

## *Die unaufhaltsame Annäherung an das(den) Einzelne(n)*

Jochen Putsch

SAMMLUNG UND SAMMLUNGSSTRATEGIEN  
EINES NOCH JUNGEN MUSEUMS  
FÜR INDUSTRIE- UND SOZIALGESCHICHTE

Vor dem Hintergrund einer nunmehr zehnjährigen Erfahrung in der Solinger Außenstelle des Rheinischen Industriemuseums zeigen sich beim Sammeln ähnliche Probleme wie sie seinerzeit bei der verstärkten Hinwendung zur Regional- und Alltagsgeschichte sichtbar wurden. So wie das »Eintauchen in die zahllosen lokalen und regionalen Details ein notwendiges Durchgangsstadium auf dem Weg zu einem komplexeren Wirklichkeits- und Strukturbegriff«<sup>1</sup> war, so werden auch die neuen Industriemuseen nicht umhin können, sich zuweilen ganz unsystematisch auf das Individuelle und das Detail einzulassen, um schließlich ex post ein präzisiertes eigenes Sammlungskonzept entwickeln zu können. Wäre dies anders, liefen sie entgegen ihrem Anspruch Gefahr, abermals die technizistischen Vorstellungen eines ununterbrochenen Fortschritts zu bedienen. Die Funktion traditioneller Technikmuseen erschöpfte sich bislang gemeinhin darin, mit einer gewissen zeitlichen Verzögerung die moralisch und ökonomisch verschlissenen bzw. obsolet gewordenen einstigen Vorboten des technischen Fortschritts wieder einzusammeln und ihnen eine quasi kompensatorische Renaissance zu verschaffen. In Abgrenzung gegenüber dem Deutschen Museum und vergleichbaren Technikmuseen jedoch basiert die Philosophie der sozialhistorisch orientierten Industriemuseen bekanntlich auf dem Interesse an regionalen (Sonder-)Entwicklungen, an Ungleichzeitigem, an Überraschendem – eben an dem Einzelnen, das nicht unbedingt den präformierten Mythen des technischen Fortschritts entsprechen muß. Hierin bestehen außerordentliche Chancen. Doch dieser Anspruch ist nicht bereits damit eingelöst, daß ein authentisches Fabrikensemble zum zentralen Exponat erklärt wird, um dann in vielen Einzelheiten erforscht, dokumentiert und auf das Podest der Geschichtstradition gehoben zu werden. Die Industrie- und Sozialgeschichte der Solinger Schneidwarenbranche etwa läßt sich weder in der Geschichte der Firma Hendrichs auflösen, noch mit dem Objektbestand dieses Unternehmens hinreichend darstellen.

Die generelle Ausstellungskonzeption eines Museums ist naturgemäß nur so viel wert, wie sie sich in der Sammlungskonzeption und vor allem -praxis wiederfindet. Und genau hier beginnt das Problem. Denn eine solche Sammlungskonzeption kann einerseits immer nur prozessualen Charakter haben, muß andererseits aber in der Praxis hinreichend Orientierung bieten. So wie die Alltags- und Regionalhistoriker oft in einem »Kenntnisberg« isolierter Einzelheiten zu ersticken drohen, so laufen die Museen Gefahr, Berge sinnentleerter Kuriositäten oder gar tonnenschwere Schrottsammlungen anzuhäufen. Da letztere enorme Transport- und Depotkosten verschlingen, erscheint es besonders dringlich, möglichst auch die Durchgangsstadien auf dem Weg zu tragfähigeren Kategorien einigermaßen reflektiert zu passieren.

Nun soll keineswegs behauptet werden, daß dies im Falle der Solinger Außenstelle des Rheinischen Industriemuseums immer gut gelungen ist. Doch ohne Zweifel standen hier einige Vorzeichen recht günstig, die dazu führten, daß wir einen guten Start hatten und »grobe Schnitzer« vermeiden konnten. Als sehr wesentlich muß im nachhinein angesehen werden, daß die Arbeiten des Museumsaufbaus von den Beteiligten mit einem sehr hohen regionalhistorischen und auch technikgeschichtlichen Kenntnisstand begonnen werden konnten. Vor diesem Hintergrund läßt sich nun einmal sicherer sammeln. Hinzu kamen geradezu optimale Standortbedingungen. Abgesehen davon, daß die 1986 vom LVR übernommene Gesenkschmiede Hendrichs noch mit wichtigen, insbesondere maschinellen Einrichtungen ausge-

1 Der Titel zu diesem Beitrag wurde Gert Zangs *Reflexionen über den Nutzen der Regional- und Alltagsgeschichte* aus dem Jahre 1985 entlehnt. Gert Zang, *Die unaufhaltsame Annäherung an das Einzelne*, Konstanz 1985.

2 Ebenda, S. IX.



Vgl. Norbert Engels, *Die museale Nutzung einer ehemaligen Reiderwerkstatt*, in *form* 1/96, S. 16 ff.

**Schubkarre aus einer Wuppertal-Cronenberger Gesenkschmiede, die bis 1990 für den innerbetrieblichen Transport von frisch geschmiedeten Axt-Rohlingen verwendet wurde und durch das noch glühende Material verformt worden ist.**

stattet war, barg das Gebäudeensemble bereits wesentliche Elemente des Fahrplans für den Aufbau einer Sammlung in sich. In Ergänzung zu der fabrikindustriellen Fertigung von Scherenrohlingen galt es, etwa die Werkstätten der handwerklichen Weiterverarbeitung von Scheren bzw. Schneidwaren zu sammeln und in einen Gebäudeteil zu integrieren, in dem einst tatsächlich Handwerker (Schleifer) ansässig waren.<sup>1</sup> Die Verzahnung von Handwerk und Fabrik im Sinne einer flexiblen Spezialisierung und zuweilen auch deren – etwa gewerkschaftsgeschichtlich relevante – Polarisierung ziehen sich wie ein roter Faden durch die Museumsausstellung und damit auch die Sammlungsstrategie. Dies bewahrt uns sicherlich vor einer einseitig technizistischen Perspektive. So wurde es wichtig, neben der Dezentralität der traditionellen Schneidwarenfertigung auch deren ausgefeilte handwerkliche Arbeitsteilung und Spezialisierung – z.T. auf hohem Qualifikationsniveau – an ausgewählten Beispielen aufzuzeigen. Die Beschäftigung mit Spezialtechniken, wie dem Damasizieren oder Guillochieren, und die Sammlung von höchst individuellen Werkstatteinrichtungen etc. resultieren hieraus. Auf der Produktebene haben wir uns naturgemäß besonders auf Scheren spezialisiert. Auf der anderen Seite führt die spannungsvolle und ungleichzeitige Entwicklung von Handwerk und Fabrik in der Solinger Schneidwarenindustrie zum Thema Mechanisierung und schließlich Automatisierung. Somit wurde es erforderlich, Objekte zu den wichtigen Stationen der Mechanisierung – insbesondere des Schleifens – zu sammeln. Die Mechanisierung des Schleifens stand in Solingen vor spezifischen Schwierigkeiten, die nicht allein technischer Art waren, sondern auf der Ebene der Klassenkonstellation und im Kontext des Weltmarktes gesehen werden müssen. Die Phase der Automatisierung wird am Beispiel der Rasierklingenindustrie dargestellt, die im übrigen aufgrund des hohen Anteils von weiblichen Beschäftigten und der früh einsetzenden Mechanisierung von Anbeginn an ein wichtiges Sammlungsgebiet war.

Die genannten Beispiele mögen genügen, um aufzuzeigen, daß es in den ersten Jahren des Sammelns einen tragfähigen Konnex zwischen der Logik des Fabrikensembles, dem Ausstellungskonzept und dem Sammlungskonzept gegeben hat. Dieser Konnex erwies sich als ein sicheres Fundament für einen Großteil der zu treffenden Sammlungsentscheidungen.





Daneben waren jedoch schon früh – nicht immer wünschenswerte – »Zentrifugalkräfte«  
wirksam, die sich einer stringenten konzeptionellen Rationalität entzogen. Sie beziehen sich  
auf das Sammlungsgebiet, den Sammlungsgegenstand und – nicht zuletzt – die Sammler  
selbst.

An erster Stelle wäre hierbei daran zu denken, daß die zurückliegenden Jahre des  
Museumsaufbaus mit einer beschleunigten Umstrukturierung innerhalb der Schneidwaren-  
branche zusammenfallen. Die seit den 1960er Jahren spürbaren Veränderungen auf dem Welt-  
markt und der internationalen Konkurrenzsituation führten in Solingen seit den 1980er  
Jahren zu einer Vielzahl von Firmenschließungen auf der einen Seite sowie Modernisierungs-  
bzw. Rationalisierungsprozessen auf der anderen Seite. Beide Vorgänge brachten eine gerade-  
zu inflationäre Zunahme von potentiell museumsrelevanten Sammlungsobjekten, eine  
Tendenz, die durch die Aufgabe unzähliger Heimarbeiterbetriebe noch verstärkt wurde.  
Angesichts dessen, daß viele Betriebe noch mit einer in die Zeit der Jahrhundertwende  
zurückreichenden Technik arbeiteten, war es unter diesen Rahmenbedingungen ein Leichtes,  
die gemäß der musealen Konzeption notwendigen Exponate zu sammeln. Auf der anderen  
Seite war es bei der personellen Unterbesetzung in den ersten Jahren nicht immer möglich,  
hinsichtlich der Begleitdokumentation hinreichend mit der Rasanz der notwendigen und  
möglichen Sammlungsvorgänge Schritt zu halten. Dies erforderte Schwerpunktsetzungen  
und hatte an anderer Stelle Lücken zur Folge, an deren Aufarbeitung das Museum noch heute  
arbeitet. Auch wenn die Objekte nichts gekostet haben, »kosten sie uns die Mühe der richti-  
gen Auswahl und der richtigen Bearbeitung! Und diese Mühe kostet einiges.«<sup>4</sup> Wie wir  
wissen, reden die Überreste der Vergangenheit nur zu dem, der mit ihnen umzugehen weiß.  
Daraus ergibt sich die Pflicht zur wissenschaftlichen Aufarbeitung, denn erst diese »recht-  
fertigt eine museale Präsentation, wenn sie denn Sinn machen soll. (...) Ein Museum wird erst  
durch systematischen wissenschaftlichen Umgang mit seinen Objekten zur Kontextualisie-  
rung fähig und gewinnt damit auch einen Leitfaden für eine mögliche Präsentation und  
Vermittlung.«<sup>5</sup> Entscheidender als die Frage, was man sammelt, wird somit die Frage, wie man  
sammelt.

Wenn es darum ging, gemäß unserer Orientierung auf die gesamte Bergische Kleiseisen-  
industrie auch in den anliegenden Städten zu sammeln, entfiel mit der Dauerausstellungs-  
Relevanz zunächst ein wesentliches Selektionskriterium. Zugleich war die Urteilskraft nicht

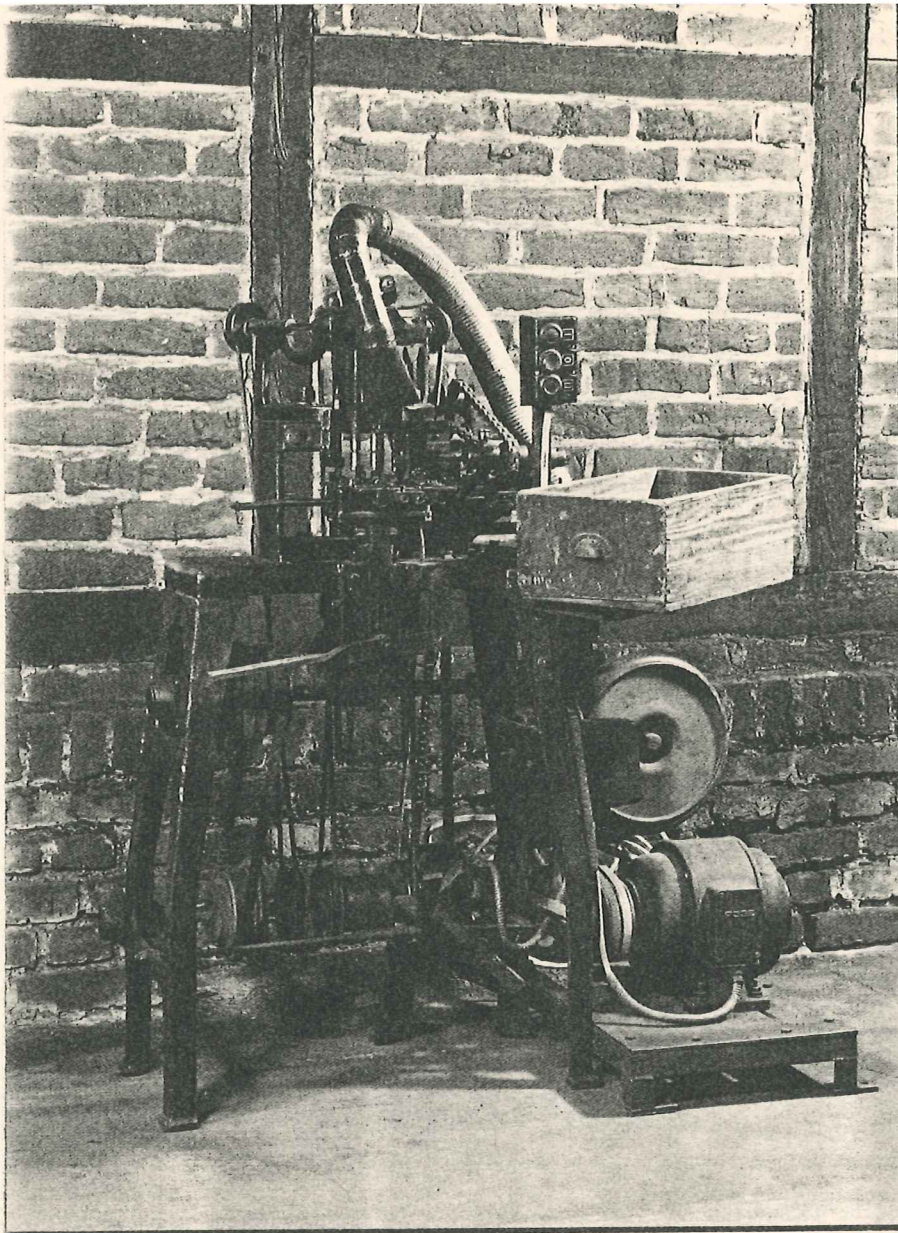
4 Werner Schälke, *Was nichts kostet, ist auch nichts ...*, in: *Berichte aus der Arbeit des Rheinischen Landesmuseums Bonn 6/93, Sonderheft. Das kulturhistorische Museum heute*, Kolloquium 1992, S. 119.

5 Rainer Wirtz, *Das Museum und die Beschleunigung*, Manuskript, Oberhausen 1996, S. 9.



Transportwagen einer  
Solingen-Ohligser  
Gesensschmiede, der von  
einem Ziehhund gezogen  
wurde, um 1900.





Maschine zur Bearbeitung von Taschenmesserheften, auf der gleichzeitig gebohrt und gesägt werden konnte, um 1925.

auf einem gleichermaßen soliden Fundament an spezifischen Branchenkenntnissen aufgebaut wie im Falle der Schneidwarenindustrie. Unter Berücksichtigung dessen, daß die Sammlung zur Geschichte der Kleineisenindustrie aufgrund der spezifischen Museumskonstellation in den Nachbarstädten nur unzureichend erfolgt, sahen wir uns herausgefordert, in ausgewählten Fällen tätig zu werden. Da dies unsere während des Aufbaus und gleichzeitigem Museumsbetrieb beschränkten Arbeitskapazitäten überstrapazieren mußte, ist es auch dabei nicht immer gelungen, die Begleitdokumentation in der erforderlichen Breite und Qualität vorzunehmen.

Beim Aufbau der Sammlung für ein neues industrie- und sozialhistorisches Museum gibt es eine charakteristische Besonderheit zu bedenken. Der allergrößte Teil der Objekte hat keinerlei Marktwert, viele müssen gar in letzter Sekunde vor der Verschrottung, der Entsorgung oder der Abrißbirne gerettet werden, manche gibt es nur noch in sehr wenigen oder einer einzigen – eben der angebotenen – Ausführung. Die Entscheidung gegen ein Objekt ist in aller Regel nicht mehr umzukehren. Die Chance, es doch irgendwann im Handel oder bei einem anderen Sammler wiederzufinden oder daß ein anderes Museum sich seiner annimmt, besteht meist nicht. Es versteht sich von selbst, daß die bewahrende Funktion eines Museums deshalb mit besonderer Sorgfalt wahrgenommen werden muß. Zur Not auch um den Preis erhöhter Depotkosten.

Viele Gegenstände gelangen ins Museum, da sie gemäß landläufigem Geschichtsbeußtsein oder nach ästhetisch bestimmten Kriterien für museumswürdig gehalten werden. Es sind durchaus nicht nur Kleinteile, sondern zuweilen zentnerschwere Gerätschaften – Schraubstöcke etwa oder gar ganze Maschinen –, die dem Kassenpersonal anvertraut oder den Kollegen bei Transporten als »Zugabe« entgegen den Vorabsprachen mitgegeben wurden und am Ende oft bei uns hängenblieben. Wie ein Mitarbeiter vorschlug, könnten diese



Objekte unter dem Motto »Mitgebracht« durchaus zum Gegenstand einer eigenen Betrachtung bzw. Ausstellung werden. Abgesehen von den Fällen, in denen versucht wird, das Museum als preiswerte Entsorgungsinstanz zu mißbrauchen – was wir erfolgreich abzuwehren verstehen –, steht bei den meisten Spenden das redliche Bemühen Pate, die museale Sammlung zu bereichern. Angeregt etwa durch eine Artikelserie in den hiesigen Lokalzeitungen, in der ausgewählte Exponate vorgestellt werden, bekommt das Museum eine Fülle von Exponaten angeboten, die das jeweilige Sammlungsgebiet oft um eine unerwartete Nuance erweitern. Museen tun gut daran, sich möglichst auf diese Dinge einzulassen, ja sie haben sogar die Pflicht, die Sammlungsentscheidungen der Zeitgenossen ernst zu nehmen und sich mit ihnen auseinanderzusetzen. Unverzichtbar erscheint dabei jedoch, aus diesen zunächst passiven Sammlungsvorgängen aktive zu machen, d. h. mit den Spendern das Gespräch über die Dinge, die Hintergründe und die Motive der Übergabe ans Museum zu suchen. Oft läßt sich erst unter dieser Voraussetzung eine Entscheidung für oder wider die Aufnahme in die Sammlung sinnvoll treffen. Denn so wie bestimmte Gegenstände das Erinnerungsvermögen in Gang setzen, lassen sich viele Erinnerungen erst im Gespräch reaktivieren. Zugegeben – dies ist unter den gegebenen Arbeitsbedingungen oft nur schwer zu leisten und unterbleibt leider ausgerechnet da zu häufig, wo die angebotenen Objekte nicht den etablierten Klischees unserer vermeintlich rationalen Sammlungsstrategie entsprechen. Es kommt darauf an, sich bei aller Routine eine prinzipielle Offenheit und gewissermaßen systematische Neugierde zu bewahren, damit das Museum zu einem Ort wird, an dem eine Vielzahl konkurrierender oder auch heterogener Erinnerungen möglich werden. Dies schließt gerade auch solche Erinnerungen ein, die bei einer allzu starren Auslegung der Sammlungsgebiete keine Bleibe finden würden.

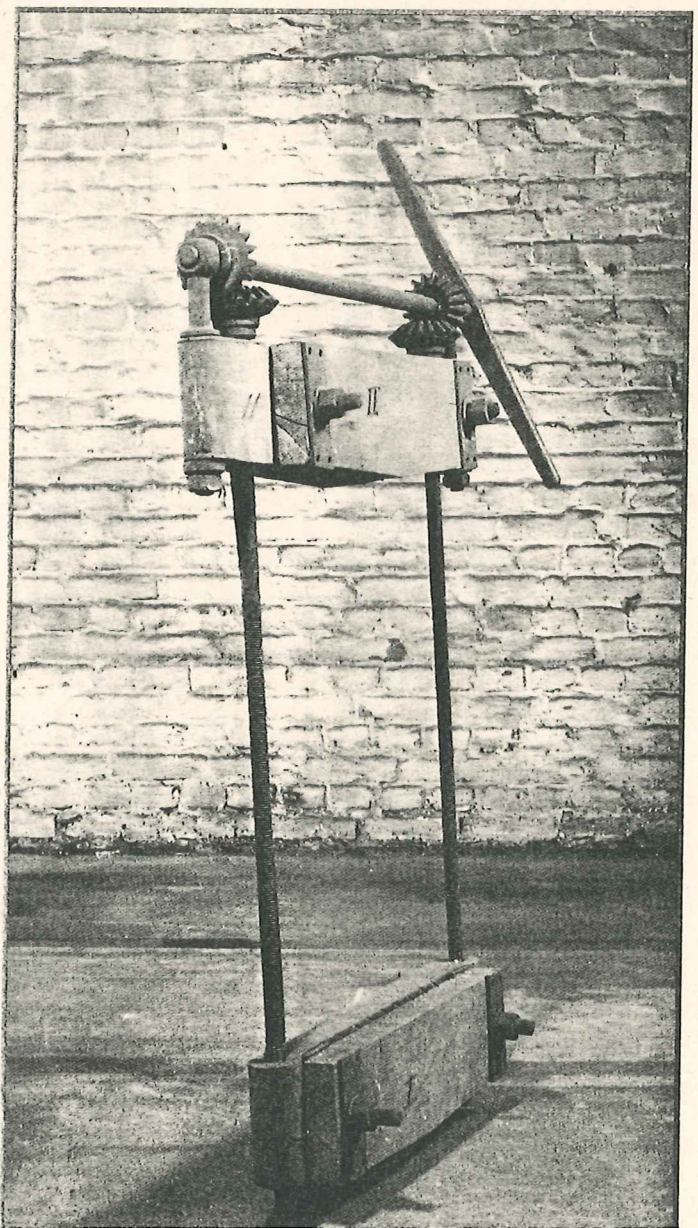
Die Illusion, die Sammlung allein entlang eines ex ante festgeschriebenen Sammlungskonzeptes aufbauen zu können, wird vollends illusorisch, wenn man den entscheidenden Faktor, die Sammler selbst, mit in die Betrachtung einbezieht. Gemäß der schon von Jean Baudrillard angestellten Vermutung, daß man sich mit den Dingen, die man sammelt, im Endergebnis immer selbst sammelt<sup>6</sup>, sind hier – zumal bei einem extrem hohen Anteil kostenloser Objekte – den »irrationalen« Sammlungsstrategien einzelner Museumsleute Tür und Tor geöffnet. Doch solange die dabei zugrundeliegende Leidenschaft als bester Garant für eine solide Dokumentation wirkt, besteht hier sicherlich kein Anlaß zur Sorge. Problematisch wird es allenfalls bei der Serie, wenn die fünfte Holzwaschmaschine eine ästhetisch noch vollkommeneren Variante der Zuordnung von Gestell, Bottich und Mechanik zu bieten scheint oder am Ende möglicherweise fehlende Stücke gar den Anschein besonderer Wichtigkeit erwecken. Sicherlich hat jeder Sammler seine persönlichen fünf Waschmaschinen auf dem Kerbholz. Sie sind möglicherweise ebenfalls Teil des Durchgangsstudiums zu einem reflektierteren Sammeln, das offenbar in erheblichem Maße auch Selbstreflektion beinhalten muß. Vielleicht bieten die Gedanken von Baudrillard, der die Sammelleidenschaft mit der Verdrängung des Todes in Verbindung bringt, hier eine Hilfe.<sup>7</sup>

Nachdem in den letzten Jahren in Solingen alle wesentlichen Exponate für die Dauerausstellung gezielt angeschafft werden konnten und darüber hinaus bereits einige repräsentative Objekte zur Geschichte bzw. Technikgeschichte der Bergischen Kleineisenindustrie zusammengetragen wurden, galt es, den Rahmen für den Ausbau der Sammlung in einer pragmatischen Weise neu zu bestimmen. Dabei kam es darauf an, möglichst viele spontane und eben nicht systematisch vorgedachte Momente sowohl auf Seiten des Museums als auch bei unseren Partnern zu erhalten und dabei gleichzeitig den

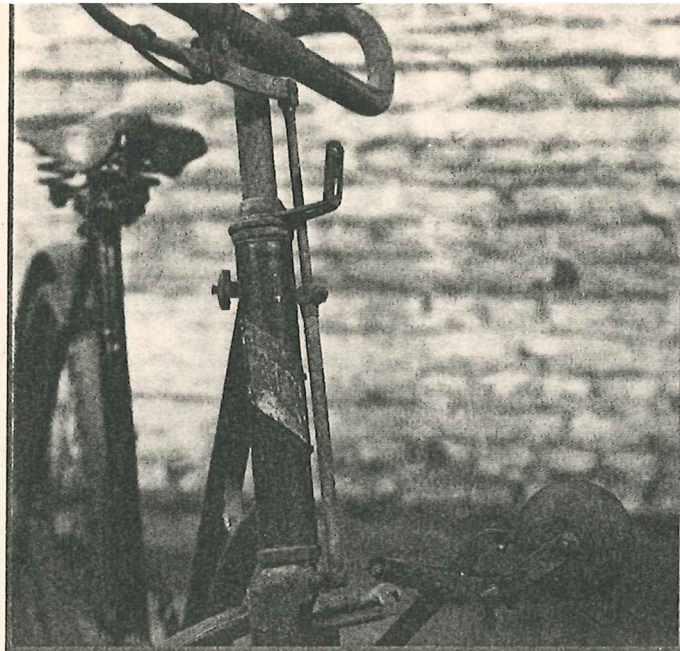
6 Jean Baudrillard, *Das System der Dinge*, Frankfurt/M. 1991. Dt. Übersetzung der französischen Originalausgabe aus dem Jahre 1968, S. 116.

7 Ebenda, S. 124 f.

Riemenspanner zum Nachspannen von schweren Transmissionsriemen, Fa. Hendrichs.







**Fahrrad der Marke »Patria«, die bis 1929 von der Solinger Fa. Weyersberg, Kirschbaum u. Co. hergestellt wurde.**

Sammlungsvorgänge in Gang, die ohne die vorausgegangenen Prozesse nicht denkbar gewesen wären. Die meisten Objekte für industrie- und sozialhistorische Wechselausstellungen eines regionalhistorisch orientierten Museums können nicht kurzfristig beschafft oder entliehen werden. Hier muß von langer Hand geplant und dann auch frühzeitig konzipiert werden. Volumen und Gewicht vieler relevanter Objekte machen diese Aufgabe nicht gerade leicht.

Bezogen auf die konkrete Sammlungsarbeit hat nach einer intensiv geführten Debatte in der Außenstelle tatsächlich eine Umorientierung auf den »zentrifugalen« Bereich und das heißt implizit auf das Einzelne stattgefunden, die sich etwa entlang der Begriffspaare vom passiven zum aktiven und/oder vom quantitativen zum qualitativen Sammeln beschreiben läßt. Gestützt auf einen während der vergangenen zehn Jahre angeschafften guten und auch vielseitigen Fundus können wir uns nun verstärkt darauf konzentrieren, dem sozialhistorischen Anspruch des Museums auf eine evidentere Weise gerecht zu werden. Wir suchen also nicht mehr die – womöglich dritte oder vierte – Exzenterpresse, die zu Studien zum Thema Arbeitssicherheit Anlaß bietet, sondern stattdessen eher die Arbeitsjacke oder die Thermoskanne des Pressenarbeiters. Wir suchen auch nicht mehr die Shaping-Bank, die zu einer Flächenschleifmaschine umfrisirt wurde, sondern eher die an dieser Maschine hängende Lederschürze, die aus einer Arbeitstasche recycelt wurde. Wir suchen zwar noch historische Scheren aus dem 19. und 20. Jahrhundert – wenn es geht handgeschmiedet –, wir suchen aber auch Schneidwaren, denen die Spuren ihres Gebrauchs deutlich anzusehen sind. Während es für die wertvolle persische Papierschere einschlägige Bezugsquellen gibt, blieben solche Funde bislang allein dem Zufall überlassen. Das Problem bei verschlissenen Arbeitsschuhen und abgewetzten Küchenmessern liegt auf der Hand: Diese Dinge werden gemeinhin nicht für museumswürdig gehalten. Wir dürfen jedoch keine konventionellen ästhetischen Maßstäbe anlegen und nach der Devise verfahren: »Unsere Vergangenheit soll schöner werden.« Hierzu benötigt das Museum Exponate, die nach geltenden Maßstäben ungewöhnlich sind. Um sie zu bekommen, muß es aktiv werden. Dies beinhaltet auch eine nach außen hin offene Debatte über unsere Ziele und Methoden. Nun kommt es jedoch nicht einfach darauf an, anstelle von Dröppelminas und bergischer Tracht Henkelmänner und Schliepblotschen zu sammeln. Dies hieße womöglich, Heimattümelei durch Sozialromantik zu ersetzen. Es geht nicht um Objekte, die – ihrer Bedeutung beraubt – gleichsam wie auf einem Trödelmarkt der Geschichte angeboten werden. Die Objekte stehen für Geschichte, die sich nur im Dialog zum Vorschein bringen läßt. Wir kennen es von der Gesenkschmiede Hendrichs – erst anhand der Informationen, die die Zeitgenossen uns mitteilen, werden die allermeisten Gegenstände zu wichtigen Sachzeugen der Vergangenheit, zu Exponaten. Die ideellen und sentimental Werte, die an solchen Exponaten haften, eröffnen uns ungeahnte Bedeutungen und Erinnerungswelten. Es gilt, beim Sammeln den Akzent weniger auf die Gegenstände selbst als auf ihre menschlichen Benutzungs- und Bedeutungszusammenhänge zu legen. Erst dann steht der Mensch wirklich im Mittelpunkt.

Kurs auf den industrie- und sozialhistorischen Auftrag zu halten. Das zugrundeliegende Rahmenkonzept besteht in einer um Jahre vorausschauenden Synopse von denkbaren Wechselausstellungsthemen, die im Zuge der weiteren Arbeit permanent präzisiert – und ggf. auch variiert – wird. Dabei ergeben sich z.T. wirklich neuartige Zugänge auf unser Themenspektrum, die rechtzeitig eingeleitete und zuweilen unkonventionelle Sammlungsstrategien erfordern. In der Regel entsteht erst durch die explizite konzeptionelle Vorüberlegung zu bestimmten Ausstellungsthemen eine Vorstellung von der Objektebene, die dann oft auch schon direkt handlungsrelevant werden kann. Dies galt z.B. für die Themen »Eigensinn«, »Pause« oder »Improvisationen«. Indem unsere Wahrnehmung, d.h. der selektive Blick etwa bei routinemäßigen Betriebsbesichtigungen, aufgrund der Projektplanung geschärft ist, kommen neue

Rheinisches  
Industriemuseum  
Außenstelle Solingen  
Gesenkschmiede Hendrichs  
Merscheider Straße 289-297  
42699 Solingen  
Tel. 02 12/33 10 05  
Fax 02 12/32 04 29  
Öffnungszeiten:  
Di – Sa 10 – 17 Uhr  
So 10 – 16 Uhr  
Hammerbetrieb:  
Di – Sa 10 – 12 Uhr,  
14.30 – 16 Uhr