, wie Kfz- und Möbelpolstererei oder Herstellung technischer Lederartikel umzustellen.

Von der handwerklichen zur industriellen Lederwarenherstellung

In fast allen Handwerken vollzog sich in der zweiten Hälfte des 19. Jh. ein tiefgreifender Strukturwandel, der auch die alten handwerklichen Gerbereien erfaßte. Er führte bis zur Jahrhundertwende zur Schließung der unrentabel gewordenen Kleinbetriebe, bewirkte andererseits die Entstehung leistungsfähiger Großbetriebe. Diese Konzentrationsbewegung ging mit der um 1860 einsetzenden Mechanisierung einher. Sie machte große Investitionen für Maschinen und neue, größere Produktionsstätten notwendig, was kaufmännische Erfahrung, unternehmerischen Weitblick und vor allem Kapital voraussetzte. Von Unternehmer-Fabrikanten nach marktwirtschaftlichen Gesichtspunkten geleitete Kapitalgesellschaften traten zunehmend an die Stelle der traditionellen, vielfach noch patriarchalisch strukturierten Handwerksbetriebe.

Für viele Gerber und Sattler bedeutete dies, fortan „auf Glocke“ gehen, d. h. sich dem disziplinierenden Zeittakt der Maschine unterwerfen zu müssen. Sie wurden zu unselbständigen Fabrikarbeitern. An den neuen Arbeitsplätzen waren handwerkliche und körperliche Leistungsfähigkeit fortan in weit geringe-

rem Maße erforderlich. Denn die Maschine war an Kraft, Schnelligkeit und Präzision dem Menschen weit überlegen. Sie mußte lediglich beschickt, bedient, gewartet und kontrolliert werden. Dies aber waren verhältnismäßig einfache Tätigkeiten, die nach einer kurzen Anlernzeit ohne große körperliche Anstrengung von jedermann, ja sogar von Frauen und Jugendlichen verrichtet werden konnten. Auf handwerkliche Qualifikation kam es auch deshalb nicht mehr so an, weil jeder Arbeiter im Ablauf der nunmehr arbeitsteilig organisierten Produktion nur noch eine normierte Detailarbeit zu verrichten hatte, wobei es noch nicht einmal notwendig war, das Endprodukt zu kennen.

Herausgeber: Förderverein
des Bergischen Museums für Bergbau
Handwerk und Gewerbe e.V.
Burggraben 9—21
5060 Bergisch Gladbach 1

Redaktion u. Text: Wolfgang Vomm

Druck: Druckerei Gräfrath
Schloßstraße 58
5060 Bergisch Gladbach 1
1. Auflage 1988/3000

Die Herausgabe dieses Informationsblattes wurde ermöglicht durch die



Bensberger Volksbank eG