

Volkskunde
Europäische Ethnologie

Ein Bürstenmacherbetrieb im 20. Jahrhundert in einer westfälischen Mittelstadt

Inaugural-Dissertation

zur Erlangung des Doktorgrades

der

Philosophischen Fakultät

der

Westfälischen Wilhelms-Universität

zu

Münster (Westf.)

vorgelegt von

Kirsten Ulrike Maaß

aus Soest

2003

Tag der mündlichen Prüfung: 03.07.2003, 04.07.2003

Dekan: Prof. Dr. Tomas Tomasek

Referent: Prof. Dr. Hinrich Siuts

Korreferent: Prof. Dr. Wilfried Reininghaus

VORWORT

Der Bürstenmacherbetrieb Karl Suppe, der von 1894 bis 1994 in meiner Heimatstadt Soest bestand, war mir bereits als Kind bekannt. Bürsten und Besen kaufte man bei Suppes, in einem Ladenlokal, das sich aufgrund des vielfältigen und reichhaltigen Warenangebots und der „alten“ Möbeln von anderen mir bekannten Geschäften unterschied und meinem Empfinden nach eine ganz besondere Atmosphäre ausstrahlte. Auch Jahre später schien die Zeit still zu stehen, wenn ich die Schaufensterauslagen betrachtete oder das Bürstenfachgeschäft zum Einkauf betrat. Wo sonst konnte man noch Bürstenwaren erstehen, die in der Werkstatt nebenan gefertigt worden waren? Da ich mich während meines Studiums verstärkt mit Themen der volkskundlichen Handwerksforschung beschäftigt hatte, wuchs in mir das Interesse, mich wissenschaftlich mit dem Soester Bürstenmacherbetrieb Suppe auseinanderzusetzen, und ich wählte ihn zum Gegenstand der vorliegenden Dissertation.

Neben dem Ziel, erstmalig am Beispiel dieses Betriebes eine umfassende Dokumentation des traditionellen, im Aussterben begriffenen Bürstenmacherhandwerks zu liefern, reizte es vor allem, die Arbeits- und Lebenswelt der Soester Bürstenmacherfamilie Suppe möglichst detailgetreu nachzuzeichnen. Die Untersuchung konnte nur aufgrund einer außergewöhnlich guten Quellenlage durchgeführt werden. Es standen sowohl aus dem Betrieb stammende Realien und Archivalien zur Auswertung bereit als auch Gewährspersonen zum Interview zur Verfügung. Die Arbeit basiert also auf einer Vielzahl von Daten, die aus unterschiedlichen Quellen und Erhebungsmethoden gewonnen, überprüft und verknüpft wurden. Erst im Laufe der Untersuchung wurde allerdings deutlich, daß der Umgang mit einem derart umfangreichen und vielfältigen Quellenmaterial eine immense Herausforderung war. Zum einen erwies sich dessen Sichtung und dessen Bearbeitung als sehr zeitaufwendig. Zum anderen tauchten immer wieder neue Aspekte auf, so daß die Möglichkeit bestand, sich in Einzelheiten zu verlieren und somit den Blick für das Ziel und das Anliegen der Untersuchung außer acht zu lassen .

Viele Menschen haben mich auf meinem Weg als Doktorandin begleitet und zum Gelingen dieser Arbeit beigetragen. Ihnen allen möchte ich an dieser Stelle meinen herzlichsten Dank aussprechen. Insbesondere sage ich meinem Doktorvater Herrn Professor Dr. Heinrich Siuts Dank. Ferner danke ich Dr. Reimer Möller, Bürstenmachermeister Leonhard Zagermann, Helmut Schnepfer, Günther Röing und Wilfried Hochheimer. Zuletzt möchte ich Elfriede Suppe, jüngste Tochter des Betriebsgründers Karl Suppe (sen.) erwähnen, die mir als Gewährsperson sehr großes Vertrauen entgegengebracht hat und mir über die Erhebungsphase hinaus eine liebe Freundin wurde. 1996 verstarb sie im Alter von 87 Jahren. Ihr und ihrer Familie widme ich diese Arbeit.

INHALT

VORWORT

1.	EINFÜHRUNG	9
2.	QUELLEN UND METHODEN	17
3.	ZUR GESCHICHTE DES BÜRSTENMACHERHANDWERKS	29
4.	DIE SOESTER BÜRSTENMACHERFAMILIE SUPPE	31
5.	DIE ARBEITSSTÄTTE	37
6.	DER BÜRSTENMACHERBETRIEB KARL SUPPE, SOEST	41
7.	DIE BÜRSTENMACHERWERKSTATT KARL SUPPE, SOEST	47
7.1.	SYSTEMATISCHE AUFSTELLUNG EINES GROSSTEILS DER SACHGÜTER DES SACHBEREICHES „HANDWERK“	47
7.2.	DIE WERKSTATTEINRICHTUNG	53
7.2.1.	Quellen	53
7.2.2.	Der Wandel der Werkstatteinrichtung	54
7.2.3.	Bezug des Werkstattinventars	69
7.2.4.	Wartung und Instandhaltung von Maschinen und Gerätschaften	71
7.2.5.	Der Wandel der Werkstatteinrichtung als Ausdruck der sich wandelnden Betriebsstruktur	73
7.3.	DIE HANDWERKSGERÄTE	82
7.3.1.	Werkzeuge und kleine Gerätschaften	83
7.3.1.1.	Quellen	83
7.3.1.2.	Zusammensetzung des Werkzeug- und Gerätebestandes	85
7.3.1.3.	Spezialwerkzeuge und Spezialgeräte	86
	- Faserstoffschläger	87
	- Überziehkämme	87
	- Handkämme	89
	- Durchreibebrett und Reibestab	89
	- Scheren	90
	- „Pechmesser“	92
7.3.1.4.	Weitergabe, Erwerb und eigene Herstellung von Werkzeugen und kleinen Gerätschaften	92
	- Weitergabe von Werkzeugen und von kleinen Gerätschaften	92

- Erwerb von Werkzeugen und kleinen Gerätschaften	93
- Eigene Herstellung von Werkzeugen und kleinen Gerätschaften	95
7.3.1.5. Der Werkzeugbestand von Elfriede Suppe (Stand 1994)	96
7.3.1.6. Ergebnisse	97
7.3.2. Gerätschaften zur Bürstenholzherstellung	101
7.3.2.1. Quellen	101
7.3.2.2. Darstellung der einzelnen Gerätegruppen	103
- Anreißschablonen	103
- Fräsmo­del­le	105
- Fräsformen	107
- Besenfräsformen	107
- Doppel­fräs­for­men	108
- Doppel­fräs­for­men mit Deckel	109
- Doppel­fräs­for­men mit seitlich angebrachten Haltegriffen	110
- Einfache Doppel­fräs­for­men	112
- Einzel­fräs­for­men	113
- Einzel­fräs­for­men mit Deckel	114
- Einzel­fräs­for­men mit seitlich angebrachten Haltegriffen	115
- Einfache Einzel­fräs­for­men	117
- Spezial­fräs­for­men	118
- Nicht fertig gestellte Fräsformen, Teilstücke von Fräsformen	119
- Stiftenschablonen (und die dazugehö­ren­den Halterungen)	120
- Durchlochte Gummischablonen	123
- Führungsleistchen	125
- Bohrhalterungen	127
- Verleimformen (und die dazugehö­ren­den Rahmen und Halterungen)	129
- Sonstige Gerätschaften	133
7.3.2.3. Systematische Erfassung der vorhandenen Gerätschaften zur Bürstenholzherstellung, die Kurt Suppe in den 1950er und 1960er Jahren selber gefertigt und genutzt hat	134
7.3.2.4. Resümee	137
7.4. DIE ARBEITSMATERIALIEN	138
7.4.1. Quellen	139
7.4.2. Das Besteckungsmaterial	140
7.4.3. Der Bürstenkörper	164
7.4.4. Die Drähte	183
7.4.5. Garn und Bindfaden	188
7.4.6. Das Pech	191
7.4.7. Schlußbetrachtung	193
7.5. HANDWERKSSPEZIFISCHE ARBEITEN UND TECHNIKEN	195
7.5.1. Quellen	195
7.5.2. Das Zurichten	196
7.5.3. Die Bürstenholzherstellung	202

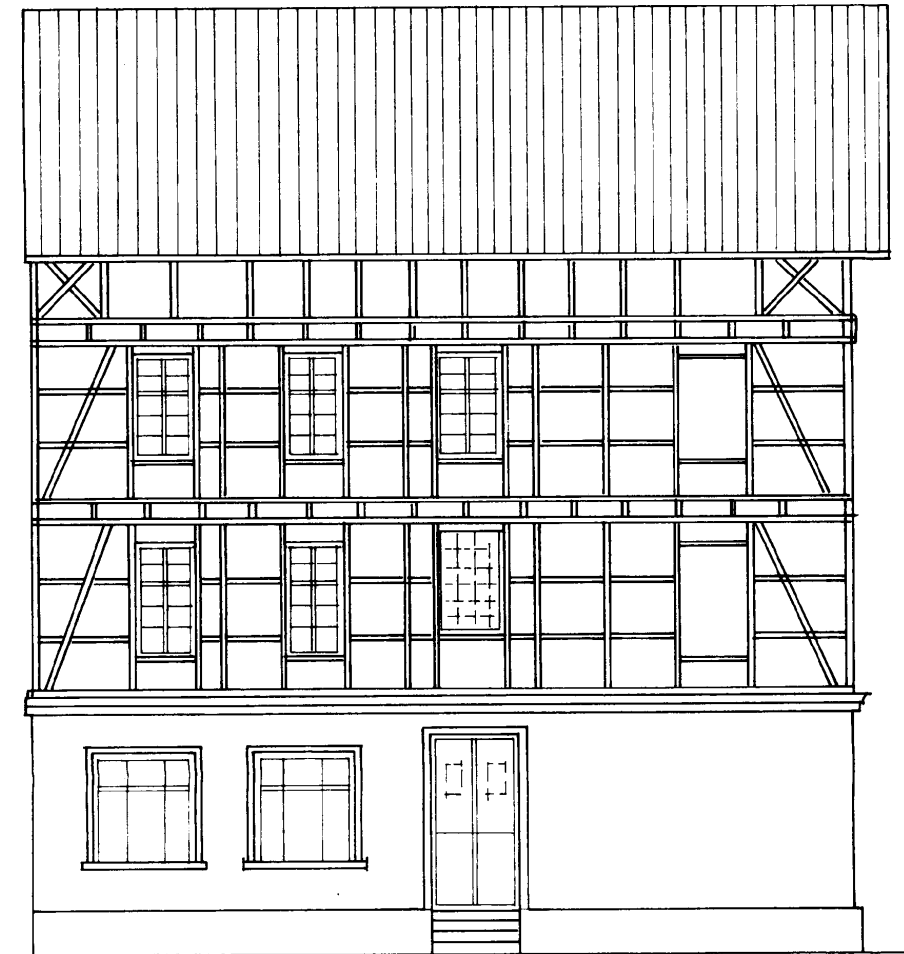
7.5.4.	Das Einziehen	205
7.5.5.	Das Pechen	208
7.5.6.	Das Drehen	211
7.5.7.	Die Fertigstellung von Bürsten und Besen	212
7.5.8.	Schlußbetrachtung	214
7.6.	DIE ERZEUGNISSE	216
7.7.	DIE ARBEITSKLEIDUNG	227
8.	DAS BÜRSTENFACHGESCHÄFT KARL SUPPE, SOEST	231
8.1.	QUELLEN	231
8.2.	DIE LADENEINRICHTUNG	232
8.3.	DAS WARENSORTIMENT	234
8.4.	DIE SCHAUFENSTER	245
8.5.	SCHLUSSBEMERKUNG	247
9.	DIE KUNDEN	249
9.1.	QUELLEN	249
9.2.	DIE FIRMIENKUNDEN	250
9.3.	DIE PRIVATKUNDEN	261
9.4.	SCHLUSSBEMERKUNG	273
10.	BERUFSORGANISATIONEN	275
11.	DAS SELBSTBILD DER SOESTER BÜRSTENMACHER SUPPE UND IHR VERHÄLTNISS ZU ARBEIT UND BERUF	279
12.	ERGEBNISSE	285
13.	ANHANG	289
13.1.	DIE GERÄTSCHAFTEN ZUR BÜRSTENHOLZHERSTELLUNG, DIE KURT SUPPE IN DEN 1950ER UND 1960ER JAHREN SELBER GEFERTIGT UND GENUTZT HAT. BESCHREIBUNG DER EINZELNEN GERÄTETYPEN	289
13.1.1.	Anreißschablonen	289
13.1.2.	Fräsmoodelle	293
13.1.3.	Besenfräsformen	295
13.1.4.	Doppelfräsformen mit Deckel (für Bürstenhölzer mit Stiel)	297
13.1.5.	Doppelfräsformen mit Deckel (für Bürstenhölzer ohne Stiel)	303
13.1.6.	Doppelfräsformen mit seitlich angebrachten Haltegriffen	306

13.1.7.	Einfache Doppelfräsformen	310
13.1.8.	Einzelfräsform mit Deckel	315
13.1.9.	Einzelfräsformen mit seitlich angebrachten Haltegriffen	316
13.1.10.	Einfache Einzelfräsformen	320
13.1.11.	Spezialfräsformen	323
13.1.12.	Stiftenschablonen	328
13.1.12.1.	Zu den Stiftenschablonen gehörende Halterungen	329
13.1.13.	Durchlochte Gummischablonen	331
13.1.14.	Führungsleistchen	331
13.1.14.1.	Schmale Holzleisten, die formal eine gewisse Ähnlichkeit mit den Führungsleistchen haben	332
13.1.15.	Bohrhalterungen	333
13.1.16.	Verleimformen	337
13.1.16.1.	Zu den Verleimformen gehörende Rahmen	340
13.1.16.2.	Zu den Verleimformen gehörende Auflagen	340
13.2.	TABELLE 8: Systematische Erfassung der vorhandenen Gerätschaften zur Bürstenholzherstellung, die Kurt Suppe in den 1950er und 1960er Jahren selber gefertigt und genutzt hat	343
13.3.	STELLPLAN DES WARENSORTIMENTS VON 1994	346
13.4.	GRUNDRISSZEICHNUNGEN (Petristraße Nr. 5 in Soest)	353
13.5.	INTERVIEWLEITFADEN	356
13.6.	FRAGEBOGEN	362
13.7.	QUELLEN	363
13.8.	LITERATUR	365
13.9.	ABBILDUNGSVERZEICHNIS	368
13.10.	ABBILDUNGEN	374



Petristraße Nr. 5 in Soest, Wohn- und Arbeitsstätte der Bürstenmacherfamilie Suppe.
Frontansicht des Hauses.

Die Zeichnung wurde im Sommer 1994 im Maßstab 1:100 durch das Architekturbüro
Johannes Asfur/Soest angefertigt, in: StaS, Nachlaß Familie Suppe, Karton Nr. 25



Petristraße Nr. 5 in Soest, Wohn- und Arbeitsstätte der Bürstenmacherfamilie Suppe. Seitenansicht des Hauses.

Die Zeichnung wurde im Sommer 1994 im Maßstab 1:100 durch das Architekturbüro Johannes Asfur/Soest angefertigt, in: Karton Nr. 25

1. EINFÜHRUNG

„Sagt Dir der Name Suppe etwas?“ „Suppe? Du meinst das Bürstenfachgeschäft. Natürlich kenne ich das.“

Der Name Suppe ist den Soestern ein Begriff. Nahezu jeder daraufhin angesprochene Soester, ob alt oder jung, bringt diesen Namen spontan mit dem „Bürstenfachgeschäft Karl Suppe“ in Verbindung, das bis 1994 in dem Soester Stadtkern ansässig war, und erzählt in diesem Zusammenhang sogleich von seinen hier gemachten Erfahrungen und Eindrücken, z.B. von der Vielfalt des Warensortiments und der besonderen Atmosphäre des Ladenlokals, von der fachkundigen Beratung durch die letzte Eigentümerin, und daß einige Familien über mehrere Generationen zum Kundenstamm des Geschäfts gehörten.

In dem Soester Bürstenmacherbetrieb Suppe – einer Werkstatt mit angegliedertem Fachgeschäft – wurde über einen Zeitraum von 100 Jahren das Bürstenmacherhandwerk ausgeübt. Als letztes Mitglied ihrer Familie stellte Elfriede Suppe, jüngste unverheiratete Tochter des Betriebsgründers Karl Suppe (sen.), hier bis zu ihrem 86. Lebensjahr noch in kleinem Umfang Bürsten und Besen her, die sie in dem von ihr geführten Laden verkaufte.

Über mehrere hundert Jahre haben uns Bürstenmacher mit Produkten versorgt, die wir täglich nutzen und deren Gebrauch uns zur Selbstverständlichkeit geworden ist. Bürsten und Besen sind auch zu Beginn des 21. Jahrhunderts noch nicht aus unserem privaten und aus unserem beruflichen Leben wegzudenken.

Es gibt heute nur noch sehr wenige selbständige Bürstenmacher, die das Handwerk traditionell, d.h. unter Zuhilfenahme einfacher Maschinen, Gerätschaften und Werkzeugen ausüben. Der Beruf des selbständigen Bürstenmachers ist im Begriff auszusterben. Um so erstaunlicher ist es, daß dem Bürstenmacherhandwerk von volkskundlicher Seite aus bislang wenig Beachtung geschenkt worden ist. Die vorliegende Arbeit soll mit dazu beitragen, diese Lücke der volkskundlichen Handwerksforschung zu schließen.

Gegenstand dieser Arbeit ist der Soester Bürstenmacherbetrieb Karl Suppe, der 1894 gegründet worden ist und bis 1994 bestand. Eines der Anliegen ist es, am Beispiel dieses Betriebes eine umfassende Dokumentation zum Bürstenhandwerk zu geben. Dabei sollen nicht nur die hier praktizierten Handwerkstechniken, die dazu benötigten Maschinen, Gerätschaften und Werkzeuge, die gefertigten Produkte und deren Abnehmer oder die innerbetrieblichen Strukturen vorgestellt werden. Es soll vielmehr ein globales Bild der Arbeits- und Lebenswelt der Menschen gezeichnet werden, die für diesen Betrieb tätig waren. Da die Untersuchung einen Zeitraum von 100 Jahren abdeckt, sollen an dem ausgewählten Beispiel auch der Wandel und die Kontinuität des hier ausgeübten Bürstenmacherhandwerks und deren Ursachen dargestellt werden.

Schon in meiner Zwischenarbeit hatte ich mich mit einer Untersuchung des Soester Bürstenmacherbetriebes Suppe unter einer ähnlichen Zielsetzung beschäftigt. Damals habe ich das Bürstenmacherhandwerk aus der Sicht der Handwerkertochter Elfriede Suppe und am Beispiel des väterlichen Betriebes vorgestellt, wobei ich mich vornehmlich auf das Interview als primäre Erhebungsmethode stützte, das ich mit ihr geführt habe.

Eine Ausweitung der Zwischenarbeit zu einer Doktorarbeit, in der wiederum ausschließlich der Soester Bürstenmacherbetrieb Suppe untersucht wird und keine weiteren Betriebe, z.B. der Nachbarstädte, zum Vergleich hinzugezogen werden, war nur insofern möglich, als sich die Quellensituation grundlegend geändert hatte. Nach Abschluß der Zwischenarbeit im Sommer 1993 blieb ich weiterhin mit Elfriede Suppe in Kontakt. Hatte sie zu Beginn unseres Kennenlernens behauptet, daß weder Archivalien noch Realien aus der zurückliegenden Betriebsgeschichte existieren würden, gestattete sie mir Anfang 1994, mich im Haus nach derartigen Zeugnissen umzuschauen. Während der Begehung stieß ich sowohl auf eine große Anzahl von Geschäfts- und Privatpapieren als auch auf einen umfangreichen Geräte- und Werkzeugbestand.

Als Elfriede Suppe im Sommer 1994 in Ruhestand trat, wurde der Bürstenmacherbetrieb nahezu komplett vom Soester Burghofmuseum übernommen. Sowohl Realien als auch Archivalien sind in einer so großen Fülle und Vielfalt vertreten, daß von einer außergewöhnlich guten Quellenlage gesprochen werden kann, die wohl sehr selten anzutreffen ist.

Häufig stehen für die Darstellungen einzelner Handwerksbetriebe weitaus weniger Quellengruppen zur Verfügung oder können sich ergänzende Erhebungsmethoden (wie das Interview und die teilnehmende Beobachtung) nicht angewendet werden, da keine Gewährspersonen mehr zur Verfügung stehen. In anderen Fällen können zwar die Handwerker einzelner Betriebe noch befragt werden, jedoch fehlen möglicherweise Privatarchivalien oder datierbare Realien. Diese sind insbesondere dann von großer Bedeutung für den Volkskundler, wenn er die Betroffenen auf vorgenommene Innovationen anspricht, durch die sich deren Arbeitsalltag gewandelt hat, da sie deren Übernahme aus der Erinnerung oftmals nur schwer zeitlich bestimmen können.

Da der Bürstenmacherbetrieb Suppe zu nahezu 100 Prozent dokumentiert ist, bietet sich eine Untersuchung auf der Basis einer Totalaufnahme an. Neben der eingangs formulierten Zielsetzung soll anhand solch einer Untersuchung an einem konkreten Beispiel gezeigt werden, welche Schwierigkeiten und welche Möglichkeiten sich ergeben, unterschiedliche Quellengruppen parallel zu erschließen bzw. parallel mit verschiedenen empirischen Erhebungsmethoden zu arbeiten und überhaupt eine derartige Materialfülle zu bewältigen.

Die auf unterschiedlichem Wege gewonnenen Informationen gilt es einem kritischen Vergleich zu unterziehen, um sie auf ihren Wahrheitsgehalt hin zu überprüfen. Erst dann können sie miteinander verknüpft werden. Das bedeutete, daß die Ergebnisse der Zwischenarbeit, wenn es nötig war, korrigiert werden mußten. Vor allem aber bot sich die Möglichkeit, die damaligen Ausführungen zu präzisieren und zu erweitern.

Die vorliegende Arbeit stellt also eine Mikroanalyse dar, die einen tiefen Einblick in die Lebens- und Arbeitswelt der Menschen ermöglicht, die in und für den Soester Bürstenmacherbetrieb Suppe gearbeitet haben. Am Beispiel des ausgewählten Handwerkerbetriebes kann konkret dokumentiert werden, wie vielschichtig und differenziert sich der Arbeitsalltag eines selbständigen Bürstenmachers und seiner Mitarbeiter gestaltet, was mittels einer Makroanalyse nicht zu leisten wäre.

Die Sichtung der Literatur ergab, daß eine Anzahl von Werken vorliegt, deren Verfasser sich der Bürstenmacherei von verschiedenen Fachrichtungen (u.a. Wirtschaft, Geschichte, Volkskunde) aus genähert haben.

Als Einstieg in die Thematik sind die kleineren Beiträge von F.M. Feldhaus¹, K.H. Glötzner², U. Dollenberg³ und M. Bauer⁴ geeignet, die in globalen Nachschlagewerken zum Handwerk und zur Technik erschienen sind, da sie einen ersten Überblick über die geschichtliche Entwicklung des Bürstenmacherhandwerks sowie über den Aufgaben- und Beschäftigungsbereich dieses Berufes bieten.

Zur weiteren Einarbeitung ist auf die alten gewerblichen Enzyklopädien zu verweisen.⁵ Beispielsweise informiert J.G. Krünitz unter dem Stichwort „Bürste“ u.a. über die im 18. Jahrhundert zur Bürstenherstellung eingesetzten Arbeitsmaterialien und die genutzten Werkzeuge und skizziert ferner die damalige wirtschaftliche und soziale Situation des Bürstenmacherhandwerks. Darüber hinaus liefert er ein „Verzeichnis der vornehmsten Arten der Bürsten und Rauarbeit, nach ihren verschiedenen Bestimmungen.“⁶ Eine ähnliche Auflistung ist auch in der einige Jahre früher in Frankreich erschienenen Enzyklopädie von M. Diderot und M. D'Alembert nachzulesen.⁷

¹ Feldhaus, F.M.: Die Technik der Vorzeit, der geschichtlichen Zeit und der Naturvölker. Leipzig/Berlin 1914, Sp. 80-82.

² Glötzner, K.H.: Der Bürstenmacher. In: Vocke, R. (Hrsg.): Geschichte der Handwerksberufe. Bd. 1, Waldshut 1959, S. 98-102.

³ Dollenberg, U.: Der Bürstenmacher. In: Mehl, H. (Hrsg.): Altes Handwerk in Schleswig-Holstein. Werkzeug und Arbeitsformen im Wandel. Heide 1999, S. 195-200.

⁴ Bauer, M.: Bürstenbinder. In: Reith, R. (Hrsg.): Lexikon des alten Handwerks. München 1990, S. 59-62.

⁵ Z.B. J.S. Hallens Werkstaete der heutigen Kuenste oder die neue Kunsthistoire. Bd. 4, Brandenburg/Leipzig 1765, S. 110-114. Krünitz, J.G.: Oekonomisch-technologische Enzyklopädie, oder allgemeines System der Staats-, Stadt-, Haus- und Landwirtschaft in alphabetischer Ordnung. Bd.7, 2. Aufl., Berlin 1784, S. 403-418. P.N. Sprengels Handwerke und Künste. Bd. 13, Berlin 1775, S. 350-373.

⁶ Krünitz, J.G. Oekonomisch-technologische Enzyklopädie, oder allgemeines System der Staats-, Stadt-, Haus- und Landwirtschaft in alphabetischer Ordnung. Bd. 7, S. 409 ff..

⁷ Diderot, M.; d'Alembert, M.: Encyclopédie, ou dictionnaire raisonné des sciences, des arts et des métiers, tome second. Paris 1751 (Nouvelle impression en facsimilé de la première édition de 1751-1780, Stuttgart-Bad Cannstadt 1967), S. 443-444, hier S. 434 f..

„Geschichtliches über die Bürste und das Bürstengewerbe“⁸ stellt R.H. Walther in seiner Dissertation über die „Die schweizer Bürsten- und Pinselindustrie und ihre Organisationsprobleme“⁹ dar. Er schildert in seiner Arbeit u.a. die Anfänge der Bürstenindustrie und deren Entwicklung zur Kleinindustrie im schwarzwäldischen Wiesental.

Auch der Staatswissenschaftler R. Dietsche geht in seiner wirtschaftsgeschichtlichen Studie über „Die industrielle Entwicklung des Wiesentals bis zum Jahre 1870“¹⁰ gesondert auf die hier ansässige Bürstenmacherei ein.

In ihren Ende des vorletzten bzw. Anfang des letzten Jahrhunderts verfaßten Abhandlungen betrachten die Nationalökonomie Gothein¹¹, Bittmann¹² und König¹³ die in den Zentren der Bürstenmacherei (Wiesental/Schwarzwald, Leipzig und das sächsische Erzgebirge) herrschende Situation, wobei sie die wirtschaftsgeschichtlichen bzw. wirtschaftlichen und sozialen Aspekte in den Vordergrund ihrer Untersuchungen stellen.

Der Heimatforscher U. Dörflinger¹⁴ zeichnet in seiner kleinen Abhandlung die Entwicklung des schwarzwäldischen Todtnaus zu einem der wichtigsten deutschen Zentren der Bürsten- und Besenherstellung nach. Er stellt sowohl die handwerkliche als auch die maschinelle Bürstenproduktion vor. Seine Ausführungen veranschaulicht er durch Zeichnungen sowie durch Maschinenfotografien. Die abgebildeten Maschinen wurden um 1900 von den ortsansässigen Firmen D. Laile und A. Zahoransky entwickelt und gebaut und waren in der Bürstenindustrie weit verbreitet. Anlaß seiner Arbeit war der 250. Geburtstag von Leodegar Thoma, der um 1770 das Gewerbe des Bürstenmachens nach Todtnau brachte.

Von volkskundlicher Seite aus liegen neben der Darstellung von Dollenberg, auf die eingangs verwiesen wurde, zwei Beiträge zum Bürstenmacherhandwerk vor. Als erstes ist die Studie von O. Kettemann zum „Handwerk in Schleswig-Holstein“¹⁵ zu nennen. In dem Kapitel zur „Dokumentation der Sammlung Handwerk“¹⁶ des Schleswig-Holsteinischen Landesmuseums behandelt er auch das Handwerk des Bürstenmachers. Er zeigt u.a. die „Entwicklung des Bürstenmacherhandwerks in Schleswig-Holstein“¹⁷ für die Jahre 1840 bis 1933 auf. Zudem nennt er einige Ursachen für den im 19. Jahrhundert

⁸ Walther, R.H.: Die schweizerische Bürsten- und Pinselindustrie und ihre Organisationsprobleme. Bern 1945, S. 26.

⁹ Walther, R.H.: Die schweizerische Bürsten- und Pinselindustrie und ihre Organisationsprobleme.

¹⁰ Dietsche, R.: Die industrielle Entwicklung des Wiesentals bis zum Jahre 1870. Schopfheim 1937.

¹¹ Gothein, E.: Wirtschaftsgeschichte des Schwarzwaldes und der angrenzenden Landschaften. Straßburg 1892.

¹² Bittmann, K.: Hausindustrie und Heimarbeit im Großherzogtum Baden zu Anfang des XX. Jahrhunderts. Karlsruhe 1907.

¹³ König, A.: Die Bürstenmacherei in Leipzig und im sächsischen Erzgebirge. In: Untersuchungen über die Lage des Handwerks in Deutschland. Bd. 6, Leipzig 1897, S. 529-596.

¹⁴ Dörflinger, U.: Eine Idee setzt sich durch, Leodegar Thoma und das Todtnauer Bürstengewerbe. 2. Aufl. Todtnau 1996.

¹⁵ Kettemann, O.: Handwerk in Schleswig-Holstein. Neumünster 1987.

¹⁶ Kettemann, O.: Handwerk in Schleswig-Holstein. S. 109 ff..

¹⁷ Kettemann, O.: Handwerk in Schleswig-Holstein. S. 252.

allgemein festzustellenden steigenden Bürstenbedarf der Bevölkerung (u.a. die sich wandelnden Lebensverhältnisse bezüglich Wohnweise und Hygiene). Schließlich stellt Kettemann den Sammlungsbestand zum Bürstenmacherhandwerk vor, der sich zum damaligen Zeitpunkt in dem Landesmuseum befand.¹⁸ Alle 192 Objekte stammten aus der Werkstatt des Bürstenmachermeisters Ketelsen aus Westerarkby, Kreis Schleswig-Flensburg, deren gesamtes Inventar das Museum 1982 erworben hat. Kettemann listet das Inventar systematisch auf, so daß eine gute Übersicht über das in dieser Werkstatt verwendete Arbeitsgerät und Arbeitsmaterial vorliegt. Anzumerken ist noch, daß ein Großteil dieser Objekte aus der Mitte des 20. Jahrhunderts stammt, einige wenige in das 19. Jahrhundert datiert worden sind.

Der um das Handwerk sehr verdiente Schweizer Volkskundler P. Hugger hat im Rahmen der Filmreihe „Altes Handwerk“ u.a. die Arbeitsabläufe des Bürstenmacherberufes dokumentiert. Begleitend zum Film liegt ein von ihm erarbeiteter Text mit dem Titel „Der Bürstenmacher“¹⁹ vor. Im Mittelpunkt dieser Monographie steht E. Selhofer, der zur Zeit der Untersuchung, Anfang der 1970er Jahre, als einer der „der letzten Bürstenmacher der Schweiz, der zudem noch keine Maschinen“²⁰ verwendete, arbeitete. Hugger gibt den beruflichen Lebenslauf des Bürstenmachers wieder, stellt dessen Fabrikationsprogramm vor und liefert eine Beschreibung der Werkstatteinrichtung. Des weiteren beobachtet er den Bürstenmacher bei der Herstellung eines Bodenwischers, wobei er eine detailgenaue Darstellung der hierbei angewandten Handwerkstechniken und der dazu benötigten Handwerksgeräte macht. Der Bericht wird durch eine Fotoserie illustriert, die u.a. Abbildungen Selhofers bei der Arbeit enthält.

Die Liste der Fach- und Lehrbücher für das Bürstenmacherhandwerk und für die Bürstenindustrie ist kurz. Es liegen zwei umfassende Nachschlagewerke von P. Stoye²¹ und E. Bock²² vor. Wegen eines Mangels an Fachliteratur sah sich Stoye zu Beginn des 20. Jahrhunderts dazu veranlaßt, in einem Lehrbuch erstmals alle Arbeiten, Gerätschaften und neuesten Maschinen vorzustellen, die zum damaligen Zeitpunkt bei einer rationellen Bürsten- und Pinselproduktion zur Anwendung kamen. Zur Veranschaulichung hat er dem Text fortlaufend Skizzen und Illustrationen beigelegt. Im Anhang des Buches befinden sich eine Reihe von Annoncen diverser Zulieferbetriebe für die Bürsten- und Pinselindustrie.

70 Jahre später legte E. Bock ein weiteres ausführliches Fachbuch über und für die Bürsten- und Pinselmacherbranche vor. Er zeichnet die Geschichte des Bürsten- und Pinselmacherberufes nach. Darüber hinaus gibt er eine umfassende Darstellung der Bürsten- und Pinselwaren, die Ende des 20. Jahrhunderts für den Markt produziert wurden und

¹⁸ „Ein weiterer Bürstenbinderbestand wurde 1996 vom Landesmuseum übernommen. Es handelt sich hierbei um das gesamte Inventar der Fabrik Theodor Johannsen, ehemals Schackow, aus Preetz. Die Fabrik wurde noch bis kurz nach dem zweiten Weltkrieg betrieben ...“ Dollenberg, U.: Der Bürstenmacher. S. 196.

¹⁹ Hugger, P.: Der Bürstenmacher. In: Hugger, P. (Hrsg.): Altes Handwerk. Bd. 4, Basel 1972, S. 3-24.

²⁰ Hugger, P.: Der Bürstenmacher. S. 3.

²¹ Stoye, P.: Die Bürsten- und Pinselfabrikation. 2. Aufl. Leipzig 1913.

²² Bock, E.: Bürsten und Pinsel. Bechhofen a.d. Heide 1983.

nennt die hierfür benötigten Rohmaterialien. Neben den traditionellen stellt er vor allem die damals aktuellen Herstellungsverfahren vor. Auch dieses Buch enthält im Anhang einen Anzeigenteil von Zulieferern.

Neben diesen beiden großen Nachschlagewerken entstanden mehrere kleinere Abhandlungen zu einzelnen Spezialgebieten des Bürstenmacherhandwerks bzw. der Bürstenindustrie. 1925 erschien erstmals eine umfassende „Materialkunde für Bürsten- und Pinselmacher“²³, die der Nürnberger Gewerbeoberlehrer A. Sauber verfaßt hat, um ein Unterrichtsmittel für Bürstenmacherlehrlingen zu schaffen.

Eine Arbeit von W. Krüger beinhaltet sowohl eine Material- als auch eine Warenkunde „für das Bürsten-, Besen- und Pinselmacherhandwerk“²⁴. Obwohl keine Angaben vorliegen, wann das Handbuch veröffentlicht wurde, kann eine grobe zeitliche Eingrenzung zwischen 1949 und 1989 vorgenommen werden, da der Autor immer wieder auf die Situation in der DDR eingeht.

Sowohl Sauber als auch Krüger geben nicht nur einen Überblick über die einzelnen Rohmaterialien, sondern sie stellen ferner verschiedene Techniken der Zurichtung²⁵ vor, mit denen das Besteckungsmaterial²⁶ in einen gebrauchsfertigen Zustand gebracht wurde. Beide Autoren gehen insbesondere auf das Zurichten von Schweineborsten und Roßhaaren ein.

In dem kleinen Heft „Von der Borste zur Bürste“²⁷, das von der Bürsten- und Pinselfabrik Van Gülpen & Swertz GMBH herausgegeben wurde, erhält der Leser einen ersten Einblick in die industrielle Produktion von Bürstenhölzern und Bürsten sowie grundlegende Informationen zu den verschiedensten Besteckungsmaterialien. Insbesondere sei auf die Tabelle im Anhang des Heftes verwiesen, die einen ausgezeichneten Überblick über die Herkunft, den botanischen Namen, das Ursprungsland bzw. das Anbauggebiet und die Verwendung der einzelnen Besteckungsmaterialien liefert.

Lediglich ein Fachbuch widmet sich der Holzkunde. In dem Band 1 des Fachlehr- und Unterrichtswerks für die Nachwuchsschulung in der Bürsten- und Pinsel-Industrie²⁸ beschreibt C. Grüb ausführlich und sehr genau die Technik der Bürstenkörperherstellung aus Holz und Plastik sowie die Oberflächenbehandlung der Bürstenkörper. Ferner stellt er die Spezialmaschinen vor, die in den 1950er Jahren zur industriellen Herstellung von Bürstenhölzern eingesetzt wurden. Im Anhang des Buches befindet sich eine Liste von Zulieferfirmen für die Bürsten- und Pinselindustrie.

²³ Sauber, A.: Materialkunde für Bürsten- und Pinselmacher. Altenburg (Thür.) 1925.

²⁴ Krüger, W.: Handbuch über Material- und Warenkunde für das Bürsten-, Besen- und Pinselmacherhandwerk. Leipzig o.J..

²⁵ Siehe Punkt 7.5.2. Das Zurichten, S. 196 ff..

²⁶ Siehe Punkt 7.4.2. Das Besteckungsmaterial, S. 140 ff..

²⁷ Van Gülpen & Swertz GMBH (Hrsg.): Von der Borste zur Bürste. Emmerich 1959.

²⁸ Grüb, C.: Das große Fachlehr- und Unterrichtswerk für die Nachwuchsschulung in der Bürsten- und Pinsel-Industrie. Bd. 1 Holzkunde, Freiburg (Breisgau), o.J..

Es sei noch darauf hingewiesen, daß der Autor 1924 eine Dissertation über „Die deutsche Bürstenindustrie“²⁹ verfaßt hat.

Die „Fachlichen Vorschriften zur Regelung des Lehrlingswesens im Bürsten- und Besenmacherhandwerk“³⁰ von 1940 geben einen Einblick in den damaligen Aufbau und die Anforderungen der Lehrlingsausbildung. Darüber hinaus wird detailliert aufgezeigt, über welche Fachkenntnisse ein Lehrling sowohl in der Theorie als auch in der Praxis verfügen mußte, um die Gesellenprüfung zu bestehen.

Die in der Reihe „Blätter zur Berufskunde“ erschienene Schrift über den „Bürsten- und Pinselmacher“³¹ ist insofern interessant, als E. Bock dem Leser Auskunft über die gegenwärtige Aus- und Weiterbildung des Bürstenmachers gibt und ausführlich dessen Aufgaben- und Tätigkeitsbereich beschreibt.

Vor allem das Einlesen in die Arbeit von Hugger und in die Nachschlagewerke von Stoye und Bock war für die Vorbereitungen der Untersuchung sehr nützlich, da ich auf diese Weise mit den wichtigsten handwerklichen Fachbegriffen und Handwerkstechniken vertraut wurde, so daß die Gespräche mit meiner Gewährsperson Elfriede Suppe nicht schon im Vorfeld durch „Verständnisschwierigkeiten“ meinerseits gestört werden konnten.

Im weiteren Verlauf der Arbeit wurde immer wieder auf die Fach- und Lehrbücher zurückgegriffen, um grundlegende Informationen über die verschiedensten Themen (z.B. Rohmaterialien, Gerätschaften, Handwerkstechniken), die in der Arbeit behandelt werden, zu erhalten, und um die Ausführungen der Autoren mit den Ergebnisse, die aus Quellen gezogen bzw. durch Erhebungsmethoden gewonnen worden waren, zu vergleichen und zu überprüfen.

Schon an dieser Stelle sei gesagt, daß die in der Bürstenmacherwerkstatt Suppe praktizierten Handwerkstechniken nicht durchgängig so ausgeführt worden sind, wie in den Fach- und Lehrbüchern beschrieben.

²⁹ Grüb, C.: Die deutsche Bürstenindustrie. Heidelberger Dissertation von 1924.

³⁰ Handwerks- und Gewerbeakademie, Deutscher (Hrsg.): Fachliche Vorschriften zur Regelung des Lehrlingswesens im Bürsten- und Besenmacherhandwerk. Berlin 1940.

³¹ Bock, E.: Bürsten- und Pinselmacher/Bürsten- und Pinselmacherin. Blätter zur Berufskunde. Bd. 1, 2. Aufl., Bielefeld 1988.

2. QUELLEN UND METHODEN

Zunächst sollen die Quellen und danach die Erhebungsmethoden für die Totalaufnahme dargestellt werden. Im Laufe der Arbeit stehen je nach Thema einzelne Quellengruppen im Mittelpunkt der Untersuchung und ihnen entsprechend bestimmte Erhebungsmethoden. Deswegen wird ab Punkt 4 zu Beginn eines jeden Kapitels ein Überblick über die hierfür genutzten Quellen und das methodische Vorgehen, ggf. auch eine Quellenkritik gegeben.

Die Realien stellen mit ca. 1000 Objekten eine der beiden großen Quellengruppen dieser Arbeit dar. Die Objekte, die aus der Sammlung „Suppe“ des Soester Burghofmuseums stammen, verteilen sich auf eine Werkstatt-, eine Büro- und eine Ladeneinrichtung, Werkzeuge und Gerätschaften, Arbeitsmaterialien und Produkte, die in der Werkstatt Suppe gefertigt worden sind. Über die Erschließung dieser Realien war es möglich, einen Einblick in den Arbeitsalltag der Personen zu erhalten, die in dem Soester Bürstenmacherbetrieb tätig gewesen sind.

Die genannten Realien wurden unmittelbar nach der Betriebsschließung durch das Museum übernommen. Dr. Reimer Möller, der damalige Museumsleiter, und seine Mitarbeiter achteten darauf, den Betrieb nahezu vollständig zu überführen. Das bedeutete u.a., daß auch solches Gerät in das Museum gelangte, mit dem schon seit Jahren nicht mehr gearbeitet worden war und das außerhalb der zuletzt betrieblich genutzten Räume aufbewahrt wurde. Nur wenige Einrichtungsstücke blieben auf Wunsch von Elfriede Suppe in ihrem privaten Besitz³² oder wurden aufgrund ihres äußerst schlechten Erhaltungszustandes nicht übernommen.³³ Da ich während der Betriebsüberführung anwesend und mit den Gegebenheiten vor Ort vertraut war, hielt ich für die spätere Dokumentation fest, welche Objekte im Betrieb verblieben. Sowohl von den Arbeitsmaterialien als auch vom Warensortiment³⁴ des Bürstenfachgeschäfts wurde wegen Mangel an Magazinraum lediglich eine repräsentative Auswahl zusammengestellt. Die übernommenen Artikel des Warensortiments wurden, bis auf einzelne Ausnahmen, nicht näher in die Untersuchungen miteinbezogen, da die wenigsten aus der Werkstatt Suppe, sondern von anderen Produzenten stammen und es sich dabei auch nicht durchgängig um Bürstenwaren, sondern auch um Artikel der Raum- und Körperpflege handelt.

³² Z.B. ein kleines Transistorradio, eine kleine Bohrmaschine.

³³ Etwa der hölzerne Tisch einer Standbohrmaschine, die einen starken Wurmbefall aufwies.

³⁴ Um eine repräsentative Auswahl zu erhalten, wurden die Artikel des Warensortiments bereits im Frühjahr 1994 zusammengetragen, nachdem ich den Stellplan des Warensortiments (Punkt 13.3.) festgehalten hatte und bevor die Schließung des Betriebes öffentlich bekannt gegeben wurde. Die Artikel werden derzeit in 18 Umzugskartons im Magazin des Museums gelagert. Da es für meine Arbeit nicht erforderlich war, mich näher mit diesen Artikeln (z.B. durch Inventarisierung) zu befassen, kann ich an dieser Stelle keine weiteren Aussagen diesbezüglich treffen.

In seinem Aufsatz zur Geräteforschung schreibt Siuts:

Es ist bedauerlich, daß gerade der wichtige Zugang zum Handwerk über Arbeit und Gerät fast nie beschriftet wurde Es liegt wohl mit daran, daß den Volkskundler häufig die Fülle der Geräte abschreckte, die ihm auch heute noch hinsichtlich ihrer Bezeichnung und oft auch der Funktion große Mühe bereiten, und daß er im Handwerk selten Regionaltypisches entdecken konnte.³⁵

Nach der Übernahme des Bürstenmacherbetriebes Suppe durch das Burghofmuseum befand ich mich in einer ähnlichen Lage. Die Anzahl der übernommenen Objekte war groß, und auch mir war in den meisten Fällen weder deren Bezeichnung noch deren Funktion bekannt. Trotz dieser schwierigen Ausgangssituation war es durch die Verfahren der Geräteforschung³⁶, die einen Teil der volkskundlichen Handwerksforschung darstellt, möglich, den ausgewählten Realienbestand zu erfassen, und so Erkenntnisse über die Lebens- und Arbeitswelt der Bürstenmacher Suppe und ihrer Mitarbeiter zu erhalten.

Obwohl eine sehr intensive Untersuchung der Realien, insbesondere der Werkzeuge und der Gerätschaften erfolgte, galt es zu beachten, die Objekte nicht zu sehr in den Mittelpunkt zu stellen, sondern immer wieder danach zu fragen, welche Arbeiten damit verrichtet worden sind. „Arbeit und Gerät gehören untrennbar zusammen.“³⁷ Neben der Bezeichnung, der Herkunft, der Herstellung oder dem Bezug waren die Funktion und die Arbeitsweise die wichtigsten Daten, die bei der Aufnahme eines Gerätes zu ermitteln waren. Ebenso wichtig war die Beantwortung der Frage, bis wann mit einem bestimmten Gerät gearbeitet worden ist, und ob dieses gegebenenfalls durch ein anderes oder eine Maschine ersetzt worden ist.

Um den Realienbestand zu dokumentieren, wurde die Gewährsperson Elfriede Suppe interviewt. Als ein weiterer wichtiger Informant erwies sich Leonhard Zagermann, der als selbständiger Bürstenmachermeister in Schloß Burg tätig ist. Ihm als Fachkundigen war es möglich, fundierte und detaillierte Antworten auf die Fragen zu geben, die ihm gezielt zu den Werkzeugen und den Gerätschaften und den damit ausgeführten Handwerkstechniken gestellt worden waren.

Zur Dokumentation wurden ferner die Berufsfach- und Lehrbücher herangezogen, wobei darauf zu achten war,

daß diese sozusagen einen Sollzustand mit den jeweils neusten Standards bieten, dem der Istzustand einzelner Betriebe aufgrund ihrer wirtschaftlichen Lage nicht entsprechen konnten, zumal auch ihre Produktionspalette sich nach dem gegebenen Kundenkreis und dessen Wünschen zu richten hatte.³⁸

Weiter sei auf die große Anzahl von Archivalien, insbesondere auf die Betriebsarchivalien, verwiesen, durch deren Auswertung es möglich war, einzelne Objekte des Realienbestandes, vor allem Stücke der Werkstatteinrichtung, genau zu datieren und zugleich die Aussagen der Gewährsperson zu kontrollieren.

³⁵ Siuts, H.: Geräteforschung. In: Brednich, R.W. (Hrsg.): Grundriss der Volkskunde. 3., überarbeitete und erweiterte Aufl. Berlin 2001, S. 155-170, hier: S. 163.

³⁶ Siehe Siuts, H.: Geräteforschung, S. 157 ff..

³⁷ Siuts, H.: Geräteforschung, S. 157.

³⁸ Siuts, H., Geräteforschung, S. 166.

Die zweite große Quellengruppe waren die Archivalien, die vorerst auch in das in das Burghofmuseum überführt wurden.³⁹ Ein Großteil war auf dem Spitzboden des Hauses in einer Truhe unter einer Schicht Einmachgläsern aufbewahrt worden. Es handelte sich vor allem um solche Unterlagen, die aus der Zeit vor dem 2. Weltkrieg stammen. Die jüngeren befanden sich z.T. in Plastiktüten verpackt in einem kleinem Abstellraum des Hauses. Mit der Betriebsschließung wurden, bis auf einzelne Ausnahmen, alle noch vorhandenen Archivalien in das Burghofmuseum überführt. Ausschließlich die Archivalien der Jahre 1992, 1993 und 1994 blieben im Besitz von Elfriede Suppe.

Für die Untersuchung wurden u.a. Geschäftsbücher, Rechnungen, Auftragsbelege, Geschäftskorrespondenzen sowie Zeichnungen von Bürstenhölzern herangezogen, und es wurde auf persönliche Dokumente (z.B. Schul- und Arbeitszeugnisse), privat verfaßte Briefe und Postkarten einzelner Familienmitglieder, Fotoalben sowie eine Sammlung loser Fotos zurückgegriffen. Die Archivalien der ersten Gruppe werden nachfolgend als Betriebs- oder Geschäftsarchivalien und die der zweiten Gruppe als Privatarchivalien bezeichnet.

Sowohl bei den Betriebsarchivalien als auch bei den Privatarchivalien handelt es sich um die persönlichen Aufzeichnungen von Menschen, die auf irgendeine Weise in dem Bürstenmacherbetrieb Suppe eingebunden waren oder mit der Bürstenmacherfamilie in geschäftlichen oder privaten Kontakt standen. Da diese Schriftstücke von den Betroffenen selbst, meist aus der Aktualität des Alltagsgeschehens heraus, verfaßt worden sind, bot die Analyse dieses Quellenmaterials einen weiteren Zugang, die Lebens- und Arbeitswelt der Bürstenmacherfamilie Suppe zu erschließen.

Als Geschäftsbücher werden die Bücher bezeichnet, in denen die betriebswirtschaftlichen Angelegenheiten, sowohl der Bürstenmacherwerkstatt als auch des Bürstenfachgeschäfts Suppe, kontinuierlich und systematisch von einzelnen Mitgliedern der Bürstenmacherfamilie festgehalten worden sind. Sie bieten die Buchführung des Soester Bürstenmacherbetriebes und sprechen „von Geld, von Arbeit, von sozioökonomischen Kontakten.“⁴⁰

Zu den 38 Geschäftsbüchern, die ausgewertet wurden, zählen 12 Kassabücher, 11 Journale, 2 Wareneingangsbücher, 1 Inventarbuch, 1 Personen- und Firmenkontenbuch, 1 Einnahmehbuch, 1 Kundenbuch, 2 Kreditorenbücher, 2 Bücher, die Kalkulationen zur Herstellung von Bürstenwaren enthalten und 5 Bücher, die für diverse Zwecke, u.a. für verschiedene Konten, genutzt worden sind.⁴¹ Die Bücher umfassen bis auf wenige Lücken den Zeitraum von 1897 bis 1991, d.h. fast die gesamte Dauer, die der Bürstenmacherbetrieb bestand.

³⁹ Um der Verfasserin einen möglichst leichten Zugang zu den übernommenen Archivalien zu gewährleisten, wurde vereinbart, diese bis zur Fertigstellung der Dissertation in dem Burghofmuseum aufzubewahren. Erst danach gelangen sie zur endgültigen Archivierung in das Soester Stadtarchiv. In Anbetracht dessen wurde bereits bei der Erstellung der Arbeit das Stadtarchiv Soest (Kürzel: StaS) als Standort der genutzten Archivalien aus dem Nachlaß der Familie Suppe angegeben.

⁴⁰ Hopf-Droste, M.-L. (Hrsg.): Katalog ländlicher Anschreibebücher aus Nordwestdeutschland. Münster 1989, S. 15.

⁴¹ Die Auflistung der genutzten Geschäftsbücher in Punkt 13.7. „Quellen“ informiert zugleich, über welchen Zeitraum die einzelnen Bücher geführt worden sind.

Anfänglich übernahm der Betriebsgründer Karl Suppe (sen.) die Buchführung. 1919 löste ihn seine Tochter Hedwig ab, die die Bücher bis zu ihrem Ausscheiden aus dem Berufsleben 1969 führte.⁴² Im Anschluß daran war ihre Schwester Elfriede für diese Aufgabe zuständig.

Auffällig ist, daß gerade unter den älteren Geschäftsbüchern eine Reihe verschiedener Kontenbücher vorliegen. Für die Jahre ab 1919 existieren nahezu durchgängig Journale und/oder Kassabücher. Da derartige Geschäftsbücher aus den frühen Jahren des Betriebes nicht überliefert sind, kann nicht mit Bestimmtheit beantwortet werden, ob es Hedwig Suppe war, die erstmals mit der Führung eines Journals bzw. eines Kassabuches begann. Die Wahrscheinlichkeit ist groß, da gerade das Führen eines Kassabuches grundlegende Kenntnisse der kaufmännischen Buchhaltung voraussetzt, und Hedwig Suppe diese während eines Kursus auf der Städtischen Handelsschule für Mädchen in Soest erworben hatte.

In das Journal notierte sie die Geschäftsvorfälle eines Tages. Dabei bildete sie zwei Posten, indem sie zwischen Einnahmen und Ausgaben bzw. Haben und Soll oder Kreditor und Debitor unterschied. Das Kassabuch, das auf dem Journal aufbaut, zog sie schließlich heran, um die einzelnen Geschäftsvorfälle verschiedenen Konten zuzuordnen. Die sich gegenüberliegenden Einnahmen- bzw. Ausgabenseiten der Kassabücher sind in die entsprechenden Konten unterteilt. In der obersten Zeile der Seiten sind jeweils die Bezeichnungen der Konten (gewerbliche Einnahmen, gewerblicher Wareneinkauf, Löhne, private Entnahmen etc.) registriert. Jeden Monat errechnete Hedwig Suppe pro Konto den Saldo und stellte am Ende des Jahres eine Gesamtbilanz über die erwirtschafteten Gewinne und Verluste auf.

Der übernommene Bestand ist hinsichtlich der vorliegenden Geschäftsbuchtypen phasenweise sehr heterogen. Zudem ist davon auszugehen, daß nicht alle Teile der Buchhaltung aufbewahrt worden sind. Beispielsweise fehlen für eine Reihe von Jahren die Journale. Ferner sind weder ein Memorial noch ein Hauptbuch überliefert, die neben dem Journal und dem Kassabuch die Grundlagen der kaufmännischen Buchhaltung bilden, die Hedwig Suppe beherrschte.

Hinzuweisen ist, das sie in das Journal (Geschäftsbuch Nr. 27), das sie von 1919 bis 1927 führte, nicht nur die Betriebsausgaben, sondern auch die privaten Haushaltsausgaben notierte. Sie nahm also bis dato keine Trennung zwischen Betrieb und Haushalt vor, was um so erstaunlicher ist, weil sie ja über Buchhaltungskennntnisse verfügte. Da sie in diesem Fall die Regeln der Buchhaltung nicht strikt einhielt, enthält das Geschäftsbuch zahlreiche Belege, die die Angaben der Gewährsperson zum Lebensstil ihrer Familie bestätigen und ergänzen. Die zeitlich auf das Geschäftsbuch Nr. 27 folgenden Bücher hat sie gemäß der kaufmännischen Buchhaltung korrekt geführt.

⁴² Lediglich die Kalkulationen über herzustellende Ware, wie sie die Geschäftsbücher Nr. 3 und Nr. 7 enthalten, wurden weiterhin von Karl Suppe (sen.) und später von seinem Sohn und Nachfolger Kurt Suppe vorgenommen.

Wie allgemein üblich wurde auch im Bürstenmacherbetrieb Suppe die Buchführung als ein Instrument genutzt, das „Kontrolle über die Handels- und Geldbeziehungen verschaffte.“⁴³

Die Geschäftsbücher zeichnen sich vor allem durch Zahlenreihen und Bilanzen aus, anhand derer sich die wirtschaftlichen Prozesse des Betriebes sehr gut verfolgen lassen. Darüber hinaus erwiesen sie sich als eine ausgezeichnete Quelle, die wertvolle Informationen zu beinahe allen Themen liefert, die in der Arbeit behandelt werden (z.B. Arbeitsmaterialien, Produktionspalette, Kundenstruktur, insbesondere der Firmenkunden).⁴⁴

Da die vorhandenen Geschäftsbücher über Jahrzehnte geführt wurden, konnte ein entsprechend langer Zeitraum untersucht werden, um die einzelnen Themen darzustellen. Bei der Auswertung der Geschäftsbücher wurde auf das Setzen von Zeitschnitten verzichtet. Statt dessen wurden die einzelnen Geschäftsbucheintragungen Jahr für Jahr gesichtet, um präzise Antworten zu bestimmten Fragestellungen zu erhalten, und um auf diese Weise einen möglichen Wandel detailliert dokumentieren zu können.

Durch diese Art der Auswertung der Geschäftsbücher war es ferner möglich, stichhaltige Einzelbelege zu ermitteln, aufgrund derer beispielsweise die Datierung von Realien vorgenommen oder etwa Aussagen der Gewährsperson überprüft, korrigiert oder präzisiert werden konnten.

Zu den übernommenen Privatarchivalien gehört eine Postkarten- und Briefesammlung. Die nähere Sichtung ergab, daß es sich einerseits um unbeschriftete Postkarten und andererseits um private, an die Familie Suppe gerichtete Postsendungen handelt, von denen der Großteil an die zweitälteste Tochter Hedwig adressiert worden ist. Sie war es auch, die die Sammlung angelegt hat.⁴⁵ Die Briefe und Postkarten der Sammlung datieren in die Zeit vom Ende des 19. Jahrhunderts bis in die 60er Jahre des 20. Jahrhunderts.

Die Postkarten bilden mit 1615 Stück den Schwerpunkt der Sammlung. Sie stellen in ihrer Gesamtheit eine bunte Mischung verschiedener klassischer Sammlerthemen dar. Für die Aufnahme einer Postkarte in eine Sammlung ist weniger die auf der Karte vorhandene Mitteilung als vielmehr deren Bildmotiv ausschlaggebend. Anders verhält es sich bei der Aufbewahrung eines Briefes. Hier steht dessen Inhalt im Vordergrund.

Die zur Sammlung gehörenden Briefe machen im Gegensatz zu den vorhandenen Karten mit 375 Stück einen weitaus geringeren Anteil aus. Hedwig Suppe wird nur solche Briefe aufbewahrt haben, die ihr von persönlicher Bedeutung gewesen sind. Die meisten stammen aus ihrem engsten Familien- und Freundeskreis.

⁴³ Hopf-Droste, M.-L.: Vorbilder, Formen und Funktionen ländlicher Anschreibebücher. In: Ottenjan, H.; Wiegelmann, G. (Hrsg.): Alte Tagebücher und Anschreibebücher. Münster 1982, S. 61-84, hier S. 82.

⁴⁴ Jedes dieser Themen wird mit einem Quellen- und Methodenteil eingeleitet. Falls zu den herangezogenen Quellen auch Geschäftsbücher gehörten, wird angegeben, um was für Geschäftsbuchtypen es sich dabei handelt und welche Daten durch deren Auswertung erhoben werden konnten.

⁴⁵ Schon als junges Mädchen hatte sie damit begonnen, Postkarten zu sammeln. Formulierungen auf an Hedwig Suppe zugesandte Karten wie „Der kleinen Kartensammlerin“ oder „Liebe kleine Ansichtskartenfreundin“ deuten eindeutig auf ihre Sammelleidenschaft hin.

Für die Archivierung wurde die Sammlung in zwei große Gruppen aufgeteilt. Die erste Gruppe bilden die Karten ohne jegliche Beschriftung, die reine Sammlerobjekte darstellen. Zu der zweiten Gruppe zählen die Briefe und die beschrifteten Postkarten, die meistens auch „als Postsache ordnungsgemäß gelaufen, d.h. mit einer Adresse versehen, frankiert und entwertet worden“⁴⁶ sind. Die Einteilung dieser Schriftstücke nach Absendern ergab, daß fünf Mitglieder und zwei enge Freunde der Familie Suppe jeweils 40 und mehr Schriftstücke verfaßt und sie zusammen 337 der zur Sammlung gehörenden Briefe geschrieben haben.

Zur weiteren Erfassung der Briefe und der beschrifteten Postkarten wurden von jedem Exemplar folgende Daten registriert: 1. Art des Schriftstückes, 2. Name des Absenders, 3. wo geschrieben, 4. wann geschrieben (falls das Datum nicht vorhanden oder unleserlich war, diente das Datum des Poststempels zur Orientierung), 5. Name des Adressats, 6. wohin geschickt, 7. stichwortartige Notizen zum Inhalt der Mitteilung. Nicht für jede Postsache konnten alle der oben angeführten Daten erhoben werden (beispielsweise bei unleserlicher Schrift des Schreibers).

Die auf den Mitteilungsseiten der Postkarten notierten Nachrichten sind wegen mangelnden Platzes sehr kurz gehalten. In der Regel sind sie mit Standardredewendungen durchzogen und enthalten wenige Informationen über die Lebens- und Arbeitswelt der Bürstenmacherfamilie Suppe. Ihr Aussagegewicht als Quelle war sehr gering, handelt es sich bei den vorliegenden Postkarten vor allem um Urlaubs-, Geburtstags- oder Festtagsgrüße. Eine aussagekräftigere Quelle stellten hingegen die privaten Briefe dar, die von den Mitgliedern der Familie Suppe verfaßt worden sind. Das Medium Brief bietet dem Schreiber die Möglichkeit, seine Gedanken klar zu strukturieren und zu formulieren sowie sich ausführlich mit einem oder mehreren Themen auseinanderzusetzen.⁴⁷

Durch das Lesen der herangezogenen Briefe wurde ungewollt einen sehr tiefen Einblick in die Intimsphäre einzelner Mitglieder der Familie Suppe gewährt, wobei lediglich ein Bruchteil dessen, was sie in ihren Briefen erzählen, von wissenschaftlichem Interesse war. Besonders aufschlußreich waren die Textpassagen, in denen die Themen angesprochen werden, die die Arbeit behandelt (etwa die Beschaffung und der Gebrauch von Arbeitsmaterialien und Verkaufsartikeln, die Beschreibung von Handwerkstechniken oder der Situation in der Werkstatt oder im Bürstenfachgeschäft).

Darüber hinaus konnte davon ausgegangen werden, daß die Äußerungen der Schreiber einen relativ hohen Grad an Authentizität aufweisen. Schreiber und Empfänger eines Briefes, die in einem Vertrauensverhältnis zueinander stehen, kommunizieren auf einer anderer Gesprächsebene als Wissenschaftler und Gewährsperson während einer Gesprächssituation. So gibt der Verfasser eines Briefes einer Person seines Vertrauens

⁴⁶ Dröge, K.: Das Postkartenalbum der Else Ebbecke aus dem Forsthaus Ringelstein bei Büren. In: Beiträge zur Volkskunde und Hausforschung 1 (1986) S. 181-188, hier S.182.

⁴⁷ Aufgrund des bestehenden Briefgeheimnisses kann der Schreiber frei und offen seine Gefühle, Einsichten und Eindrücke sowie Meinungen und Standpunkte zu bestimmten Sachverhalten schildern, wie es ihm eventuell im Beisein Dritter oder durch eine für jeden offen zu lesende Postkarte nicht möglich wäre, so daß private Briefe sehr persönliche Zeugnisse einer Person sein können. Werden diese Briefe als Quelle für eine wissenschaftliche Untersuchung genutzt, muß deren Inhalt streng vertraulich behandelt werden.

möglicherweise offener und ausführlicher zu „brisanten“ Themen (z.B. zur wirtschaftlichen Situation seines Betriebes) Auskunft als die Gewährsperson einem ihr fremden Interviewer.

Aus dem Inhalt der vor Jahren verfaßten Briefe waren zudem sehr konkrete und umfangreiche Informationen über zeitlich weit zurückliegende Gegebenheiten und Umstände des Bürstenmacherbetriebes zu erhalten, die z.T. die Aussagen, die die Gewährsperson diesbezüglich gegeben hatte, ergänzten oder korrigierten, vor allem dann, wenn die Erinnerung an Vergangenes verblaßt, in Vergessenheit geraten, oder die Vergangenheit geschönt dargestellt war.⁴⁸

Auch Briefe von Personen, die zum Zeitpunkt der Erhebungsphase bereits verstorben gewesen sind, waren für die Untersuchung von Bedeutung. Somit bot sich die Möglichkeit, diese Personen „indirekt“ zu Wort kommen und zu einzelnen Themen Stellung beziehen und ihre Sichtweisen nicht ausschließlich durch Dritte wiedergeben zu lassen. Zudem vervollständigten die schriftlichen Äußerungen die bereits durch andere Quellen (z.B. durch die Geschäftsbücher) gewonnen Ergebnisse oder erweiterten diese durch neue Aspekte, wenn die Schreiber eine Angelegenheit aus einem anderen Blickwinkel betrachten wie etwa die Gewährsperson. Zum Beispiel liegen mehrere Briefe der Brüder Karl und Kurt Suppe aus den 1940er Jahren vor, in denen beide ihre Position als Handwerker innerhalb der Bürstenmacherbranche bestimmen und in denen sie über die Entwicklung des Bürstenmacherhandwerks diskutieren. So präzise hat die Gewährsperson die Standpunkte ihrer Brüder nicht wiedergeben können.

Im Laufe der Arbeit erwiesen sich eine Anzahl von Briefen und auch einzelne Postkarten der Sammlung als wichtige Quelle, vor allem um die Ergebnisse, die aus den ausgewerteten Geschäftsbüchern gewonnen worden waren, zu ergänzen. Darüber hinaus war es möglich, mit ausgewählten Zitaten die Entwicklung des Soester Bürstenmacherbetriebes, insbesondere die Situation während und in den Jahren nach dem 2. Weltkrieg, lebendig zu veranschaulichen.

Das Interview nutzte ich, wie eingangs erwähnt, als primäre Erhebungsmethode für meine Zwischenarbeit, in der die Geschichte des Soester Bürstenmacherbetriebes aus der Sicht der Handwerkertochter Elfriede Suppe darzustellen war.

In die vorliegende Untersuchung fließen u.a. die damals gewonnen Ergebnisse mit ein. Im Folgenden ist kurz zu schildern, aus welchen Gründen ich mich gegen ein standar-

⁴⁸ Beispielsweise schildert Elfriede Suppe in den Briefen, die sie während des 2. Weltkrieges an ihren Bruder Kurt geschrieben hat, ausführlicher und genauer als rückblickend während des Interviews ihre damalige berufliche Situation und z.T. den Alltag des Bürstenmacherbetriebes.

disiertes Interview und für ein Intensivinterview mit Leitfaden entschieden hatte und welche Erfahrungen ich während und nach der Erhebungsphase gemacht hatte.

Nach Friedrichs lassen sich „alle Formen der mündlichen Befragung, die mit nicht-standardisierten Fragen und einem geringen Maß an Strukturierung der Frageordnung vorgehen, ... vergrößernd zur Gruppe der Intensivinterviews rechnen.“⁴⁹ Das Intensivinterview zeichnet sich dadurch aus, daß dessen Ablauf einem informativen Gespräch gleicht. Im Gegensatz zum standardisierten Interview, das dem zu Interviewenden geschlossene, feste Fragen und mehrere Antwortmöglichkeiten vorgibt, werden hier eine Anzahl zuvor festgelegter Fragenkomplexe behandelt, so daß sich die Befragung einer alltäglichen Gesprächssituation annähert. Das Interview wird mittels eines flexiblen Interviewleitfadens, d.h. eines grob strukturierten Frageplans, gesteuert.

Ich zog diese Form des Interviews der standardisierten Methode vor, da es so möglich war, stärker auf die Gewährsperson einzugehen und flexibel in der Fragestellung zu sein. Zudem konnten gegebenenfalls Nachfragen formuliert werden.

Das erste Vorgespräch, das ich mit meiner Gewährsperson führte, war insofern wichtig, als ich ihr mein Anliegen und Interesse an der Untersuchung erläuterte, so daß sie die Fragen, die ich während des Interviews an sie richtete, von vornherein richtig aufnehmen konnte.

Für die Kommunikation zwischen der Gewährsperson und mir war es von Vorteil, daß ich mich durch das Studium der Literatur schon vor dem ersten Interview mit wichtigen Fachbegriffen und Werkzeugbezeichnungen des Bürstenmacherhandwerks vertraut gemacht hatte, so daß die Befragung auf einer nahezu einheitlichen Gesprächsebene geführt werden konnte. Zum einen hob ich mich, was mein Fachwissen und meine Vorkenntnisse zum Bürstenmacherhandwerk betraf, von den Journalisten, zu denen die Gewährsperson zuvor immer wieder Kontakt gehabt hatte, ab. Zum anderen war sie darüber angenehm überrascht, was wiederum ihre Bereitschaft zur Mitarbeit und ihr Vertrauen mir gegenüber stärkte. Kam es während des Gesprächs dennoch zu einer Zieldivergenz, so wurde dies durch „Blockierungen und Abbrüche ... oder durch Ausweichen auf eine frühere Frage“⁵⁰ deutlich.

Vor allem die Arbeit von Hugger und die Nachschlagewerke zum Bürstenmacherhandwerk waren für die Konzeption des Leitfadens sehr geeignet. Darüber hinaus dienten Leitfäden, die für Berufsstudien innerhalb der volkskundlichen Handwerksforschung angewandt worden sind,⁵¹ der weiteren Orientierung.

Der erstellte Leitfaden⁵² ist in folgende thematische Schwerpunkte gegliedert: 1. Fragen zur Person, 2. Der Arbeitsplatz, 3. Die Produkte, 4. Die Arbeit, 5. Die Kunden, 6. Die Konkurrenz, 7. Die Berufsorganisationen, 8. Selbsteinschätzung als Bürsteneinzieherin, 9.

⁴⁹ Friedrichs, J.: Methoden empirischer Sozialforschung. 14. Aufl. Opladen 1990, S. 224.

⁵⁰ Friedrichs, J.: Methoden empirischer Sozialforschung, S. 233.

⁵¹ Z.B. Lutum, P.: Schneidermeisterinnen in Münster. Münster 1987, S. 210 ff.. Rodekamp, V.: Das Drechslerhandwerk in Ostwestfalen. Münster 1981, S. 319 ff.. Siuts, H.: Bäuerliche und handwerkliche Arbeitsgeräte in Westfalen. 3., bearbeitete Aufl., Münster 2002, S. 383 f., Anm. 1126.

⁵² Siehe Punkt 13.5. „Interviewleitfaden“, S. 356 ff..

Blick in die Zukunft. Während des Interviews war er vor allem eine Erinnerungsstütze, so daß wichtige Punkte nicht unangesprochen blieben. Es galt zu beachten, die Anregungen des Leitfadens nicht als ausformulierte Fragen zu stellen, „um eine Interviewdominanz zu verhindern und die Befragte nicht in eine letztlich doch weitgehend vom Interviewer definierte Rolle zu drängen.“⁵³

Ein Pretest ist dem Intensivinterview insbesondere dann vorzuschicken, wenn diese Methode im Vordergrund der Untersuchung steht. „So liefert der Pretest hauptsächlich Aufschlüsse über die Brauchbarkeit des Leitfadens, die Qualität der Interviewer und allgemeine Merkmale der Befragtengruppe.“⁵⁴ Die inhaltliche Auswertung des Pretests hat für die eigentliche Untersuchung nur geringe Bedeutung.

Ich selbst stellte dem Interview keinen Pretest voran, da mir zum damaligen Zeitpunkt keine geeignete Gewährsperson zur Verfügung gestanden hat. Somit wurde erst während der Interviewsituation deutlich, daß der Leitfaden an einigen Stellen Schwächen aufwies, die zuvor nicht aufgefallen waren. Einige Fragen waren so formuliert, daß sie von der Gewährsperson nicht zu beantworten waren, und aufgrund dessen in der nächsten Sitzung in abgeänderter Form nochmals aufgegriffen werden mußten. Zudem erwies es sich als günstiger, die Fragen zur Werkstatt- und Ladenausstattung sowie zu Gerätschaften und Werkzeugen nicht, wie anfänglich vorgesehen, während des Interviews zu stellen, sondern zu einem späteren Zeitpunkt gesondert während der Begehung der Räumlichkeiten zu behandeln.

Im Verlauf des Gesprächs kam es zu Unterbrechungen, wenn die Gewährsperson zu bestimmten Bereichen keine Auskunft geben konnte. Dies betraf z.B. einige Fragen, die sich auf weit zurückliegende Betriebsstrukturen und Arbeitsverhältnisse bezogen, da sie diese selber nicht unmittelbar erfahren hatte wie etwa ihr Vater. Ein Umstand, der auch nicht durch einen Pretest oder eine Umstellung des Leitfadens hätte behoben werden können.

Die erste Erhebung fand auf Wunsch der Gewährsperson nachmittags in der Werkstatt statt. Dies bot einerseits den Vorteil, daß ich sie bei der Herstellung von Bürsten und Besen beobachten konnte, und andererseits den Nachteil, daß gerade ihre Tätigkeit in gewissem Maße einen Störfaktor für den Gesprächsverlauf darstellte. Von Zeit zu Zeit mußte sie ihre Arbeit beiseite legen, um sich auf die Beantwortung einer Frage zu konzentrieren, was sie wiederum unruhig werden ließ. Zudem wurde das Interview einige Male durch Kundenbesuche gestört.⁵⁵

Da das Interview die Gewährsperson anstrengte und sie leicht ermüdete, wurde das Gespräch nach gut einer Stunde unterbrochen. Aus diesem Grund fand die erste Befragung in mehreren Sitzungen statt, die in dem Zeitraum von August bis Oktober 1992 abgehalten wurden.

⁵³ Lutum, P.: Schneidermeisterinnen in Münster, S. 118.

⁵⁴ Friedrichs, J.: Methoden empirischer Sozialforschung, S. 235.

⁵⁵ Obwohl das Bürstenfachgeschäft nachmittags geschlossen hatte, kamen immer wieder Kunden zum Einkauf vorbei.

Der oben genannten Umstände halber zog ich eine Protokollierung des Interviews einem Tonbandmitschnitt vor. In das Protokoll flossen nicht nur die gegebenen Aussagen, sondern auch Angaben zum Interviewverlauf und zur Interviewsituation ein.

Die Gültigkeit der einzelnen Aussagen kann nach der Literatur „am ehesten durch Antwortenvergleiche, Nachfragen und Interpretationen sowie Außenkriterien (Ergebnisse anderer Methoden, Akten, Berichte Dritter)⁵⁶ überprüft werden. Entsprechend wurde verfahren, vor allem um einzelne Details abzuklären. Zudem konnten einzelne Angaben (z.B. zu bestimmten Handwerkstechniken) mittels der vorhandenen Fach- und Lehrbücher verglichen werden. Seit 1994 standen die Geschäfts- und Privatarchivalien zur zusätzlichen Kontrolle zur Verfügung.

Schließlich sei besonders darauf hingewiesen, daß nach dem Abschluß der ersten Erhebungsphase der Kontakt zu meiner Gewährsperson weiter bestand. Sie gab mir auch in den darauf folgenden Jahren immer wieder bereitwillig Auskunft.

Die Gewährsperson Elfriede Suppe war 1992, als die Erhebung durchgeführt wurde, 83 Jahre alt. Aufgrund ihres hohen Alters reichte ihr Erinnerungsvermögen bis in die 1920er Jahre zurück. Über sie wird in Kapitel 4 berichtet.

Eine schriftliche Befragung erwies sich als notwendig, da die Geschäftsarchivalien nur begrenzt Auskunft über die Privatkunden des Bürstenmacherbetriebes gaben, und um die von meiner Gewährsperson diesbezüglich gemachten Aussagen zu kontrollieren und zu erweitern.

Im Frühjahr 1994 half ich Elfriede Suppe beim Verkauf im Ladengeschäfts aus. Durch diesen Kontakt bot sich mir die Möglichkeit, gezielte Informationen über diesen Kundenkreis zu erhalten. Aus Zeitgründen zog ich eine schriftliche Befragung mittels Fragebogen einer mündlichen Befragung als Erhebungsmethode vor.

Der Fragebogen⁵⁷ war so strukturiert, daß den vorab zur Person gestellten Fragen acht thematisch gegliederte Fragen folgten. Die ersten fünf geschlossenen Fragen und eine nachfolgende offene Frage beziehen sich auf das konkrete Kaufverhalten vor Ort. Die beiden zuletzt gestellten offenen Fragen gaben den Kunden Gelegenheit, ihr Verhältnis zu Elfriede Suppe zu charakterisieren und ihre Meinung zu einer Schließung des Bürstenfachgeschäfts zu äußern. Die Erhebung dauerte 3 Wochen und fand während der Öffnungszeiten⁵⁸ im Bürstenfachgeschäft statt.

Die Fragebögen verteilte ich an Kunden, die ich zuvor bedient hatte. Ich schilderte ihnen mein Anliegen und wies sie auf die vertrauliche Behandlung ihrer Angaben und die

⁵⁶ Friedrich, J.: Methoden empirischer Sozialforschung, S. 236.

⁵⁷ Siehe Punkt 13.6. „Fragebogen“, S. 362.

⁵⁸ Montag bis Samstag von 9 bis 12 Uhr.

Wahrung ihrer Anonymität hin.⁵⁹ Lediglich ein von mir angesprochener Kunde lehnte die Mitarbeit direkt ab.

Die meisten Gewährspersonen füllten den Fragebogen im Anschluß an ihren Einkauf an der Ladentheke aus. Einige wenige gaben den zu Hause beantworteten Fragebogen anderntags im Geschäft ab oder schickten ihn mir persönlich per Post zu. Zum Teil antworteten die Gewährspersonen sehr ausführlich auf die offenen Fragen.

Die meisten Gewährspersonen zeigten Interesse an der Untersuchung, was auch die relativ hohe Rücklaufquote erklärt. Von den insgesamt 125 ausgeteilten Fragebögen kamen 70 ausgefüllt zurück.

Wie oben schon erwähnt, war es das Ziel der Erhebung, einen repräsentativen Überblick über die Struktur und das Kaufverhalten der damaligen Kunden des Bürstenfachgeschäfts zu erhalten. Darüber hinaus dienten die Ergebnisse der Überprüfung, der Präzisierung und der Ergänzung der Aussagen, die Elfriede Suppe bereits zu diesem Thema gegeben hatte.

Weiter war mir die teilnehmende Beobachtung⁶⁰ wichtig. Schon während des Interviews 1992 nachmittags in der Werkstatt saß ich neben dem Arbeitsplatz an der Werkbank. Vor allem in den ersten Sitzungen habe ich Elfriede Suppe bei der Herstellung von Besen und Bürsten beobachtet und über die Technik des „Einziehens“ und den dazu nötigen Gebrauch der Gerätschaften und Werkzeuge Protokoll geführt.

Danach hielt ich den Kontakt zu Frau Suppe durch gelegentliche Besuche weiter aufrecht. Während dieser Zeit bot sie mir die Gelegenheit, ihr zur Hand zu gehen. In den folgenden Monaten half ich ihr ein- bis zweimal wöchentlich in der Werkstatt aus. Sie brachte mir das Einziehen bei, so daß ich nach anfänglichen Schwierigkeiten verschiedene Bürsten, Besen und Handfeger anfertigen konnte. So war es mir möglich, einen größeren Einblick und ein tieferes Verständnis für die Arbeitsabläufe und die Strukturen des Bürstenmacherhandwerks zu gewinnen, als es durch das Interview alleine möglich gewesen wäre.

⁵⁹ Jedem Fragebogen war ein kurzes Schreiben beigelegt, in dem ich mich nochmals kurz vorstellte und den Anlaß und den Zweck der Fragebogenaktion skizzierte. Zudem wies ich auf die anonyme Behandlung der Angaben hin. Ich bedankte mich bereits an dieser Stelle für die Mitarbeit und gab meine Anschrift und Telefonnummer an, um für mögliche Fragen und weiterführende Gespräche zur Verfügung zu stehen.

⁶⁰ „Im Unterschied zu den verschiedenen Formen der Befragung werden bei der Beobachtung nicht Meinungen, Haltungen, Einstellungen oder Attitüden erforscht, sondern das konkrete Verhalten von Menschen in bestimmten Situationen.“ Brednich, R.W.: Quellen und Methoden. In: Brednich, R.W. (Hrsg.): Grundriss der Volkskunde, 3., überarbeitete und erweiterte Aufl., Berlin 2001, S. 77-100, hier: S. 93.

3. ZUR GESCHICHTE DES BÜRSTENMACHERHANDWERKS

Genauere Angaben über die Ursprünge der Bürste und die Anfänge der Bürstenmacherei liegen nicht vor. Da die Bürste zu den ältesten und elementarsten Gebrauchsgegenständen der Menschen gehört⁶¹, muß „die Kunst des Bürstenmachens schon früh entwickelt worden sein.“⁶²

Im Sachsenspiegel, dem wichtigen Rechtsbuch aus dem 13. Jahrhundert, ist „die Bürste in Wort und Bild als Rechtssymbol dargestellt“⁶³ und erstmals für das deutsche Sprachgebiet belegt.⁶⁴

Das Handwerk der Bürstenmacher wird in den deutschen Städten vereinzelt seit etwa 1400 nachgewiesen (z.B. Nürnberg).

Zünftig wurde es zunächst nur an wenigen Orten und nicht vor Ende des 16. Jh.s (Wien 1472, Leipzig 1650)... Selbst in den frühneuzeitlichen Großstädten waren nur wenige Meister tätig: In Leipzig arbeiteten im 17/18. Jh. nie mehr als drei, in Wien nie mehr als fünf Meister. Frankfurt am Main (1777: 15 Meister) und Nürnberg (1621: 29, 1720: 10, 1797/98: 22) dagegen konnten als ausgesprochene Zentren der Bürstenproduktion gelten.⁶⁵

Mit der Aufhebung des Zunftzwanges breitete sich das Bürstenmachergewerbe auch auf dem Lande aus und entwickelte sich in einigen ländlichen Gebieten, wie dem Wiesental im Schwarzwald oder dem Erzgebirge, zu einer blühenden Hausindustrie.⁶⁶

Der Bürstenmacher stellte eine Vielzahl von Produkten her. Interessant sind in diesem Zusammenhang zwei Darstellungen, die M. Engelbrecht im 18. Jahrhundert stach (s. Abb. 1 u. 2)⁶⁷. Gezeigt werden ein Bürstenbinder und eine Bürstenbinderin, deren Kleidung mit Bürsten jeglicher Art geschmückt ist. „In den Unterschriften zu den Stichen werden Kleiderbürsten, Kehrbesen, Weihwasser- Wedel, Schuhbürsten, Pferdebürsten, Kopfbürsten, Samtbürsten und die langstieligen Bürsten für Spinnweben erwähnt.“⁶⁸

Der Bürstenmacher gehörte zu den „handelnden“ Handwerkern. Er setzte seine Erzeugnisse sowohl in Läden und auf Märkten als auch durch den Hausierhandel ab. Ab der

⁶¹ Die Bürste fand bereits im alten China und in Ägypten, also in vorchristlicher Zeit, Anwendung. Archäologische Befunde belegen, daß die Bürste auch im alten Rom bekannt war und in ihrer Form und Herstellungsart der heutigen Bürste sehr ähnlich ist.

⁶² Glötzner, K.H.: Der Bürstenmacher, S. 101.

⁶³ Walther, R.H.: Die schweizerische Bürsten- und Pinselindustrie und ihre Organisationsprobleme, S. 26.

⁶⁴ Walther und Glötzner weisen darauf hin, daß hier möglicherweise der Gedanke zugrunde gelegen habe, daß mittels des Rechts bzw. der Bürste, eine „unsaubere“, „schmutzige“ Angelegenheit wieder „sauber“ gebürstet werde. Siehe Walther, H.R.: Die schweizerische Bürsten- und Pinselindustrie und ihre Organisationsprobleme, S. 26. Glötzner, K.H.: Der Bürstenmacher, S. 101. Die Bürste ist sprachlich allerdings seit dem 12. Jahrhundert in Deutschland nachweisbar: Heyne, M., Körperpflege und Kleidung bei den Deutschen. Leipzig 1903, S. 96 f., Anm. 269.

⁶⁵ Bauer, M.: Bürstenbinder, S. 6.

⁶⁶ Es müsse jedoch angenommen werden, daß schon vorher in den Dörfern eine rudimentäre Bürstenmacherei betrieben worden sei, bemerkt Hugger diesbezüglich an. Siehe Hugger, P.: Der Bürstenmacher, S. 6.

⁶⁷ Diese und die folgenden Abbildungen der Arbeit sind unter Punkt 13.10. im Anhang der Arbeit zusammengefaßt.

⁶⁸ Feldhaus, F.M.: Die Technik der Vorzeit, der geschichtlichen Zeit und der Naturvölker, Sp. 82.

Mitte des 19. Jahrhunderts wurden Bürstenhandlungen eröffnet und die Bürsten in das Sortiment des Detailhandels aufgenommen.

Sowohl das wachsende Bedürfnis der Bevölkerung nach Sauberkeit und Hygiene als auch die einsetzende Industrialisierung im 19. Jahrhundert riefen einen gesteigerten Bedarf an Bürsten und Besen jeglicher Art hervor. Es entstanden eigenständige Zurichtereien und Bürstenholzfabriken. Bis zu diesem Zeitpunkt war das Besteckungsmaterial⁶⁹ in den Bürstenmacherbetrieben selber zugerichtet⁷⁰ bzw. die Bürstenhölzer⁷¹ selber gefertigt worden. „Nur der wichtigste und langwierigste Teil des Arbeitsprozesses (das Einziehen⁷² und das Pechen⁷³, Anm. der Verf.) blieb noch reine Handarbeit.“⁷⁴ Die Erfindung der Bürsteneinstanzmaschine⁷⁵ in den 90er Jahren des 19. Jahrhunderts und schließlich die Nutzung der Elektrizität führten „vom Manufaktur- zum reinen, maschinenmässigen Fabrikbetrieb“⁷⁶, so daß die gängigen Bürstenmodelle fortan in einem „alle Arbeitsprozesse umfassenden Fabrikbetrieb“⁷⁷ produziert werden konnten. Aufgrund des nun verstärkten Auftretens von Bürstenfabriken bzw. der Mechanisierung der Bürstenherstellung, verlor das Bürstenmacherhandwerk im Laufe der Zeit zunehmend an Bedeutung. Hinzu kam, daß die in der 1. Hälfte des 20. Jahrhunderts einsetzende und sich seit den 1950er Jahren deutlich abzeichnenden strukturellen Wandlungen⁷⁸ zu einem Rückgang des Bürstenbedarfs führten. Zudem erfolgte eine Verknappung bzw. Verteuerung der zur Bürstenherstellung notwendigen natürlichen Rohstoffe, die einen Preis- Kostendruck innerhalb der Branche auslösten und der Berufswechsel und Betriebsstillegungen nach sich zog. Für die wenigen selbständig arbeitenden Bürstenmacher, die dieser Entwicklung standhalten konnten, kam es zu einer Änderung ihres Tätigkeitsfeldes. Um weiterhin existenz- und konkurrenzfähig zu sein, spezialisierten sie sich auf die Fertigung von Spezialbürsten für Gewerbe und Industrie. Sie stellten die Herstellung einfacher Massenware ein, um fortan Qualitätsware zu fertigen.

⁶⁹ Siehe Punkt 7.4.2. „Das Besteckungsmaterial“, S. 140 ff.

⁷⁰ Siehe Punkt 7.5.2. „Das Zurichten“, S. 196 ff.

⁷¹ Siehe Punkt 7.4.3. „Der Bürstenkörper“, S. 164 ff. und Punkt 7.5.3. „Die Bürstenholzherstellung“, S. 202 ff..

⁷² Siehe Punkt 7.5.4. „Das Einziehen“, S. 205 ff..

⁷³ Siehe Punkt 7.5.5. „Das Pechen“, S. 208 ff..

⁷⁴ Bauer, M., Bürstenbinder, S. 62.

⁷⁵ „Von einem zulaufenden Draht oder Metallband schneidet die Maschine kleine Enden ab, die als Schleife oder Anker mit den Büscheln (des Besteckungsmaterials, Anm. d. Verf.) in die Löcher (der Bürstenhölzer, Anm. d. Verf.) gedrückt werden und dort die Borsten festhalten.“ Bittmann, K.: Hausindustrie und Heimarbeit im Großherzogtum Baden zu Anfang des XX. Jahrhunderts, S. 627. Mittels der Maschine können Bürsten jeglicher Art hergestellt werden, „mit Ausnahme derjenigen, bei denen auch in Bezug auf genaue Reihenstellung der einzelnen Büschel die höchste Vollendung gefordert wird.“ Bittmann, K.: Hausindustrie und Heimarbeit im Großherzogtum Baden zu Anfang des XX. Jahrhunderts, S. 627. Die mit der Maschine gefertigten Bürsten werden auch „gestanzte Ware“ oder „Rauharbeit“ genannt.

⁷⁶ Walther, H.R.: Die schweizerische Bürsten- und Pinselindustrie und ihre Organisationsprobleme, S. 31.

⁷⁷ Bauer, M., Bürstenbinder, S. 62.

⁷⁸ Zu nennen sind diesbezüglich u.a. „die zunehmende Verbreitung von Waschmaschinen, Staubsaugern und elektrischen Rasierapparaten; die zunehmende Bevorzugung der Tapete gegenüber dem Farbanstrich; das Aufkommen neuer Anstreich- und Lackiertechniken (Farbroller; Spritzpistolen u.a.).“ Bock, E.: Bürsten- und Pinselmacher/Bürsten- und Pinselmacherin, S. 13.

4. DIE SOESTER BÜRSTENMACHERFAMILIE SUPPE

Die nachfolgende Abhandlung weist zwei Schwerpunkte auf. Zum einen wird der schulische und berufliche Lebensweg eines jeden Mitglieds der Soester Bürstenmacherfamilie Suppe vorgestellt. Die Ausführungen basieren u.a. auf Aussagen, die Elfriede Suppe diesbezüglich gegeben hat. Ergänzend wurden die Schul- und Arbeitszeugnisse von ihren Eltern und zwei ihrer Geschwistern herangezogen.⁷⁹ Die Daten weitere Dokumente, etwa eine Meldebescheinigung von Karl Suppe (sen.) oder sein Arbeitsbuch, das er während seiner Wandergesellenjahre mit sich führte, fließen ebenfalls mit ein.⁸⁰ Daneben wurden einige Briefe, die von Mitgliedern der Familie geschrieben worden sind, als Quelle genutzt.⁸¹

Zum anderen wird exemplarisch die Rolle, die die unverheiratete Handwerkertochter als mithelfendes Familienmitglied⁸² innerhalb der Handwerkerfamilie einnimmt, betrachtet. Meine Gewährsperson, Elfriede Suppe, hatte viele Jahre genau diese Position inne. Interessant erscheint dieser Aspekt deshalb, weil der Situation der unverheirateten Handwerkertochter von seiten der volkskundlichen Forschung wenig Beachtung geschenkt worden ist. Dabei handelt es sich nicht um ein Einzelschicksal. In der volkskundlichen Literatur gibt es dazu eine Reihe von Beispielen⁸³, in denen die unverheiratete Handwerkertochter als mithelfendes Familienmitglied zwar Erwähnung findet, aber nicht näher auf ihre Arbeit oder ihre Bedeutung für den Betrieb eingegangen wird. Welch wichtige Rolle den mithelfenden Familienmitgliedern im Handwerk jedoch zukommt, mag allein der Hinweis geben, daß sie bei den Handwerkszählungen eine eigene Gruppe bilden, wobei der überwiegende Teil aus weiblichen Personen besteht,

bei denen es sich zumeist um Ehefrauen, Töchter oder andere Angehörige der selbständigen Handwerksmeister handelt. ... Über den Umfang der von den mithelfenden Familienangehörigen eingesetzten Arbeitskraft bestehen keine genauen Angaben.⁸⁴

Welche Position Elfriede Suppe innerhalb des Familienunternehmens zukam, schilderte sie in den Gesprächen, die mit ihr geführt worden sind.

⁷⁹ Siehe Karton Nr. 11, Karton Nr. 12 u. Karton Nr. 13 in: StaS, Nachlaß Familie Suppe.

⁸⁰ Siehe Karton Nr. 13.

⁸¹ Briefe von Karl Suppe (sen.) an Marie Henschel vom 1.1.1894, 28.1.1894, 20.2.1894, 6.5.1894 in: StaS, Nachlaß Familie Suppe, Karton Nr. 2. Briefe von Karl Suppe (jun.) an Kurt Suppe vom 31.8.1941, 15.7.1946, 9.9.1946 in: StaS, Nachlaß Familie Suppe, Karton Nr.9.

⁸² „Die Handwerkszählung von 1956 definiert die mithelfenden Familienangehörigen als Beschäftigte, die zur Familie des Betriebsinhabers gehören, ,die aber weder Mitinhaber noch Arbeitnehmer sind.““ Brodmeier, B.: Die Frau im Handwerk. Münster 1963, S. 75.

⁸³ Z.B.: Tegtmeier-Breit, A.: Die Bäckerei und Konditorei Witte in Schöttmar. In: Beiträge zur Volkskunde und Hausforschung 3 (1988) S. 177-204. Carstensen, J.: Das Bandweberhaus Thiemann in Wuppertal-Ronsdorf. In: Rheinisches Jahrbuch für Volkskunde 27 (1987/88) S. 239-255. Bergisches Freilichtmuseum Lindlar (Hrsg.): Gegen alles ist ein Kraut gewachsen. Arbeitsblätter des Bergischen Freilichtmuseums, Lindlar 1989.

⁸⁴ Brodmeier, B.: Die Frau im Handwerk, S.75.

Die Vorfahren der Soester Bürstenmacherfamilie Suppe, französische Hugenotten, ließen sich im westfälischen Lippstadt nieder.

Der gebürtige Lippstädter Karl Suppe (sen., geb. 1871, gest. 1936) wurde wie sein Bruder in der väterlichen Werkstatt zum Bürstenmacher ausgebildet. Von 1890 bis 1893 war er als Wandergeselle unterwegs. Die Wanderschaft führte ihn von Köln den Rhein hinunter durch Bayern. Eine seiner letzten Stationen war Chemnitz, wo er seine zukünftige Frau kennenlernte.

Marie Henschel (geb. 1870, gest. 1948), die aus Freiberg stammte, arbeitete zum damaligen Zeitpunkt als Arbeiterin in einem Strumpf-Exportgeschäft.

Im Dezember 1893 kehrte Karl Suppe (sen.) zu seiner Familie zurück. Seine inzwischen verwitwete Mutter hatte ihren Wohnsitz nach Soest verlagert. Hier machte sich Karl Suppe (sen.) 1894 als Bürstenmacher selbständig. Im Mai desselben Jahres ließ er Marie Henschel nach Soest kommen, die er wenig später heiratete. (s. Abb. 3)

1909 kaufte Karl Suppe (sen.) ein Haus im Soester Stadtzentrum (Petristraße Nr.5), das Wohn- und Arbeitsstätte seiner Familie wurde. Im selben Jahr eröffnete er ein Bürstenfachgeschäft, das er der Bürstenmacherwerkstatt angegliedert hatte.

Während Karl Suppe (sen.) als selbständiger Handwerker seine Familie versorgte, nahm seine Frau von 1904 bis 1914 Handelsvertreter als Logisgäste auf, um auch so zum Lebensunterhalt beizutragen. Direkt im Betrieb war sie nur kurzfristig tätig. Lediglich im ersten Jahr nach seiner Eröffnung arbeitete sie im Bürstenfachgeschäft, bis sie von ihrer Tochter Martha abgelöst wurde.

Martha (geb. 1896, gest. ?⁸⁵) war das erstgeborene Kind von Karl und Marie Suppe. (s. Abb. 4) Seit 1910 war sie im Bürstenfachgeschäft beschäftigt. Als Martha 1920 heiratete, gab sie ihre Arbeit im elterlichen Betrieb auf. Sie verließ Soest, um ihren Mann Adolf Ufermann nach Danzig zu begleiten. Sechs Jahre später zog das Ehepaar mit dem gemeinsamen Sohn nach Hannover, wo sie ein Schuhgeschäft betrieben. Martha stand in regelmäßigem Briefkontakt mit ihren in Soest lebenden Eltern und Geschwistern. Sie kehrte immer wieder nach Soest zurück, um ihre Familie zu besuchen.

Die zweitälteste Tochter Hedwig (geb. 1898, gest. 1969) wechselte nach dem Besuch des städtischen Lyzeums an die städtische Handelsfachschule für Mädchen. Dort absolvierte sie einen Kursus, in dem sie u.a. die Buchführung („Einrichtung des Memorials, Führung des Kassen- und Hauptbuches, Uebertragungen, Abschluss und Wiedereröffnung der Konten“⁸⁶) erlernte. Im Anschluß daran war sie auf dem Landratsamt tätig, wo sie eine Ausbildung im Kassen- und Bürowesen erhielt. 1919 verließ sie das Landratsamt, um die Buchführung im Betrieb ihres Vaters zu übernehmen. Nach der Heirat ihrer Schwester Martha war sie auch für das Bürstenfachgeschäft verantwortlich, das sie bis Ende der

⁸⁵ Martha Suppes Todesdatum sowie das Todesdatum ihres Bruders Karl konnten nicht ermittelt werden, da die Sterbeorte bislang nicht eindeutig feststehen.

⁸⁶ Zeugnis der Soester Handelsfachschule für Mädchen vom 30.9.1914 für Hedwig Suppe in: Karton Nr. 12.

1960er Jahre führte. 1936 wurde sie mit ihrem Bruder Kurt Teilhaberin des Bürstenmacherbetriebes. Sowohl während als auch nach dem 2. Weltkrieg arbeitete sie zusätzlich in der Bürstenmacherwerkstatt, wobei sie sich auf einige grundlegende Handwerkstechniken beschränkte.

Laut Aussage von Elfriede Suppe hätte der nächstgeborene Sohn Karl (geb. 1904, gest. ?) auf Wunsch seiner Eltern Lehrer werden sollen, da er körperlich nicht so stark gewesen sei wie sein jüngerer Bruder Kurt (s.u.). Außerdem wollte Karl Suppe (sen.) anfänglich nur einen seiner beiden Söhne das Bürstenmacherhandwerk erlernen lassen. Entgegen der Vorstellungen seiner Eltern entschied sich Karl jedoch dafür, den Beruf des Bürstenmachers zu ergreifen. Nach der Ausbildung im väterlichen Betrieb war er dort als Geselle tätig. 1927 heiratete er und machte sich, der sich verschlechternden Situation im Bürstenmacherhandwerk bewußt, mit einer Werkstatt zur Herstellung technischer Bürsten und Besen selbständig. Als Standort wählte er das sauerländische Iserlohn, in dem kleine, metallverarbeitende Industriebetriebe ansässig waren, die er sich u.a. als Abnehmer seiner Produkte erhoffte. Einem Brief zufolge, den er 1946 verfaßt hat, war er noch vor 1939 arbeitslos geworden.⁸⁷ Aller Wahrscheinlichkeit nach zwangen ihn wirtschaftliche Umstände zur Aufgabe seines Betriebes. Es folgte eine Zeit der Arbeitslosigkeit, in der er sich als Maschinenschlosser ausbilden ließ. Die Ausbildung sei insofern von Nutzen gewesen, als er sein Wissen auf maschinentechnischem Gebiet nutzbringend einsetzen können, als er nach dem Kriege wieder in seinem ursprünglichen Beruf als Bürstenmacher arbeitete.⁸⁸ Hierfür hatte er sich einen Raum in einer kleinen Fabrik in Iserlohn eingerichtet. Insbesondere gegen Ende der 1940er und zu Beginn der 1950er Jahre tauschte er sich brieflich über berufliche Fragen mit seinem jüngeren Bruder Kurt aus.

Kurt (geb. 1906, gest. 1971) besuchte nach Beendigung der Volksschule die städtische Rektoratsschule. Elfriede Suppe erzählte, daß er gerne Bauer oder Förster geworden wäre. Statt dessen absolvierte er, wie von seinen Eltern geplant, bei seinem Vater eine Lehre als Bürstenmacher. Daneben besuchte er die Kaufmännische Fortbildungsschule in Soest. Nach bestandener Gesellenprüfung ging er 1925 nach Leipzig, um auswärts Berufserfahrungen zu sammeln. Als sein Bruder sich selbständig machte, kehrte er nach Soest zurück und übernahm dessen Stelle im väterlichen Betrieb. 1939, wenige Monate nachdem er seine Meisterprüfung abgelegt hatte, wurde er als Soldat einberufen. 1947 kehrte er aus amerikanischer Kriegsgefangenschaft zurück. Bis zum Beginn der 1970er Jahre arbeitete er als Bürstenmacher in dem Betrieb, den sein Vater 1936 auf ihn und seine Schwester Hedwig übertragen hatte.

Elfriede (geb. 1908, gest. 1996) war das jüngste Kind von Karl und Marie Suppe. Sie besuchte bis zum 17. Lebensjahr das städtische Lyzeum. Sie berichtete, daß sie am liebsten Sportlehrerin geworden wäre, da sie gerne schwamm, wanderte und Mitglied in einem Skiclub war. Ihr Berufswunsch blieb allerdings unerfüllt, da ihr Vater die Wahl für ihren weiteren beruflichen Lebensweg traf. Karl Suppe (sen.) erkannte ihr Geschick in der

⁸⁷ Brief von Karl Suppe (jun.) an Kurt Suppe vom 15.7.1946 in: Karton Nr. 9.

⁸⁸ Briefe von Karl Suppe (jun.) an Kurt Suppe vom 15.7.1946 und 9.9.1946 in: Karton Nr. 9.

Betätigung im elterlichen Haushalt und schickte sie 1926 zum Ausbau ihrer Fähigkeiten für ein Jahr auf eine Haushaltungsschule nach Gohfeld. Wieder in Soest war Elfriede für die Führung des Haushalts ihrer Familie zuständig. Zusätzlich putzte sie den Laden und vertrat, wenn nötig, ihre Schwester Hedwig. Während des 2. Weltkrieges wurde Elfriede Suppe dienstverpflichtet. Anfänglich war sie einige Monate für die Kolonialgroßhandlung August Morgenbrodt tätig. Danach wurde sie an das Wehrmeldeamt Soest versetzt, wo sie als Sekretärin für einen Major arbeitete. Nach dem Krieg bot Elfriede Suppe ihren Geschwistern Kurt und Hedwig ihre Mitarbeit an. Seit 1947 war sie als deren Angestellte in dem Bürstenmacherbetrieb tätig. Sie übte einige Handwerkstechniken aus, in denen sie ihr Bruder unterwiesen hatte. Zudem half sie ihm bei verschiedenen Arbeiten aus. Neben der Arbeit in der Werkstatt führte Elfriede ihrem Bruder und ihrer Schwester den Haushalt. 1964 wurde sie Mitinhaberin des Betriebes. Als ihre Schwester Ende der 1960er Jahre verstarb, übernahm sie als weitere Aufgabe die Führung des Bürstenfachgeschäfts. Erstmals mußte sie sich mit den kaufmännischen Angelegenheiten des Betriebes auseinandersetzen, wofür sie bis dahin keine Ausbildung genossen hatte. Nach dem Tod ihres Bruders Kurt trug Elfriede Suppe die alleinige Verantwortung für den von ihrem Vater gegründeten Bürstenmacherbetrieb, den sie bis 1984 geöffnet hielt. (s. Abb. 5)

Das Bürstenmacherhandwerk wurde nachweislich über drei Generationen in der Familie Suppe ausgeübt. Gemäß einer berufsmäßigen Familientradition ergriffen bis in die 1. Hälfte des 20. Jahrhunderts die Söhne der Bürstenmacherfamilie denselben Beruf wie die Väter. Ob an dieser Familientradition weiter festgehalten worden wäre, ist nicht zu sagen, da die Familie keine weiteren männlichen Nachkommen hervorgebracht hat. Die unverheirateten Töchter von Karl und Marie Suppe gingen langfristig außerhalb des Familienbetriebes keinem Beruf nach.

Am Beispiel von Elfriede Suppe wird im Folgenden dargestellt, welche Position sie als mithelfendes Familienmitglied und unverheiratete Handwerkstochter im Familienbetrieb eingenommen hat.

Im Zusammenhang mit ihrem beruflichen Werdegang unterstrich sie, wie wichtig ihre Stellung und damit einhergehende Tätigkeit für einen reibungslosen Ablauf in dem Handwerkerhaushalt gewesen sei, und mit welchem Einsatz, Können und Fleiß sie ihre Aufgaben gemeistert habe. Andererseits merkte sie jedoch ironisch an, daß sie das „Zimmermädchen“ der Familie gewesen sei. Als jüngste Tochter der Handwerkerfamilie sei für sie nur die Haushaltsführung in Frage gekommen, da den Platz im Laden schon ihre ältere Schwester Hedwig eingenommen hatte und eine Betätigung in der Werkstatt für sie als junge Frau von vornherein außer Diskussion gestanden habe. Daraus geht hervor, daß Elfriede Suppe nicht immer mit der von ihrem Vater zugewiesenen Position einverstanden und zufrieden gewesen ist. Eine berufliche Alternative, z.B. den Beruf als Sportlehrerin zu ergreifen und als solche zu arbeiten, hat Elfriede Suppe allerdings nie ernsthaft erwogen. Zum einen hätte ihr Vater hierfür nicht seine Zustimmung gegeben, zum anderen fühlte sie sich ihrer Familie gegenüber verpflichtet, die Arbeit im Haushalt und im Laden zu erfüllen.

So wie sie hatte jedes Mitglied der Bürstenmacherfamilie seinen festen Platz innerhalb des Betriebes bzw. des Haushaltes inne und trug somit zum Bestehen des Familienunternehmens bei. Die Verantwortung, die jedem einzelnen zukam, aber auch das Wissen, aufeinander angewiesen zu sein, habe laut Elfriede Suppe eine enge Verbundenheit unter den Familienmitgliedern geschaffen, was sich wiederum positiv auf den Betrieb ausgewirkt habe. Mit dem Eingehen einer Ehe hätte Elfriede Suppe so wie ihre Schwester Martha die Möglichkeit gehabt, das Elternhaus zu verlassen. Da sie sich jedoch ihrem Vater gegenüber verpflichtet fühlte, vor allem als dieser erkrankte und sie ihn lange Zeit pflegte, lehnte sie mehrmals eine Heirat ab.

Trotz des 2. Weltkrieges waren Elfriede Suppe diese Jahre in guter Erinnerung. Aufgrund ihrer Dienstverpflichtung war sie erstmals außerhalb des väterlichen Betriebes beruflich tätig, und die Arbeit bereitete ihr viel Freude. Zudem genoß sie es, ein eigenes Gehalt zu beziehen, was ihr eine gewisse Selbständigkeit und Unabhängigkeit verschaffte.

Nach dem Krieg, mit fast 40 Jahren, begann Elfriede Suppes dritter beruflicher Lebensabschnitt. Da sie bis zu diesem Zeitpunkt noch im Hause ihrer Eltern lebte, unverheiratet war und keinem anderen Beruf nachging, konnte sie fortan als Angestellte ihrer Geschwister, insbesondere für ihren Bruder, in der Bürstenmacherwerkstatt arbeiten. Sowohl ihr persönliches Anliegen an dem Fortbestehen des Familienunternehmens als auch ein gewisses Pflichtgefühl, ihrem Bruder bei dem Wiederaufbau helfen zu müssen, waren ausschlaggebend für ihren Einsatz. Das Angebot eines Bürstenfabrikanten, für ihn als „Reisedame“, also als Vertreterin zu arbeiten, fand Elfriede Suppe verlockend, da diese Tätigkeit eine gewisse Unabhängigkeit bedeutet hätte, sie viel gereist wäre und sie sich ein eigenes Leben hätte aufbauen können. Sie lehnte das Angebot jedoch ab, da sie ihren Bruder nicht habe im Stich lassen können.

Im Laufe der Jahre hat sich Elfriede Suppe ein umfangreiches Fachwissen angeeignet und durch die Übernahme bestimmter Arbeiten in der Bürstenmacherwerkstatt eine tragende Position geschaffen, so daß ihr Bruder auf ihre Mitarbeit angewiesen war. Nach dem Tod ihrer Geschwister oblag Elfriede Suppe die alleinige Führung des Familienunternehmens. Eine Aufgabe, die sie mit Können und großem persönliche Einsatz bewältigte.

Elfriede Suppe hat ihren beruflichen Lebensweg nicht gezielt geplant. Das Zusammentreffen verschiedenster Faktoren und Umstände (z.B. Geschlecht, Herkunft, Familienstand, der 2. Weltkrieg aber auch ein gewisses Standesbewußtsein) haben es mitsichgebracht, daß sie sich beruflich nicht außerhalb ihres Elternhauses orientiert hat, sondern anfänglich als mithelfendes Familienmitglied tätig gewesen ist und im Laufe ihres Lebens als Angestellte, Mitinhaberin und schließlich Inhaberin eine immer größere werdende Verantwortung für den Bürstenmacherbetrieb ihrer Familie übernommen hat.

Abschließend sei betont, daß die Bürstenmacherfamilie Suppe ein weitestgehend bürgerliches Leben führte.⁸⁹ In einem Brief⁹⁰ an seinen Bruder Kurt erwähnt Karl Suppe (jun.),

⁸⁹ Sowohl einige Äußerungen Elfriede Suppes als auch einige Briefpassagen ließen darauf schließen. Da die Geschäftsbücher Nr. 9 und Nr. 27 u.a. Eintragungen über private Ausgaben enthalten, wurden sie zur Überprüfung der zuvor gewonnen Informationen herangezogen. Es ist allerdings darauf hinzuweisen, daß die beiden Geschäftsbücher lediglich den Zeitraum von 1818 bis 1927 abdecken.

⁹⁰ Brief von Karl Suppe (jun.) an Kurt Suppe vom 31.8.1941 in: Karton Nr. 9.

daß vor allem seine Mutter viel Wert darauf gelegt habe. So sei sie es beispielsweise gewesen, die sich dafür stark gemacht habe, daß die Kinder eine höhere Schulausbildung genießen konnten. Zudem sorgte sie dafür, daß die Kinder die Tanzschule⁹¹ besuchten und die Töchter neben Klavier⁹²- und Gitarrenunterricht⁹³ Nähstunden⁹⁴ erhielten. Karl Suppe (sen.) war sowohl Mitglied des Soester Gesangsvereins Concordia⁹⁵ als auch des Soester Bürgerschützenvereins⁹⁶. Er und seine Frau gingen soweit es ihnen möglich war auf Reisen.⁹⁷ Auch die Kinder wurden beizeiten zur Erholung geschickt.⁹⁸ Elfriede Suppe erzählte, daß in der Familie viel gelesen worden sei und immer wieder Bücher angeschafft worden seien.⁹⁹ Außerdem gehörten regelmäßige Kinobesuche zur Freizeitgestaltung der Familie.¹⁰⁰ Elfriede Suppe berichtete ferner, daß ihre Mutter darauf geachtet habe, daß alle Familienmitglieder gepflegte und qualitativ hochwertige Kleidung trugen. Den hier geschilderten Lebensstil habe die Familie anfänglich nur aufgrund des Zuverdienstes der Mutter (s.o.) habe führen können, schreibt Karl Suppe (jun.) in dem bereits oben erwähnten Brief. An einer Stelle heißt es: „Vater sagte mal, wir machten ja die Kehrmaschinenwalzen für die Stadt: 'Was ich da verdiene, geht drauf an Steuern und Schulgeld.'“¹⁰¹ Ob das Einkommen, das Karl Suppe (sen.) als selbständiger Bürstenmacher erwirtschaftete, tatsächlich nicht ausreichte, bleibt vorerst unbeantwortet.

⁹¹ Vgl. z.B. Eintragung vom 26.10.1925 in: StaS, Nachlaß Familie Suppe, Geschäftsbuch Nr. 27.

⁹² Vgl. z.B. Eintragung vom 17.1.1920 in: Geschäftsbuch Nr. 27.

⁹³ Vgl. z.B. Eintragung vom 17.1.1927 in: Geschäftsbuch Nr. 27.

⁹⁴ Vgl. z.B. Eintragung vom 1.7.1920 in: Geschäftsbuch Nr. 27.

⁹⁵ Vgl. z.B. Eintragung vom 24.5.1919 in: Geschäftsbuch Nr. 27.

⁹⁶ Vgl. z.B. Eintragung vom 31.10.1921 in: Geschäftsbuch Nr. 27.

⁹⁷ Vgl. z.B. Eintragung vom 2.7.1926 in: Geschäftsbuch Nr. 27.

⁹⁸ Vgl. z.B. Eintragung vom 21.8.1925 in: Geschäftsbuch Nr. 27.

⁹⁹ Vgl. z.B. Konto: „sonstige private Ausgaben“ in: StaS, Nachlaß Familie Suppe, Geschäftsbuch Nr. 9.

¹⁰⁰ Vgl. z.B. Konto: „sonstige private Ausgaben“ in: Geschäftsbuch Nr. 9.

¹⁰¹ Brief von Karl Suppe (jun.) an Kurt Suppe vom 31.8.1941 in: Karton Nr. 9.

5. DIE ARBEITSSTÄTTE

1908 erwarb Karl Suppe (sen.) das Haus Petristraße Nr. 5 in Soest, das von 1909 bis 1994 Wohn- und Arbeitsstätte der Bürstenmacherfamilie war. (s. Abb. 6) In den 86 Jahren, in denen das Haus in dem Besitz der Familie Suppe gewesen ist, wurden verschiedene Bau- und Renovierungsmaßnahmen durchgeführt. Um was für Arbeiten es sich dabei im einzelnen gehandelt hat, geht zum einen aus den gesammelten Handwerkerrechnungen hervor, die in großer Fülle vorhanden sind.¹⁰² Zum anderen informieren mehrere Schreiben des Bauaufsichtsamtes und des Gewerbeaufsichtsamtes sowie mehrere Umbaugesuchszeichnungen über verschiedene Bauvorhaben.¹⁰³ Da die vorliegende Arbeit kein Beitrag zur volkscundlichen Hausforschung ist, werden in diesem Kapitel die in und am dem Haus vorgenommenen baulichen Veränderungen nicht dokumentiert. Allerdings wird im Verlauf der Arbeit Bezug darauf genommen, wenn bestimmte Themen es verlangen.¹⁰⁴

1994, kurz vor Schließung des Bürstenmacherbetriebes, wurde sowohl schriftlich als auch fotografisch festgehalten, wie die Arbeitsräume des Hauses ausgestattet gewesen sind. Diese Bestandsaufnahme gibt nicht nur einen Überblick darüber, wie die noch vorhandenen Einrichtungsstücke zum damaligen Zeitpunkt in den Räumen angeordnet waren, sondern läßt darüber hinaus auf die spezielle Nutzung der einzelnen Räume schließen. Die nachstehende Beschreibung der Arbeitsstätte ist in erster Linie das Ergebnis der vorgenommenen Bestandsaufnahme (s.o.). Vereinzelt werden die Ausführungen durch Informationen ergänzt, die aus archivalischen Quellen (z.B. den Geschäftsbüchern) oder anderen Erhebungsmethoden (z.B. den Gesprächen mit Elfriede Suppe) gewonnen wurden.

Seit 1909 lebte und arbeitete die Bürstenmacherfamilie Suppe in dem Haus Petristraße Nr. 5, das im Zentrum der Soester Innenstadt liegt.¹⁰⁵

Im Erdgeschoß des Hauses befanden sich 1994 die Arbeitsräume (zwei Werkstattträume, von denen der eine zu diesem Zeitpunkt überwiegend als Lager und Abstellraum fungierte, das Ladenlokal, ein Büro) und eine Toilette, in den beiden oberen Etagen jeweils eine Wohnung. In zwei Räumen des Dachgeschosses wurden Besteckungsmaterialien¹⁰⁶ gelagert. Der über dem Dachgeschoß liegende Spitzboden wurde 1994 bereits seit mehr als 20 Jahren nicht mehr zum Trocknen der Besteckungsmaterialien genutzt. Im Keller befanden sich mehrere Lagerräume. Über den Hausflur war der Wohnbereich und der Keller, die beiden Werkstattträume mit der dazugehörigen Toilette sowie das Büro zu erreichen. Vom Büro führte ein Durchgang in das Ladenlokal.¹⁰⁷

Lediglich in einem der beiden im Erdgeschoß liegenden Werkstattträume wurde bis zur Schließung des Betriebes noch gearbeitet. An der einen Längsseite des Raumes (19,63

¹⁰² Siehe: StaS, Nachlaß Familie Suppe, Karton Nr. 24.

¹⁰³ Siehe: Stadt Soest, Abt. 3.40 (Bauordnungsamt)/Aktenarchiv, Unterlagen zur Petristraße Nr. 5.

¹⁰⁴ Zum Beispiel Punkt 8.2. „Die Ladeneinrichtung“, S. 232 ff..

¹⁰⁵ Meldebescheinigung von Karl Suppe (sen.) in: Karton Nr. 13.

¹⁰⁶ Siehe Punkt 7.4.2. „Das Besteckungsmaterial“, S. 140 ff..

¹⁰⁷ Siehe Punkt 13.4. „Grundrißzeichnungen (Petristraße Nr. 5 in Soest), S. 353 f..

qm) befanden sich zwei große Fenster, unterhalb derer eine Werkbank¹⁰⁸ mit drei Arbeitsplätzen angebracht war. Die Werkbank setzte sich überdeck mit einem weiteren Arbeitsplatz fort und schloß mit einem Schränkchen ab, in dessen Schubfächern Besteckungsmaterialien aufbewahrt wurden. Der Wandschrank, der die gesamte gegenüberliegende Breitseite einnahm, diente ebenfalls der Aufbewahrung von Besteckungsmaterialien. Über dem Schrank hing eine runde Wanduhr. Auf der Werkbank stand ein kleines Transistorradio. Außerdem lagen auf ihr Werkzeuge und kleine Geräte, die regelmäßig genutzt wurden, sowie Besteckungsmaterialien und Bürstenhölzer bereit. Vor den beiden Plätzen, an denen zum Zeitpunkt der Bestandsaufnahme noch gearbeitet wurde, stand jeweils ein Stuhl¹⁰⁹. Gegenüber der Werkbank, an der anderen Längsseite des Raumes, war eine große Mischmaschine¹¹⁰ plziert, die bis in die frühen 1970er Jahre in Gebrauch war. An der Decke waren zwei Leuchtstoffröhren befestigt. Der Fußboden war hell plattiert und die Wände waren hell gestrichen. (s. Abb. 7 u. 8)

Der zweite Werkstatttraum (17,75 qm) diente seit Anfang der 1970er Jahre als Abstellraum. Zum Zeitpunkt der Betriebsschließung war er mit einer Werkbank¹¹¹ ausgestattet, die sich unterhalb der Fensterfront bzw. an einer Längs- und einer Breitseite des Raumes entlangzog. Ein Schrank¹¹², der dieselbe Höhe aufweist wie die Werkbank, nahm die andere Längsseite des Raumes ein. In ihm wurden eine Reihe alter Werkzeuge aufbewahrt, die seit Jahren nicht mehr benutzt worden waren. Die Waschanlage, die sich ehemals an der anderen Raumbreitseite befand, wurde 1987 abgebaut.¹¹³ Etwa zur gleichen Zeit wurde der in diesem Raum stehende Pechtsch¹¹⁴ abgegeben. Von dem Raum führte eine Tür in einen kleinen Hof. (s. Abb. 9 u. 12)

Im Keller des Hauses war ein weiterer Werkstatttraum (30,62 qm) eingerichtet, der seit Beginn der 1970er Jahre als Warenlager genutzt wurde. Zum Zeitpunkt der Bestandsaufnahme war im hinteren Teil des Raumes eine große Standbohrmaschine plziert, die während der beiden letzten Jahrzehnte, in denen der Betrieb bestand, nicht mehr in Gebrauch war.¹¹⁵ Weitere Holzbearbeitungsmaschinen, die im vorderen Teil des Raumes untergebracht worden waren, wurden 1972 verkauft, da sie ebenfalls nicht mehr eingesetzt wurden.¹¹⁶ (s. Abb. 13 u. 14)

Elfriede Suppe erzählte, daß sowohl ihr Vater als auch ihr Bruder Kurt sehr darauf geachtet hätten, daß die Arbeitsräume der Werkstatt stets sauber und ordentlich waren.¹¹⁷

¹⁰⁸ Inventar-Nr. 95-961.

¹⁰⁹ Inventar-Nr. 95-981, 95-883.

¹¹⁰ Inventar-Nr. 95-984.

¹¹¹ Inventar-Nr. 95-985.

¹¹² Inventar-Nr. 95-986.

¹¹³ Rechnung der Bauklempnerei Josef Ewersmeyer aus Soest vom 6.4.1987 in: Karton Nr. 24.

¹¹⁴ Inventar-Nr. 95-963. Der Pechtsch konnte 1994 vom Burghofmuseum übernommen werden.

¹¹⁵ Das Burghofmuseum übernahm lediglich den Motor (Inventar-Nr. 95-991) der Standbohrmaschine. Das hölzerne Gehäuse wies Wurmbefall auf.

¹¹⁶ Aufstellung über verkaufte Maschinen in: StaS, Nachlaß Familie Suppe, Geschäftsbuch Nr. 39.

¹¹⁷ Eine Anzahl von Geschäftsbucheintragungen belegen, daß die Geschwister Suppe zwischen 1949 und 1954 die Werkstatt- und die Geschäftsräume gegen Bezahlung putzen ließen. Siehe in: StaS, Nachlaß Familie Suppe, Geschäftsbücher Nr. 21, Nr. 28, Nr. 32.

Das Büro, ein kleiner Raum (4,57 qm), der von Elfriede Suppe „Kontörchen“ genannt wurde, befand sich hinter dem Ladenlokal. Er war mit einem großen Schreibtisch¹¹⁸ und mit einem Schreibtischstuhl¹¹⁹ ausgestattet. Auf dem Schreibtisch waren neben Schreibutensilien eine Lampe¹²⁰ und ein Telefon¹²¹ plazierte. Über dem Schreibtisch hingen zwei gerahmte Fotografien, die die Ansicht des Hauses wiedergeben.¹²² An der gegenüberliegenden Wand hing der gerahmte Meisterbrief¹²³ von Kurt Suppe.

Gegenüber dem Kundeneingang und den beiden parallel dazu angeordneten Schaufenstern des Ladenlokals (39,71 qm) stand eine große Theke¹²⁴. Rechts und links der Theke konnten die Kunden auf einem Stuhl¹²⁵ Platz nehmen. Hinter der Theke befand sich ein Schrank¹²⁶, der die gesamte Längsseite des Raumes einnahm. An der einen Breitseite des Raumes stand eine kleinere Theke¹²⁷. Die Wand dahinter war mit einem Leistenrahmen¹²⁸ versehen, an dem die verschiedensten Bürsten aufgehängt werden konnten. Die andere Breitseite des Raumes war mit einem Regal¹²⁹ möbliert. Zur Ausstattung des Ladenlokals gehörten ferner eine Trittleiter¹³⁰, ein Verkaufsstand für Bügel¹³¹ und zwei Verkaufsstände für Besen¹³². Der Schrank, die Theken, die Hakenleisten sowie die Verkaufsstände waren sorgfältig mit Ware bestückt. (s. Abb. 15, 16 u. 17)

Von den Raumeinrichtungen ausgehend kann auf die Funktion der einzelnen Räume des Bürstenmacherbetriebes geschlossen werden. So wurden in dem zuerst beschriebenen Werkstatttraum Bürsten und Besen an der dafür vorgesehenen Werkbank eingezogen.¹³³ Außerdem wurde hier das Besteckungsmaterial mit der Mischmaschine gemischt.¹³⁴ Vor dem Kauf dieser Maschine¹³⁵ hat der gesamte Arbeitsprozeß des Zurichtens¹³⁶ des Besteckungsmaterials in dem zweiten Werkstatttraum stattgefunden, in dem für diesen Zweck eine spezielle Werkbank aufgebaut und die Waschanlage installiert gewesen sind. Auch die Pecharbeiten sind in dem Raum verrichtet worden, bevor er zum Abstellen von Ver-

¹¹⁸ Inventar-Nr. 95-987.

¹¹⁹ Inventar-Nr. 95-988.

¹²⁰ Inventar-Nr. 95-989.

¹²¹ Aller Wahrscheinlichkeit nach verfügte der Bürstenmacherbetrieb seit 1919 über eine Telefon. Der früheste Beleg über bezahlte Fernspreckgebühren ist die Eintragung vom 21.6.1919, die in das Geschäftsbuch Nr. 27 notiert wurde.

¹²² Die Fotografien wurden laut Aussage von Elfriede Suppe um 1910 aufgenommen. In: Karton Nr. 24.

¹²³ Inventar-Nr. 95-990.

¹²⁴ Inventar-Nr. 95-970.

¹²⁵ Inventar-Nr. 95-974 a+b.

¹²⁶ Inventar-Nr. 95-972.

¹²⁷ Inventar-Nr. 95-971.

¹²⁸ Inventar-Nr. 95-978.

¹²⁹ Inventar-Nr. 95-973.

¹³⁰ Inventar-Nr. 95-975.

¹³¹ Inventar-Nr. 95-976.

¹³² Inventar-Nr. 95-977 a+b.

¹³³ Siehe Punkt 7.5.4. „Das Einziehen“, S. 205 ff.

¹³⁴ Siehe Punkt 7.5.2. „Das Zurichten“, S. 196 ff.

¹³⁵ Rechnung der Firma Konrad Bayer aus Nürnberg vom 9.3.1956 in: Karton Nr. 24.

¹³⁶ Siehe Punkt 7.5.2. „Das Zurichten“, S. 196 ff.

kaufsartikeln, diversen Kleinwerkzeugen sowie Putzutensilien genutzt wurde. In dem Kellerraum sind unter Anwendung verschiedener Holzbearbeitungsmaschinen Bürstehölzer hergestellt worden, bis er als Warenlager diente. Die kaufmännischen Angelegenheiten wurden im Büro abgewickelt. Im Ladenlokal wurden u.a. Bürstenwaren verkauft, die in den Werkstatträumen gefertigt worden sind. An dieser Stelle zeigt sich, wie eng die Werkstatt und das Bürstenfachgeschäft des Betriebes miteinander verknüpft waren.

6. DER BÜRSTENMACHERBETRIEB KARL SUPPE, SOEST

Der Bürstenmacherbetrieb Karl Suppe war 100 Jahre in Soest ansässig. Als reiner Handwerksbetrieb 1894 gegründet, wurde ihm 1909 ein Bürstenfachgeschäft angegliedert. Der Betrieb lebte seither sowohl vom Handwerk als auch vom Einzelhandel. Ab den frühen 1970er Jahren ging die Produktion von Bürstenwaren in der eigenen Werkstatt stark zurück. Trotz dieser Entwicklung blieb der Bürstenmacherbetrieb noch bis 1994 geöffnet.

Die übernommenen Geschäftsarchivalien¹³⁷, vor allem die Geschäftsbücher, stellen eine hervorragende Quelle dar, den Bürstenmacherbetrieb von einem wirtschaftshistorischen bzw. betriebswirtschaftlichen Blickwinkel aus zu dokumentieren. Da die vorliegende Arbeit jedoch ein Beitrag zur volkscundlichen Handwerksforschung ist, werden nachfolgend ausschließlich die innerbetrieblichen Strukturen vorgestellt sowie die auffallendsten Phasen der Entwicklung des Betriebes skizziert.

Informationen für die nachstehende Darstellung wurden u.a. auch aus den Gesprächen gewonnen, die mit Elfriede Suppe geführt worden sind. Seit 1947 in der Bürstenmacherwerkstatt und seit 1969 zusätzlich in dem Bürstenfachgeschäft tätig, konnte sie sich besonders gut an die Umstände erinnern, die während der Zeit nach dem 2. Weltkrieg in dem Betrieb vorherrschten. Weniger präzise waren ihre Angaben, die die ersten Jahre bzw. Jahrzehnte nach der Gründung des Betriebes betrafen, was insofern nachvollziehbar ist, da sie erst 1908 geboren wurde. Beispielsweise erzählte sie, daß weder ihre Mutter noch ihre älteste Schwester Martha in dem Betrieb gearbeitet hätten. Ihre Aussage konnte mittels eines Briefes korrigiert werden, der sich unter der Privatkorrespondenz der Familie Suppe befand.¹³⁸ Es liegen noch einige weitere privat verfaßte Briefe vor, die insofern eine wichtige Quelle darstellen, weil sie, wenn auch in geringem Maße, Informationen über die Zeit enthalten, die von den Geschäftsbüchern nicht abgedeckt wird.¹³⁹

Die hinzugezogenen Geschäftsbücher¹⁴⁰ setzten zeitlich erst 1918 ein. Bis auf das Geschäftsbuch Nr. 9 handelt es sich dabei ausschließlich um die vorhandenen Kassabücher und die Journale. Die Auswahl fiel auf diese Buchtypen, da in ihnen die Ausgaben über Lohnzahlungen festgehalten sind. Somit konnte in Erfahrung gebracht werden, zu welchen Zeiten wie viele Personen gegen Entgelt in dem Betrieb tätig gewesen sind. Darüber hinaus wird ersichtlich, ob Familienmitglieder oder „Fremde“ beschäftigt waren.

¹³⁷ Zu verweisen ist z.B. auf die große Anzahl Geschäftsbücher und auf die gesammelten Rechnungen der Zuliefererbetriebe. Siehe Punkt 13.7. „Quellen“, S. 363 ff..

¹³⁸ Brief von Karl Suppe (jun.) an Kurt Suppe vom 31.8.1941 in: Karton Nr. 9.

¹³⁹ Z.B. Brief von Karl Suppe (jun.) an Kurt Suppe vom 8.9.1946 in: Karton Nr. 9. Oder Brief von Kurt Suppe an Karl Suppe (jun.) vom 10.9.1941 in: StaS, Nachlaß Familie Suppe, Karton Nr. 4.

¹⁴⁰ In: StaS, Nachlaß Familie Suppe, Geschäftsbücher Nr. 9, Nr. 19 bis Nr. 23, Nr. 28 bis Nr. 37, Nr. 39 bis Nr. 44.

¹⁴¹ Geschäftskorrespondenz in: StaS, Nachlaß Familie Suppe, Karton Nr. 16.

Verwertbare Daten wurden ferner aus verschiedenen Schreiben gewonnen, die zur Geschäftskorrespondenz des Betriebes gehören.¹⁴¹ Zum Beispiel geht aus einem vor-gefaßten Brief, der an die Handwerkskammer Dortmund gerichtet ist, hervor, daß Kurt Suppe bereits 1933 seinen zu diesem Zeitpunkt erkrankten Vater in der Werkstatt vertrat.¹⁴² Dieser Beleg war insofern wichtig, als aus anderen Quellen lediglich hervorgeht, daß Kurt Suppe 1936, nach dem Tod seines Vaters, Teilhaber des Betriebes wurde.¹⁴³ Schließlich fließen in die Darstellung auch Ergebnisse aus anderen Kapiteln dieser Arbeit mit ein.

Informationen über die Mitarbeiterzahlen des Bürstenmacherbetriebes liegen erst ab 1918 vor. (s.o.) Fest steht, daß dort nie mehr als fünf Personen zur selben Zeit tätig gewesen sind. Die Zahl der Beschäftigten deutet also auf einen Betrieb kleiner Größe hin. In der Bürstenmacherwerkstatt arbeiteten neben Karl Suppe (sen.) ein bis zwei Gesellen. Laut Aussage von Elfriede Suppe lebten diese im Haushalt der Bürstenmacherfamilie, eine noch in der 1. Hälfte des 20. Jahrhunderts gängige Erscheinung. Die Gesellen waren somit über ihre Arbeitszeit hinaus mit ihrem Meister und dessen Familie verbunden. Die zwischen Meister und Gesellen bestehende Verbundenheit war für den Betrieb Suppe u.a. deshalb wichtig, da, laut Aussage von Elfriede Suppe, einige der angestellten Gesellen in die Bürstenmacherei der Soester Provinzial-Blindenschulen abgewandert seien, um dort ihren Meister zu machen. Es sei für Karl Suppe (sen.) nicht immer leicht gewesen, neue Mitarbeiter für die Werkstatt zu finden. Insofern war es von Vorteil, daß er seinen beiden Söhnen das Bürstenmacherhandwerk gelehrt hatte. Karl Suppe (jun.) arbeitete mehrere Jahre im väterlichen Betrieb bis er sich 1927 selbständig machte. Kurt Suppe übernahm die Stelle seines Bruders. Hierfür kehrte er aus Leipzig zurück, wo er seit 1925 erste Berufserfahrungen gesammelt hatte. Karl Suppe (sen.) bildete neben seinen eigenen Söhnen weitere Lehrlinge aus. Martin Heidel, sein letzter Lehrling, legte 1930 die Gesellenprüfung ab.¹⁴⁴

Die zu verrichtenden Arbeiten seien in der Werkstatt unter den einzelnen Mitarbeitern aufgeteilt worden, erzählte Elfriede Suppe. Beispielsweise sei ihr Vater Fachmann für Drehware¹⁴⁵ gewesen. Ihr Bruder Karl habe sich vornehmlich um die Herstellung technischer Bürsten und Besen gekümmert, also um den Arbeitszweig, mit dem er sich später auch selbständig gemacht hat. Da ihr Bruder Kurt sehr geschickt in der Holzverarbeitung gewesen sei, habe er sich auf die Fertigung von Bürstenholzmustern sowie das Bohren von Bürstenhölzern¹⁴⁶ konzentriert. Die Organisation des Arbeitsablaufes wies also

¹⁴² Vorgeschriebener Brief von Kurt Suppe an die Handwerkskammer Dortmund vom 4.3.1939 in: Karton Nr. 16.

¹⁴³ Zum Beispiel Äußerung von Elfriede Suppe.

¹⁴⁴ Siehe in: StaS, Nachlaß Familie Suppe, Geschäftsbuch Nr. 30, Nr. 33.

¹⁴⁵ Siehe Punkt 7.5.6. „Das Drehen“, S. 211 ff..

¹⁴⁶ Siehe Punkt 7.5.3. „Die Bürstenholzerstellung“, S. 202 ff..

Ansätze der Arbeitsteilung auf. Die Bürstenherstellung erfolgte weitestgehend in Handarbeit. Es wurden aber auch einige einfache Maschinen für die Produktion genutzt.¹⁴⁷ Elfriede Suppe erinnerte sich weiter, daß in der Werkstatt ein gutes Arbeitsklima geherrscht habe. Alle hätten ihrem Vater, dem Meister, sehr viel Achtung entgegengebracht, da dieser selber keine Arbeit gescheut habe. Er sei stets darauf bedacht gewesen, daß in der Werkstatt leistungsorientiert gearbeitet wurde.

Karl Suppe (sen.) beschäftigte in der Werkstatt ausschließlich männliche Mitarbeiter. Dazu zählten auch seine beiden Söhne. Um das Bürstenfachgeschäft zu betreiben, konnte er sich auf die Mithilfe der weiblichen Familienangehörigen verlassen. Nacheinander waren dort seine Ehefrau, seine älteste Tochter Martha sowie seine zweitälteste Tochter Hedwig tätig. Martha Suppe kam 1910, aller Wahrscheinlichkeit nach Beendigung der Schule, in das Geschäft.¹⁴⁸ Sie arbeitete dort bis zu ihrer Heirat 1920. Als Hedwig Suppe 1919 ihre Stelle im väterlichen Betrieb antrat, übernahm sie die Buchführung des Betriebes, die bis dato ihr Vater selber erledigt hatte. Mit der Heirat ihrer Schwester Martha war sie auch für den Laden verantwortlich.

Bis zum 2. Weltkrieg war der handwerkliche Arbeitsbereich Männern und der kaufmännische Arbeitsbereich, mit Ausnahme der Buchführung, Frauen zugeordnet. Diesbezüglich herrschte also eine strenge Trennung der Geschlechter vor.

Die Situation änderte sich mit Beginn des 2. Weltkrieges. Seit Gründung des Betriebes waren erstmals keine Männer in der Werkstatt tätig, abgesehen von den wenigen Urlaubstagen, die Kurt Suppe noch zu Beginn des Krieges genehmigt wurden, und die er in Soest verbrachte. Die Heimaturlaube nutzte er aber auch dazu, Hedwig Suppe in einigen grundlegenden Arbeiten des Bürstenmacherhandwerks zu unterweisen. Somit war es ihr möglich, die Bürstenproduktion alleine in kleinem Umfang aufrecht zu erhalten und die Kunden weiterhin mit selbstgefertigten Bürstenwaren zu versorgen. Es waren äußere Umstände, die Hedwig Suppe dazu zwangen, ihr bisheriges Tätigkeitsfeld um den handwerklichen Arbeitsbereich zu erweitern.

Kurt und Hedwig Suppe, die den Bürstenmacherbetrieb 1936 von ihrem Vater übernommen hatten, waren sehr um dessen Fortbestand bemüht. Während Kurt Suppes Abwesenheit als Soldat bzw. Kriegsgefangener von 1939 bis 1947, oblag Hedwig Suppe die Führung des Betriebes. So weit es ihr möglich war, bezog sie ihren Bruder per Briefkontakt mit ein. Auf diesem Wege tauschten sich die Geschwister über die jeweilige Situation des Betriebes aus.¹⁴⁹ Darüber hinaus gab Kurt Suppe seiner Schwester Anweisungen und Ratschläge, die die handwerklichen Arbeiten betrafen. Bereits sein Vater Karl Suppe (sen.) hatte als Soldat während des 1. Weltkrieges in das Werkstattgeschehen eingegriffen, indem er seinem ältesten Sohn auf dem Postwege Anweisungen zukommen ließ.¹⁵⁰

¹⁴⁷ Siehe Punkt 7.2.2. „Der Wandel der Werkstatteinrichtung“, S. 54 ff.

¹⁴⁸ Es liegen keine Schulzeugnisse oder andere Belege vor, aus denen hervorgeht, wann Martha Suppe die Schule beendet hat.

¹⁴⁹ Siehe Briefe von Hedwig Suppe in: StaS, Nachlaß Familie Suppe, Karton Nr. 3. Siehe Briefe von Kurt Suppe in: Karton Nr. 4.

¹⁵⁰ Siehe Briefe von Karl Suppe (sen.) in: Karton Nr. 2.

Nachdem Kurt Suppe 1947 aus der Kriegsgefangenschaft nach Soest zurückgekehrt war, setzte er sich intensiv mit der Zukunft des Betriebes auseinander. Angesichts der sich verschlechternden Situation im selbständigen Bürstenmacherhandwerk war er der Überzeugung, daß die Führung des eigenen Betriebes nur noch dann rentabel sei, wenn dort hochwertige Produkte hergestellt würden, die sich in ihrer Qualität von der billig produzierten Massenware aus den Fabriken deutlich abheben. Für ihn bedeutete das einerseits die Modernisierung der Werkstatt durch die Anschaffung von Maschinen¹⁵¹ und andererseits die Beibehaltung der Handarbeit in den Bereichen, wo fachliches Können unumgänglich und erforderlich war. Seine Schwestern Hedwig und Elfriede unterstützten ihn in seinem Vorhaben. Hedwig Suppe setzte ihre Arbeit in der Bürstenmacherwerkstatt fort, soweit es ihr die Führung des Ladens erlaubte. Seit 1947 Angestellte ihrer beiden Geschwister, war Elfriede Suppe ausschließlich in der Werkstatt tätig. Einerseits assistierte sie ihrem Bruder bei verschiedenen Arbeiten. Andererseits führte sie mehrere Handwerkstechniken selbständig aus, in denen sie ihr Bruder angelernt hatte. Auf diese Weise gelang den drei Geschwistern die Weiterführung des Bürstenmacherbetriebes. Lediglich zwischen 1949 bis 1953 hatten sie zusätzlich einen Gesellen beschäftigt.¹⁵²

Nach dem Tod ihrer Schwester Hedwig im Jahr 1969 kümmerte sich Elfriede Suppe neben ihrer Tätigkeit in der Werkstatt auch um den Laden und die Buchführung. Als ihr Bruder Kurt 1971 verstarb, war sie alleine für den Bürstenmacherbetrieb verantwortlich. Die Folgejahre lebte sie vor allem von dem Geschäft und weniger von der Bürstenproduktion. Da Elfriede Suppe keinen Nachfolger hatte, und sie sich aufgrund ihres hohen Alters zur Ruhe setzten wollte, schloß sie 1994 nach 100-jährigem Bestehen den von ihrem Vater gegründeten Betrieb.

Der Soester Bürstenmacherbetrieb Karl Suppe war ein kleines Familienunternehmen. Über zwei Generationen setzten sich die Mitglieder der Bürstenmacherfamilie Suppe für dessen Fortbestand ein. Sowohl aus den Privatbriefen als auch aus den Gesprächen, die mit Elfriede Suppe geführt wurden, geht deutlich hervor, daß die einzelnen Familienmitglieder stark miteinander verbunden waren und sich dem Bürstenmacherbetrieb gegenüber verpflichtet fühlten. Anders läßt sich nicht erklären, daß Elfriede Suppe noch bis zu ihrem 86. Lebensjahr den Betrieb aufrecht erhalten hat. Da es keinen Nachfolger gab, entschied sie sich, den Betrieb im 100. Jahr seines Bestehens zu schließen.

Daß die Entwicklung des Bürstenmacherbetriebes mehrere Phasen durchlief, ist sowohl auf äußere Umstände wie die beiden Weltkriege als auch auf innerbetriebliche Veränderungen zurückzuführen. Nachfolgend werden die einzelnen Phasen kurz skizziert und die wichtigsten Eckdaten genannt.

¹⁵¹ Siehe Punkt 7.2.2. „Der Wandel der Werkstatteinrichtung“, S. 54 ff.

¹⁵² Siehe Geschäftsbücher Nr. 21, Nr. 32.

Aufbauphase (1894 bis 1913)

- 1894 Gründung des Betriebes. Karl Suppe (sen.) betreibt eine Bürstenmacherwerkstatt.
- 1909 Umzug in das Haus Petristraße Nr. 5. Eröffnung des Bürstenfachgeschäfts, das der Werkstatt angegliedert ist.
- Kontinuierlicher Aufbau eines festen Kundenstammes.
- Herstellung von Bürstenwaren für das Gewerbe, das Handwerk und die Landwirtschaft sowie für den Haushalt, die Kleider- und die Körperpflege.
- Daneben Spezialisierung auf Brauerei- Molkerei- und Mühlenbürsten.

1. Weltkrieg

- Die Aufbauphase wird mit dem Beginn des 1. Weltkrieges beendet. Die Situation des Betriebes verschlechtert sich.
- 1916 wird Karl Suppe (sen.) als Soldat einberufen.
- 1918 kehrt er aus dem Krieg zurück.

Hauptphase I (1919 bis 1938)

- Die Produktion von Brauereibürsten wird stark zurückgefahren.
- Ansonsten Beibehaltung des Produktionsprogrammes.
- 1933 erkrankt Karl Suppe (sen.). Sein Sohn Kurt vertritt ihn in der Werkstatt.
- 1936 werden Kurt und Hedwig Suppe Teilhaber des Betriebes.¹⁵³ Tod von Karl Suppe (sen.).

2. Weltkrieg und die Nachkriegsjahre

- Die Hauptphase I endet mit Beginn des 2. Weltkrieges. Die Situation des Betriebes verschlechtert sich.
- Wenige Monate nachdem Kurt Suppe seine Meisterprüfung abgelegt hat (Juni 1939), wird er als Soldat einberufen (Oktober 1939).
- Hedwig Suppe ist weitestgehend alleine für den Betrieb verantwortlich.
- Insbesondere während der ersten Nachkriegsjahre ist Handelsware nur schwer zu beziehen.
- 1947 kehrt Kurt Suppe aus der Kriegsgefangenschaft zurück.
- 1947 beginnt Elfriede Suppe als Angestellte für ihre Geschwister in der Werkstatt zu arbeiten.

¹⁵³ Kurt und Hedwig Suppe meldeten den Bürstenmacherbetrieb, den sie seit dem 9.8.1936 führten, am 5.1.1937 an. Erst im Oktober 1939 wurden sie als Inhaber des Betriebes in die Handwerksrolle der Handwerkskammer Dortmund eingetragen. Das heißt, daß die beiden Geschwister Suppe von 1936 bis 1939 den Betrieb unterhalten haben, ohne dazu berichtigt gewesen zu sein. Siehe Briefwechsel zwischen der Handwerkskammer Dortmund und Kurt und Hedwig Suppe aus dem Jahr 1939 in: Karton Nr. 16.

Hauptphase II (1948 bis 1971)

- Umstrukturierung des Betriebes.
- Die Produktion von Bürsten und Besen für Gewerbe und Handwerk wird stark eingeschränkt.
- Statt dessen Konzentration auf die Herstellung hochwertiger Qualitätsprodukte, die überwiegend für den Haushalt, die Kleider- und Körperpflege bestimmt sind.
- 1948 Beginn der Werkstattmodernisierung durch die Anschaffung neuer Maschinen. 1957 ist dieser Vorgang nahezu abgeschlossen.
- 1964 wird Elfriede Suppe Mitinhaberin des Betriebes.
- 1969 stirbt Hedwig Suppe.
- 1971 stirbt Kurt Suppe.

Schlußphase (1972 bis 1994)

- Nach dem Tod ihrer beiden Geschwister übernimmt Elfriede Suppe die alleinige Führung des Betriebes.
- Da sie keine Mitarbeiter beschäftigt, geht die Bürstenproduktion stark zurück.
- 1994 schließt sie den Betrieb. Es gibt keinen Nachfolger.

In den nachstehenden Ausführungen der Arbeit wird immer wieder auf die oben vorgenommene zeitliche Gliederung der Betriebsgeschichte Bezug genommen.

7. DIE BÜRSTENMACHERWERKSTATT KARL SUPPE, SOEST

Die nachfolgende Darstellung bildet den Schwerpunkt dieser Arbeit. Am Beispiel der Soester Bürstenmacherwerkstatt Karl Suppe wird ein umfassender Überblick über das Bürstenmacherhandwerk gegeben.

7.1 SYSTEMATISCHE AUFSTELLUNG EINES GROSSTEILS DER SACHGÜTER DES SACHBEREICHS „HANDWERK“

Das Burghofmuseum der Stadt Soest hat 1994 das Inventar des Bürstenmacherbetriebes Suppe nahezu komplett übernommen.¹⁵⁴ Der Sammlungsbestand „Suppe“ setzt sich aus zwei großen Sachbereichen zusammen: „Handwerk“ und „Gewerbe“¹⁵⁵. Dem Sachbereich „Handwerk“ wurden die Objekte zugeordnet, die sich zum Zeitpunkt der Übernahme in den Räumen des Betriebes befanden, in denen das Bürstenmacherhandwerk praktiziert worden ist. Darüber hinaus gehören diesem Sachbereich auch Objekte an, die zwar in anderen Räumen aufbewahrt wurden, die jedoch ehemals zur Ausübung des Bürstenmacherhandwerks herangezogen worden sind. Etwa die Gerätschaften zur Bürstenholzherstellung, von denen die meisten 1994 auf dem Dachboden gelagert waren.

Da die Anzahl der betreffenden Objekte sehr groß ist, erwies sich deren systematische Gliederung nach funktionalen Gesichtspunkten als sinnvoll. Durch die Erstellung einer solchen Systematik wurde nicht nur ein exakter Überblick über den vorhandenen Bestand geschaffen, sondern das Einzelobjekt in einen größeren Sachkontext gestellt.

In der nachstehenden Aufstellung ist ein Großteil der Objekte zusammengefaßt, die dem Sachbereich „Handwerk“ der Sammlung „Suppe“ des Soester Burghofmuseums angehören.¹⁵⁶ Die Aufstellung lehnt sich an die von Kettemann verfaßte Systematik an, die dieser für das vom Schleswig-Holsteinischen Landesmuseum Schleswig 1982 übernommene Inventar der Bürstenmacherei Ketelsen aus Westerakeby vorgenommen hat.¹⁵⁷ Da der vorhandene Bestand eine wesentlich höhere Anzahl von Objekten unterschiedlicher Funktion aufweist als der im Schleswiger Museum, enthält die nachstehende Systematik mehr Funktionsgruppen als die von Kettemann.

¹⁵⁴ Aufgrund mangelnden Magazinraumes mußte die Anzahl der zu übernehmenden Objekte beschränkt werden. Insbesondere die in großen Mengen noch vorhandenen Rohmaterialien und der vorgefundene umfangreiche Warenbestand konnten aus o.g. Gründen nicht in ihrer Gesamtheit übernommen werden. Es wurde jedoch eine repräsentative Auswahl dieser Objekte zur Dokumentation des Bürstenmacherbetriebes zusammengestellt. Andere Objekte, die zum Inventar des Bürstenmacherbetriebes gehörten, verblieben im Besitz der Familie Suppe. Etwa das Transistorradio oder die Wanduhr, die beide zur Werkstatteinrichtung gehörten.

¹⁵⁵ In den Sachbereich „Gewerbe“ wurden die Objekte übernommen, die sowohl aus dem Bürstenfachgeschäft als auch aus dem Büro des Bürstenmacherbetriebes Suppe stammen.

¹⁵⁶ Objekte, die nicht exakt bestimmt werden konnten, wurden nicht in die Aufstellung mit aufgenommen. Einzelne Geräte- oder Maschinenbestandteile, von denen eine hohe Anzahl vorliegt, oder die nicht fertig gestellten Gerätschaften zur Bürstenholzherstellung wurden ebenfalls nicht berücksichtigt.

¹⁵⁷ Kettemann, O.: Handwerk in Schleswig-Holstein, S. 255 f..

Tab. 1: Systematische Aufstellung eines Großteils der Sachgüter des Sachbereichs Handwerk“

Nummer	Bezeichnung	Anzahl
0.	<i>Persönliches</i>	
0.1.	Flaschenöffner	2 Stück
1.	<i>Werkstatteinrichtung</i>	
1.1.	Lampe	7 Stück
1.2.	Schrank	2 Stück
1.3.	Stuhl	3 Stück
1.4.	Stuhlkissen	1 Stück
1.5.	Fußmatte	1 Stück
1.6.	Werkbank	2 Stück
1.7.	Drahtknebel	10 Stück
1.8.	Bankschere	4 Stück
1.9.	Stockschere	2 Stück
1.10.	Messer f. Stockschere	2 Stück
1.11.	Bündelabteilmaschine	1 Stück
1.12.	Pechtisch	1 Stück
1.13.	Pechtopf	2 Stück
1.14.	Elektroheizer	1 Stück
1.15.	Elektrokabel	2 Stück
1.16.	Mischmaschine	1 Stück
1.17.	„Deckelpreßapparat“	1 Stück
1.18.	Drahthaspel	1 Stück
1.19.	Motor f. Standbohrmaschine	1 Stück
1.20.	Fett- oder Ölspritze	1 Stück
1.21.	Zentrierfräser	1 Stück
1.22.	Blatt f. Kreissägemaschine	4 Stück
1.23.	Lastenaufzug	1 Stück
1.24.	Zum Aufzug gehörende Wanne	5 Stück
2.	<i>Meß- und Anreißwerkzeuge</i>	
2.1.	Reißbrett plus Schiene	1 Stück
2.2.	Reißmaß	1 Stück
2.3.	Anschlagwinkel	1 Stück
2.4.	Birnenförmiger Taster	1 Stück
2.5.	Stechzirkel	4 Stück
2.6.	Zirkeletui	1 Stück
2.7.	Lineal	1 Stück
2.8.	Bleistift	3 Stück
2.9.	Zimmermannsbleistift	1 Stück
2.10.	Kugelschreiber	5 Stück

2.11.	Dezimalwaage	1 Stück
3.	<i>Werkzeuge z. Anfassen u. Festhalten</i>	
<i>3.1.</i>	<i>Schraubenzieher</i>	
3.1.1.	Umsteckschraubenzieher f. Schlitzschrauben	1 Stück
3.1.2.	Schlitzschraubenzieher	7 Stück
3.1.3.	Kreuzschraubenzieher	3 Stück
3.1.4.	Drillschraubenzieher	1 Stück
<i>3.2.</i>	<i>Schraubenschlüssel</i>	
3.2.1.	Ringmaulschlüssel	1 Stück
3.2.2.	Doppelmaulschlüssel	1 Stück
3.3.	Nagelheber	1 Stück
3.4.	Kistennageleisen	1 Stück
3.5.	Stiftschlüssel f. Innensechskantschrauben	1 Stück
3.6.	Flachzange	2 Stück
4.	<i>Schlag- u. Treibwerkzeuge</i>	
4.1.	Schlosserhammer	5 Stück
5.	<i>Schneidende Werkzeuge</i>	
<i>5.1.</i>	<i>Messer</i>	
5.1.1.	Kantenmesser	1 Stück
5.1.2.	Cutter	1 Stück
<i>5.2.</i>	<i>Scheren</i>	
5.2.1.	Gekröpfte Schere	1 Stück
5.2.2.	Sackschere	1 Stück
5.2.3.	Zuschneideschere	2 Stück
5.2.4.	Papierschere	1 Stück
5.2.5.	Haushaltsschere	1 Stück
5.2.6.	Nagelschere	2 Stück
5.3.	Vierkantdorn	1 Stück
5.4.	Stechbeitel	1 Stück
5.5.	Flachmeißel	1 Stück
5.6.	Drehstahl	2 Stück
<i>5.7.</i>	<i>Zangen</i>	
5.7.1.	Hebelvorschneider	1 Stück
5.7.2.	Kneifzange	1 Stück
5.7.3.	Seitenschneider	2 Stück
<i>5.8.</i>	<i>Bohrer</i>	
5.8.1.	Schneckenbohrer	3 Stück
5.8.2.	Nagelbohrer	6 Stück
5.8.3.	Spiralbohrer	7 Stück
5.8.4.	Löffelbohrer	8 Stück
5.8.5.	Löffelbohrer m. Ansatz	8 Stück

5.8.6.	Bohrwinde	2 Stück
5.9.	<i>Sägen, Sägeblätter</i>	
5.9.1.	Puksäge	1 Stück
5.9.2.	Sägeblatt f. Puksäge	2 Stück
6.	<i>Schabende Werkzeuge</i>	
6.1.	Doppelhobel	1 Stück
6.2.	<i>Feilen</i>	
6.2.1.	Feile, flach	2 Stück
6.2.2.	Feile, dreieckig	3 Stück
6.2.3.	Nagelfeile	2 Stück
6.3.	Spachtel	
7.	<i>Ahlen, Nadeln</i>	
7.1.	Ahle	4 Stück
7.2.	Sacknadel	21 Stück
8.	<i>Pinsel</i>	
8.1.	Flachpinsel	6 Stück
8.2.	Lötwasserpinsel	2 Stück
9.	<i>Schleifende Werkzeuge</i>	
9.1.	Abziehstein	1 Stück
9.2.	Schleifteller	1 Stück
10.	<i>Werkzeuge z. Zurichten d. Besteckunsmaterials</i>	
10.1.	Faserstoffschläger	2 Stück
10.2.	Farbsieb	1 Stück
10.3.	<i>Kämme</i>	
10.3.1.	Handkamm	2 Stück
10.3.2.	Überziehkamm	5 Stück
10.3.1.	Durchreibebrett u. Reibestab	1 Stück, 1 Stück
11.	<i>Gerätschaften zur Bürstenholzherstellung</i>	
11.1.	Anreißschablone	17 Stück
11.2.	Fräsmodell	59 Stück
11.3.	Fräsform	58 Stück
11.4.	Stiftenschablone plus Halterung	14 Stück, 14 Stück
11.5.	Durchlochte Gummischablone	8 Stück
11.6.	Führungsleistchen, Holzleiste	7 Stück, 3 Stück
11.7.	Bohrhalterung	27 Stück
11.8.	Verleimform plus Rahmen plus Halterung	17 Stück, 2 Stück, 10 Stück
11.9.	Sonstige Gerätschaften	24 Stück
12.	<i>Rohmaterialien</i>	
12.1.	<i>Hölzer¹⁵⁸</i>	
12.1.1.	Besen- u. Bürstenrohlinge	46 Stück
12.1.2.	Besen- u. Bürstenhölzer	193 Stück

12.2.	<i>Drähte</i>	
12.2.1.	Einziehdraht	1 Bund
12.2.2.	Drehdraht	5 Bunde
12.2.3.	Einzugsdraht	28 Bunde
12.3.	<i>Garne</i>	
12.3.1.	Pechgarn	1 Schuhkarton
12.3.2.	Hanfgarn	2 Kartons
12.4.	<i>Schrauben, Muttern, Nägel, Metallstifte etc.</i>	<i>Nicht gezählt</i>
12.5.	<i>Besteckungsmaterialien¹⁵⁹</i>	
12.5.1.	Borsten/ Borstengemische	
12.5.1.1.	Schweineborste	6 Bunde
12.5.1.2.	Schweineborste-Madagaskar-Gemisch	1 Bund
12.5.2.	Grobhaar	
12.5.2.1.	Roßhaar	7 Bunde
12.5.3.	Feinhaar	
12.5.3.1.	Ziege	4 Bunde
12.5.4.	Pflanzliche Fasern/ Pflanzenfasergemische	
12.5.4.1.	Fiber-Roßhaar-Gemisch	2 Bunde
12.5.4.2.	Fiber-Arenga-Gemisch	28 Bunde
12.5.4.3.	Kokos	1 Karton mit losem Zuschnitt
12.5.4.4.	Kokos-Arenga-Gemisch	13 Bunde
12.5.4.5.	Arenga	6 Bunde
12.5.4.6.	Arenga-Elaston-Gemisch	7 Bunde
12.5.4.7.	Reiswurzel	2 Bunde
12.4.5.	Synthetische Besteckungsmaterialien	
12.4.5.1.	Nylon	2 Bunde
13.	<i>Fertige Produkte¹⁶⁰</i>	<i>35 Stück</i>

¹⁵⁸ Die 46 Rohlinge und 193 Hölzer, die das Burghofmuseum in seine Sammlung aufgenommen hat, stellen eine repräsentative Auswahl des im Hause Suppe vorgefundenen Lagerbestandes dar. Dieser Bestand umfaßte im Sommer 1994 ca. 1000 Stück. Etwa ein Drittel dieser Rohlinge und Hölzer war von Kurt Suppe gefertigt worden. Bei den übrigen Hölzern handelte es sich um Fabrikware. Die Rohlinge und Hölzer, die nach der Auflösung des Bürstenmacherbetriebes nicht übernommen worden sind, wurden einem jungen, traditionell arbeitenden Bürstenmacher aus den neuen Bundesländern zur Verfügung gestellt.

¹⁵⁹ Die in der Systematik aufgeführten Besteckungsmaterialien wurden allesamt vom Soester Burghofmuseum übernommen. Zum Zeitpunkt der Übernahme befanden sich noch 13 weitere, mit zugerichteten Besteckungsmaterialien gefüllte Kartons im Hause Suppe. In den unterschiedlich großen Kartons (60 cm x 34 cm x 34 cm bis 34 cm x 24 cm x 26 cm Größe) wurden überwiegend Schweineborsten, Roßhaare und Arenga aufbewahrt. Auch diese Materialien wurden wie die große Anzahl von Bürstenhölzern dem oben erwähnten jungen Bürstenmacher übergeben.

¹⁶⁰ Bei den fertigen Produkten handelt es sich ausschließlich um solche Bürsten und Besen, die in der Bürstenmacherwerkstatt Suppe hergestellt worden sind. Die Vielzahl maschinell produzierter Bürstenwaren, die ebenfalls zur Sammlung „Suppe“ des Burghofmuseums gehören, tauchen nicht in dieser Systematik auf. Sie sind dem Sachbereich „Gewerbe“ zugeordnet, da sie nicht aus der Bürstenmacherwerkstatt Suppe stammen, sondern von verschiedenen Bürstenfabrikanten bezogen und als Handelsware neben den eigenen Bürstenprodukten im Bürstenfachgeschäft verkauft worden sind.

7.2. DIE WERKSTATTEINRICHTUNG

Im Laufe der 100-jährigen Geschichte des Bürstenmacherbetriebs Suppe führten verschiedene, sich z.T. wechselseitig bedingende Faktoren dazu, daß die Einrichtung der Bürstenmacherwerkstatt einem Wandel unterlag. Aufgrund baulicher Veränderungen einerseits und innerbetrieblicher Umstrukturierungen andererseits wurden zu bestimmten Zeiten, wenn der Bedarf es verlangte und die Möglichkeit dazu bestand, neue Einrichtungsstücke für die Werkstatt angeschafft. Alte Ausstattungsstücke der Werkstatt, die nicht mehr benötigt worden sind, wurden z.T. verwahrt, z.T. fortgegeben.

7.2.1. Quellen

Direkt nach der Schließung des Bürstenmacherbetriebes Suppe im Sommer 1994 wurde die Werkstatteinrichtung in das Soester Burghofmuseum übernommen. An der Ausstattung der Bürstenmacherwerkstatt, die sich zum damaligen Zeitpunkt in einem guten Erhaltungszustand befand, waren seit dem Abbau der Waschanlage im Jahre 1987 keine weiteren wesentlichen Veränderungen mehr vorgenommen worden.¹⁶¹ Ein Großteil der für eine traditionelle Bürstenmacherwerkstatt spezifischen Ausstattungsstücke waren noch vorhanden und z.T. bis zuletzt in Gebrauch gewesen.

Elfriede Suppe hatte die Werkstatt Räume in der Schlußphase (1972 bis 1994) vor allem zum Einziehen von Bürsten und Besen sowie zur Aufbewahrung der Rohmaterialien und Verkaufsartikel genutzt. Präzise Angaben über das Alter und die Herkunft des in der Werkstatt vorgefundenen Mobiliars sowie über die vorgefundenen Maschinen und Gerätschaften konnte sie nicht machen.

Die Informationen, die aus Fachbüchern zum Bürstenmachernhandwerk gewonnen wurden, ließen nur eine ungefähre zeitliche Einordnung der vorhandenen Ausstattungsstücke zu. Lediglich für einige Objekte der Werkstatteinrichtung konnte durch die zusätzliche Auswertung der Geschäfts- sowie Privatarchivalien der Familie Suppe das exakte Kaufdatum und/oder die Bezugsquelle bestimmt werden. Für andere Einrichtungsstücke war eine genaue zeitliche Datierung und eine Bestimmung der Herkunft nur bedingt bzw. gar nicht möglich.

Die gezielte Durchsicht der Geschäftsbücher und der Geschäftspapiere lieferte jedoch nicht nur Informationen zu den noch vorhandenen Einrichtungsstücken, sondern darüber hinaus auch Belege für die Anschaffung von Gerätschaften und Werkstattmöbeln, welche 1994 nicht mehr existierten. Besonders für den Zeitraum vom Ende der 1940er Jahre bis zum Ende der 1960er Jahre, in den auch die Hauptphase II fällt, ist der Erwerb diverser Einrichtungsstücke für die Bürstenmacherwerkstatt in den archivalischen Quellen nachzuweisen.

Neben den Kassabüchern, den Journalen, dem Inventarbuch und den Rechnungen über vorgenommene Umbauarbeiten sowie angeschafftes Mobiliar und erstandene Maschinen stellte eine Sammlung von sogenannten „Anlagekarteen“ eine der wichtigsten Quellen dar, um den Wandel der Werkstatteinrichtung nachzeichnen zu können, der in der Hauptphase II (1948 bis 1971) stattgefunden hat. Bei den Anlagekarteen, die in einem

¹⁶¹ Rechnung der Bauklempnerei Josef Ewersmeyer aus Soest vom 6.4.1987.

Aktenordner mit der Aufschrift „Bilanzen“ abgeheftet worden sind, handelt es sich um Bestandsmeldungen über gemachte Betriebsinvestitionen, die nach dem 21.6.1948 (dem Tag nach der Währungsreform) vorgenommen worden sind, und über die das Finanzamt informiert werden mußte. Jede Karte enthält Daten über den Anschaffungsmonat oder das Anschaffungsjahr sowie den Anschaffungs- oder den Bilanzwert eines Neuerwerbs bzw. Daten über das Herstellungsjahr und die Kosten einer ausgeführten Baumaßnahme. Auf einigen Karten ist ferner das Fabrikat oder der Lieferant des Neuerwerbs bzw. der Name des für die Baumaßnahme verantwortlichen Handwerksbetriebes festgehalten. Im Idealfall belegten alle der oben genannten Quellen ein und denselbe Vorfall, sei es, daß es sich um den Kauf einer Maschine oder um Bau- bzw. Renovierungsmaßnahmen handelte.

7.2.2. Der Wandel der Werkstatt Einrichtung

1894 ließ sich Karl Suppe (sen.) als selbständiger Bürstenmacher in Soest nieder. Um seiner handwerklichen Tätigkeit nachgehen zu können, mußte er seine Werkstatt am Jacobiwall Nr. 1023 mit einem Grundstock an Gerätschaften und Maschinen sowie Mobiliar ausstatten. Wie Karl Suppe (sen.) die Werkstatt zum damaligen Zeitpunkt eingerichtet hatte, und in welcher Weise er die Ausstattung in den darauffolgenden Jahren veränderte, bleibt offen. Aus einer von Kurt Suppe am 30.10.1949 verfaßten Aufstellung¹⁶² über das noch aus der Zeit vor der Währungsreform stammende vorhandene Inventar geht jedoch hervor, daß bereits vor 1900 „1 Holzbohrmaschine, 1 Holzschleifmaschine, 1 Kreissäge, 1 Büschelschere, 1 Hobelbank, 2 Bankscheren“ neben diversen Kleinwerkzeugen zur Einrichtung der Bürstenmacherwerkstatt seines Vaters gehört haben.

In der Stadt Soest besteht seit dem 1. Dezember 1863 ein Gaswerk und seit dem 1. August 1899 ein Elektrizitätswerk. Ob und in welchem Maße eine Gasversorgung der Bürstenmacherwerkstatt am Jacobiwall stattgefunden hat, konnte nicht geklärt werden. Die vorhandenen Geschäftsbücher reichen zeitlich nicht so weit zurück, um diese Frage zu beantworten. Auch im Soester Stadtarchiv liegt kein Kontokorrentbuch des Soesters Gaswerks vor, das den betreffenden Zeitraum abdeckt. Es ist allerdings auszuschließen, daß die Werkstatt zwischen 1894 und 1908 elektrifiziert gewesen ist, da sie in dem entsprechenden Kontokorrentbuch des Soester Elektrizitätswerks nicht als Kundin geführt wird.¹⁶³ Das bedeutet, daß die Holzbearbeitungsmaschinen, die Karl Suppe (sen.) zu Beginn der Aufbauphase (1894 bis 1913) zur Verfügung standen, entweder mit einem Gasmotor oder mit einem Fußpedal betrieben wurden. Da die Bürstenholzbohrmaschine mit Fußpedal¹⁶⁴ vor 1900 ein in der handwerksmäßigen Bürstenmacherei weit verbreitetes Arbeitsgerät war, ist anzunehmen, daß auch Karl Suppe (sen.) in den ersten Jahren seiner Selbständigkeit über eine solche verfügte.

¹⁶² Aufstellung „Bestandsaufnahme per 20. Juni 1948“ vom 30.10.1949 in: StaS, Nachlaß Familie Suppe, Aktenordner „Bilanzen“.

¹⁶³ Kontokorrentbuch, mit Kunden (Firmen etc.) des Soester Elektrizitätswerks 1913–1916 in: StaS, C 3361; Kontokorrentbuch, mit Kunden (Firmen etc.) des Soester Elektrizitätswerks 1916–1917 in: StaS, C 3655.

¹⁶⁴ Siehe Fig. 48 in: Stoye, P.: Die Bürsten- und Pinselfabrikation, S. 69.

Die oben genannten Holzbearbeitungsmaschinen wurden zur Bürstenholzherstellung¹⁶⁵ genutzt. Die Büschelschere, auch Stockschere genannt (s. Abb. 21 u. 22)¹⁶⁶, und die beiden Bankscheren (s. Abb. 24)¹⁶⁷ wurden für das Zurichten¹⁶⁸ des Besteckungsmaterials sowie für das Einziehen¹⁶⁹ von Bürsten gebraucht. Es ist davon auszugehen, daß die Scheren, wie allgemein üblich, auf einer Werkbank, einem Arbeitstisch oder einem Hocker befestigt gewesen sind, um Stabilität und Sicherheit beim Schneiden zu gewährleisten.

Das Geschäftsbuch Nr. 11 enthält eine Reihe von Kalkulationen, die zur Herstellung von verschiedensten Bürstenwaren aufgestellt worden sind. Nicht jede Kalkulation ist mit einem Datum versehen. Die erste mit „Mai 1907“ datierte Kalkulation befindet sich auf Seite 8. Die letzte Kalkulation, der ein Datum beigelegt ist, steht auf Seite 34. Sie stammt vom Februar 1916. Alle Kalkulationen, die in dem Buch notiert sind, beziehen sich ausschließlich auf eingezogene oder auf gepechte Bürsten und Besen. Daß heißt, daß 1907 in der Bürstenmacherwerkstatt Suppe die Techniken des Einziehens und des Pechens¹⁷⁰ praktiziert wurden. Frühere Belege liegen nicht vor.

Für die Ausübung der beiden Handwerkstechniken waren folgende Möbel und Gerätschaften erforderlich: ein Einziehtisch bzw. eine Einziehbank sowie ein Pechtisch mit einem dazugehörenden Pechapparat.

Das Einziehen wurde entweder an einem speziellen Arbeitstisch, dem Einziehtisch, oder an einer speziellen Werkbank, der Einziehbank, ausgeführt.¹⁷¹ Ob in der Bürstenmacherwerkstatt am Jacobiwall ein Einziehtisch oder eine Einziehbank vorhanden war, geht aus dem vorliegenden Quellenmaterial nicht hervor. Auch das Pechen wurde an einem eignen dafür vorgesehenen Tisch, dem Pechtisch¹⁷², ausgeübt. Mit dem zum Tisch gehörenden Pechapparat¹⁷³ wurde das Pech erwärmt. Der Pechapparat bestand aus einem Halter, in dem ein Pechkessel ruhte, und einer Heizung. Die Kalkulationen zur Herstellung gepechter Bürsten und Besen, die vor Mai 1907 in das Geschäftsbuch Nr. 11 eingetragen worden sind, führen Petroleum unter den zu berechnenden Materialunkosten. Das bedeutet, daß Karl Suppe (sen.) einen Pechapparat mit Petroleumheizung nutzte, der zur damaligen Zeit in Bürstenmacherkreisen weit verbreitet war.

¹⁶⁵ Siehe Punkt 7.5.3. „Die Bürstenholzherstellung“, S. 202 ff.

¹⁶⁶ Siehe auch Fig. 123 in: Stoye, P.: Die Bürsten- und Pinselfabrikation, S. 123.

¹⁶⁷ Siehe auch Fig. 99, Fig. 100, Fig. 101 in: Stoye, P.: Die Bürsten- und Pinselfabrikation, S. 95 ff..

¹⁶⁸ Siehe Punkt 7.5.2. „Das Zurichten“, S. 196 ff..

¹⁶⁹ Siehe Punkt 7.5.4. „Das Einziehen“, S. 205 ff..

¹⁷⁰ Siehe Punkt 7.5.5. „Das Pechen“, S. 208 ff..

¹⁷¹ Die in Bürstenmacherkreisen verbreiteten Einziehtische und Einziehbänke unterschieden sich in ihre Größe und ihrem Material sowie in ihrer Ausstattung. Inwieweit es sich bei den einzelnen Typen um regionale Ausprägungen handelt, oder ob die einzelnen Erscheinungsformen auf werkstattsspezifische Faktoren zurückzuführen sind, kann an dieser Stelle nicht gesagt werden. Beide Arbeitsmöbel weisen jedoch als signifikantes Merkmal eine Vorrichtung zur Befestigung eines Drahtknebels auf.

¹⁷² In der handwerksmäßigen Bürstenmacherei sind Pechtische unterschiedlicher Gestalt und Ausprägung bekannt. Gleiches gilt für den zum Tisch gehörenden Pechapparat. Die Frage, was für ein Pechtisch und was für ein Pechapparat zum Inventar der Bürstenmacherwerkstatt am Jacobiwall gehörten, kann wegen fehlender Belege nicht beantwortet werden.

¹⁷³ Siehe Fig. 89 in: Stoye, P.: Die Bürsten- und Pinselfabrikation, S. 93.

1908 zog die Familie Suppe in das Haus Petristraße Nr.5 um, welches ihre Wohn- und Arbeitsstätte wurde. Mit großer Wahrscheinlichkeit übernahm Karl Suppe (sen.) das aus seiner vorherigen Werkstatt stammende Inventar, um damit die neuen Arbeitsräume zu bestücken. Somit konnte er von einer totalen Neuausstattung der Werkstatt, die mit hohen Kosten verbunden gewesen wäre, absehen.

Im Zuge der Umbauarbeiten¹⁷⁴, die zwischen 1908 und 1909 stattfanden, ließ Karl Suppe (sen.) das Haus mit einem Gasleitungssystem ausstatten.¹⁷⁵ Er sorgte dafür, daß auch die Räumlichkeiten der Bürstenmacherwerkstatt mit einem Gasanschluß versehen wurden. Das Gas nutzte er als Antriebsenergie, bzw. als Wärmeenergie für den Gebrauch von Maschinen und Gerätschaften.

Der auf einer 1909 ausgestellten Rechnung notierte Posten „Febr. 6 Arbeit am Motor“¹⁷⁶ belegt, daß Karl Suppe (sen.) bereits über einen Motor verfügte. Da der Bürstenmacherbetrieb Suppe zum damaligen Zeitpunkt noch nicht Kunde des Elektrizitätswerkes war, ist davon auszugehen, daß es sich um einen Gasmotor handelte, den der Bürstenmacher als ortsfeste Kraftquelle in der Werkstatt hatte aufbauen lassen, und mit dem er mindestens eine der Holzbearbeitungsmaschinen in Gang setzte.

Aus dem Geschäftsbuch Nr. 11 geht hervor, daß Karl Suppe (sen.) in der Petristraße nicht mehr Petroleum, sondern Gas nutzte, um den zum Pechapparat gehörenden Pechtopf zu beheizen. Das Buch enthält zwei 1914 aufgestellte Kalkulationen über gepechte Bürsten, in denen u.a. der benötigte Gasverbrauch berechnet ist. Im Vergleich dazu ist bei den Kalkulationen für gepechte Bürsten, die vor 1907 in das Geschäftsbuch notiert worden sind, der Petroleumverbrauch genannt. Das Geschäftsbuch enthält jedoch keine eindeutigen Belege, ob Karl Suppe (sen.) schon vor 1914 einen Gasbrenner zur Herstellung von Pechware verwendete. Obwohl somit nicht geklärt werden kann, wann Karl Suppe (sen.) den Pechapparat gegen einen Gasbrenner eingetauscht hat, ist anzunehmen, daß er den Gasbrenner mit bzw. unmittelbar nach der Verlegung des Gasanschlusses angeschafft hat.

Drei Geschäftsbucheintragungen aus dem Jahr 1918 bzw. dem Jahr 1919 weisen auf den Erwerb einer elektrischen Anlage hin.¹⁷⁷ Daß Karl Suppe (sen.) Kunde des Elektrizitätswerkes wurde, belegen zusätzlich die monatlich verbuchten Stromkosten, die ab Januar 1918 erstmals in dem Geschäftsbuch Nr. 9 auftauchen.

Die Elektroinstallation erfolgte schrittweise. Da das Haus der Bürstenmacherfamilie erst im Juli 1919 mit einer elektrischen Lichtleitung ausgestattet wurde¹⁷⁸, ist davon auszugehen, daß Suppes den elektrischen Strom bis dahin nicht für Beleuchtungszwecke genutzt haben. Ob Karl Suppe (sen.) bereits 1918 unter Nutzung von elektrischem Strom arbeitete, bleibt jedoch unbeantwortet. Fest steht, daß erst Ende 1919 die Beträge der Stromrechnungen sichtbar anstiegen, was auf eine Zunahme des Stromverbrauchs hindeutet.¹⁷⁹

¹⁷⁴ Rechnungen über „Haus-Unkosten 1908/1909“ in: Karton Nr. 24.

¹⁷⁵ Rechnungen des Installationsgeschäfts Hermann Roye aus Soest vom 15.5.1909 und vom 1.10.1909 und Rechnung der Städtischen Gas- und Wasserwerke aus Soest vom 30.6.1909 in: Karton Nr. 24.

¹⁷⁶ Rechnung des Installationsgeschäfts Hermann Roye aus Soest vom 15.5.1909.

¹⁷⁷ Eintragung vom 8.1.1918 in: Konto „Beschaffung von Inventar & Reparaturen“, Geschäftsbuch Nr. 9. Eintragungen vom 27.1.1919 und vom 7.11.1919 in: Geschäftsbuch Nr. 27.

¹⁷⁸ Rechnung des Installationsgeschäfts Hermann Roye aus Soest vom 22.10.1919 in: Karton Nr. 24.

Aller Wahrscheinlichkeit nach setzte Karl Suppe (sen.) den elektrischen Strom in den darauffolgenden Jahren mehr und mehr für den Gebrauch von Maschinen ein. Spätestens Mitte der 1920er Jahre hatte der Bürstenmacher den Gasmotor (s.o.) gegen einen Elektromotor ausgetauscht, wie einer Geschäftsbucheintragung¹⁸⁰ vom Juni 1926 zu entnehmen ist. In der Eintragung ist von einer Reparatur an einem Elektromotor die Rede.

In das Geschäftsbuch Nr. 7 wurden ab Mitte der 1920er Jahre erstmals Kalkulationen zur Herstellung von gedrehten Bürsten und Besen aufgestellt. Das heißt, daß Karl Suppe (sen.) spätestens zu diesem Zeitpunkt mit der Produktion von Drehware begann. Zum Drehen¹⁸¹ benötigte er eine Vorrichtung zur Herstellung von Drehware¹⁸². Elfriede Suppe berichtete, daß sie bis zum Beginn der 1990er Jahre im Besitz einer Drehvorrichtung gewesen sei. Ob es sich dabei um das Gerät handelte, mit dem ihr Vater in den 1920er Jahren gearbeitet hat, konnte sie nicht beantworten.

Bis zum Ende der 1930er Jahre blieb die Werkstatteinrichtung nahezu unverändert. Mittlerweile hatte Kurt Suppe die Nachfolge seines im November 1936 verstorbenen Vaters angetreten. Die vorerst letzten Anschaffungen vor dem Beginn des 2. Weltkrieges, d.h. vor dem Ende der Hauptphase I (1919 bis 1938) nahm Kurt Suppe 1937 vor. Im Juli 1937 kaufte er eine Bankschere und im November erwarb er einen Spindelstock¹⁸³ für die Standbohrmaschine.¹⁸⁴ Ferner ließ er im Dezember eine Werkbank in der Werkstatt aufstellen.¹⁸⁵

Der 1937 erreichte Ausstattungszustand der Werkstatt wurde in den darauffolgenden elf Jahren im wesentlichen beibehalten. Das Quellenmaterial gibt keinen Hinweis darauf, daß Hedwig Suppe, der während der Kriegsjahre die alleinige Führung des Bürstenmacherbetriebes oblag, das vorhandene Werkstattinventar durch den Kauf neuer Einrichtungsstücke ersetzte oder erweiterte. Auch Elfriede Suppe konnte sich an keinen derartigen Vorgang erinnern. Über ihre erste kleine Anschaffung für die Werkstatt nach Beendigung des Krieges berichtet Hedwig Suppe ihrem Bruder in einem Brief, den sie im Juli 1946 verfaßte. Sie schreibt:

Sander war vorige Woche da und hat in der Werkstatt 4 Lampen aufgehängt. Bei dem sehr großen Materialmangel ist das besonders hoch zu werten. Die Lampe über der Kreissäge kann man von der Tür anmachen; an der Mischbank und an der Einziehbank und an der Bohrmaschine ist je eine Lampe zum rauf und runterziehen.¹⁸⁶

¹⁷⁹ Siehe Geschäftsbücher Nr. 9 und Nr. 27.

¹⁸⁰ Eintragung vom 21.6.1926 in: Geschäftsbuch Nr. 27.

¹⁸¹ Siehe Punkt 7.5.6. „Das Drehen“, S. 211 ff.

¹⁸² Siehe Fig. 95 in: Stoye, P.: Die Bürsten- und Pinselproduktion, S. 94.

¹⁸³ Siehe Fig. 51 in: Stoye, P.: Die Bürsten- und Pinselproduktion, S. 70.

¹⁸⁴ Monatliche Kostenaufstellungen für Juli 1937 und November 1937 in: StaS, Nachlaß Familie Suppe, Geschäftsbuch Nr. 10.

¹⁸⁵ Rechnung der Bau- und Möbelschreinerei Otto Horst aus Soest vom 28.1.1938 in: Karton Nr. 24.

¹⁸⁶ Brief von Hedwig Suppe an Kurt Suppe vom 28.7.1946 in: Karton Nr. 3.

Seit Ende 1947 wieder in seinem Beruf als Bürstenmacher tätig, strebte Kurt Suppe mit Unterstützung seiner beiden Schwestern Hedwig und Elfriede eine Modernisierung der Werkstatt an, die er in den nachfolgenden Jahren umsetzte. Der Innovationsprozeß, der sowohl die Anschaffung neuen Werkstattinventars als auch die Durchführung baulicher Veränderungen umfaßte, setzte 1948 ein und war 1957 nahezu abgeschlossen.

Als das Bauaufsichtsamt Kurt Suppe im Mai 1948 die Bauerlaubnis für die Einrichtung eines Waschräume durch die Zusammenlegung von Waschküche und Lagerraum im Erdgeschoß des Hauses Petristraße Nr. 5 erteilt hatte¹⁸⁷, setzte der Modernisierungsvorgang der Bürstenmacherwerkstatt voll ein. Nach Abschluß der Umbauarbeiten stattete Kurt Suppe den Waschraum mit neuem Arbeitsmobiliar aus (s. Abb. 9 u. 10).¹⁸⁸ Sowohl die Schränke (Inventar-Nr. 95-986, 95-999) als auch die Mischbank (Inventar-Nr. 95-95-998) waren Sonderanfertigungen, die in ihrer Größe und Form den neuen Raumverhältnissen exakt angepaßt worden waren. An einem Ende wurde eine Stockschere (Inventar-Nr. 95-1000) auf der Mischbank befestigt. Die Neuausstattung des Waschräume schloß ferner eine mit Gas zu betreibende Waschanlage ein, wobei bis zu deren Aufstellung mehrere Monate verstrichen. In dieser Zeit tätigte Kurt Suppe einige wichtige Anschaffungen und ließ Installationsarbeiten vornehmen, bevor mit der eigentlichen Errichtung der Waschanlage begonnen werden konnte. So kaufte er im Dezember 1948 einen Gasbrenner.¹⁸⁹ Im darauffolgenden Jahr ließ er den Waschraum mit einem neuen Gasanschluß ausstatten¹⁹⁰ und im April 1949 die dazugehörige Gasleitung verlegen.¹⁹¹ Schließlich konnte im Juli 1949 die Waschanlage errichtet werden.¹⁹² Wie das Mobiliar des Raumes stellte auch die Waschanlage eine Sonderkonstruktion dar. Einige Fotos¹⁹³ aus dem Jahr 1987 zeigen, daß die vorgegeben Raummaße beim Bau der Waschanlage mit berücksichtigt wurden. Die Waschanlage (s. Abb. 12) bestand aus einer etwa 1 Meter hoch gemauerten, zur Vorderseite hin verputzten Umwandlung, in welche drei metallene, wannenförmige Einsätze nebeneinander gesetzt worden waren. Zu einem späteren Zeitpunkt, im Januar 1952, erwarb Kurt Suppe für die einzelnen Einsätze gefertigte Zinkabdeckungen.¹⁹⁴

¹⁸⁷ „ZEICHNUNG ZUM AUSBAU EINER WERKSTATT FÜR HERRN KARL SUPPE, IN SOEST; PETRISTRASSE 5.“ vom 14.12.1947 in: Stadt Soest, Abt. 3.40 (Bauordnungsamt)/Aktenarchiv, Unterlagen zur Petristraße Nr. 5.

¹⁸⁸ Aufstellung: „Zusammenstellung 1948–1957. Betriebs-Ausstattung“ in: StaS, Nachlaß Familie Suppe, Geschäftsbuch Nr. 26, S. 178 ff..

¹⁸⁹ Eintragungen vom 23.12.1948 und 31.12. in: Geschäftsbuch Nr. 32. Geschäftsbuch Nr. 26, S. 178. Anlagekarte Nr. 4 in: Aktenordner „Bilanzen“.

¹⁹⁰ Eintragungen vom 19.2.1949 und vom 31.2.1949 in: Geschäftsbuch Nr. 32. Geschäftsbuch Nr. 26, S. 178. Anlagekarte Nr. 5 in: Aktenordner „Bilanzen“.

¹⁹¹ Eintragung vom 30.4.1949 in: Geschäftsbuch Nr. 32. Geschäftsbuch Nr. 26, S. 178. Anlagekarte Nr. 8 in: Aktenordner „Bilanzen“.

¹⁹² Eintragungen vom 3.6.1949, 4.7.1949 und 10.8.1949 in: Geschäftsbuch Nr. 32. Geschäftsbuch Nr. 26, S. 178. Anlagekarte Nr. 9 in: Aktenordner „Bilanzen“.

¹⁹³ Karton Nr. 22 in: StaS.

¹⁹⁴ Eintragung vom 11.1.1952 in: Geschäftsbuch Nr. 28.

Die Waschanlage, die zum Zurichten des Besteckungsmaterials genutzt wurde, stellte das zentrale Ausstattungsstück des Waschräume dar. Genaue Informationen zur Funktion der Waschanlage liegen jedoch nicht vor. Zwei Rechnungen¹⁹⁵, die zu Beginn der 1950er Jahre von einem Installationsbetrieb über Reparaturarbeiten an einem „Einweickessel“ bzw. an einem „Warmwasserkessel“ ausgestellt worden sind, lassen den Schluß zu, daß es sich hier um zwei der drei wannenförmigen Einsätze der Waschanlage gehandelt hat. Die Aussagen, die Elfriede Suppe zum Zurichten gemacht hat, bestärken diese Annahme. Das Einweichen, das Waschen und das Kochen des Besteckungsmaterials stellten drei aufeinanderfolgende Arbeitsschritte innerhalb des Zurichtevorganges dar.¹⁹⁶ Da der Warmwasserkessel mit einer Brenneinrichtung ausgestattet war, ist davon auszugehen, das in diesem Kessel das Material gekocht wurde. Obwohl die vorliegenden archivalischen Quellen keinen Hinweis darauf geben, welche Funktion der dritte Einsatz der Anlage hatte, führen die Angaben von Elfriede Suppe zu der Annahme, daß in diesem das Besteckungsmaterial gewaschen wurde.

Unklar bleibt, welche Arbeitsgeräte vor 1949 in der Bürstenmacherwerkstatt Suppe zum Einweichen, Waschen und Kochen des Besteckungsmaterials zur Verfügung gestanden haben. Es liegt jedoch ein Schreiben des Soester Gewerbeaufsichtsamtes vom Januar 1948 vor, aus dem hervorgeht, daß noch zu diesem Zeitpunkt ein Kochkessel zum Kochen des Besteckungsmaterials vorhanden gewesen sein muß.¹⁹⁷ Sehr wahrscheinlich wandten die Soester Bürstenmacher das in Stoyes Fachbuch beschriebene Verfahren an. Dort heißt es, das Kochen der Borsten erfolge

entweder in einem Wasch- oder Kochkessel mit direkter Feuerung oder, wenn Dampf zur Verfügung steht, mit Rohrschlange, die auf dem Boden des Kessels liegt. Die Rohrschlange ist mit kleinen Löchern versehen, aus welchen Dampf, der das Wasser zum Kochen bringt, strömt.¹⁹⁸

Denkbar wäre auch, daß die „alte“ Waschküche mit einem zum damaligen Zeitpunkt weit verbreiteten Betonkesselofen ausgestattet gewesen ist, und daß die Bürstenmacher Suppe das Material in dessen Waschtopf behandelt haben. Noch in den 1950er Jahren arbeitete ein Lemgoer Bürstenmacher mit einem solchen Betonkesselofen.¹⁹⁹

Parallel zu den oben beschriebenen Baumaßnahmen leitete Kurt Suppe im Sommer 1948 den Modernisierungsprozeß auch auf dem Gebiet der Bürstenholzherstellung ein. Er erstand eine Bandsäge²⁰⁰, die er wie die bereits vorhandenen Holzbearbeitungsmaschine zur Bürstenholzherstellung nutzte. Hatte er bis dato mit der Kreissäge ausschließlich Hölzer sägen können, die eine gerade Form erhalten sollten, war es ihm nun möglich,

¹⁹⁵ Rechnungen des Installationsbetriebes Josef Ewersmeyer aus Soest vom 12.11.1952 und vom 31.12.1953 in: Karton Nr. 24.

¹⁹⁶ Siehe Punkt 7.5.2. „Das Zurichten“, S. 196 ff..

¹⁹⁷ Schreiben des Gewerbeaufsichtsamtes Soest (Tgb.–Nr. 285/L) vom 21.1.1948 an das Bauaufsichtsamtsamt Soest in: Stadt Soest, Abt. 3.40 (Bauordnungsamt)/Aktenarchiv, Unterlagen zur Petristraße Nr 5.

¹⁹⁸ Stoye, P.: Die Bürsten- und Pinselherstellung, S. 28.

¹⁹⁹ Wilke, K.: Die Bürstenmacherei Kuhlmann aus Lemgo. Unveröffentlichte Arbeit für das WFM Detmold. 1997, S. 22 ff..

²⁰⁰ Eintragungen vom 13.7.1948 und vom 13.7.1948 in: Geschäftsbuch Nr. 32. Geschäftsbuch Nr. 26, S. 187. Anlagekarte Nr. 2 in: Aktenordner „Bilanzen“.

auch solche Hölzer zu schneiden, die eine geschweifte Form bekommen sollten. Im Februar und im April 1949 kaufte er mehrere Keilriemen²⁰¹, um weiterhin mit den Holzbearbeitungsmaschinen, die über den Elektromotor liefen, arbeiten zu können.

Etwa ein Jahr später, 1950, erwarb Kurt Suppe einen kleinen elektrischen Lastenaufzug (Inventar-Nr. 95-994).²⁰² Der vom Dachgeschoß aus zu bedienende Aufzug war derart in dem Giebel der Ostseite des Hauses angebracht worden, daß er an der Hausaußenwand entlang gefahren werden konnte und direkt vor der Tür, die von dem Waschraum zum Hof führte, zum Stehen kam.²⁰³ Somit mußte das gekochte Besteckungsmaterial zum Trocknen nicht mehr zu Fuß über die Treppe des Hauses bis in das Dachgeschoß gebracht bzw. von dort nach dem Trocknen nicht mehr auf demselben Wege zur Weiterverarbeitung in den Waschraum zurück gebracht werden, da für dessen Transport fortan der Aufzug zur Verfügung stand. Zum Aufzug, der eine Tragfähigkeit von 150 kg besaß, gehörten fünf große Zinkwannen (Inventar-Nr. 95-995 a-e), die vom Waschraum aus bequem beladen werden konnten, nachdem sie vor der Hoftür in Position gebracht worden waren. In den Zeiten, in denen der Aufzug nicht benötigt wurde, hatten die Wannen ihren Standort im Dachgeschoß des Hauses.

Die größte Anschaffung, die Kurt Suppe 1951 für die Bürstenmacherwerkstatt tätigte, war eine Fräsmaschine²⁰⁴, die mit einem Drehstrommotor ausgestattet war. Damit verfügte Kurt Suppe erstmals über eine Maschine mit integriertem Motor. Außer der Fräsmaschine erwarb Kurt Suppe eine Kleinhobelmaschine²⁰⁵, für die er in einer Soester Schmiede einen Trägerkasten²⁰⁶ nach einer technischen Zeichnung²⁰⁷ als Vorlage anfertigen ließ. Beide Maschinen benötigte der Bürstenmacher zur Bürstenholzherstellung.

Um die Genehmigung für das Zurichten von tierischen Haaren im Waschraum ihres Hauses zu bekommen, hielten sich die Geschwister Suppe an die vom Bauaufsichtsamt und Gewerbeamt der Stadt Soest gestellten Auflagen²⁰⁸ und ließen im Juli 1951 im Keller

²⁰¹ Eintragungen vom 24.2.1949 und vom 14.4.1949 in: Geschäftsbuch Nr. 32. Geschäftsbuch Nr. 26, S. 178. Anlagekarteien Nr. 6 und 7 in: Aktenordner „Bilanzen“.

²⁰² Eintragungen vom 15.7.1950, 24.7.1950, 19.8.1950, 21.9.1950, 30.7.1950 und vom 4.10.1950 in: Geschäftsbuch Nr. 32. Geschäftsbuch Nr. 26, S. 178. Anlagekarte Nr. 10 in: Aktenordner „Bilanzen“.

²⁰³ Schreiben von Kurt Suppe an das Bauaufsichtsamt der Stadt Soest vom 8.6.1950, betr.: „Aufzug am Geschäftshaus Carl Suppe Soest Petristr. 5“ und beigefügte Anlage (1 Bauzeichnung) in: Stadt Soest, Abt. 3.40 (Bauordnungsamt)/Aktenarchiv, Unterlagen zur Petristraße Nr. 5.

²⁰⁴ Eintragungen vom 30.6.1951, 9.7.1951, 3.8.1951, 7.9.1951, 12.10.1951 und vom 3.6.1952 in: Geschäftsbuch Nr. 32. Geschäftsbuch Nr. 26, S. 178. Anlagekarte Nr. 12 in: Aktenordner „Bilanzen“. Rechnung der Maschinenfabrik Ferdinand Fromm aus Stuttgart-Bad Cannstadt vom 18.6.1951 in: Karton Nr. 24.

²⁰⁵ Rechnung der Maschinenfabrik Ferdinand Fromm aus Stuttgart-Bad Cannstadt vom 18.6.1951.

²⁰⁶ Eintragung vom 29.11.1951 in: Geschäftsbuch Nr. 32. Rechnung der Schmiede Carl Treptau aus Soest vom 11.11.1951 in: Karton Nr. 24.

²⁰⁷ Technische Zeichnung „Konsol für Fa. Carl Suppe, Soest, M: 1:2“ vom 10.10.1951 in: StaS, Nachlaß Familie Suppe, Karton Nr. 25.

²⁰⁸ Schreiben des Bauaufsichtsamtes des Stadt Soest an das Gewerbeaufsichtsamt der Stadt Soest, betr. „Antrag der Geschwister Suppe auf Genehmigung für Zubereitung von tierischen Haaren.“ vom 6.11.1950 in: Stadt Soest, Abt. 3.40 (Bauordnungsamt)/Aktenarchiv, Unterlagen zur Petristraße Nr. 5.

des Wohnhauses eine Entlüftung²⁰⁹ einbauen, und im Januar 1952 Exhaustorrohre²¹⁰ über der Waschanlage anbringen. Die Rohrer fungierten als Dunstabzug, mit dem die Dämpfe abgesaugt wurden, die während des Kochens des Besteckungsmaterials entstanden.

Nachdem Kurt Suppe bereits einige Jahre mit der Bandsäge gearbeitet hatte, gab er die Anfertigung einer Tischplatte in Auftrag, die für die Säge bestimmt war. Die Platte wurde nach einem im September 1951 erstellten technischen Entwurf²¹¹ gearbeitet. Darüber hinaus stattete er die Säge durch verschiedene Zusatzteile weiter aus. Ende 1951 kaufte er eine große Bandsägeführung.²¹² 1952 rüstete er die Bandsäge mit Absaugstutzen aus, die dazu dienten, die beim Sägen anfallenden Späne abzusaugen.²¹³ Zudem erstand der Bürstenmacher noch einige zusätzliche Bandsägeblätter.²¹⁴

In demselben Jahr erweiterte Kurt Suppe die Ausstattung der Bürstenmacherwerkstatt nochmals durch die Anschaffung zweier Maschinen: einer Holzdrehbank sowie einer Bündelabteilmaschine. Die Holzdrehbank²¹⁵ nutzte er dazu, um Bürstenholzrohlinge zu verzieren. Beispielsweise versah er die Stiele einiger Bürstenhölzer mit Rillenmuster. Für die Bündelabteilmaschine (Inventar-Nr. 95-851) hatten sich die Geschwister Suppe schon im Herbst 1951 interessiert und sich während eines Urlaubes in Süddeutschland darüber informiert, wie aus einer Postkarte von Elfriede Suppe hervorgeht. Aus Todtnau schreibt sie: „Zuerst sind wir bei Laile gewesen u. haben uns eine Bündelabteilmaschine angeguckt u. dann anschließend bei (?) Thoma.“²¹⁶ Sowohl die Firma Laile als auch die Firma Thoma gehörten zu den in Todtnau ansässigen Spezialmaschinenfabriken für die Bürstenindustrie. 1952 kauften sie die Maschine dann schließlich.²¹⁷ Kurt Suppe ließ die Bündelabteilmaschine von einem Soester Schmiedemeister²¹⁸ umarbeiten. Durch die nachträglich angebrachte Schraubzwinge konnte er die Maschine an der Werkbank befestigen und jederzeit ohne größeren Aufwand wieder abnehmen. In der Regel wurden die Bündelabteilmaschinen auf einem eigens dafür vorgesehenen Einziehtisch²¹⁹ fest instal-

²⁰⁹ Eintragungen vom 3.12.1951 und vom 28.3.1952 in: Geschäftsbuch Nr. 32. Geschäftsbuch Nr. 26, S. 178. Anlagekarte Nr. 13 in: Aktenordner „Bilanzen“. Rechnung der Bauklempnerei Josef Ewersmeyer aus Soest vom 14.11.1951 in: Karton Nr. 24.

²¹⁰ Eintragung vom 29.2.1952 in: Geschäftsbuch Nr. 28. Rechnung der Bauklempnerei Josef Ewersmeyer aus Soest vom 28.1.1952 in: Karton Nr. 24.

²¹¹ Technische Zeichnung „Tischplatte zur Band- Kreissäge Fa. Carl Suppe Soest M: 1:5; 1:2; 1:1 Soest den 13.9.51“ in: Karton Nr. 25.

²¹² Eintragung vom 25.2.1952 in: Geschäftsbuch Nr. 32. Rechnung der Maschinenfabrik Richard Cronauer aus Frankfurt a. M. vom 5.12.1951 in: Karton Nr. 24.

²¹³ Geschäftsbuch Nr. 26, S. 178. Anlagekarte Nr. 15 in: Aktenordner „Bilanzen“.

²¹⁴ Geschäftsbuch Nr. 26, S. 178.

²¹⁵ Eintragungen vom 13.8.1952, 2.10.1952, 25.10.1952 in: Geschäftsbuch Nr. 32. Geschäftsbuch Nr. 26, S. 178. Alagekarte Nr. 14 in: Aktenordner „Bilanzen“.

²¹⁶ Postkarte von Elfriede Suppe an Hedwig Suppe vom 27.9.1951 in: StaS, Nachlaß Familie Suppe, Karton Nr. 1.

²¹⁷ Geschäftsbuch Nr. 26, S. 178. Anlagekarte Nr. 16 in: Aktenordner „Bilanzen“.

²¹⁸ Eintragung vom 3.11.1952 in Geschäftsbuch Nr. 32. Eintragung vom 3.11.1952 in: Geschäftsbuch Nr. 28. Rechnung der Schmiede Karl Treptau aus Soest vom 20.10.1952 in: Karton Nr. 24.

²¹⁹ Siehe Fig. 121 in: Stoye, P.: Die Bürsten- und Pinsel-fabrikation, S. 121.

liert.²²⁰ Da die Bündelabteilmaschine während des Einziehens zum Einsatz kam,²²¹ war sie in der Bürstenmacherwerkstatt Suppe im Werkraum untergebracht.

Elfriede Suppe gab an, daß schon ihr Vater mit der Standbohrmaschine (s. Abb. 13) gearbeitet habe, die zum Zeitpunkt der Betriebschließung noch existierte. Ihre Aussage ist insofern zu relativieren, als lediglich das hölzerne Gehäuse, eine Art Tisch, der die Bohrmaschine ehemals getragen hat, aus der Zeit ihres Vaters stammte.²²² Die Durchsicht der Geschäftsunterlagen ergab, daß Kurt Suppe die Standbohrmaschine 1953 aufrüstete, indem er nacheinander die wichtigsten Bestandteile wie die auf der Tischplatte des Gehäusesitzende Bohrvorrichtung²²³ und den dort sitzenden Bohrschlitten²²⁴ auswechselte sowie einen Drehstrommotor²²⁵ (Inventar-Nr. 95-991) in das Gehäuse einbaute. Mit dem Einbau des Motors konnte zum Bohren von Bürstenhölzern auf die Nutzung des ortsfesten Elektromotors verzichtet werden.

Gegen Ende 1953 veranlaßte Kurt Suppe eine Aufrüstung der Waschanlage. Im Keller der Hauses ließ er eine neue Gasanlage samt Gaskessel²²⁶ installieren und diese durch Rohrleitungen mit der eine Etage höher gelegenen Waschanlage in Verbindung bringen. In den beiden darauffolgenden Jahren tätigte Kurt Suppe lediglich einige Anschaffungen, um die Bandsäge mit zusätzlichem Zubehör weiter aufzurüsten. 1954 ließ er eine Anschlagvorrichtung²²⁷ und 1955 eine Anlaufvorrichtung²²⁸ an der Bandsäge anbringen, die er zuvor in einer Soester Maschinenschlosserei in Auftrag gegeben und als Sonderanfertigung hatte herstellen lassen.

²²⁰ Vgl. Wilke, K.: Die Bürstenmacherei Kuhlmann aus Lemgo, S. 39.

²²¹ Siehe Punkt 7.5.4. „Das Einziehen“, S. 205 ff..

²²² Das Gehäuse wurde nicht vom Burghofmuseum übernommen, da das Holz einen starken Holzwurmbefall aufwies.

²²³ Eintragungen vom 5.8.1953 und vom 27.8.1953 in: Geschäftsbuch Nr. 28. Eintragungen vom 5.8.1953 und vom 27.8.1953 in: Geschäftsbuch Nr. 21. Geschäftsbuch Nr. 26, S. 178. Anlagekarte Nr. 18 in: Aktenordner „Bilanzen“. Rechnung der Maschinen-Reparaturwerkstatt Fritz Tegtmeyer Jr. aus Soest vom 31.7.1953 in: Karton Nr. 24.

²²⁴ Eintragung vom 30.11.1953 in: Geschäftsbuch Nr. 21. Geschäftsbuch Nr. 26, S. 178. Anlagekarte Nr. 20 in: Aktenordner „Bilanzen“. Rechnung der Spezialmaschinen- und Werkzeugfabrik Eugen Steinbrunner & Co. aus Todtnau vom 3.11.1953 in: Karton Nr. 24. Siehe Fig. 50, Fig. 52 bis Fig. 55 in: Stoye, P.: Die Bürsten- und Pinselfabrikation, S. 70 ff..

²²⁵ Geschäftsbuch Nr. 26, S. 178. Anlagekarte Nr. 21 in: Aktenordner „Bilanzen“.

²²⁶ Eintragungen vom 24.11.1953, 27.11.1953, 11.12.1953, 9.1.1954, 15.1.1954 und vom 23.1.1954 in: Geschäftsbuch Nr. 28. Eintragungen vom 24.11.1953, 27.11.1953, 11.12.1953, 9.1.1954, 15.1.1954 und vom 23.1.1954 in: Geschäftsbuch Nr. 21. Geschäftsbuch Nr. 26, S. 178. Anlagekarten Nr. 19 und Nr.22 in: Aktenordner „Bilanzen“. Rechnung des Installationsbetriebes Josef Ewersmeyer aus Soest vom 31.12.1953.

²²⁷ Eintragungen vom 18.3.1954, 3.4.1954 und vom 10.4.1954 in: Geschäftsbuch Nr. 28. Rechnung der Maschinenschlosserei Eugen Hagenbicker aus Soest vom 18.3.1954 in: Karton Nr. 24.

²²⁸ Eintragungen vom 8.6.1955 und vom 16.6.1955 in: Geschäftsbuch Nr. 28. Eintragungen vom 8.6.1955 und vom 16.6.1955 in: Geschäftsbuch Nr. 21. Geschäftsbuch Nr. 26, S. 178. Anlagekarte Nr. 23 in: Aktenordner „Bilanzen“.

Ende 1955 schloß Kurt Suppe ferner einen Kaufvertrag für eine Mischmaschine²²⁹ ab. Zuvor hatte er sich, wiederum mit seiner Schwester Elfriede, über die verschiedenen Maschinentypen informiert. Die beiden Geschwister nutzen ihren Urlaub, den sie in Süddeutschland verbrachten dazu, vor Ort fachliche Erkundigungen einzuholen. Ihr besonderes Interesse galt einem Besuch der Firma Konrad Bayer, einer in Nürnberg ansässigen Spezialmaschinenfabrik für die Bürstenindustrie. Auf einer der Postkarten, die Elfriede Suppe an ihre Schwester Hedwig richtete, heißt es: „Also Samstagmorgen fahren wir nach Nürnberg, Herr Bayer hat uns eingeladen und Kurt kann alles in Ruhe ansehen. ... Wir machen natürlich nichts fest. Die Maschine ist auch in Kürze nicht lieferbar.“²³⁰ Aller Wahrscheinlichkeit nach haben sich die Geschwister trotz ihrer Vorsätze noch während oder unmittelbar nach der Fabrikbesichtigung für die Anschaffung einer Maschine entschieden, denn zwei Tage später schreibt Elfriede Suppe an ihre Schwester: „Kurt und ich haben das Gefühl, daß der Mann (der Firmeninhaber Bayer, Anm. d. Verf.) uns hilft. Mit dem Bezahlen scheint man sich gut einigen zu können.“²³¹ Die am 28.11.1955 in das aktuelle Kassabuch notierte Eintragung „Maschinenfabr. Bayer Nürnberg 2000,- Abschl. Mischm.“ belegt die erste Ratenzahlung für die Mischmaschine, bei der es sich vermutlich um die Maschine gehandelt hat, die Elfriede Suppe auf den Postkarten erwähnt.

Die Mischmaschine (Inventar-Nr. 95-984) wurde schließlich im Frühjahr 1956 an den Soester Bürstenmacherbetrieb Suppe geliefert.²³² Sie kam während des Zurichtens des Besteckungsmaterials zum Einsatz.²³³ Auf besonderen Wunsch von Kurt Suppe war an die Mischmaschine von deren Hersteller zusätzlich eine kleine Siebmaschine²³⁴ angebaut worden, durch die ein weiterer, ausschließlich das Zurichten von Borsten betreffender Arbeitsschritt auf maschinellm Wege ausgeführt werden konnte.²³⁵ Die Anbringung der Siebmaschine an die Mischmaschine hatte den Vorteil, daß auf diese Weise zwei Arbeitsschritte, das Mischen und das Sieben der Borsten, nahezu parallel und damit zeitsparend bewerkstelligt werden konnten.

Aufgrund ihrer Funktion hätte die Mischmaschine in den Waschraum gehört, in dem die Zurichtearbeiten ausgeführt wurden. Da die Maschine dort wegen ihrer Größe nicht hatte plaziert werden können, ließ Kurt Suppe sie im Werkraum aufbauen und anschließen (s. Abb. 20). Die bis dahin in diesem Raum stehenden Holzbearbeitungsmaschinen mußten

²²⁹ Eintragungen vom 28.11.1955, 21.3.1956, 12.4.1956, 24.5.1956, 3.7.1956 und vom 17.8.1956 in: Geschäftsbuch Nr. 21.

²³⁰ Postkarte von Elfriede Suppe an Hedwig Suppe vom 27.9.1955 in: Karton Nr. 1.

²³¹ Postkarte von Elfriede Suppe an Hedwig Suppe vom 29.9.1955 in: Karton Nr. 1.

²³² Geschäftsbuch Nr. 26, S. 178. Inventar-Karte Nr. 25 in: Aktenordner „Bilanzen“. Rechnung der Spezial-Maschinenfabrik Konrad Bayer aus Nürnberg vom 9.3.1956.

²³³ Siehe Punkt 7.5.2. „Das Zurichten“, S. 196 ff.

²³⁴ Schreiben der Spezialmaschinenfabrik Konrad Bayer aus Nürnberg vom 29.2.1956, betr. „Mischmaschine HELIOS S 53 A“ in: Karton Nr. 24. In dem Schreiben wird die Handhabung und die Funktion der Mischmaschine, insbesondere unter Beteiligung der nachträglich angebauten Siebmaschine, erläutert.

²³⁵ Siehe unter „Durchreibebrett und Reibestab“ in Punkt 7.3.1.3. „Spezialwerkzeuge und Spezialgeräte“, S. 86 ff. Und siehe Punkt 7.5.2. „Das Zurichten“, S. 196 ff.

an einem anderen Ort untergebracht werden. Deshalb hatte er schon Anfang 1956 zwei Kellerräume herrichten lassen (z.B. durch die Verlegung von elektrischen Leitungen und Anschlüssen). Die Bürstenmacherwerkstatt verfügte also seit Anfang 1956 über einen zusätzlichen Maschinenraum.²³⁶ Etwa zur selben Zeit begann Kurt Suppe mit der Renovierung des Werkraumes. Noch vor der Lieferung der Mischmaschine hatte er den Fußboden mit Bodenplatten plattieren lassen.²³⁷

Die Renovierungsarbeiten setzte Kurt Suppe ein Jahr später fort. Der Bürstenmacher hatte eine Soester Zimmerei mit der Anfertigung einer kompletten Werkstatteinrichtung²³⁸ beauftragt, so daß er den Werkraum 1957 mit einer neuen Werkbank (Inventar-Nr. 95-961) und einem neuen Wandschrank ausstatten konnte (s. Abb. 7 u. 8). Bei beiden Möbelstücken handelt es sich um Sonderanfertigungen, die exakt der Raumsituation angepaßt worden waren.

Die aus Holz gearbeitete Werkbank wurde direkt an der Wand befestigt. Sie war mit vier Arbeitsplätzen ausgestattet, die jeweils so gestaltet waren, daß die davor auf einem Stuhl sitzende Person Bürsten und Besen einziehen konnte. Zu jedem Arbeitsplatz (s. Abb. 23) gehörte eine Bankschere (z.B. Inventar-Nr. 95-982), die auf einer unterhalb bzw. an der Arbeitsplatte befestigten und leicht nach vorne in den Raum gezogenen Ablage festgeschraubt worden war. Um das Gewicht der Bankschere zu tragen, ruhte die Ablage mit einer ihrer beiden vorderen Ecken auf einer Art Tischbein, einem zusätzlich stützenden Element. Auf eine zweite „Stütze“ dieser Art war verzichtet worden, um der hier arbeitenden Person genügend Beinfreiheit zu gewährleisten. In dem vorderen Rand der Arbeitsplatte befand sich ein Loch, in das der Knebel mit dem zum Einziehen von Bürsten benötigte Einziehdraht, der sogenannte Drahtknebel (s. Abb. 25), gesteckt wurde. Ein kleines Metallbrettchen zum Glattklopfen der einzuziehenden Materialbündel bedeckte das vordere Ende einer länglichen Schublade, die unterhalb der Arbeitsplatte befestigt war. Im geschlossenen Zustand der Lade schloß die obere Kante des Brettchens mit der oberen Kante der Arbeitsplatte ab. In der Schublade wurden verschiedene Utensilien und Kleinwerkzeugen, z.B. kleine Scheren, Ahlen, Bleistifte oder Kugelschreiber aufbewahrt. Zur Werkbank gehörte ferner eine Stockschere (Inventar-Nr. 95-983), die an deren einem Ende auf der Arbeitsplatte fest montiert worden war (s. Abb. 21). An demselben Ende schloß die Werkbank mit einem kleinen Schränkchen ab, das von seiner Höhe exakt unter die Tischplatte paßte. In den Schubfächern des Schränkchens wurden verschiedene Besteckungsmaterialien und Drahtknebel verwahrt.

Aus dem Geschäftsbuch Nr. 26 geht hervor, daß zwischen 1948 und 1957 sowohl zwei Bankscheren als auch zwei Stockscheren für den Werkraum angeschafft worden sind.²³⁹

²³⁶ Geschäftsbuch Nr. 26, S. 181.

²³⁷ Eintragungen vom 30.1.1956 und vom 28.4.1956 in: Geschäftsbuch Nr. 20. Geschäftsbuch Nr. 26, S. 181. Rechnung des Plattierungsgeschäfts Müller & Lohre aus Soest vom 23.1.1956 in: Karton Nr. 24.

²³⁸ Eintragungen vom 21.3.1957, 4.4.1957, 26.4.1957 und vom 30.4.1957 in: Geschäftsbuch Nr. 28. Geschäftsbuch Nr. 26, S. 181. Rechnung der Zimmerei Franz Knapp aus Soest vom 26.3.1957 in: Karton Nr. 24.

²³⁹ Aufstellung: „Zusammenstellung 1948–1975 Betriebs-Ausstattung“ in: Geschäftsbuch Nr. 26, S. 178 ff..

Es wird aber nicht deutlich, wann genau der Kauf dieser Scheren erfolgt ist. Somit bleibt offen, ob Kurt Suppe die Scheren mit der Renovierung des Werkraumes oder bereits zu einem früheren Zeitpunkt erworben hatte.

Zu den Möbeln, die Kurt Suppe für den Werkraum hatte anfertigen lassen, gehörte neben der Einziehbank ein großer Wandschrank, in dem Besteckungsmaterialien, Schrauben, Muttern und Nägel etc. sowie Verleimformen²⁴⁰ aufbewahrt wurden. Die Verleimformen nutzte Kurt Suppe in Verbindung mit einem Gerät, das auf der Einziehbank stand, und das Elfriede Suppe als „Deckelpreßapparat“ (Inventar-Nr. 95-962, s. Abb. 29) bezeichnete. Die Durchsicht der Geschäftsunterlagen gab keinen Hinweis auf die Anschaffung eines solchen Apparates, was möglicherweise darauf zurückzuführen ist, daß kein Beleg oder keine Geschäftsbucheintragung mit solch einer Gerätebezeichnung zu finden war. Elfriede Suppe berichtete, daß ihr Bruder Kurt den „Deckelpreßapparat“ Anfang der 1950er Jahre selber entwickelt habe. Für ihre Aussage spricht, daß die von Kurt Suppe gefertigten Verleimformen exakt zum „Deckelpreßapparat“ passen. Unklar bleibt jedoch, ob Kurt Suppe den Apparat selber gebaut oder aber einen Handwerker damit beauftragt hat.

Da Elfriede Suppe in den letzten Jahren ihrer Berufstätigkeit nicht mit dem „Deckelpreßapparat“ arbeitete, funktionierte sie ihn in einen Halter für die Drahthaspel um. Die Drahthaspel (Inventar-Nr. 95-960, s. Abb. 30) war ein gängiges Ausstattungsstück einer Bürstemakerwerkstatt, über die der in Ringen gelieferte Einziehdraht gelegt und von welcher der Draht auf den Drahknebel gewickelt wurde. Über die Drahthaspel, die zuletzt zur Ausstattung der Bürstemakerwerkstatt Suppe gehörte, liegen keine Informationen vor. Somit bleibt offen, wann die Haspel angeschafft worden ist, oder an welchem Ort des Werkraumes sie postiert gewesen ist, bevor Elfriede Suppe sie im „Deckelpreßapparat“ befestigte.

Im Herbst 1957 schloß Kurt Suppe die Renovierungsarbeiten des Werkraumes mit der Anbringung einer neuen Raumbelichtung (vier Deckenleuchten plus die dazugehörenden Leuchtstoffröhren) ab.²⁴¹

Gegen Ende 1957 wurde im Keller des Hauses ein Heizkessel aufgestellt und installiert, der mehreren Geschäftsbucheintragungen nach als „Abfallofen“²⁴² genutzt wurde, um z.B. Holzspäne, Holzscheite zu entsorgen, die bei der Bürstenholzherstellung angefallen waren. Der Erwerb dieses Ofens stellte den vorläufigen Schluß der Modernisierungsphase der Bürstemakerwerkstatt Suppe dar, die 1948 begonnen hatte.

²⁴⁰ Siehe unter „Verleimformen (und die dazugehörenden Rahmen und Auflagen)“ in: Punkt 7.3.2.2. „Darstellung der einzelnen Gerätegruppen“, S. 103 ff..

²⁴¹ Eintragungen vom 7.2.1958, 18.4.1958, 13.5.1958, 29.5.1958 in: StaS, Nachlaß Familie Suppe, Geschäftsbuch Nr. 20. Geschäftsbuch Nr. 26, S.181. Anlagekarte Nr. 27 in: Aktenordner „Bilanzen“. Rechnung des Elektrobetriebes Paul Sander aus Soest vom 5.2.1958 in: Karton Nr. 24.

²⁴² Eintragungen vom 6.12.1957, 31.12.1957, 3.4.1958 und vom 24.5.1958 in: Geschäftsbuch Nr. 20. Geschäftsbuch Nr. 26, S. 178. Rechnung des Installationsbetriebes Josef Ewersmeyer aus Soest vom 30.11.1957 in: Karton Nr. 24.

Zwischen 1958 und 1971, also in der 2. Hälfte der Hauptphase II, wurde die Ausstattung der Bürstenmacherwerkstatt nur noch durch einige wenige Stücke erweitert. Dazu zählte eine Dickenhobelmaschine²⁴³, die im August 1961 geliefert wurde. Außer der Dickenhobelmaschine kaufte Kurt Suppe 1961 eine tragbare Handkreissäge.²⁴⁴ Sie stellte eine Ergänzung zu der bereits vorhandenen und fest auf einem Tisch montierten Kreissäge dar.

Die Geschäftspapiere lassen erkennen, daß Kurt Suppe bis 1971 keine weiteren Maschinen erwarb und immer seltener in die Ausstattung der Bürstenmacherwerkstatt investierte. Zu den wenigen Neuerwerbungen gehörte ein 1962 angeschafftes Sitzmöbel, ein sogenannter Schwingform-Sitz²⁴⁵ (Inventar- Nr. 95-996). Ob der Sitz als ein bewegliches Möbel zur festen Einrichtung des Wasch- oder des Werkraumes gehörte, oder ob er je nach Bedarf in einem der beiden Räume plaziert wurde, konnte nicht exakt geklärt werden. Da er in den letzten Jahren vor der Betriebsschließung in dem Waschraum stand, ist anzunehmen, daß er als Sitzgelegenheit zum Pechen genutzt worden ist.

An dieser Stelle sei noch darauf hingewiesen, daß sich gegen Ende der Schlußphase zwei Stühle (Inventar-Nr. 95-981, 95-983) in dem Werkraum befanden. Sie standen jeweils an einem der beiden Arbeitsplätze, an denen Elfriede Suppe zuletzt Bürsten und Besen einzog. Wie viele und welche Art Sitzmöbel in früheren Zeiten zur Werkstattausstattung gehörten, bleibt unbeantwortet.

1969 beauftragte Kurt Suppe einen Soester Installationsbetrieb mit der Herstellung zweier Pechtöpfe²⁴⁶ (Inventar- Nr. 95-471, 95-964, s. Abb. 26 u. 27). Hierbei handelte es sich um die letzte größere Anschaffung, die der Bürstenmacher während der Hauptphase II für die Werkstatt vornahm.

Die beiden aus Kupfer bestehenden Pechtöpfe, auch Pechkessel genannt, sind identisch gearbeitet. Etwa 1,5 cm unterhalb seines Randes wird der Topf von einem mehrere Zentimeter breiten Kranz eingefäßt, der an der Topfaußenwand befestigt ist. Der Kranz weist eine zum Topfinneren hin leicht abfallende Schrägstellung auf. Oberhalb der Stelle, an der der Kranz den Topf berührt, befinden sich mehrere kleine, in gleichmäßigen Abständen eingearbeitete Löcher in der Wand. Sowohl die Schrägstellung des Kranzes als auch die Löcher ermöglichen ein Zurücklaufen des Pechs in den Pechtopf.²⁴⁷

Einen der beiden Töpfe (Inventar-Nr. 95-964, s. Abb. 27) hatte Elfriede Suppe 1987 zusammen mit dem ebenfalls zum Werkstatteinventar gehörenden Pechtisch (Inventar-Nr.

²⁴³ Eintragungen vom 26.8.1961, 30.8.1961, 4.9.1961, 30.9.1961, 9.10.1961, 2.11.1961, 30.11.1961, 4.1.1962, 31.1.1962 und vom 3.3.1962 in: StaS, Nachlaß Familie Suppe, Geschäftsbuch Nr. 34. Inventar-Karte Nr. 28 in: Aktenordner „Bilanzen“. Rechnung der Maschinenfabrik Ferdinand Fromm aus Stuttgart vom 22.8.1961 in: Karton Nr. 24.

²⁴⁴ Eintragung vom 13.9.1961 in: Geschäftsbuch Nr. 34. Inventar-Karte Nr. 29 in: Aktenordner „Bilanzen“. Rechnung der Maschinenfabrik Karl M. Reich aus Nürtigen/Württ. vom 31.7.1961 in: Karton Nr. 24.

²⁴⁵ Eintragung vom 14.3.1962 in: Geschäftsbuch Nr. 34. Rechnung der Firma Fritz Molter Industrie- und Laboreinrichtungen aus Nürnberg vom 14.2.1962 in: Karton Nr. 24.

²⁴⁶ Eintragung vom 23.5.1969 in: StaS, Nachlaß Familie Suppe, Geschäftsbuch Nr. 36. Rechnung des Installationsbetriebes Josef Ewersmeyer aus Soest vom 16.5.1969 in: StaS, Nachlaß Familie Suppe, Mappe: „Unkosten 1969“.

²⁴⁷ Siehe Punkt 7.5.5. „Das Pechen“, S. 208 ff..

95-963, s. Abb. 28) verschenkt. 1995 wurden beide Objekte zur Vervollständigung des Sammlungsbestandes dem Burghofmuseum zurückgeben.²⁴⁸

Der hölzerne Pechtisch ist mit einer quadratische Tischplatte ausgestattet, deren Oberfläche und Kanten zum Schutz vor dem flüssigen Pech mit Weißblech abgedeckt sind. In der Mitte der Tischplatte befindet sich ein Loch. Am Rand des Lochs stehen in gleichmäßigen Abständen drei Nagelköpfe aus der Tischplatte hervor. Vier winkelförmige Haken, die an der Tischplattenunterseite angebracht sind, halten eine dünne Blechplatte, die direkt unterhalb des Lochs positioniert ist. Das Loch in der Tischplatte ist so groß, daß der Pechtopf gut hineinpaßt. Der in das Loch eingelassene Topf wurde von seinem Kranz gehalten, der auf den Nägelköpfen und nicht direkt auf der Tischplatte auflag. Dabei ragte der Topf nur einige Zentimeter aus der Tischplatte heraus, was ein angenehmes Arbeiten ermöglichte. Der Abstand zwischen dem Topfboden und der Blechplatte war so groß, daß ein kleiner Gasbrenner zur Erwärmung des Pechs dazwischen paßte. An jeder Seite der Tischplatte befindet sich ein Loch, in das ein mit Pechgarn umwickelter Knebel gesteckt wurde. An zwei sich gegenüberliegenden Seiten des Pechtisches ist jeweils ein kleines Holzbrettchen frontal vor den Rand der Tischplatte genagelt, die zum Glattklopfen der zu verarbeitenden Bündel dienten. Da der Pechtisch vier Arbeitsplätze aufweist, er jedoch nur mit zwei derartigen Brettchen ausgestattet ist, ist anzunehmen, daß diese nachträglich angebracht worden sind. Anzumerken ist, daß laut Elfriede Suppe der Gasbrenner in den 1960er Jahren gegen ein elektrisches Heizgerät (Inventar-Nr. 95-472) ausgetauscht worden sei.

Exakte Informationen über die Herkunft und das Alter des Pechtisches liegen nicht vor. Fest steht, das der Tisch in Handarbeit gefertigt wurde. Da Elfriede Suppe berichtete, daß sie bereits 1947 an dem Tisch gearbeitet habe, ist dessen Erwerb während der Hauptphase II auszuschließen.

Seit 1972 war Elfriede Suppe alleine für den Bürstenmacherbetrieb verantwortlich. Da sich ihre handwerkliche Tätigkeit seither ausschließlich auf das Einziehen von Bürsten beschränkte, und sie keinen weiteren Mitarbeiter einstellte, der die bis dato von ihrem Bruder Kurt ausgeübten Arbeiten hätte übernehmen können, bestand für sie keine Notwendigkeit, den erreichten Zustand der Werkstattausstattung weiter aufrecht zu erhalten oder gar zu erweitern und zu modernisieren.

Wie aus dem Geschäftsbuch Nr. 39 hervorgeht, verkaufte sie bereits 1972 mehrerer Maschinen für über 1000 DM.²⁴⁹ Aus dem Buchungsvermerk geht allerdings weder hervor, wer der oder die Käufer waren, noch wird deutlich, wie viele bzw. welche Maschinen ver-

²⁴⁸ Dieser Pechtopf ist fast bis zum Rand mit erstarrtem Pech gefüllt, in dem sich noch Pechgarnreste befinden. Der Topf wurde dem Museum mit einem emaillenen Kochtopfdeckel übergeben. Elfriede Suppe erklärte, daß der Deckel nach Beendigung der Pecharbeiten auf den Topf gelegt worden sei, um sich vor dem noch heißen Pech zu schützen.

²⁴⁹ Aufstellung über „Maschinenverkauf“ in: Geschäftsbuch Nr. 39. Die Aufstellung ist nicht in dem Geschäftsbuch vermerkt, sondern ist auf einen losen Papier notiert, das dem Geschäftsbuch beigefügt ist.

kauf wurden. Elfriede Suppe behielt von den Holzbearbeitungsmaschinen lediglich die große Standbohrmaschine zurück. Der Verkauf dieser für das Bürstenmacherhandwerk entwickelten Maschine war Anfang der 1970er Jahre, also in einer Zeit, in der nur noch wenige Bürstenmacherwerkstätten existierten, aller Wahrscheinlichkeit nach ungleich schwerer als der Verkauf der übrigen Holzbearbeitungsmaschinen, die auch in anderen Handwerken eingesetzt werden konnten.

Außer der Standbohrmaschine gehörte auch die Mischmaschine, wiederum eine ausschließlich im Bürstenmacherhandwerk bzw. in der Zurichterei einzusetzende Maschine, bis zur Betriebsschließung zur Werkstattausstattung. Da Elfriede Suppe die Mischmaschine in der Schlußphase (1972 bis 1994) nicht mehr nutzte, hatte sie die dazugehörigen Exhaustorrohre abgebaut und z.T. aufgehoben (Inventar-Nr. 95-841 bis 95-844).

Da sie in der Schlußphase das Besteckungsmaterial gebrauchsfertig bezog, hatte neben der Mischmaschine auch die Waschanlage keinen Nutzen mehr für sie. 1987 ließ sie die Anlage im Waschraum abbauen.²⁵⁰

Im Zuge der Renovierungsarbeiten des Waschraumes gab Elfriede Suppe sowohl den Pechtisch als auch einen der Pechtöpfe (Inventar-Nr. 95-964) ab. Da sie nicht nur das Pechen, sondern auch das Drehen von Bürsten aufgegeben hatte, verschenkte sie außerdem die Drehvorrichtung.

Am Mobiliar der Werkstatträume nahm sie während der Schlußphase keine größeren Veränderungen vor. Der Waschraum diente ihr in erster Linie als Abstellraum. Auf der Zurichtebank lagerte sie vor allem Verkaufsartikel, diverse Kleinwerkzeuge sowie Putzwerkzeuge. Im Schrank bewahrte sie u.a. die ehemals für die Zurichtearbeiten benötigten größeren Gerätschaften und Werkzeuge (z.B. Überziehkämme, Faserstoffklopfer) auf, die in den Jahren zuvor benötigt worden waren.

Den Werkraum nutzte Elfriede Suppe bis zur Schließung des Bürstenmacherbetriebes 1994 zur Herstellung von eingezogenen Bürsten. Sie arbeitete allerdings nicht mehr mit der Bündelabteilmaschine, die sie aus dem Werkraum entfernt und im Schrank des Waschraums verstaut hatte.

An ihrem Arbeitsplatz an der Einziehbank hatte sich Elfriede Suppe mehrere Kleinwerkzeuge, die sie zum Einziehen brauchte, und einige Bündel Besteckungsmaterial griffbereit zurechtgelegt. Außerdem persönliche Dinge wie ein kleines Transistorradio, eine Plätzchen- oder Crackerdose, eine Flasche Wasser und ein Trinkglas. Den auf einer Matte stehenden Stuhl (Inventar-Nr. 95-981) hatte sie mit einem Kissen (Inventar-Nr. 95-997) gepolstert. Obwohl ein weiterer Platz an der Werkbank mit einem Stuhl (Inventar-Nr. 95-983) ausgestattet war, nutzte Elfriede Suppe diesen in den letzten Jahren nur noch sehr selten. Zum Beispiel, wenn sie an zwei unterschiedlichen Stücken gleichzeitig arbeitete. Eine der vier zur Einziehbank gehörenden Bankscheren hatte Elfriede Suppe entfernt. Die frei gewordene Ablage nutzte sie zur Aufbewahrung von Besen- und Bürstenhölzern. Da Elfriede Suppe keine zu verleimenden Bürstenwaren mehr herstellte, und sie demzufolge den „Deckelpressapparat“ nicht mehr benötigte, hatte sie diesen zum Halter für die Drahtspindel umfunktioniert.

²⁵⁰ Rechnung der Bauklempnerei Josef Ewersmeyer aus Soest vom 6.4.1987.

In dieser letzten Phase der Betriebsgeschichte erwarb Elfriede Suppe eine kleine elektrische Bohrmaschine mit passendem Halter sowie einen kleinen Wandstrahler für den Werkraum. Obgleich weder die archivalischen Quellen einen eindeutigen Hinweis auf den Kauf dieser Maschine bzw. dieser Lampe geben, noch mit ihr direkt darüber gesprochen worden ist, sind die beiden Objekte aufgrund ihres Aussehens und ihrer Gestaltung in die 1980er Jahre zu datieren.

Die in dem Halter ruhende Bohrmaschine hatte Elfriede Suppe auf die Werkbank gestellt. Die Bohrmaschine nutzte sie bis zuletzt, um die Stiele der von ihr gefertigten Besen mit einem Loch für das Aufhängebändchen zu versehen. Direkt über der Bohrmaschine hatte sie den Wandstrahler anbringen lassen.

Es liegen keine Belege darüber vor, daß Elfriede Suppe während der letzten Betriebsphase weitere Maschinen und Gerätschaften erwarb. Aller Wahrscheinlichkeit nach waren die Bohrmaschine samt Halter und die Wandlampe die letzten Einrichtungsstücke, die im Laufe der 100-jährigen Betriebsgeschichte für die Bürstenmacherwerkstatt angeschafft worden sind.

7.2.3. Bezug des Werkstattinventars

Woher die beiden Soester Bürstenmacher die einzelnen Ausstattungsstücke für die Werkstatt bezogen haben, konnte nicht durchgängig für den gesamten Verlauf der Betriebsentwicklung rekonstruiert werden. Lediglich für die Jahre von 1948 bis 1971, also die Hauptphase II, liegen eine Vielzahl von Belegen vor.²⁵¹

Kurt Suppe erhielt die neuen Stücke von zwei Herstellergruppen, von heimischen Handwerksbetrieben einerseits und von auswärtige Maschinenfabriken bzw. Spezialmaschinenfabriken andererseits.

Zu den Soester Handwerksbetrieben gehörten u.a. die Bauklempnerei Ewersmeyer, die Zimmerei Knapp, die Schmiede Treptau, die Dreherei Eckerle, die Maschinenschlosserei Hagenbicker sowie die Elektrowerkstatt Sander. Die Handwerker dieser Betriebe fertigten das Werkstattmobil an, errichteten die Waschanlage und stellten Zusatzteile für Maschinen her. Über die in Süddeutschland, vor allem in Württemberg ansässigen Maschinenfabriken Ferdinand Fromm aus Stuttgart–Bad Cannstadt, Hermann Traub aus Reichenbach–Fils, Karl M. Reich aus Nürtingen und Richard Cronauer aus Frankfurt a.M. erwarb Kurt Suppe diverse Holzbearbeitungsmaschinen wie die Fräse, die Holzdrehbank, die Dickenhobelmaschine oder die tragbare Handkreissäge.

Die für das Bürstenmacherhandwerk spezifischen Maschinen und Vorrichtungen, etwa die Bündelabteilmaschine, die Mischmaschine oder den zur Standbohrmaschine passenden Bohrschlitten, forderte der Bürstenmacher von den Spezialmaschinenfabriken für die Bürsten- und Pinselindustrie an.

²⁵¹ Geschäftsbücher Nr. 19, Nr. 20, Nr. 21, Nr. 28, Nr. 32, Nr. 34 bis Nr. 37. Rechnungen in: Karton Nr. 24.

Die ersten deutschen Fabriken dieser Art entstanden Ende des 19. Jahrhunderts parallel zu der sich entwickelnden Bürstenindustrie. Ihre Standorte lagen zumeist in unmittelbarer Nähe der Bürsten- und Pinselproduktionszentren sowie den Zurichtereizentren. Die Spezialmaschinenfabriken, mit denen Kurt Suppe in Kontakt stand, waren die Firmen Donat Laile, Thoma und Eugen Steinbrunner aus Todtnau, Josef Baer aus Weingarten sowie Konrad Bayer aus Nürnberg.

Einige von Elfriede Suppe in den 1950er Jahren verfaßte Postkarten²⁵² belegen, daß sie und ihr Bruder Kurt vor Tätigkeit einer größeren Investition den gemeinsam in Süddeutschland verbrachten Urlaub dazu nutzten, sich die in Frage kommenden Maschinen, die Bündelabteilmaschine und die Mischmaschine, in den einschlägigen Betrieben vor Ort direkt anzuschauen und sich fachlich, z.T. vom Firmeninhaber persönlich, beraten zu lassen.

Darüber hinaus reiste Kurt Suppe in den 1950er Jahren und Anfang der 1960er Jahre mehrere Male, z.T. in Begleitung seiner beiden Schwestern, zur „Hannover Messe“, um sich über die für ihn interessanten Neuheiten auf dem Maschinenmarkt zu informieren.²⁵³ Während des Messebesuchs 1961 schloß er zudem am Stand der Firma Ferdinand Fromm den Kaufvertrag über die Dickenhobelmaschine ab.²⁵⁴

Die Entwicklung auf dem Maschinenmarkt verfolgte Kurt Suppe auch durch das Lesen von Fachzeitschriften. Neben den Zeitschriften des Bürstenmacherhandwerks bezog er seit Beginn der 1950er Jahre und bis zum Ende der 1960er Jahre die Zeitschrift „Maschine und Werkzeug Fachorgan für Neukonstruktionen Betriebstechnik Fabrik- und Werkstatt-Bedarf“ als Abonnement.²⁵⁵

Während der Hauptphase II hat sich Kurt Suppe kontinuierlich und z.T. intensiv mit den Innovationen, die die Maschinenindustrie bzw. die Spezialmaschinenindustrie hervorgebracht haben, beschäftigt. Unter diesen Voraussetzungen konnte er die für die Betriebsumstrukturierung erforderlichen Maschinen und Gerätschaften gezielt aussuchen und anschaffen.

Es ist davon auszugehen, daß Karl Suppe (sen.) das Werkstattinventar auf ähnliche Weise bezog wie sein Sohn Kurt. Möglicherweise konnte er auf einige Ausstattungsstücke aus dem Besitz seines Vaters zurückgreifen und mit in die Bürstenmacherwerkstatt einbringen. Elfriede Suppe berichtete, daß eine der Stock- und zwei der zuletzt zur Werkstatteinrichtung gehörenden Bankscheren von ihrem Großvater stammen würden. Ihre Aussage konnte nicht belegt werden. Im übrigen wird Karl Suppe (sen.) die für das Bürstenmacherhandwerk spezifische Standbohrmaschine von einer der Spezialmaschinenfabriken für die Bürsten- und Pinselindustrie bezogen haben. Die übrigen Einrichtungsstücke hat

²⁵² Postkarten von Elfriede Suppe vom 23.9.1951, 25.9.1951, 27.9.1951, 27.9.1955 und vom 29.9.1955 in: Karton Nr. 1.

²⁵³ Eintragungen vom 3.3.1950, 25.4.1951, 2.5.1951, 27.4.1953 und vom 28.4.1953 in: Geschäftsbuch Nr. 28. Eintragungen vom 25.4.1951 und vom 2.5.1951 in Geschäftsbuch Nr.32. Eintragungen vom 20.4.1955 und vom 24.4.1955 in: Geschäftsbuch Nr. 21. Eintragung vom 29.4.1961 in: StaS, Nachlaß Familie Suppe, Geschäftsbuch Nr. 19.

²⁵⁴ Auftrag N0. 2065 über eine Dickenhobelmaschine der Maschinenfabrik Ferdinand Fromm aus Stuttgart-Bad Cannstatt, Hannover 1.5.1961 in: Karton Nr. 24.

²⁵⁵ Siehe Geschäftsbücher Nr. 19, Nr. 20, Nr. 21, Nr. 28, Nr. 32, Nr. 34 bis Nr. 37.

er aller Wahrscheinlichkeit nach von weiteren Maschinenfabriken bzw. von heimischen Handwerkern anfertigen lassen.

7.2.4. Wartung und Instandhaltung von Maschinen und Gerätschaften

Das Instandhalten und das Warten von Maschinen, Gerätschaften und Werkzeugen gehörte zu den Grundkenntnissen, die ein Bürstenmacherlehrling zu erlernen und zu erfüllen hatte, um die Zwischen- bzw. die Gesellenprüfung zu bestehen.²⁵⁶

Die nachstehende Darstellung beschränkt sich auf die Hauptphase II (1948 bis 1971), da die Belegdichte zum Thema Wartung und Instandhaltung für diesen Zeitraum der Betriebsgeschichte am größten ist.²⁵⁷

Zu den Wartungsarbeiten, die Kurt Suppe in regelmäßigen Abständen durchführte, gehörte das Ölen der Maschinen. Die Geschäftsbücher enthalten immer wieder Eintragungen über den Kauf von Spindelöl oder Maschinenöl. Der Bürstenmacher bezog das Öl in den 1950er und 1960er Jahren überwiegend von dem in Soest ansässigen Betrieb „Crämer Erben“. Zum Ölen griff der Bürstenmacher vermutlich auf die Fett- bzw. Ölspritze (Inventar-Nr. 95-578) zurück, die in die 1. Hälfte des 20. Jahrhunderts zu datieren ist und somit aller Wahrscheinlichkeit nach von seinem Vater Karl Suppe (sen.) stammte.

Auch das Auswechseln von Kugellagern, Muffen, Splentringen, Anlauftringen und Maschinenschrauben etc. gehörte zu den üblichen kleineren Routinearbeiten, die Kurt Suppe neben seinen eigentlichen handwerklichen Tätigkeiten erledigte, um die Maschinen betriebsbereit zu halten. In der Regel kaufte er die Ersatzteile in dem Soester Eisenwarengeschäft Franz Kerstin ein. Es kam allerdings auch vor, daß er für einzelne Maschinen spezielle Ersatzteile, z.B. einen Excenterbolzen für die Bandsägeführung benötigte, die er dann in der in Soest ansässigen Maschinen-Reparatur-Werkstatt Fritz Tegtmeyer Jr. als Sonderanfertigung herstellen ließ.²⁵⁸ Eine Anzahl von Ersatzteilen befand sich zum Zeitpunkt der Betriebsschließung in der Bürstenmacherwerkstatt, was darauf hindeutet, daß der Bürstenmacher Kurt Suppe stets einige Stücke auf Vorrat lagerte, um im Bedarfsfall darauf zurückgreifen zu können.

Zudem mußte der Bürstenmacher an einzelnen Maschinen spezielle Wartungsarbeiten vornehmen. So achtete er darauf, daß die Bohrer für die Standbohrmaschine immer scharf waren, damit er die Bürstenhölzer sauber bohren konnte.

Obgleich die Geschäftsunterlagen belegen, daß die Bohrer die von Kurt Suppe am häufigsten gekauften Kleinwerkzeuge gewesen sind, ist davon auszugehen, daß er sie nicht voreilig kaufte, sondern die stumpf gebohrten Bohrer, soweit es deren jeweiliger

²⁵⁶ Siehe z.B. Hanwerks- und Gewerbekammertag, Deutscher (Hrsg.), Fachliche Vorschriften zur Regelung des Lehrlingswesens im Bürsten- und Besenmacherhandwerk.

²⁵⁷ Geschäftsbücher Nr. 19, Nr. 20, Nr. 21, Nr. 28, Nr. 32, Nr. 34 bis Nr. 37. Karton Nr. 24.

²⁵⁸ Eintragung vom 6.6.1952 in Geschäftsbuch Nr. 32. Rechnung der Maschinen-Reparatur-Werkstatt Fritz Tegtmeyer aus Soest vom 3.6.1952 in: Karton Nr. 24.

Abnutzungszustand zuließ, mit einer Eisenfeile schärfte, um sie so lange wie möglich zu erhalten.

Kurt Suppe erstand die Bohrer entweder in dem Soester Eisenwarengeschäft Oberwinter oder er bezog sie von Paul Hallenscheid, einer Bohrer- und Werkzeugfabrik aus Wuppertal-Ronsdorf.

Die Blätter der Bandkreissäge mußte der Bürstenmacher ebenfalls regelmäßig kontrollieren. Das bedeutete, daß er die Blätter der Sägemaschine auf ihren Schärfegrad überprüfen mußte. Wenn nötig, feilte er die Zähne der Blätter mit einer Bandsägefeile nach. Gesprungene Bandsägeblätter ließ er in dem Soester Eisenwarengeschäft Franz Kerstin fachgerecht löten, da er selbst nicht über einen Löt-Apparat für Bandsägeblätter verfügte. Möglicherweise sah er in der Anschaffung eines solchen Apparats keine zwingende Notwendigkeit, obwohl Stoye diesen Apparat als unentbehrliches Utensil für die Bürstenholzherstellung erwähnt.²⁵⁹

Waren die Sägeblätter irreparabel und nicht mehr zu gebrauchen, wechselte er sie gegen neue Blätter aus. Die Bandsägeblätter bezog der Bürstenmacher von der Maschinenfabrik W. Brasch aus Remscheid, der Firma A. Küster aus Remscheid–Hasten, die alle Arten von Sägeblättern vertrieb, und der Firma Engstfeld & Co. aus Iserlohn, die mit Eisenwaren, Werkzeugen und Schreinerbedarf handelte. Die Kreissägeblätter kaufte der Bürstenmacher in dem Soester Eisenwarengeschäft Franz Kerstin ein. Hier erstand er auch die Bandsägefeilen.

Damit Kurt Suppe die Fräsmaschine optimal einsetzen konnte, achtete er darauf, daß die diversen Fräsköpfe, die er für die Bürstenholzherstellung benötigte, in der Werkstatt vorrätig hatte, und daß sie intakt waren.²⁶⁰ Die verschiedenen Fräsköpfe bezog er in den 1950er Jahren überwiegend von der Firma Gebr. Leitz aus Oberkochen und in den 1960er Jahren vor allem von der Soester Firma Fritz Beilke, die sich auf Werkstatt- und Fabrikbedarf spezialisiert hatte.

Seit 1962 verfügte Kurt Suppe über eine elektrische Dickenhobelmaschine. Bis zu diesem Zeitpunkt hatte er mit dem 1951 erworbenen Kleinhobler gearbeitet, wobei es zu seinen regelmäßigen Aufgaben gehörte, die Messer dieser kleinen Hobelmaschine zu schärfen. Hierzu hatte er 1954 einen Hobelmesserschleifer in dem Soester Eisenwarengeschäft Franz Kerstin erstanden.²⁶¹ Ersatzhobelmesser bestellte er bei der Maschinenfabrik Ferdinand Fromm aus Stuttgart–Bad Cannstatt, von der er auch den Kleinhobler bezogen hatte.

Da die Bank- und die Stockscheren zu den Gerätschaften der Bürstenmacherwerkstatt gehörten, die am häufigsten genutzt wurden, verloren sie nach einer Zeit ihre optimale

²⁵⁹ Stoye, P.: Die Bürsten- und Pinselproduktion, S. 117 ff. Stoye beschreibt ausführlich die Handhabung und Funktion des Löt-Apparats für Bandsägeblätter und liefert an dieser Stelle zudem eine Geräteabbildung.

²⁶⁰ Aus einer Reihe von Geschäftsbucheinträgen der Bücher Nr. 19, 21, 28 und 32 geht hervor, daß Kurt Suppe u.a. mit einem Universal-, einem Zapfen- sowie einem Falzfräskopf arbeitete.

²⁶¹ Eintragung vom 1.10.1954 in: Geschäftsbuch Nr. 21.

Schneidefähigkeit. Die Scheren waren mit speziellen Messern ausgestattet, die fachgerecht nachgeschliffen werden mußten. Kurt Suppe führte diese Arbeit nicht selber aus, sondern beauftragte damit das Soester Stahlwarenfachgeschäft Adams.

Elfriede Suppe, die in der Schlußphase (1972 bis 1994) die Messer ebenfalls dorthin zum Schleifen brachte, berichtete, daß es etwa seit den 1970er Jahren zunehmend schwieriger geworden sei, jemanden zu finden, der diese Spezialmesser habe schleifen können.

Für den gesamten Verlauf der Betriebsgeschichte liegen keine Belege über den Kauf von Stock- und Bankscherenblätter vor. Das deutet darauf hin, daß die Bürstenmacher Suppe diese Spezialmesser nie oder sehr selten gegen neue ausgewechselt haben, und daß sie die Messer über mehrere Jahrzehnte genutzt haben.

Kurt Suppe ließ die neu erworbenen Maschinen vor deren Inbetriebnahme von einem Elektriker fachgerecht anschließen. In der Regel beauftragte er die Elektrowerkstatt Sander aus Soest mit dieser Aufgabe.

Es ist davon auszugehen, daß der Bürstenmacher einfache Maschinenreparaturen, soweit es ihm möglich war, selber ausführte. Er verfolgte zwar kontinuierlich die Entwicklungen auf dem Gebiet der Maschinentechologie, doch war sein erworbenes Wissen nicht derart umfangreich, daß er es zur Behebung größerer Reparaturen hätte einsetzen können.

Einige Male waren die Maschinen derart defekt, daß er handwerkliche Hilfe in Anspruch nehmen mußte. Am häufigsten fielen Reparaturen der Motoren an, die überwiegend von der Werkstatt Sander übernommen wurden. Reparaturen der Bandsäge und der Fräsmaschine übergab Kurt Suppe an die Maschinenschlosserei Eugen Hardenbicker, die Schmiede Treptau sowie die Maschinen- Reparatur-Werkstatt Fritz Tegmeyer Jr., die alle in Soest ansässig waren. Es konnte lediglich in einem Fall belegt werden, daß der Bürstenmacher eine defekte Maschine direkt an deren Hersteller zur Reparatur eingesandt hat.²⁶²

Sofern es möglich war, beauftragte Kurt Suppe also die ortsansässigen Handwerker zur Ausführung der anfallenden Maschinenreparaturarbeiten, was jedoch während der Hauptphase II relativ selten vorgekommen ist.

7.2.5. Der Wandel der Werkstatteinrichtung als Ausdruck der sich wandelnden Betriebsstruktur

Die vorangegangene Darstellung hat gezeigt, wie sich die Ausstattung der Bürstenmacherwerkstatt im Laufe ihres 100-jährigen Bestehens wandelte. Waren die ersten beiden, vor allem aber die dritte Phase der Betriebsgeschichte durch die Anschaffung neuer Einrichtungsstücke, insbesondere Innovationen, für die Werkstatt gekennzeichnet, so war die vierte Phase der Betriebsgeschichte vor allem durch die Abschaffung schon vorhandener Einrichtungsobjekte aus der Werkstatt geprägt.

Schließlich ist auch festzustellen, daß die Werkstattausstattung in all ihren Erscheinungsformen ein charakteristisches Merkmal aufwies. Die Auswahl aller zur Einrichtung der Bürstenmacherwerkstatt angeschafften Stücke zeugt davon, daß die Bürstenmacher

²⁶² Eintragung vom 8.12.1951 in: Geschäftsbuch Nr. 32. Rechnung der Maschinenfabrik Ferdinand Fromm aus Stuttgart-Bad Cannstatt vom 30.11.1951 in: Karton Nr. 24.

Suppe während der gesamten Zeit, die der Betrieb bestand, der handwerksmäßigen Tradition ihres Berufes verhaftet waren.

Mit dem steten Wachsen der Bürstenindustrie gingen strukturelle Veränderungen innerhalb des „traditionellen“ Bürstenmacherhandwerks einher.²⁶³ Bereits gegen Ende des 19. Jahrhunderts verspürten die handwerklich orientierten Bürstenmacher einen zunehmenden Konkurrenzdruck seitens der Bürstenindustrie, da diese vermehrt kostengünstigere Produkte auf den Markt brachte und dadurch der Bürstenverbrauch ständig wuchs.

Wie Karl Suppe (jun.) in einem an seinen Bruder gerichteten Brief²⁶⁴ schreibt, habe er den Schilderungen seines Vaters entnommen, daß dieser als junger Mann die Situation des sich im Umbruch begriffenen Bürstenmacherhandwerks aufmerksam beobachtet hätte. Der Wunsch nach wirtschaftlicher Unabhängigkeit als Handwerker hätte seinen Vater dazu veranlaßt, sich 1894 als selbständiger Bürstenmacher niederzulassen. Sein Vater hätte den Aufbau eines eigenen Kundenstammes angestrebt und gehofft, diesen durch Direktversorgung weitestgehend handwerklich hergestellter Bürstenwaren von guter, gleichbleibender Qualität zu erhalten und zu erweitern. Da Elfriede Suppe die Aussagen ihres Bruders bestätigte, ist davon auszugehen, daß dieser die Haltung des jungen Betriebsgründers Karl Suppe(sen.) inhaltlich richtig wiedergegeben hat.

Dem beruflichen Vorhaben Karl Suppes (sen.) entsprechend, bestand das Werkstattinventar in den ersten Jahren nach der Betriebsgründung aus einigen wenigen Maschinen und Gerätschaften, die gegen Ende des 19. Jahrhunderts in der handwerksmäßigen Bürstenmacherei verbreitet waren. Das anfänglich zusammengestellte Werkstattinventar unterlag bis zum Ende der Aufbauphase (1894 bis 1913) und während der darauffolgenden Hauptphase I (1919 bis 1938) einigen wenigen, jedoch wesentlichen Veränderungen.

Angesichts der zunehmenden Konkurrenz von seiten der Bürstenholzindustrie wäre die Herstellung von Bürstenhölzern zur Abdeckung des eigenen Bedarfs unter Einsatz der vorhandenen Holzbearbeitungsmaschinen und Gerätschaften für den Soester Bürstenmacherbetrieb aus ökonomischer Sicht nicht sinnvoll gewesen. Wenn man zum damaligen Zeitpunkt in der Bürstenmacherwerkstatt Suppe auf einer wirtschaftlich rentablen Basis Bürstenhölzer in Eigenproduktion hätte fertigen wollen, hätte der Produktionsweg nahezu vollständig mechanisiert bzw. der vorhandene Maschinenbestand um einige zusätzliche Maschinen (etwa um eine Gatter- und eine Bandsäge, eine Hobelmaschine, eine Drehbank und eine Fräsmaschine) erweitert werden müssen. Ein kleines, im Aufbau begriffenes Handwerkerunternehmen wie der Bürstenmacherbetrieb Suppe konnte sich derartige Anschaffungen finanziell nicht leisten. Folglich waren kleingewerblich tätige Bürstenmacher wie Karl Suppe (sen.) dazu veranlaßt, den bislang zum Arbeitsgebiet ihres Berufes gehörenden Bereich der Bürstenholzfertigung auf ein Minimum zu beschränken oder gar ganz aufzugeben. Aus dieser Situation heraus wurden sie gezwungenermaßen Kunden der Bürstenholzindustrie.

²⁶³ Siehe Punkt 3. „Zur Geschichte des Bürstenmacherhandwerks“ S. 29 ff.

²⁶⁴ Brief von Karl Suppe (jun.) an Kurt Suppe vom 31.8.1941.

Wie die Durchsicht der archivalischen Quellen ergab, bezog Karl Suppe (sen.) die Bürstenhölzer nicht nur von verschiedenen Bürstenholzfabriken, sondern beauftragte auch ortsansässige Tischler mit der Bürstenholzproduktion.²⁶⁵ Die zur Ausstattung der Bürstenmacherwerkstatt Suppe gehörenden Holzbearbeitungsmaschinen wurden sowohl während der Aufbauphase als auch während der Hauptphase I vornehmlich zur Herstellung von Bürstenholzmodellen oder zur Fertigung von Hölzern für Spezialbürsten genutzt. U.a. bestellte Karl Suppe (sen.) wie viele seiner Handwerkerkollegen (z.B. der Bürstenmacher Heinrich Kuhlmann aus Lemgo)²⁶⁶ aus Kostenersparnisgründen ungebohrte Bürstenhölzer. Diese versah er unter Einsatz der Standbohrmaschine mit den erforderlichen Löchern.

Der Umgang mit dieser Bohrmaschine war eine der schwierigsten Arbeiten, die es für einen Bürstenmacher bei der Bürstenholzherstellung zu beherrschen galt. Hierzu konnte bzw. mußte der traditionell arbeitende Handwerker Karl Suppe (sen.) sein fachliches Können, das ihn als gelernten Bürstenmacher auszeichnete, unter Beweis stellen.

Die Standbohrmaschine war eine der wichtigsten Holzbearbeitungsmaschinen, mit denen die Bürstenmacherwerkstatt Suppe ursprünglich ausgestattet gewesen ist. Zum einen wurde sie sehr häufig genutzt. Zum anderen war sie aufgrund ihrer Funktion von großer Bedeutung für das Tätigkeitsfeld des handwerklich orientierten Bürstenmachers Karl Suppe (sen.).

Wie die Standbohrmaschine stellten auch einige weitere Einrichtungsstücke der Bürstenmacherwerkstatt, u.a. die Stock- und die beiden Bankscheren, spezifische Arbeitsgerätschaften des Bürstenmacherhandwerks dar, deren Prototypen in den ersten Jahren der 2. Hälfte des 19. Jahrhunderts von der Bürstenspezialmaschinenindustrie, die parallel zu der Bürstenindustrie entstand, entwickelt worden waren. Sowohl die Standbohrmaschine als auch die genannten Scheren brachten den Bürstenmachern Erleichterung im handwerklichen Arbeitsprozeß.

Neben der Bürstenholzherstellung bzw. dem Bohren der Bürstenhölzer wurden während der beiden ersten Phasen der Betriebsgeschichte in der Bürstenmacherwerkstatt Suppe die Handwerkstechniken des Einziehns, des Pechens und des Drehens ausgeübt. Bis auf die manuell zu bedienende Drehvorrichtung, die in der Hauptphase I angeschafft worden war, bildeten die übrigen Gerätschaften, die zur Ausübung dieser Handwerkstechniken notwendig waren, den Grundstock des ursprünglichen Werkstattinventars. Im Laufe der Jahre wurde keines der Gerätschaften durch andere, ihre Funktion übernehmende und technisch höher entwickelte Geräte oder Maschinen (z.B. eine Stanzmaschine) ersetzt, sondern kontinuierlich für die in der eigenen Bürstenmacherwerkstatt handwerklich ausgeübte Bürstenproduktion gebraucht.

Die von Karl Suppe (sen.) gewählte Produktionsform der manuellen Bürstenholzherstellung verhalf ihm zum Aufbau eines festen Stammes von Firmenkunden, die u.a. aus dem Bereich des Mühlen- und des Molkereiwesens stammten.²⁶⁷ Sowohl in Mühlen als

²⁶⁵ Siehe Punkt 7.4.3. „Der Bürstenkörper“, S. 164 ff..

²⁶⁶ Wilke, K.: Die Bürstenmacherei Kuhlmann aus Lemgo, S. 26.

²⁶⁷ Siehe Punkt 9.2. „Die Firmenkunden“, S. 250 ff..

auch in Molkereien wurden spezielle Bürsten eingesetzt, die in Bürstenfabriken auf dem maschinellen Produktionsweg nicht gefertigt werden konnten. Hingegen war die Bürstenmacherwerkstatt Suppe einer der Handwerkerbetriebe, in dem diese Spezialbürsten mittels der „traditionellen“ Handwerkstechniken unter Zuhilfenahme des entsprechenden Arbeitsgeräts gearbeitet wurden. Die übrigen aus der Bürstenmacherwerkstatt Suppe stammenden Bürstenwaren, gängige Gebrauchsartikel, wurden größtenteils an Privatkunden verkauft.

Noch um 1900 hoben sich die manuell gefertigten eingezogenen oder gepechten Bürsten und Besen aufgrund ihrer längeren Haltbarkeitsdauer von den industriell produzierten gestanzten Bürsten und Besen ab. Die Technik der zum damaligen Zeitpunkt in den Fabriken vorherrschenden Schlingstopfmaschinen war nicht so weit ausgereift, daß eine optimale Befestigung der Materialbüschel im Bürstenholz gewährleistet war, was zur Folge hatte, daß die gestanzten „Bürsten und Besen somit als Artikel von minderer Qualität“²⁶⁸ galten.

Als der Bürstenmacherbetrieb Suppe 1908 in die Petristraße Nr. 5 umzog, wurden die in Eigenproduktion hergestellten Bürstenwaren fortan in einem der Werkstatt angegliederten, neu eröffneten Ladengeschäft angeboten. Während der Aufbauphase, vor allem aber während der Hauptphase I der Betriebsgeschichte wurde verstärkt in die Modernisierung des Bürstenfachgeschäfts investiert.²⁶⁹

Eine ansprechende Gestaltung des Ladens versprach einen Zuwachs des Kundenkreises, was wiederum eine Produktionssteigerung voraussetzte und verlangte. Zwar wurde das Bürstenmacherhandwerk auch nach der Verlagerung des Betriebes in die Soester Innenstadt mit dem ursprünglichen Grundstock des Werkstattinventars ausgeübt, doch wurde erstmals seit der Betriebsgründung mit neuen Energieformen gearbeitet. Insbesondere die Nutzung von Gas und einige Jahre später von elektrischem Strom, als Antriebsenergie für die Maschinen, brachte eine Erhöhung ihrer Leistungskapazität mit sich, was sich wiederum förderlich auf die Gesamtproduktion auswirkte.

1909 wurde in dem neu erworbenen Haus ein Gasleitungssystem verlegt. Obwohl die Elektrifizierung der Stadt durch das 1899 in Betrieb genommene Soester Elektrizitätswerk kontinuierlich voranschritt und bereits zu diesem Zeitpunkt die Kunden des Werkes den elektrischen Strom zunehmend auch für gewerbliche Zwecke nutzten, wurde das Haus der Bürstenmacherfamilie Suppe erst einige Jahre später, von 1918 bis 1919, stufenweise elektrifiziert. Welche Gründe den Bürstenmacher Karl Suppe (sen.) dazu bewogen, sich anfänglich gegen die Anbindung des Hauses an das städtische Stromnetz und somit gegen die Nutzung des elektrischen Stroms als Antriebsenergie für seine Maschinen zu entscheiden, kann an dieser Stelle nicht geklärt werden. Die Vermutung liegt nahe, daß er zusätzliche Kosten vermeiden wollte, und er u.U. auch keine Notwendigkeit sah. Möglicherweise hatten ihn die Vorzüge der gerade neuentwickelten kleinen Gasmotoren in seiner Entscheidung mitbeeinflußt. In einer Werbeinformation der Städtischen Gas- und

²⁶⁸ Bock, E.: Bürsten und Besen, S. 80.

²⁶⁹ Siehe Punkt 8.2. „Die Ladeneinrichtung“, S. 232 ff..

Wasserwerke zu Soest, die als Zettel an eine auf Karl Suppes (sen.) Namen ausgestellte Rechnung²⁷⁰ angeheftet ist, heißt es, daß diese Motoren „im Betrieb viel billiger ... als Elektromotoren“ seien und aufgrund ihres geringen Platzbedarfes, ihrer geringen Abnutzung, ihrer bequemen Bedienung und ihrer geringen Anschaffungs- und Betriebskosten „die besten Kraftmaschinen für das Kleingewerbe“ seien. Derartig überzeugende Argumente für den Kauf eines Gasmotors als Antriebsmotor geben einen eventuellen Hinweis darauf, daß die Verwendung von Strom dem Bürstenmacher Karl Suppe (sen.) in beruflicher Hinsicht noch keine arbeitserleichternden oder wirtschaftlichen Vorteile während der Aufbauphase brachten.

Mit der Ausführung der am Haus vorgenommenen Modernisierungsarbeiten waren nicht nur die nötigen Voraussetzungen für eine Versorgung des Betriebes mit den neuen Energieformen geschaffen worden, sondern zugleich eine neue Arbeitssituation in der Bürstenmacherwerkstatt entstanden, die sich in deren Ausstattung widerspiegelte.

Der bis dato vorhandene Bestand an Maschinen und größeren Gerätschaften wurde noch während der Aufbauphase um einen Gasmotor erweitert, welcher in der Hauptphase I durch einen Elektromotor ersetzt wurde. Der Kauf des Gasmotors stellt insofern den bedeutendsten Neuerwerb dar, der nach der Betriebsgründung für die Ausstattung der Bürstenmacherwerkstatt getätigt wurde, als zum ersten Mal eine Kleinkraftmaschine im Produktionsprozeß eingesetzt wurde. Die vorhandenen Holzbearbeitungsmaschinen wurden nicht mehr durch die Betätigung eines Fußpedals, d.h. durch die Körperkraft des Handwerkers, sondern durch die Transmissionsenergie in Gang gebracht, wodurch wiederum ein Produktivitätszuwachs erzielt wurde. Die Wirtschaftlichkeit des Gasmotors für die Bürstenmacherwerkstatt Suppe zeigt sich u.a. darin, daß Karl Suppe (sen.) nunmehr mittels der Standbohrmaschine deutlich mehr Hölzer pro Arbeitsstunde bohren konnte, wobei er weiterhin sein fachliches Können im Freihandbohren anbringen und beweisen konnte.

Neben seiner Verwendung als Antriebsenergie für die vorhandenen Maschinen (s.o.) wurde Gas in der Bürstenmacherwerkstatt Suppe auch als Wärmeenergie innerhalb des Produktionsprozesses eingesetzt. Die Ausstattung des zur Bürstenmacherwerkstatt Suppe gehörenden Waschraumes mit einem Gashahn ermöglichte nunmehr die Nutzung von Gas anstelle von Petroleum zur Erhitzung des Pechs während des Pechvorganges. Dem Wechsel der Wärmeenergie folgte eine am Gerätebestand vorgenommene Veränderung, die in Form eines Wechsels der Wärmequelle zu erkennen ist. Der bis dahin als Heizgerät zum Pechen verwendete Petroleumapparat wurde gegen einen Gasbrenner ausgetauscht. Aller Wahrscheinlichkeit nach hat Karl Suppe (sen.) die Umstellung von Petroleum auf Gas bewußt forciert, da sich für ihn als selbständigen Bürstenmacher die Nutzung von Gas zu Herstellung von gepechten Bürstenwaren in zweierlei Hinsicht positiv auswirkte. Zum einen trat eine Verbesserung der Arbeitsbedingungen ein. Karl Suppe (sen.) mußte sich nicht mehr um die Beschaffung des Heizmaterials (Petroleum) kümmern, da dieses (Gas) ihm direkt in das Haus bzw. in den Werkraum geliefert wurde, und er zudem jederzeit auf bequeme Weise darüber verfügen konnte. Zum anderen wurde eine Senkung der

²⁷⁰ Rechnung der Städtischen Gas- und Wasserwerke zu Soest vom 30.6.1909.

Materialkosten erwirkt. Wie aus den in einem der vorliegenden Geschäftsbüchern notierten Kalkulationsaufstellungen zur Fertigung gepechter Bürsten und Besen hervorgeht, stellte die Verwendung von Gas anstelle von Petroleum zwar eine geringe jedoch sichtbare finanzielle Erleichterung für den Bürstenmacher dar.²⁷¹

Die Modernisierung des in der Bürstenmacherwerkstatt vorhandenen Maschinen- und Gerätebestandes wurde nach der Elektrifizierung des Hauses bzw. der Werkstatt, also während der Hauptphase I, durch die Umrüstung auf elektrischen Antrieb fortgesetzt. Mittlerweile waren die Elektromotoren technisch derart weit entwickelt, daß sie den Gasmotoren den Rang abliefen.

Für Karl Suppe (sen.) ergaben sich durch den Wechsel vom Gasmotor zum Elektromotor folgende Vorteile: Die Arbeit an den Holzbearbeitungsmaschinen wurde angenehmer, da der Elektromotor nahezu geräuschlos lief und er nicht mehr durch Abgase belastet wurde. Zudem war der Elektromotor schnell betriebsbereit. Die Maschinen liefen gleichmäßig und waren gut zu regulieren, was sich wiederum positiv auf die daran auszuführenden handwerklichen Arbeiten (z.B. das Bohren der Bürstenhölzer) auswirkte.²⁷²

Die zweite wichtige Investition für den Bürstenmacherbetrieb Suppe während der Hauptphase I war die Anschaffung der Drehvorrichtung. Bedeutender als die Tatsache, daß durch den Gebrauch dieser Maschine eine weitere Art der Bürstenherstellung, die Technik des Drehens, in der Soester Bürstenmacherwerkstatt Anwendung fand, und somit Karl Suppes (sen.) Arbeitsgebiet umfangreicher wurde, ist, daß durch den Einsatz dieser Maschine die Produktpalette der bisher in der Werkstatt Suppe eingezogenen und gepechten Bürsten um eine neue Produktgruppe erweitert wurde.

Die Auswertung der archivalischen Quellen ergab, daß in der Bürstenmacherwerkstatt Suppe nach Anschaffung der Drehmaschine zusätzliche Sonderanfertigungen für Firmenkunden gearbeitet wurden.²⁷³ Ferner stand den Kunden des Bürstenfachgeschäfts durch die Neugestaltung des Warenangebots eine vielfältigere Produktauswahl an handwerklich hergestellten Bürstenwaren zur Verfügung.

Nach dem Umzug des Bürstenmacherbetriebes in die Soester Innenstadt investierte Karl Suppe (sen.) ungleich mehr in die Renovierung bzw. die Modernisierung des Geschäfts als in die Werkstatt, da er schon zu Beginn seiner Selbständigkeit als Bürstenmacher die elementaren Gerätschaften und Maschinen des traditionell ausgerichteten Bür-

²⁷¹ Die Durchsicht des Geschäftsbuches Nr. 11 ergab, daß Karl Suppe (sen.) um 1907 für die Fertigung von 20 Mühlenhaarbesen u.a. 10 Pfennige für Pech, 5 Pfennige für Garn und 21 Pfennige für Petroleum veranschlagt hatte. Der unter dieser Aufstellung nachträglich vermerkte Hinweis „Neue Kalkulation S. 19“ zeigt an, daß der Bürstenmacher die Produktionskosten für die Durchführung desselben Auftrages zu einem späteren Zeitpunkt neu berechnet hat. Aus der entsprechenden Aufstellung, die er etwa sieben Jahre später erstellt hat, ist zu entnehmen, daß er die Preise für Pech auf 20 Pfennige, für Garn auf 10 Pfennige und für Gas auf 30 Pfennige festgesetzt hat. Ein Vergleich der beiden Kostengruppen zeigt, daß die Arbeitsmaterialien innerhalb der genannten Zeitspanne insgesamt teurer geworden sind. Erhöhten sich die Beträge für Pech und Garn um 100%, so stiegen die Kosten für Heizstoff lediglich um etwas unter 50% an. Eine deutlich geringere Erhöhung, die auf den Wechsel des Heizstoffes zurückzuführen ist. Siehe in: StaS, Nachlaß Familie Suppe, Geschäftsbuch Nr. 11.

²⁷² Siehe König, W.; Weber, W.: Netzwerke, Stahl und Strom, Berlin 1990, S. 341.

²⁷³ Siehe Geschäftsbuch Nr. 7 in: StaS, Nachlaß Familie Suppe.

stenmacherhandwerks zusammengetragen hatte. Noch bis zum Ende der Hauptphase I nahmen er bzw. sein Sohn Kurt als sein Nachfolger nur wenige Veränderungen an dem aus den Gründerjahren des Betriebes stammenden Maschinen- und Gerätebestandes vor, da sie noch bis zu diesem Zeitpunkt mit den in der Werkstatt vorhandenen Maschinen und Gerätschaften konkurrenzfähig arbeiten und sich somit auf dem Markt behaupten konnten. Zudem geben die von Karl Suppe (sen.) für die Werkstatt angeschafften Neuerwerbungen bzw. von ihm eingeführten Neuerungen einen Hinweis darauf, daß er, aus beruflichem Interesse, dem technischen Fortschritt seiner Zeit in einem gewissen Maße gegenüber offen war, sofern er die betreffenden Innovationen nutzbringend im Rahmen seiner handwerklichen Arbeit als traditionell tätiger Bürstenmacher anwenden konnte.

Nach dem 2. Weltkrieg verlor das Bürstenmacherhandwerk zunehmend an Bedeutung. Immer mehr traditionell arbeitende Bürstenmacher mußten ihre Betriebe schließen, da sie dem stetig größer werdenden Konkurrenzdruck seitens der Bürstenindustrie nicht mehr gewachsen waren.²⁷⁴

Entgegen dieser allgemeinen Entwicklung habe Kurt Suppe, wie seine Schwester Elfriede erzählte, die Weiterführung des Soester Bürstenmacherbetriebes gezielt angestrebt. Er sei der Überzeugung gewesen, daß er als traditionell arbeitender Bürstenmacher grundsätzlich auch dann im Wettbewerb mit der Bürstenindustrie bestehen könne, wenn er weiterhin hochwertige Bürstenware herstelle, die sich in ihrer Qualität deutlich von der in den Fabriken produzierten einfachen Massenware abhebe. Angesichts der oben erwähnten Situation im selbständigen Bürstenmacherhandwerk sah sich Kurt Suppe dazu veranlaßt, eine Umstrukturierung des bisher in der Soester Bürstenmacherwerkstatt praktizierten handwerklichen Fertigungsprozeß vorzunehmen, ohne dabei sein berufliches Ziel (d.h. die Fertigung von Qualitätsware) außer Acht zu lassen.

Der zu Beginn der Hauptphase II einsetzende und ca. 10 Jahre andauernde Modernisierungsvorgang der Werkstattausrüstung ist als Ausdruck der von Kurt Suppe durchgeführten Umstrukturierung zu verstehen. Dabei unterlag die Einrichtung der Bürstenmacherwerkstatt während des besagten Zeitraumes dem bislang vielfältigsten und prägnantesten Wandel seit der Betriebsgründung.

Durch die Einführung von Innovationen in Gestalt modernster Maschinen und durch die Ausführung diverser Bauvorhaben wurden einige der in der Bürstenmacherwerkstatt Suppe bislang auf die herkömmliche Weise ausgeübten Arbeitsgänge mechanisiert und somit rationalisiert. Es handelte sich insbesondere um solche Tätigkeiten, die die Zubereitung der benötigten Rohmaterialien betrafen. Das hatte zur Folge, daß Kurt Suppe in einzelnen Bereichen eine Arbeiterleichterung und einen Zeitgewinn erfuhr, und er beides wiederum profitabel in eine Leistungs- und Produktionssteigerung umzusetzen wußte.

²⁷⁴ Siehe Punkt 3. „Zur Geschichte des Bürstenmacherhandwerks“, S.29 ff..

Die Rationalisierungsmaßnahmen wurden verstärkt auf dem Gebiet der Zurichtearbeiten, durch den Bau der Waschanlage, den Einbau des Lastenaufzuges und schließlich durch den Kauf der Mischmaschine, vorgenommen. Damit einhergehend wurden Änderungen des Zurichteablaufes bewirkt. Beispielsweise wurde mit der Umstellung auf Maschinenkraft der bis dahin in Handarbeit ausgeführte und von den Handwerkern als körperlich anstrengend und zeitaufwendig erachtete Arbeitsschritt des Mischens des Besteckungsmaterials mechanisiert. Der Einsatz der Mischmaschine bot in mehrfacher Hinsicht Vorteile gegenüber dem Mischen mit der Hand. Trotz eines geringeren Körpereinsatzes konnte eine größere Materialmenge gemischt werden. Zudem konnte die Mischmaschine von einer an- bzw. ungelerten Hilfskraft, in diesem Fall von Kurt Suppes Schwester bedient werden.²⁷⁵ Dies war insofern wichtig, als Kurt Suppe in der Hauptphase II aus finanziellen Gründen lediglich zwischen 1949 und 1953 einen Gesellen als Mitarbeiter einstellte und darüber hinaus ausschließlich mit seinen beiden Schwestern zusammenarbeitete.

Die in der Hauptphase II vollzogene Modernisierung der Bürstenmacherwerkstatt bezog sich nicht nur auf das Zurichten, sondern in erster Linie auf die Bürstenholzherstellung. Die nach und nach für die Werkstatt angeschafften Holzbearbeitungsmaschinen deuten den Wandel auf dem Gebiet der Bürstenholzfertigung an.

Seit Bestehen des Bürstenmacherbetriebes wurden die benötigten Bürstenhölzer erstmals in Eigenproduktion gefertigt. Die Aufrüstung einzelner, zum „alten“ Bestand gehörenden Holzbearbeitungsmaschinen (z.B. wurde die Standbohrmaschine mit einem neuen Motor ausgestattet), sowie der Erwerb neuester Maschinen schufen die technische Voraussetzung für eine rationelle Bürstenholzproduktion. Es ist allerdings anzumerken, daß die Holzbearbeitungsmaschinen, mit denen die Bürstenmacherwerkstatt Suppe während der Hauptphase II ausgestattet war, keinen derart hohen technischen Standard aufwiesen, wie ihn die vergleichbaren Maschinen in den Bürstenholzfabriken innehaten, da letztere für eine serielle Massenproduktion entwickelt worden waren. In diesem Zusammenhang ist z.B. die vierspindlige Bohrmaschine zu nennen, die vornehmlich in den Fabriken anzutreffen war und über eine weitaus stärkere Leistungskapazität verfügte als die einspindlige Bohrmaschine, die in der Soester Bürstenmacherwerkstatt stand. Das nach Abschluß des Modernisierungsvorganges in der Werkstatt vorhandene Maschinenpotential genügte jedoch den Anforderungen einer rationellen Bürstenholzproduktion. Der Innovationsprozeß führte zu einem Wandel von Kurt Suppes bisherigen beruflichen Aufgabenbereichs. Der Bürstenmacher investierte trotz des Einsatzes von Maschinen weit mehr seiner Arbeitszeit in die Bürstenholzherstellung als er es in den Jahren vor dem Beginn der Modernisierung getan hatte.

Obwohl Kurt Suppe eine rationelle Rohstoffzubereitung unter Einsatz von Maschinen verfolgte, hielt er weiterhin die Nutzung einiger Geräte für erforderlich, die bereits in den ersten beiden Phasen der Betriebsgeschichte zur Ausstattung der Bürstenmacherwerkstatt

²⁷⁵ Nach der Besichtigung einer Spezialmaschinenfabrik während einesurlaubes in Süddeutschland schreibt Elfriede Suppe an ihre Schwester: „Die Mischmaschine klappt tadellos, ich kann sie auch bedienen.“ Postkarte von Elfriede Suppe an Hedwig Suppe vom 25.09.1951.

gehört hatten, und mit denen die traditionellen Fertigungstechniken des Bürstenmacherhandwerks (das Einziehen, das Pechen und das Drehen) ausgeübt werden konnten. Als Beispiel sind die Stock- und die Bankscheren, der Pechtisch und die Drehvorrichtung zu nennen. Wie Elfriede Suppe berichtete, habe ihr Bruder für die Beibehaltung dieser Arbeitstechniken plädiert, da seiner Meinung nach das fachliche Können eines traditionell ausgebildeten Bürstenmachers unumgänglich und notwendig gewesen sei, um Ware gesteigerter Qualität herzustellen. Kurt Suppe sprach der handwerklichen Bürstenproduktion und den daraus hervorgehenden Erzeugnissen nach wie vor einen hohen Stellenwert zu. In der Ausübung der herkömmlichen Handwerkstechniken sah er eine zusätzliche Möglichkeit, die wirtschaftlichen Vorteile, die ein Fabrikbetrieb gegenüber einem Handwerkerbetrieb wie dem seinem hatte, zu verringern oder auszugleichen. Die Aufstellung einer maßgefertigten neuen Einziehbank mit vier komplett ausgestatteten Arbeitsplätzen im Jahre 1957 sowie der Neuerwerb zweier in Handarbeit hergestellter Pechtöpfe als Zubehör für den Pechtisch im Jahre 1969 sind Hinweise darauf, daß der Soester Bürstenmacher seine beruflichen Vorstellungen bis zu dem Ende Hauptphase II konsequent verfolgte. In diesem Zusammenhang ist der Kauf der Pechtöpfe besonders hervorzuheben, da er zu einem Zeitpunkt stattfand, als die Fertigung gepechter Bürsten in den wenigen noch existierenden Bürstenmacherwerkstätten kaum mehr praktiziert wurde. Darüber hinaus zeigen der 1952 erfolgte Kauf der Bündelabteilmaschine und der in den 1960er Jahre vorgenommene Austausch des zum Pechen benötigten Gasheizgeräts gegen ein Elektroheizgerät, daß Kurt Suppe nicht starr an dem Gebrauch „alter“ Gerätschaften festhielt, sondern zusätzlichen Hilfsmittel und Neuerungen gegenüber offen war, durch deren Einsatz sich die Ausübung herkömmlicher Techniken effektiver und angenehmer gestaltete.

Die Werkstatteinrichtung hatte nach Beendigung des von Kurt Suppe vorgenommenen Modernisierungsvorganges, d.h. um die Mitte der Hauptphase II, ihren bis dahin höchsten technischen Entwicklungsstand erreicht. In der Folgezeit nahm der Bürstenmacher nur noch wenige Neuanschaffungen vor, so daß die Modernisierung des Werkstattinventars gegen Ende dieser Phase allmählich stagnierte. Aufgrund des hohen Alters des Bürstenmachers Kurt Suppe sowie seiner beiden Schwestern, die ebenfalls in dem Bürstenmacherbetrieb tätig waren, und aufgrund dessen, daß kein junger Nachfolger vorhanden war, der den Betrieb hätte weiterführen können, erschienen zukünftige Investitionen größeren Umfangs zur Erneuerung der Werkstattausstattung nicht lohnenswert zu sein.

Das Ausscheiden des Bürstenmachers Kurt Suppe und seiner Schwester Hedwig Suppe aus dem Berufsleben leitete die Schlußphase (1972 bis 1994) der Betriebsgeschichte ein. Es vollzog sich eine Änderung der Betriebsstruktur, deren Folgen unmittelbar in einem erneuten Wandel des Werkstattinventars in Erscheinung traten. Anders als in den drei vorangegangenen Phasen, in denen das Bürstenmacherhandwerk und dessen Ausübung in der betriebseigenen Werkstatt eine zentrale Funktion zur Sicherung des Fortbestandes des Bürstenmacherunternehmens einnahm, verlor es in der letzten Phase der Betriebs-

geschichte deutlich an Wertigkeit, was in einer zunehmenden Rückentwicklung der Bürstenproduktion zum Ausdruck kam. Diese Entwicklung betraf die Aufgabe einzelner, bislang in der Bürstenmacherwerkstatt Suppe praktizierter Handwerkstechniken wie das Zurichten des Besteckungsmaterials, die Herstellung von Bürstenhölzern, Pech- und Drehware. Dementsprechend wurde die bisherige Produktionspalette sowie die Produktionszahl reduziert.

Elfriede Suppe hatte während der Schlußphase die alleinige Führung des Betriebes übernommen. Da sie keine gelernte Bürstenmacherin war und ihre Belastbarkeit mit zunehmendem Alter abnahm, beschränkte sie ihre handwerkliche Tätigkeit auf das Einziehen von Bürsten und Besen.

Von dem Werkstattinventar, das zu Beginn der Schlußphase vorhanden war, benötigte sie als Bürsteneinzieherin nur wenige Stücke. Für den überwiegenden Teil der Objekte, insbesondere für die Holzbearbeitungsmaschinen, hatte sie keine Verwendung mehr. Aus dieser Situation heraus verkaufte bzw. verschenkte sie Anfang der 1970er Jahre bis auf zwei Ausnahmen alle zuvor angeschafften Maschinen und ließ schließlich Mitte der 1980er Jahre die Waschanlage abbauen. Demzufolge sank zu Beginn der 1970er der technische Standard der Werkstattausstattung auf sein niedrigstes Niveau seit Bestehen des Bürstenmacherbetriebes.

Einige Ausstattungsstücken, die in der Werkstatt verblieben, wurden zweckentfremdet genutzt. Andere Einrichtungsstücke kamen gar nicht mehr zum Einsatz. Sie wurden z.T. von ihren ursprünglichen Standorten beseitigt und an anderen Stellen in der Werkstatt aufbewahrt. Bereits zum damaligen Zeitpunkt waren diese Einrichtungsobjekte aufgrund ihres Funktionswandels bzw. ihres Funktionsverlustes zu Zeugnissen des Arbeitsalltages der Bürstenmacher Karl und Kurt Suppe und des von ihnen ausgeübten, facettenreichen Handwerks geworden.

Im Vergleich zu den vorherigen Phasen wurden also in der Schlußphase nur sehr wenige von den noch vorhandenen und die Werkstatteinrichtung bildenden Stücken gebraucht. Dazu zählten u.a. die Stock- und die Bankschere, Gerätschaften, die während des gesamten Betriebsbestehens fortlaufend in Einsatz waren. Bis Elfriede Suppe 1994 in den Ruhestand trat, praktizierte sie unter Verwendung dieser Scheren und verschiedener kleinerer Werkzeuge die Technik des Bürsteneinziehens. Sie verwendete hierfür also die gleichen Gerätschaften wie ihr Vater während der ersten beiden Betriebsphasen.

Abschließend sei angemerkt, daß von seiten der Kunden stets eine Nachfrage nach den von Elfriede Suppe eingezogenen Bürsten und Besen bestanden hat. Die in der Werkstatt Suppe gearbeiteten Bürstenartikel wurden gerade in den letzten Jahren, in denen der Betrieb bestand, von den Kunden geschätzt, da auf dem Markt größtenteils nur noch industriell produzierte Bürstenwaren angeboten wurden.

Im Verlauf der letzten Hälfte des 20. Jahrhunderts hat die Bürstenindustrie das traditionelle Bürstenmacherhandwerk nahezu verdrängt. Auch Elfriede Suppe lebte in der Schlußphase der Betriebsgeschichte weniger von ihrer Tätigkeit als Bürsteneinzieherin

als vielmehr von den Erträgen, die sie durch die Führung des Bürstenfachgeschäfts erwirtschaftete.

7.3. DIE HANDWERKSGERÄTE

Mit der Übernahme des Bürstenmacherbetriebes Suppe gelangten auch die Handwerksgeräte in das Burghofmuseum, die sich zum Zeitpunkt der Betriebsschließung in den Räumen der Werkstatt befanden. Zum einen handelt es sich um diverse Werkzeuge und kleinere Gerätschaften unterschiedlichster Funktion, die zur Ausübung verschiedenster Tätigkeiten genutzt wurden. Zum anderen sind es spezielle Gerätschaften, die ausschließlich zur Herstellung von Bürstenhölzern verwendet wurden. Da letztere in großer Anzahl vorhanden sind, werden sie unter Punkt 7.3.2. gesondert betrachtet.

7.3.1. Werkzeuge und kleine Gerätschaften

Zur Ausstattung der Bürstenmacherwerkstatt zählten im weitesten Sinne auch die Werkzeuge und die kleineren Gerätschaften. Wie die Arbeitsmöbel, Maschinen und größeren Gerätschaften wurden sie benötigt, um das Handwerk auszuüben.

7.3.1.1. Quellen

Zur nachstehenden Dokumentation standen zwei große Quellengruppen zur Verfügung, die Realien und die Archivalien. Ergänzende Informationen lieferten u.a. einige von Elfriede Suppe gemachte Aussagen. Beispielsweise sprach sie über die Funktion und Handhabung der von ihr zuletzt zum Einziehen gebrauchten Werkzeuge, wobei ihre Angaben durch die teilnehmende Beobachtung überprüft wurden.

Der übernommene Realienbestand enthält eine Anzahl von Werkzeugen und kleineren Gerätschaften, die bis zur Aufgabe des Bürstenmacherbetriebes Suppe in den Räumen der Werkstatt aufbewahrt wurden. Zum Zeitpunkt der Betriebsübernahme durch das Museum war ein Großteil dieser Stücke seit Jahren nicht mehr benutzt worden.

Die Handwerksgeräte gehören unterschiedlichen Funktionsgruppen an.²⁷⁶ Eine exakte Datierung der einzelnen Objekte ist nahezu nicht möglich. Lediglich zwei Geräte konnten einer Geschäftsbucheintragung und einer Rechnung zugeordnet und aufgrund dessen genau datiert werden.²⁷⁷

²⁷⁶ Siehe Punkt 7.1. Systematische Aufstellung eines Großteils der Sachgüter des Sachbereichs „Handwerk“, S. 47 ff.

²⁷⁷ Es handelt sich um zwei Überziehkämme (Inventar-Nr. 95-464, 95-467), die aus dem Jahr 1953 stammen. Belege: Eintragung vom 30.5.1953 in: Geschäftsbuch Nr. 28; Rechnung der Firma Konrad Bayer aus Nürnberg vom 26.5.1953 in: Karton Nr. 24. Aufgrund der Angaben, die in der Rechnung vermerkt worden sind, konnten die beiden Überziehkämme bestimmt werden.

Elfriede Suppe konnte keine direkten Angaben zum Alter der Werkzeuge und kleineren Gerätschaften machen. Sie erklärte jedoch, daß einige Stücke von ihrem Großvater stammen würden. Jedes dieser Objekte wurde hinsichtlich seiner Fertigungsweise, seines Materials sowie seines Erhaltungszustandes geprüft, was zu dem Ergebnis führte, daß die Aussagen von Elfriede Suppe durchweg zutrafen. Beispielsweise ergab die Untersuchung der gekröpften Schere (Inventar-Nr. 95-537), daß sie handgeschmiedet ist. Die beiden aus Eisen bestehenden Schenkel der Schere werden durch einen kleinen Niet zusammengehalten. Sowohl die stumpfen Schneiden als auch die Rostspuren deuten darauf hin, daß sie lange Zeit nicht mehr benutzt wurde. Insbesondere die Fertigungsart der Schere spricht für ihre Datierung in die 2. Hälfte des 19. Jahrhunderts.

Eine Altersbestimmung der übrigen Objekte ist nur in wenigen Fällen möglich. Zum Beispiel sind einige Schraubenzieher (etwa Inventar-Nr. 95-484, 95-487) aufgrund ihres Kunststoffheftes frühestens in die 1950er Jahre zu datieren. Seit dieser Zeit kamen verstärkt Schraubenzieher mit Kunststoffgriffen auf den Markt, die die bislang gebräuchlichen Schraubenzieher mit Holzgriffen zunehmend verdrängten. Für die meisten Werkzeuge fällt die Datierung noch vager aus, da es sich oftmals um genormte Stücke zeitloser Form handelt, etwa um einen Schlosserhammer (z.B. Inventar-Nr. 95-499, 95-500), der 100 aber auch 50 Jahre alt sein kann.

Fest steht, daß die übernommenen Werkzeuge und kleineren Gerätschaften unterschiedlich alt sind. Die zeitliche Einordnung des gesamten Bestandes umfaßt eine Spanne von der 2. Hälfte des 19. Jahrhunderts bis zur 2. Hälfte des 20. Jahrhunderts. Es ist anzunehmen, daß aus allen vier Entwicklungsphasen, die der Betrieb durchlaufen hat, Werkzeuge und kleinere Gerätschaften vorliegen. Eine Zuordnung der Objekte zu den einzelnen Phasen war jedoch nicht durchgängig möglich. Bis auf wenige Ausnahmen war es auch nicht möglich, die Bezugsquellen der einzelnen Stücke zu bestimmen.

Allgemeine Informationen über die Bezugsquellen liefern einige der vorliegenden Geschäftsbücher. Die zur Auswertung herangezogenen Hauptbücher und Journale decken den Zeitraum von 1918 bis 1991 ab. Neben Hinweisen auf die Bezugsquellen wurden die Geschäftsbücher dahingehend untersucht, welche Handwerksgeräte im Laufe des genannten Zeitraumes für die Bürstenmacherwerkstatt erworben wurden, und ob sich ein Wandel der Ausrüstung abzeichnet. Die gewonnenen Ergebnisse wurden mit dem Realienbestand auf Übereinstimmungen oder Abweichungen verglichen.

Anzumerken ist, daß die von Elfriede Suppe ab 1972 geführten Bücher²⁷⁸ nur wenige brauchbare Daten enthalten, da sie die unter der Rubrik „Ausgaben“ notierten Posten größtenteils sehr allgemein formuliert hat. Anstelle einer konkreten Bezeichnung (z.B. Bohrer) verwendete sie immer wieder den Begriff „Werkstatt“, aus dem nicht hervorgeht, was im einzelnen für die Werkstatt gekauft worden ist. Aufgrund der geringen Aussagekraft dieser Eintragungen sind die Geschäftsbücher der 1970er bis 1990er Jahre als Quelle wenig geeignet.

Ferner ist auf die Geschäftsbücher hinzuweisen, die zwischen 1918 und 1938, also größtenteils in der Hauptphase I (1919 bis 1938), geführt worden sind. Sie enthalten im Ver-

²⁷⁸ Geschäftsbücher Nr. 36, Nr. 39 bis Nr. 44 in: StaS, Nachlaß Familie Suppe.

gleich zu den Büchern der Hauptphase II auffällig wenig Eintragungen, die den Erwerb von Handwerksgeräten bestätigen. Insgesamt konnten elf Belege ausgemacht werden. Es werden folgende Objekte genannt: ein „Bohrer“²⁷⁹, eine „Pfeile“²⁸⁰, „2 Stück Schraubkloben“²⁸¹, „1 Zange“²⁸², „1 Eisenfeile“²⁸³, „Gewichte“²⁸⁴, „1 Messer“²⁸⁵, „Feilenhefte“²⁸⁶, ein „Mikrometer“²⁸⁷, „1 Pfeile“²⁸⁸, „1 Meißel“²⁸⁹. Alle Stücke wurden zwischen 1919 und 1932 erstanden.²⁹⁰ Bis 1938 weisen die Geschäftsbücher keine eindeutigen Belege über die Anschaffung weiterer Handwerksgeräte auf. Ebenso verhält es sich mit den Geschäftsbüchern, die aus der Zeit des 2. Weltkrieges und den Nachkriegsjahren stammen.²⁹¹

Da die Geschäftsbücher des Bürstenmacherbetriebes Suppe bis zum Beginn der Schlußphase (1972 bis 1994) sehr akribisch geführt wurden, ist anzunehmen, daß in der Zeit von 1918 bis 1947 außer den oben genannten Stücken keine weiteren oder nur sehr wenige Handwerksgeräte für die Bürstenmacherwerkstatt erworben worden sind. Die Auswertung der Geschäftsbücher lieferte somit kaum Material, um ein genaues Bild des Handwerksgerätebestandes für die Hauptphase I zu zeichnen. Etwaige Fragen nach der Zusammensetzung oder dem Umfang des Bestandes sind erst für die Jahre der Hauptphase II (1948 bis 1971) zu beantworten, da sich nach 1947 in den Geschäftsbüchern die Belege über Werkzeugkäufe häufen.

Die aus den beiden großen Quellengruppen gewonnenen Ergebnisse sind in der nachstehenden Werkzeug- und Gerätedokumentation zusammengefaßt.

7.3.1.2. Zusammensetzung des Werkzeug- und Gerätebestandes

Einen ersten Überblick über einige Handwerksgeräte, die in der Bürstenmacherwerkstatt Suppe verwendet worden sind, liefern die Realien.²⁹² Ein Vergleich der Realien mit den Kaufbelegen aus den Geschäftsbüchern ergab, daß beide Quellengruppen eine große

²⁷⁹ Eintragung vom 22.3.1918 in: Geschäftsbuch Nr. 9.

²⁸⁰ Eintragung vom 22.6.1918 in: Geschäftsbuch Nr. 9.

²⁸¹ Eintragung vom 13.8.1919 in: Geschäftsbuch Nr. 27.

²⁸² Eintragung vom 7.7.1921 in: Geschäftsbuch Nr. 27.

²⁸³ Eintragung vom 16.7.1921 in: Geschäftsbuch Nr. 27.

²⁸⁴ Eintragung vom 4.11.1925 in: Geschäftsbuch Nr. 27.

²⁸⁵ Eintragung vom 17.9.1926 in: Geschäftsbuch Nr. 27.

²⁸⁶ Eintragung vom 11.10.1927 in: Geschäftsbuch Nr. 30.

²⁸⁷ Eintragung vom 23.12.1927 in: Geschäftsbuch Nr. 30.

²⁸⁸ Eintragung vom 2.3.1932 in: Geschäftsbuch Nr. 23.

²⁸⁹ Eintragung vom 16.6.1932 in: Geschäftsbuch Nr. 23.

²⁹⁰ Möglicherweise enthalten die herangezogenen Geschäftsbücher noch weitere Eintragungen über den Bezug von Werkzeugen und kleineren Gerätschaften, die aber als solche nicht mehr direkt zu identifizieren sind. Beispielsweise wird in zwei Fällen lediglich der Geschäftsname „Franz Kerstin“ neben dem zu zahlenden Betrag angegeben. Da es sich hier um ein Soester Eisenwarengeschäft handelt, wäre es denkbar, daß zum damaligen Zeitpunkt Werkzeuge gekauft worden sein könnten. Eintragungen dieser Art tauchen jedoch sehr selten auf. Vgl. Eintragungen vom 4.10.1921 und 26.11.1921 in: Geschäftsbuch Nr. 27.

²⁹¹ Geschäftsbücher Nr. 22 und Nr. 32 in: StaS, Nachlaß Familie Suppe.

²⁹² Um welche Stücke es sich im einzelnen handelt und welchen Funktionsgruppen sie angehören, ist der Aufstellung unter Punkt 7.1. zu entnehmen.

Anzahl gleicher Werkzeuge aufweisen. Allerdings werden in den Büchern Stücke genannt, die sich zum Zeitpunkt der Betriebsübernahme nicht mehr in der Bürstenmacherwerkstatt befanden. Dazu zählen ein „Mikrometer“²⁹³, eine „Wasserwaage“²⁹⁴, „2 Stück Schraubkloben“²⁹⁵, eine „Schraubenzwinde“²⁹⁶, eine „Stichsäge“²⁹⁷, ein „Bandsägelot“²⁹⁸, ein „Beil“²⁹⁹, ein „Spaltkeil“³⁰⁰, „Feilenhefte“³⁰¹, eine „Holzraspel“³⁰², eine „Zieh Klinge“³⁰³, ein „Hobelmesserschleifer“³⁰⁴, ein „Zangendorf“³⁰⁵, eine „Schränkwange“³⁰⁶, ein „Flacheisen“³⁰⁷, eine „Kantenzwinde“³⁰⁸ sowie ein „Pechmesser“³⁰⁹.

Bei einem Großteil der Handwerksgeräte, die in der Bürstenmacherwerkstatt Suppe genutzt wurden, handelt es sich um sogenannte Grundwerkzeuge und Grundgeräte. Sie wurden für unterschiedliche Arbeiten, auch außerhalb des Bürstenmacherhandwerks, eingesetzt.³¹⁰ Die Funktionsgruppe der schneidenden Werkzeuge ist am stärksten vertreten, was damit zusammenhängt, daß die Bürstenmacher Suppe ein Handwerk ausübten, in dem Holz sowie tierische, pflanzliche und künstliche Faserstoffe verarbeitet wurden.

7.3.1.2. Spezialwerkzeuge und Spezialgeräte

Neben den Gerätschaften zur Bürstenholzherstellung³¹¹ gehörten zur Ausrüstung der Soester Bürstenmacherwerkstatt einige Werkzeuge und kleinere Geräte, die spezifisch für das Bürstenmacherhandwerk sind. Obwohl sie in ihrer Erscheinungsform und in ihrer Funktion allgemein bekannten Handwerksgeräten anderer Gebiete ähneln, sind sie zum überwiegenden Teil eigens für das Bürstenmacherhandwerk entwickelt worden. Durch ihren Einsatz war eine optimale Ausführung bestimmter Arbeitsschritte und Arbeitstechniken gewährleistet, wobei sie ausschließlich zur Be- und Verarbeitung des Besteckungsmaterials eingesetzt wurden.

²⁹³ Eintragung vom 23.12.1927 in: Geschäftsbuch Nr. 30.

²⁹⁴ Eintragung vom 21.1.1951 in: Geschäftsbuch Nr. 32.

²⁹⁵ Eintragung vom 13.8.1919 in: Geschäftsbuch Nr. 27.

²⁹⁶ Eintragung vom 18.7.1969 in: Geschäftsbuch Nr. 36.

²⁹⁷ Eintragung vom 26.10.1951 in: Geschäftsbuch Nr. 28.

²⁹⁸ Eintragung vom 8.1.1952 in: Geschäftsbuch Nr. 32.

²⁹⁹ Eintragung vom 23.7.1969 in: Geschäftsbuch Nr. 36.

³⁰⁰ Eintragung vom 28.8.1955 in: Geschäftsbuch Nr. 28.

³⁰¹ Eintragung vom 11.10.1927 in: Geschäftsbuch Nr. 30.

³⁰² Eintragung vom 19.10.1949 in: Geschäftsbuch Nr. 32.

³⁰³ Eintragung vom 23.7.1954 in: Geschäftsbuch Nr. 28.

³⁰⁴ Eintragung vom 1.10.1958 in: Geschäftsbuch Nr. 21.

³⁰⁵ Eintragung vom 24.12.1959 in: Geschäftsbuch Nr. 19.

³⁰⁶ Eintragung vom 21.5.1952 in: Geschäftsbuch Nr. 32. Rechnung der Firma A. Küster aus Remscheid-Hasten vom 21.1.1955 in: Karton Nr. 24.

³⁰⁷ Eintragung vom 28.7.1951 in: Geschäftsbuch Nr. 32.

³⁰⁸ Eintragung vom 23.9.1952 in: Geschäftsbuch Nr. 32.

³⁰⁹ Eintragung vom 13.5.1953 in: Geschäftsbuch Nr. 28. Siehe auch unter „Pechmesser“ in Punkt 7.3.1.3. „Spezialgeräte und Spezialwerkzeuge“ S. 86 ff.

³¹⁰ Siehe Siuts, H.: Bäuerliche und handwerkliche Arbeitsgeräte in Westfalen, S. 220 ff. Die Tafeln 123–138 bieten eine Übersicht der verbreitetsten Grundgeräte.

³¹¹ Siehe Punkt 7.3.2. „Gerätschaften zur Bürstenholzherstellung“, S. 101 ff.

- Faserstoffschläger (s. Abb. 31)

Es liegen zwei Faserstoffschläger (Inventar-Nr. 95-460, 95-461) vor. Die beiden Geräte bestehen jeweils aus einem flachen, rechteckigen Brett mit abgerundeten Kanten und einem abgerundeten, langen Griff. Auf deren Gebrauch wird in der Literatur nicht hingewiesen. Ihre äußere Form erinnert an die Klopfhölzer, die in der Flachs- und Wollverarbeitung begegnen.³¹² Elfriede Suppe bezeichnete diese Geräte als Faserstoffschläger. Sie erklärte, daß die Schläger dazu genutzt worden seien, einige pflanzliche Besteckungsmaterialien (z.B. Piassava) von überschüssigem Blattwerk zu befreien und zugleich weichzuklopfen. Auf diese Weise habe man eine leichtere Verarbeitung des Materials erreicht. Ihre Angaben wurden von dem Bürstenmachermeister Leonhard Zagermann bestätigt. Wie lange in der Bürstenmacherwerkstatt Suppe mit den beiden Faserstoffschlägern gearbeitet worden ist, kann nicht exakt bestimmt werden. Seit den 1950er Jahren wurde das pflanzliche Besteckungsmaterial von den europäischen Ländern zunehmend gebrauchsfertig importiert. Somit ist davon auszugehen, daß die Faserstoffschläger bereits zur Mitte der Hauptphase II kaum mehr oder gar nicht mehr benutzt worden sind.

- Überziehkämme (Abb. 32 u. 33)

Unter den Realien befinden sich ferner fünf Überziehkämme (Inventar-Nr. 95-464, 95-465, 95-466, 95-467, 95-468).³¹³ Die Geräte weisen große Ähnlichkeit mit dem Riffelkamm auf, der zur Flachsverarbeitung genutzt wurde.³¹⁴

Ein Überziehkamm setzt sich aus zwei Teilen zusammen, einer hölzernen, flachen Grundplatte in deren Oberfläche am vorderen Rand eine Reihe langer, metallener Zähne eingelassen ist. Der besseren Stabilität halber sind die Zähne durch ein Stück gewalztes Metall eingefäßt, welches auf der Grundplatte befestigt ist. Das andere Ende der Grundplatte geht in einen zapfenförmigen Stiel über, in dessen vorderen Bereich ein Loch gebohrt ist, in welches eine Schraube gesteckt wurde, um den Überziehkamm an der Werkbank zu befestigen. Der Abstand zwischen den Zähnen ist der Haar- bzw. Faserstärke des Besteckungsmaterials angepaßt, das mit diesem Gerät zugerichtet werden sollte. Beispielsweise wurde zur Bearbeitung von Arenga ein weitteileriger Überziehkamm benutzt als zur Bearbeitung von Schweineborste. Unter den fünf aus der Bürstenmacherwerkstatt Suppe stammenden Überziehkämmen weisen vier einen geringen Abstand zwischen den Zähnen auf, was ein Beleg dafür ist, daß die Bürstenmacher Suppe mit diesem Gerät überwiegend tierische Besteckungsmaterialien wie Schweineborsten und Pferdehaar zugerichtet haben.

³¹² Siehe Siuts, H.: Bäuerliche und handwerkliche Arbeitsgeräte in Westfalen, S. 174, T. 99.

³¹³ Einen sechsten Überziehkamm (SASP.-8) schenkte Elfriede Suppe nach der Schließung des Bürstenmacherbetriebes der Ländlichen Sparkasse Soest, die diesen zusammen mit weiteren aus der Bürstenmacherwerkstatt stammenden Objekten in einer Vitrine in einem ihrer Bürohäuser seit 1995 ausstellt. Es ist das „Haus Suppe“, die ehemaligen Wohn- und Arbeitsstätte der Soester Bürstenmacherfamilie. Der von Hand gearbeitete Überziehkamm wurde zum Zurichten feiner Besteckungsmaterialien genutzt.

³¹⁴ Siehe Siuts, H.: Bäuerliche und handwerkliche Arbeitsgeräte in Westfalen, S. 148, T. 83,5.

Eine weitere Unterteilung der vorliegenden Überziehkämme in zwei Gruppen ergibt sich aus deren unterschiedlichen Fertigungstechniken. Drei Geräte (Inventar-Nr. 95-465, 95-466, 95-468) sind von Hand und zwei Geräte (Inventar-Nr. 95-464, 95-467) maschinell hergestellt worden, was wiederum den Schluß zuläßt, daß letztere jünger zu datieren sind.

Ein Überziehkamm wurde einerseits zum Säubern und andererseits zum Mischen des zuzurichtenden Besteckungsmaterials eingesetzt. Zum diesem Zweck zog der Bürstenmacher das Material durch die Zähne des Überziehkammes.³¹⁵

Die Nachforschungen ergaben, daß verschiedene Gerätebezeichnungen vorliegen. Hugger spricht von einem „Überziehkamm“.³¹⁶ Diese Bezeichnung ergibt sich aus der Handhabung des Geräts. In Anlehnung an eine seiner Funktionen wurde der Kamm auch „Mischkamm“ genannt, wie bei Stoye zu lesen ist.³¹⁷ Elfriede Suppe kannte sowohl die Bezeichnung „Überziehkamm“ als auch die Bezeichnung „Mischkamm“.³¹⁸ Sie machte jedoch darauf aufmerksam, daß in ihrer Familie auch das Wort „Frisier“ gebräuchlich gewesen und demgemäß von „frisieren“ gesprochen worden sei, wenn mit dem Überziehkamm das Besteckungsmaterial ein letztes Mal durchgekämmt wurde.

Für die Arbeitsgänge des Säubers und des Mischens des Besteckungsmaterials standen bereits zu Beginn des 20. Jahrhunderts Spezialmaschinen zur Verfügung. Kurt Suppe statete die Bürstenmacherwerkstatt 1956 mit einer Mischmaschine aus.³¹⁹ Die Nutzung der Überziehkämme reduzierte sich somit erheblich, da er die Kämme lediglich zum Säubern und zum Mischen kleiner Materialmengen einzusetzen brauchte.

Neben dem Überziehkamm stellt die Hechel ein weiteres Gerät dar, das für die Zurichtarbeiten genutzt wurde. Anders als der einreihige Überziehkamm ist die etwa 30 cm breite Hechel mit 4 bis 7 hintereinanderliegenden Kammreihen ausgestattet.³²⁰ Die Hechel wurde insbesondere zur Bearbeitung von Roßhaar eingesetzt, um es einerseits von wirren und kurzen Haaren zu befreien und es andererseits nach Längen zu sortieren.³²¹ Der Einsatz dieses Arbeitsgeräts ist beispielsweise für die Bürstenbinderei Ketelsen aus Westeraakeby belegt.³²² Da eine Hechel weder zum übernommenen Gerätebestand der Bürstenmacherwerkstatt Suppe gehört noch in den Geschäftsarchivalien Erwähnung findet, ist anzunehmen, daß die Bürstenmacher Suppe über dieses Arbeitsgerät nicht verfügt haben. Der Bürstenmachermeister Leonhard Zagermann wies darauf hin, daß zur Bearbeitung

³¹⁵ Siehe Punkt 7.5.2. „Das Zurichten“, S. 196 ff.

³¹⁶ Hugger, P.: Der Bürstenmacher, S. 21.

³¹⁷ Stoye, P.: Die Bürsten- und Pinselfabrikation, S. 33

³¹⁸ Der Begriff „Mischkamm“ taucht auch in den Geschäftsunterlagen des Bürstenmacherbetriebes Suppe auf. Siehe z.B. Eintragung vom 30.5.1953 in: Geschäftsbuch Nr. 28.

³¹⁹ Siehe Punkt 7.2.2. „Der Wandel der Werkstatteinrichtung“, S. 54 ff.

³²⁰ In der Dauerausstellung des Deutschen Pinsel- und Bürstenmachermuseums in Bechhofen ist eine Hechel zu sehen.

³²¹ Eine ausführliche Beschreibung des Gebrauchs der Hechel gibt Sauber. Siehe: „Das Ziehen der Roßhaare“. In: Sauber, A.: Materialienkunde für Bürsten- Pinselmacher, S. 26 ff.

³²² O. Kettemann; Handwerk in Schleswig-Holstein, S. 256.

von Roßhaar eine Hechel nicht zwingend erforderlich sei, sondern daß statt dessen ebenso ein Überziehkamm genutzt werden könne.

- Handkämme (s. Abb. 34 u. 35)

Neben den fünf Überziehkämmen enthält der Realienbestand zwei Handkämme (Inventar-Nr. 95-469, 95-470). Sie verkörpern jeweils einen eigenen Typus.

Der erste Kamm (Inventar-Nr. 95-469) besteht aus einer Holzleiste, die als Handgriff dient. Aus der Unterseite der Leiste ragen in gleichmäßigen Abständen die in das Holz eingelassenen Metallzähne heraus. Die Abstandsweite zwischen den Zähnen deutet darauf hin, daß mit diesem Kamm grobes, pflanzliches Besteckungsmaterial gekämmt wurde.

Der zweite Kamm (Inventar-Nr. 95-470) setzt sich aus zwei Teilen zusammen, einem hölzernen, runden Griff in dessen vorderen Ende ein handgeschmiedeter Kamm befestigt ist. Im Vergleich zu dem ersten Handkamm sind die Zähne dieses Geräts relativ kurz und auch deren Abstand zueinander ist sehr gering, was zeigt, daß es zum Kämmen feiner, tierischer Besteckungsmaterialien verwendet wurde.³²³

Beide Handkämme wurden während und direkt nach dem Herstellungsprozeß einer Bürste oder eines Besens benutzt, um überschüssige lose, nicht im Bürstenholz befestigte Haare oder Fasern auszukämmen.

Der engteilige Handkamm (Inventar-Nummer 95-470) gehört zu den Werkzeugen, die Elfriede Suppe bis zur Schließung des Bürstenmacherbetriebes genutzt hat. Den weitteiligen Handkamm (Inventar-Nummer 95-469) gebrauchte sie selten, da sie während der letzten Phase der Betriebsgeschichte kaum grobe Faserstoffe verarbeitet hat.

Eine der letzten deutschen Hersteller von Handkämmen für das Bürstenmacherhandwerk war die Firma Stahl aus Hamburg. Mit der Schließung des Betriebes in den 1970er Jahren wurde die Produktion und der Vertrieb von Handkämmen eingestellt. Der Neuerwerb eines Handkammes ist seither kaum mehr möglich.³²⁴

- Durchreibebrett und Reibestab (s. Abb. 36 u. 37)

Unter den Realien befinden sich schließlich ein Durchreibebrett (Inventar-Nr. 95-543) und ein dazugehöriger Reibestab (Inventar-Nr. 95-60), der in der frühen Fachliteratur als „Prügel“ bezeichnet wird.³²⁵ Beide Geräte wurden für die Zurichtearbeiten gebraucht.

³²³ Zum Zeitpunkt der Betriebsübernahme durch das Burghofmuseum befand sich noch ein weiterer Handkamm (SASP.-7) des zweiten Typus in der Bürstenmacherwerkstatt. Dieser Handkamm ist etwas weitteiliger als der oben beschriebene Handkamm. Daß heißt, daß zum Auskämmen größeren Bürstenbesatzes auch Handkämme dieses Typus in der Bürstenmacherwerkstatt Suppe vorhanden waren. Der vorliegende Handkamm, eine Schenkung von Elfriede Suppe an die Ländliche Sparkasse Soest, ist heute als Exponat in einer Vitrine im „Hause Suppe“ Petristraße Nr. 5 in Soest zu betrachten.

³²⁴ Alternativ wird heute beispielsweise auf einen metallenen Hundekamm zurückgegriffen, der von seiner äußeren Form her dem Handkamm des 2. Typus ähnlich ist.

³²⁵ Stoye, P.: Die Bürsten- und Pinselfabrikation, S. 36.

Das handgearbeitete Durchreibebrett besteht aus fünf einzelnen Holzbrettern, die an den Längskanten aneinander gesetzt sind, so daß eine nahezu quadratische Grundfläche entsteht. Die Oberfläche des Durchreibebrettes ist im mittleren Bereich mit mehreren übereinanderliegenden schmale Längsrillen versehen. Vor eine Längskante des Durchreibebrettes ist eine schmale Holzleiste gesetzt, die etwas über die Oberfläche des Brettes hervorragt.

Der Reibestab ist etwas länger als das Durchreibebrett. Auf seiner Oberseite sind zwei, jeweils an den Stabenden platzierte Haltegriffe befestigt. Die Seitenwände des Stabes sind nach unten gleichmäßig abgeschrägt, so daß die Stabunterseite nur wenige Millimeter breit ist.

Das Durchreibebrett und der Reibestab wurden zum „Gleichlegen“ oder zum „Gleichrichten“ von Schweineborsten verwendet. Zu diesem Zweck wurde das Besteckungsmaterial auf dem Brett verteilt und mit dem Stab durchgerieben. Durch die Übertragung des Drucks rollten die konisch geformten Borsten so, daß sie parallel nebeneinander lagen, wobei Kopf und Spitze der Borsten jeweils in eine Richtung zeigten.

Bock gibt an, daß das Gleichlegen der Borsten von Hand üblicherweise mittels eines Waschbrettes und eines Lineals oder einer ähnlich geformten Holzleiste verrichtet worden sei.³²⁶ Ein Gerät, das dem oben vorgestellten Durchreibebrett ähnelt, erwähnt er in diesem Zusammenhang nicht. Vermutlich haben die beiden Hilfsmittel, das Waschbrett und das Lineal, als Vorlage zur Entwicklung des Durchreibebrettes und des Reibestabes gedient. Unklar bleibt, in welchem Umfang Durchreibebrett und Reibestab in den traditionell ausgerichteten Bürstenmacherkreisen verbreitet waren.³²⁷

Die Bürstenspezialmaschinenindustrie brachte zu Beginn des 20. Jahrhunderts die Durchreib- bzw. Siebmaschine hervor, durch deren Einsatz das Gleichlegen der Borsten automatisiert wurde.

Kurt Suppe erwarb 1956 eine derartige Maschine für die Bürstenmacherwerkstatt.³²⁸ Da sich mit der Siebmaschine das Gleichlegen der Borsten wesentlich arbeits- und zeitsparender gestaltete als von Hand, wird Kurt Suppe das Durchreibebrett und den dazugehörigen Reibestab seither nicht mehr oder nur gelegentlich zur Bearbeitung kleiner Materialmengen genutzt haben.

- Scheren (s. Abb. 38, 39 u. 40)

Der Realienbestand weist ferner mehrere Scheren (Inventar-Nr. 95-537 bis 95-543) auf, von denen zwei besonders hervorzuheben sind, da sie keinen der gängigen Werkzeugty-

³²⁶ Bock, E.: Bürsten und Pinsel, S. 81.

³²⁷ An dieser Stelle sei darauf hingewiesen, daß auch die Lemgoer Bürstenmacher Kuhlmann die Schweineborsten mit Hilfe eines Durchreibebrettes und eines Reibestabes gleichgerichtet haben. Beide Arbeitsgeräte befinden sich heute im Westfälischen Freilichtmuseum Detmold, welches die Bürstenmacherwerkstatt Kuhlmann 1997 übernommen hat. Siehe Wilke, K.: Die Bürstenmacherei Kuhlmann aus Lemgo, S. 24.

³²⁸ Die Siebmaschine hatte Kurt Suppe mit der Mischmaschine bezogen und auf besonderen Wunsch direkt an letztere anbauen lassen. Siehe Punkt 7.2.2. „Der Wandel der Werkstatteinrichtung“, S. 54 ff.

pen verkörpern. Es handelt sich um eine „gekröpfte“ Schere (Inventar-Nr. 95-537), die u.a. in der Teppichknüpferei genutzt worden ist, und um eine Sackschere (Inventar-Nr. 95-538). Beide Scheren waren in Bürstenmacherkreisen verbreitete Werkzeuge.³²⁹

Die eine Schere (Inventar-Nr. 95-537) wird aufgrund ihres auffallend gebogenen Halms als „gekröpfte“ Schere bezeichnet. Sie wurde vor allem zur Bearbeitung solcher Bürsten und Besen eingesetzt, deren Besatz sehr großflächig war (z.B. Bürsten und Besen für Gewerbe und Handwerk). Die Gestalt dieser Schere ermöglicht einen exakten und sauberen Schnitt, da die Hand, welche die Schere hält, nicht die Schnittfläche berührt. Die andere Schere, eine Sackschere (Inventar-Nr. 95-538), weist ein stabiles, langes Blatt auf, welches vom Gewerbe zur Blattspitze gleichmäßig nach außen ausläuft. Die Sackschere wurde zum Schneiden grober Faserstoffe eingesetzt, da sich die Stabilität und die Form ihres Blattes vorteilhaft auf die Bearbeitung dieses Besteckungsmaterials auswirken.

Für Feinarbeiten, d.h. zum Schneiden feineren Besteckungsmaterials (z.B. Roßhaar) wurde in der Regel auf die Zuschneideschere, also auf ein Werkzeug des Schneiderhandwerks zurückgegriffen.³³⁰ Zwei Scheren dieses Typus (Inventar-Nr. 95-539, 95-540) befinden sich unter dem vorliegenden Werkzeugbestand der Bürstenmacherwerkstatt Suppe. Elfriede Suppe arbeitete 1994 noch mit einer der beiden Zuschneidescheren (Inventar-Nr. 95-540).

Die „gekröpfte“ Schere, die Sackschere und die Zuschneideschere wurden ergänzend zur Bankschere eingesetzt.³³¹ Nach abgeschlossener Besteckung des Bürstenkörpers wurden sie zum „Nachputzen“, d.h. zum Stutzen noch überstehender Haare oder Fasern genutzt. Mit welcher der drei Scheren schließlich gearbeitet wurde, hing zum einen von der Größe der besteckten Fläche und zum anderen von der Art des Besteckungsmaterials ab.

Alle drei vorgestellten Scheren stellen spezifische Werkzeuge des Bürstenmacherhandwerks dar. Sie waren zwar nicht speziell für das Bürstenmacherhandwerk entwickelt worden, doch erwiesen sie sich für dessen Ausübung als geeignete Werkzeuge.

Anfang des 20. Jahrhunderts brachte die Bürstenspezialmaschinenindustrie verstärkt die Abschermaschinen auf den Markt. Durch den Einsatz einer solchen Maschine wurde ein rationelleres und einfacheres Beschneiden fertig eingezogener Bürsten und Besen erzielt als es in Handarbeit mit den Scheren (sowohl der Bankschere als auch der Handschere)

³²⁹ In der gesichteten Fachliteratur sind keine Hinweise auf derartige Scheren zu finden. Der Bürstenmachermeister Leonhard Zagermann gab jedoch an, daß sie typische Werkzeuge des Bürstenmacherhandwerks seien. Im Rahmen mehrerer Werkstattbegehungen wurden die dortigen Werkzeugbestände gesichtet. Beide Scherentypen waren vertreten, was die Aussage L. Zagermanns bestätigt.

Folgende Bürstenmacherwerkstätten wurden 1997 und 1999 aufgesucht: J. Kuhlmann, Lemgo; L. Zagermann, Schloß Burg; H. Rosell, Remscheid; J. Schweinheim, Leverkusen. 1997 wurde der erstgenannte Betrieb, in dem seit Mitte der 80er Jahre des 20. Jahrhunderts nicht mehr gearbeitet worden ist, vom Westfälischen Freilichtmuseum Detmold übernommen. Die Inhaber der drei zuletzt genannten Werkstätten waren 1999 vollberuflich als Bürstenmacher tätig.

³³⁰ Der Bürstenmachermeister Leonhard Zagermann läßt die Zuschneidescheren, die er verwendet, zusätzlich mit einem besonderen Mikroschliff versehen, was ein noch präziseres Schneiden des Besteckungsmaterials ermöglicht.

³³¹ Siehe Punkt 7.5.4. „Das Einziehen“, S. 205 ff..

möglich war. Im Laufe des 20. Jahrhunderts setzte sich die Nutzung der Abschermaschine gegenüber dem uneingeschränkten Gebrauch der diversen Handscheren auch in traditionell orientierten Bürstenmacherkreisen immer mehr durch.³³²

Die Soester Bürstenmacher Suppe verzichteten hingegen auf die Anschaffung einer Abschermaschine.

- „Pechmesser“

Sowohl als Eintragung in einem Geschäftsbuch als auch im Gespräch mit Elfriede Suppe tauchte der Begriff „Pechmesser“ auf.³³³ Die Nachforschungen ergaben, daß das sogenannte „Pechmesser“ kein Spezialwerkzeug zum Pechen gewesen ist, wie die Bezeichnung vermuten läßt. Bürstenmachermeister Leonhard Zagermann wies darauf hin, daß zum Schneiden des Pechgarns üblicherweise ein einfaches Messer oder eine einfache Schere genutzt worden sei.³³⁴ Demnach stellt der Begriff „Pechmesser“ aller Wahrscheinlichkeit nach eine persönliche Wortschöpfung und eine gebräuchliche Werkzeugbezeichnung der Soester Bürstenmacherfamilie Suppe dar.

Mit Ausnahme der Hechel verfügten die Soester Bürstenmacher Suppe über die wichtigsten spezifischen Werkzeuge und kleineren Gerätschaften ihres Handwerks. Etwaige Belege darüber, daß in traditionell orientierten Bürstenmacherkreisen noch mit anderen handwerksspezifischen Werkzeugen und kleineren Gerätschaften gearbeitet worden ist, liegen nicht vor.

7.3.1.4. Weitergabe, Erwerb und eigenen Herstellung von Werkzeugen und kleinen Gerätschaften

Die Bürstenmacher Suppe deckten ihren Bedarf an Werkzeugen und kleinen Gerätschaften auf unterschiedliche Weise. Einzelne Werkzeuge und kleinere Gerätschaften wurden über mehrere Generationen genutzt, andere neu hinzugekauft oder in Eigenarbeit hergestellt.

- Weitergabe von Werkzeugen und kleinen Gerätschaften

Die Inventarisierung der Realien machte deutlich, daß sich der zuletzt in der Bürstenmacherwerkstatt Suppe vorhandene Bestand an Handwerksgeräten aus Objekten unterschiedlichen Alters zusammensetzt. Die Datierungsspanne zwischen den ältesten und den jüngsten Stücken beträgt etwa 100 Jahre. Diese Altersdivergenz führt zu der Annahme,

³³² Trotz der Entwicklung und der Verbreitung der Abschermaschine war der Gebrauch von Handscheren nach wie vor unverzichtbar. Zum Beispiel kann Ziegenhaar aufgrund seiner feinen Struktur nicht mit einer Abschermaschine bearbeitet werden. In diesem Fall muß eine Bankschere bzw. eine Zuschneidenschere genutzt werden.

³³³ Eintragung vom 13.5.1953 in: Geschäftsbuch Nr. 28.

³³⁴ Siehe Punkt 7.5.5. „Das Pechen“, S. 208 ff. Hugger, P.: Der Bürstenmacher, S. 24. In Huggers Beitrag wird übrigens von „Rüstmesserchen“ gesprochen.

daß einzelne von der Großväter- bzw. Vätergeneration angeschaffte Werkzeuge und Gerätschaften von der Söhnegeneration nicht nur aufbewahrt, sondern im Arbeitsalltag auch weiter gebraucht worden sind. Diese Annahme wird durch eine Aussage von Elfriede Suppe bestätigt. Sie erzählte, daß einige Werkzeuge, die zum Zeitpunkt der Betriebsschließung in der Werkstatt vorhanden waren, aus dem Besitz ihres Großvaters stammen würden. Ihr Vater, der Bürstenmacher Karl Suppe (sen.) habe sie 1894 in den von ihm gegründeten Bürstenmacherbetrieb miteingebracht. Es handelt sich dabei um vier Überziehkämme (Inventar-Nr. 95-465, 95-466, 95-468, SASP.-8), einen Handkamm (Inventar-Nr. 95-470), die gekröpfte Schere (Inventar-Nr. 95-537) und die Sackschere (Inventar-Nr. 95-538).

Elfriede Suppe arbeitete noch bis zu ihrem letzten Arbeitstag mit dem Handkamm ihres Großvaters. Es ist davon auszugehen, daß dieser Kamm über 100 Jahre in Gebrauch gewesen ist. Über die Verwendungsdauer der anderen Objekte, die von Elfriede Suppe genannt wurden, können keine exakten Aussagen getroffen werden. Aller Wahrscheinlichkeit nach hat auch Kurt Suppe eine Zeitlang mit ihnen gearbeitet. Die Auswertung der Geschäftsbücher läßt vermuten, daß er, nachdem er 1936 die Führung der Bürstenmacherwerkstatt übernommen hatte, auf den von seinem Vater und Vorgänger zusammengetragenen Werkzeug- und Gerätebestand zurückgegriffen hat.

- Erwerb von Werkzeugen und von Gerätschaften

Zwischen Ende der 1940er und Ende der 1960er Jahre treten in den Geschäftsbüchern wiederholt Eintragungen über den Kauf neuer Handwerksgeräte auf, die belegen, daß Kurt Suppe während der Hauptphase II zur Ausübung des Bürstenmacherhandwerks verstärkt neuerworbene Werkzeuge und kleinere Gerätschaften eingesetzt hat. Diese bezog er in erster Linie von drei Soester Eisenwarenhändlern, Franz Kerstin, Oberwinter und Heunert. Seit den 1960er Jahren kaufte er gelegentlich auch bei Beilke, einer ortsansässigen Firma für Werkstatt- und Fabrikbedarf, ein.³³⁵ Außerdem suchte er gezielt weitere Soester Fachgeschäfte auf, wenn er ganz bestimmte Handwerksgeräte benötigte. So erstand er beispielsweise Scheren und Messer nahezu ausnahmslos in dem Stahlwarengeschäft Adams.³³⁶ Und die Briefwaage, die laut einer Geschäftsbucheintragung für die Werkstatt gedacht war, erwarb er z.B. bei Emmeluth, einem Spezialgeschäft für Schreibwaren und Büroartikel.³³⁷ Andere neuerworbene Werkzeuge stammten aus Soester

³³⁵ Für den Zeitraum vom Ende der 1940er bis zum Ende der 1960er Jahre wurden insgesamt 57 Geschäftsbucheintragungen gezählt, die den Bezug von Werkzeugen aus den vier oben genannten Soester Geschäften belegen. Geschäftsbücher Nr. 19, Nr. 20, Nr. 21, Nr. 28, Nr. 32, Nr. 34, Nr. 35, Nr. 36.

³³⁶ Z.B. Eintragungen vom 13.5.1953 und 14.6.1957 in: Geschäftsbuch Nr. 28.

³³⁷ Die Eintragung vom 7.12.1965 in dem Geschäftsbuch Nr. 35 (in: StaS, Nachlaß Familie Suppe) lautet: „Emmeluth Briefwaage Werkstatt 40,-, Die grobe Datierung der Briefwaage, die noch zum Zeitpunkt der Betriebsschließung auf der Einziehbank im Werkraum der Werkstatt plaziert gewesen ist, läßt den Schluß zu, daß es sich hier aller Wahrscheinlichkeit nach um die in dem Geschäftsbuch Nr. 35 erwähnte Briefwaage gehandelt hat. Auch die Tatsache, daß keine weiteren Belege über den Kauf einer Briefwaage in den ausgewerteten Geschäftsbüchern vorhandenen sind, spricht dafür. Im übrigen wurde die Briefwaage nicht vom Burghofuseum übernommen, sondern verblieb in dem Besitz von Elfriede Suppe.

Werkstätten, etwa ein Steckschlüssel von der Schmiede Karl Treptau³³⁸ oder ein Spaltkeil von der Maschinenschlosserei Eugen Hardenbicker.³³⁹ Ob es sich in diesen Fällen möglicherweise um Spezialanfertigungen gehandelt hat, ist nicht mehr zu klären. Zur Deckung seines Werkzeug- und Gerätebedarfes trat Kurt Suppe zuweilen auch mit auswärtigen Maschinen- und Werkzeugfabriken in Kontakt. U.a. versorgten ihn die Firmen A. Küster aus Remscheid–Hasten³⁴⁰, Walter Brasch aus Remscheid³⁴¹, Paul Hallenscheid aus Wuppertal–Ronsdorf³⁴² sowie Arns & Römer aus Iserlohn³⁴³ mit diversen Werkzeugen wie Bohrern oder Zangen. Zwei Überziehkämme (Inventar-Nr. 95-464, 95-467) bestellte er bei der Spezialmaschinenfabrik für die Bürsten- und Pinselindustrie Konrad Bayer aus Nürnberg.³⁴⁴

Aufgrund der eingangs vorgestellten Quellsituation können nur wenige Aussagen darüber gemacht werden, welche Handwerksgeräte für die Bürstenmacherwerkstatt während der beiden ersten und der letzten Phase der Betriebsgeschichte erworben wurden. Es ist davon auszugehen, daß der Firmengründer Karl Suppe (sen.) nicht ausschließlich mit dem von seinem Vater übernommenen Handwerksgerätebestand gearbeitet hat, sondern daß er, gerade in den Anfängen seiner Selbständigkeit die verschiedensten Werkzeuge und kleinere Gerätschaften hinzugekauft hat. Fest steht, daß er im Verlauf der Aufbauphase (1894 bis 1913) und während der Hauptphase I nur sehr sporadisch das eine oder andere Werkzeug erstanden hat. Von den insgesamt elf Geschäftsbucheintragungen, die diese Einkäufe belegen, enthalten lediglich drei eine Angabe darüber, woher einige der Werkzeuge stammen. Es werden die Namen Berghäuser³⁴⁵, Heller³⁴⁶ und Oberwinter³⁴⁷, ein Soester Eisenwarengeschäft, genannt. Die Zuordnung der beiden ersten Namen muß noch geklärt werden. Da in den Journalen und Kassabüchern, die die Aufbauphase und die Hauptphase I abdecken, vereinzelt der Geschäftsname Franz Kerstin auftaucht, liegt die Vermutung nahe, daß Karl Suppe (sen.) bei Bedarf auch von diesem Soester Eisenwarengeschäft das benötigte Werkzeug bezogen hat.³⁴⁸ Im übrigen enthalten die Geschäftsbücher keine Hinweise darauf, daß er Handwerksgeräte von auswärtigen Maschinen- und Werkzeugfabriken erstanden hat.

³³⁸ Eintragung vom 3.9.1953 in: Geschäftsbuch Nr. 28.

³³⁹ Eintragung vom 28.8.1955 in: Geschäftsbuch Nr. 28.

³⁴⁰ Rechnung der Firma A. Küster aus Remscheid–Hasten vom 21.1.1955.

³⁴¹ Z.B. Eintragung vom 24.11.58 in: Geschäftsbuch Nr. 28.

³⁴² Z.B. Eintragung vom 6.10.1965 in: Geschäftsbuch Nr. 35.

³⁴³ Z.B. Eintragung vom 28.9.1956 in: Geschäftsbuch Nr. 20.

³⁴⁴ Eintragung vom 30.5.1953 in: Geschäftsbuch Nr. 28. Anlagekartei Nr. 17, in: Aktenordner „Bilanzen“. Rechnung der Firma Konrad Bayer aus Nürnberg vom 26.5.1953. Die vorliegende Rechnung wurde nachweislich für die zum Sammlungsbestand gehörenden Überziehkämme mit der Inventar-Nr. 95-464 und 95-467 ausgestellt. Die Rechnung beinhaltet eine kurze Warenbeschreibung, deren Angaben (z.B. Anzahl der Zähne) auf zwei der insgesamt fünf noch vorhandenen Überziehkämme zutreffen. Es handelt sich dabei um die jünger datierten Kämme, die maschinell gefertigt worden sind.

³⁴⁵ Eintragung vom 7.7.21 in: Geschäftsbuch Nr. 27.

³⁴⁶ Eintragung vom 16.6.32 in: StaS, Nachlaß Familie Suppe, Geschäftsbuch Nr. 23.

³⁴⁷ Eintragung vom 23.12.27 in: Geschäftsbuch Nr. 30.

³⁴⁸ Siehe Fußnote 290.

Während der Endphase arbeitete Elfriede Suppe aller Wahrscheinlichkeit nach mit Werkzeugen, die aus dem von ihrem Vater und ihrem Bruder zusammengetragenen Handwerksgerätebestand stammten. Ihr Bedarf an neuen Werkzeugen war vermutlich gering, da sich ihre handwerkliche Tätigkeit in erster Linie auf das Einziehen beschränkte. Unter den Realien befinden sich jedoch einige Stücke, die sie nach der Übernahme des Betriebes gekauft haben muß. Zum Beispiel wurden drei Schraubenzieher (Inventar-Nr. 95-482, 95-486, 95-489) und ein Cutter (Inventar-Nr. 95-556) aufgrund des Materials, aus dem sie bestehen, und aufgrund ihrer Gestaltung in die 1970er und 1980er Jahre datiert. Elfriede Suppe gab an, daß sie wie ihr Bruder Kurt Kundin der Soester Eisenwarengeschäfte sei, was durch die teilnehmende Beobachtung bestätigt werden konnte. Allerdings kaufte sie damals dort keine Werkzeuge, sondern Rohmaterialien wie Nägel oder Schrauben ein.

- Eigene Herstellung von Werkzeugen und kleinen Gerätschaften

Nicht alle Handwerksgeräte, die aus der Bürstenmacherwerkstatt stammen, wurden über den Geschäftsweg bezogen. Unter den übernommenen Realien befinden sich neben den Gerätschaften zur Bürstenholzherstellung einige kleinere Geräte und Werkzeuge, die in Eigenarbeit gefertigt worden sind, etwa das Durchreibebrett (Inventar-Nr. 95-543) und der dazugehörige Reibestab (Inventar-Nr. 95-60). Elfriede Suppe berichtet, daß ihr Bruder Kurt beide Stücke wie auch die Gerätschaften zur Bürstenholzherstellung zu Beginn der Hauptphase II gearbeitet habe. Die einfache Art, wie das Durchreibebrett gefertigt ist, spricht dafür.

Aller Wahrscheinlichkeit nach hat Kurt Suppe auch die vorhandene Anreißlehre (Inventar-Nr. 95-908) selber hergestellt. Deren Körper ist aus Palisander gearbeitet, also aus einem Edelholz, das üblicherweise nicht für Werkzeuge genommen wird, die auf dem Markt erhältlich sind. Da Kurt Suppe Palisander u.a. für die Bürstenholzherstellung verwendete, ist anzunehmen, daß er ein Reststück dieses Holzes zur Fertigung der Anreißlehre genutzt hat. Die einfach gearbeitete Klinge aus Werkzeugstahl deutet ebenfalls darauf hin. Es sind noch vier Stangen Werkzeugstahl (Inventar-Nr. 95-821 bis 95-824) vorhanden. Darüber hinaus liegen mehrere zwischen 1956 und 1957 erstellte Rechnungen vor, die den Kauf dieses Rohmaterials belegen.³⁴⁹ Somit ist davon auszugehen, daß Kurt Suppe den Werkzeugstahl zur Herstellung weiterer Werkzeuge benötigte. Etwa zur Fertigung von Drehstählen, die er teilweise einsetzte, um Stielbürstenhölzer (z.B. Inventar-Nr. 95-344, Inventar-Nr. 95-355) zu verzieren.

Den Werkzeugstahl erstand er zum einen von den Stahlwerken Südwestfalen und zum anderen von der Schraubenfabrik Adolf Schulte.³⁵⁰ Da die übrigen Geschäftsarchivalien keine weiteren Belege über den Kauf von Werkzeugstahl aufweisen, ist anzunehmen, daß die übernommenen Stangen aus den beiden Iserlohner Betrieben stammen.

³⁴⁹ Rechnungen der Firma Adolf Schulte aus Iserlohn vom 25.10.1956, 7.12.1956, 7.2.1957, 13.2.1957 in: Karton Nr. 24. Rechnungen der Stahlwerke Südwestfalen aus Iserlohn vom 3.12.1956, 8.1.1957, 8.3.1957 in: Karton Nr. 24.

³⁵⁰ Siehe Fußnote 349.

Unter den Werkzeugen befindet sich ein Drehstahl in Form einer umgearbeiteten Dreikantfeile (Inventar-Nr. 95-561). Der Drehstahl ist ein Beispiel dafür, daß in der Bürstenmacherwerkstatt Suppe beizeiten aus einem möglicherweise ausrangiertem Werkzeug ein neues gestaltet worden ist. Auch an weiteren Werkzeugen sind unverkennbar Veränderungen vorgenommen worden. Vermutlich sollte dadurch eine bessere Handhabung des betreffenden Stückes erzielt werden. Als Beispiel ist eine Flachzange (Inventar-Nr. 95-548) zu nennen, aus deren ursprünglich spitz nach oben zulaufenden Backen seitlich jeweils ein Stück herausgenommen worden ist, was ein leichteres Greifen von feinen bzw. kleinen Gegenständen ermöglicht. Für welchen genauen Zweck die so bearbeitete Flachzange letztlich eingesetzt wurde, ist nicht mehr zu klären.

Zuletzt sei noch darauf hingewiesen, daß sich unter den vorhandenen Realien ein Werkzeug befindet, das weder weitergegeben, noch gekauft oder selber hergestellt worden ist. Es handelt sich um ein kleines Blechlineal (Inventar-Nr. 95-467). Die auf der Linealrückseite aufgedruckte Firmenadresse einer Zurichterei zeigt an, daß es sich um ein Werbegeschenk handelt.

7.3.1.5. Der Werkzeugbestand von Elfriede Suppe (Stand 1994)

Das Blechlineal gehört einer Gruppe von Werkzeugen an, mit denen Elfriede Suppe noch unmittelbar vor der Schließung des Bürstenmacherbetriebes 1994 gearbeitet hat. Die weiteren Werkzeuge sind zwei Schlitzschraubenzieher (Inventar-Nr. 95-482, 95-486), zwei Kreuzschraubenzieher (Inventar-Nr. 95-489, 95-490), ein Ringmaulschlüssel (Inventar-Nr. 95-492), eine Flachzange (Inventar-Nr. 95-549), zwei Schlosserhammer (Inventar-Nr. 95-497, 95-500), ein kleines Taschenmesser (wurde nicht übernommen), ein Cutter (Inventar-Nr. 95-556), ein Kantenmesser (Inventar-Nr. 95-555), eine Stoffschere (Inventar-Nr. 95-540), zwei Nagelscheren (Inventar-Nr. 95-543, die zweite Schere wurde nicht übernommen), zwei Seitenschneider (Inventar-Nr. 95-546, 95-547), ein kleiner Handbohrer (Inventar-Nr. 95-514), eine Puksäge (Inventar-Nr. 95-551), zwei Nagelfeilen (Inventar-Nr. 95-564, die zweite Feile wurde nicht übernommen), eine Ahle (Inventar-Nr. 95-506) und ein Handkamm (Inventar-Nr. 95-470). Zwei Bleistifte (Inventar-Nr. 95-477, der zweite Bleistift wurde nicht übernommen) und zwei Kugelschreiber (beide Kugelschreiber wurden nicht übernommen), die Elfriede Suppe immer wieder während ihrer Arbeit in der Werkstatt eingesetzt hat, sind außerdem zu nennen.³⁵¹

Die Auflistung zeigt, daß sowohl die Anzahl als auch die Auswahl der Werkzeuge, die Elfriede Suppe zuletzt benutzt hat, gering gewesen ist. Es wird deutlich, daß sie auf verschiedene Hilfsmittel wie die Nagelscheren oder die Nagelfeilen (ursprünglich Utensilien aus dem Bereich der Körperpflege) zurückgegriffen hat, die nicht zu dem üblichen Werkzeugbestand eines Bürstenmachers gehören.³⁵²

³⁵¹ Elfriede Suppe nutzte Bleistift oder Kugelschreiber, wenn sie nacheinander mehrere Bürsten oder Besen fertigte, die mit einem Deckel versehen werden sollten. Bevor sie mit dem Einziehen begann, beschriftete sie die zusammengehörenden Bürstenkörper und Deckel jeweils mit derselben Nummer, um Verwechslungen vorzubeugen.

³⁵² Angaben zum Gebrauch der Nagelscheren und der Nagelfeile als Hilfsmittel enthält Punkt 7.5.4. „Das Einziehen“, S. 205 ff..

Zu zwei Werkzeugen machte Elfriede Suppe nähere Angaben. Die von ihr als „Pin“ bezeichnete Ahle (Inventar-Nr. 95-506) habe ihrem Bruder gehört und sei „von guter Qualität“. ³⁵³ Jedoch schätze sie von allen Werkzeugen den Handkamm (Inventar-Nr. 95-470) am meisten. Der Kamm sei für sie sehr „kostbar“, da schon ihr Großvater damit gearbeitet habe. Sie erwähnte mehrmals, wie sehr sie an dem Kamm hänge, und wie froh sie sei, daß ihn die Diebe während eines Werkstatteinbruchs achtlos liegengelassen hätten. ³⁵⁴ Die abgenutzten Zähne des Kammes deuten auf jahrelangen Gebrauch hin.

Da Elfriede Suppe den Werkraum und den Waschraum der Bürstenmacherwerkstatt zu unterschiedlichen Arbeiten nutzte, hatte sie ihr Werkzeug auf beide Räume verteilt. In dem Werkraum bewahrte sie die Werkzeuge auf, die sie für das Einziehen und die Fertigstellung der Bürsten und Besen (z.B. Befestigung des Deckels an dem Bürstenkörper) benötigte. In der Regel hatte sie die dafür erforderlichen Werkzeuge an dem von ihr bevorzugten Arbeitsplatz der Einziehbank bereitgelegt. Im Waschraum lagen die Werkzeuge, die sie für die Befestigung des Besenstiel an dem Bürstenkörper brauchte. Das sogenannte „Einstielen“ verrichtete sie an der Mischbank direkt neben der Tür, die in den Hof führte. Folglich hatte sie sich die entsprechenden Werkzeuge auf diesem Bereich der Mischbank zurechtgelegt.

Unmittelbar vor der Schließung des Bürstenmacherbetriebes befanden sich noch eine Reihe weiterer Werkzeuge in den beiden Werkstatträumen. ³⁵⁵ Obwohl Elfriede Suppe diese Werkzeuge für ihre handwerkliche Arbeit nicht mehr benötigte, hob sie sie bis zur Betriebsschließung auf. Die Stücke hatte sie in den Schubladen und dem Schränkchen der Einziehbank im Werkraum untergebracht sowie in einem Schrank im Waschraum verstaut.

7.3.1.6. Ergebnisse

Die Soester Bürstenmacherwerkstatt Suppe war mit einem vielfältigen Bestand an Grundwerkzeugen und Grundgeräten diverser Funktion sowie Spezialwerkzeugen und Spezialgerätschaften des Bürstenmacherhandwerks ausgestattet. Abgesehen von den Gerätschaften zur Bürstenholzherstellung, die eine eigenständige Gruppe bilden (siehe Punkt 7.3.2.), war der Anteil der Spezialwerkzeuge und Spezialgeräte am Gesamtbestand gering. Die Grundwerkzeuge und Grundgeräte waren in einer deutlich höheren Anzahl vertreten.

Im Verlauf des 100-jährigen Bestehens des Betriebes unterlag der Bestand an Werkzeugen und kleineren Gerätschaften einem Wandel, der zwar nicht derart deutlich in Erscheinung

³⁵³ Ob das Wort „Pin“ ausschließlich eine von Elfriede Suppe gewählte Werkzeugbezeichnung ist, oder ob sie die Bezeichnung möglicherweise von ihrem Bruder bzw. Vater übernommen hat, wurde nicht geklärt.

³⁵⁴ Laut der Aussage von Elfriede Suppe habe der Werkstatteinbruch in der Hauptphase II stattgefunden. Exakte Belege liegen nicht vor.

³⁵⁵ Um welche Werkzeuge es sich handelt, ist der Aufstellung unter Punkt 7.1. zu entnehmen. S. 47 ff.

trat wie der Wandel des Werkstattinventars (siehe Punkt 6.2.2.), der aber z.T. auf dieselben Ursachen zurückzuführen ist. Sowohl die Entwicklungen in der Bürstenindustrie als auch die Umstrukturierung des Soester Betriebes riefen Veränderungen hervor, die die Zusammensetzung und den Umfang des Handwerkgerätebestandes und den Gebrauch einzelner Werkzeuge und Gerätschaften betrafen. Die Veränderungen fanden insbesondere während der Hauptphase II und der Schlußphase der Betriebsgeschichte statt.

Innerhalb der Hauptphase II wird der Wandel des Handwerksgerätebestandes u.a. an Veränderungen sichtbar, die der Arbeitsbereichs des Zurichtens in der Bürstenmacherwerkstatt Suppe während dieser Zeit erfuhr.

Bereits zu Beginn des 20. Jahrhunderts hatte die Industrie zur Ausführung der verschiedenen Zurichtearbeiten spezielle Maschinen entwickelt. Trotz des möglichen Maschineneinsatzes wurden noch mehrere Jahrzehnte lang in vielen Bürstenmacherwerkstätten kleinerer und mittlerer Betriebsgröße die einzelnen Arbeitsgänge beim Zurichten des Besteckungsmaterials in Handarbeit bzw. unter Zuhilfenahme von Spezialwerkzeugen und Spezialgeräten (s.o.) ausgeführt. Gleiches gilt auch für die Soester Bürstenmacherwerkstatt Suppe. Erst mit der Modernisierung der Werkstattausstattung, die Kurt Suppe als Folge der von ihm zu Beginn der Hauptphase II eingeleiteten Betriebsumstrukturierung durchführte, trat eine Änderung ein. 1956 erwarb er eine Mischmaschine, die er zusätzlich mit einer Siebmaschine hatte ausstatten lassen. Mit der Inbetriebnahme dieser Maschinen wurden die Techniken des Mischen des Besteckungsmaterials und des Gleichlegens der Borsten automatisiert, was eine Arbeitserleichterung und einen Zeitgewinn für den Bürstenmacher bedeutete.³⁵⁶ Folglich wurde der Gebrauch der Geräte, der Überziehkämme sowie des Durchreibebretts mit dem dazugehörigen „Prügel“, die bis dato für die Zurichtearbeiten genutzt worden sind, reduziert oder aufgegeben. Zugunsten einer Produktions- und Leistungssteigerung mittels Maschinenkraft fand also eine Abwendung von den herkömmlichen Handwerkstechniken innerhalb der Zurichtung statt. Auch die Nutzung der Faserstoffschläger, die die Bürstenmacher Suppe bislang zum Zurichten von Pflanzenfasern eingesetzt hatten, wurde während diese Phase der Betriebsgeschichte eingestellt, da die Exportländer etwa seit den 1950er Jahren das pflanzliche Besteckungsmaterial zunehmend gebrauchsfertig auf den europäischen Markt brachten. Die alten Überziehkämme, das Durchreibebrett samt „Prügel“ sowie die Faserstoffschläger verloren als handwerksspezifische Gerätschaften für Zurichtearbeiten in der Werkstatt an Bedeutung, nachdem Kurt Suppe diesen Arbeitsbereich neu gestaltet hatte.

Im Rahmen der Betriebsumstrukturierung wurde nicht in allen Arbeitsgebieten die Umstellung von Handwerksgeräten auf Maschinen durchgeführt. Insbesondere was die verschiedenen Fertigungsmöglichkeiten von Bürstenwaren anbelangt, hielt Kurt Suppe bewußt an den „alten“ Handwerkstechniken fest. Er war der Überzeugung, auf diese Weise Produkte höherer Qualität herstellen zu können als es ihm auf dem maschinellen Wege möglich gewesen wäre.³⁵⁷

³⁵⁶ Siehe Punkt 7.2.2. „Der Wandel der Werkstatteinrichtung“, S. 54 ff.; Punkt 7.2.5. „Der Wandel der Werkstatteinrichtung als Ausdruck der sich wandelnden Betriebsstruktur“, S. 73 ff.

³⁵⁷ Siehe Punkt 7.2.5. „Der Wandel der Werkstatteinrichtung als Ausdruck der sich wandelnden Betriebsstruktur“, S. 73 ff.

Hinsichtlich des Handwerkgerätebestandes bedeutet dies, daß er mit den gleichen Werkzeugen und Geräten arbeitete wie sein Vater zu Beginn der Betriebsgeschichte. Beispielsweise setzte er nach wie vor die Bankschere bzw. eine der Handscheren ein, um den Besatz der Bürsten und Besen in die gewünschte Form zu bringen. Eine Abschermaschine erwarb er nicht, obwohl deren Einsatz ein rationelleres Arbeiten ermöglicht hätte.

Daß der Handwerksgerätebestand in der Hauptphase II einen Wandel erfuhr, zeigt sich ferner an einem erhöhten Bedarf an Grundwerkzeugen für die Bürstenmacherwerkstatt. Innerhalb dieses Zeitraumes stieg die Zahl der Werkzeugkäufe auffallend an. Für die Hauptphase I konnten elf Geschäftsbucheintragungen über den Erwerb von Werkzeugen ausgemacht werden.³⁵⁸ Im Vergleich dazu waren es für die Hauptphase II der Betriebsgeschichte 98 derartige Belege.³⁵⁹ Von den 98 Belegen bestätigen 31 den Kauf von Bohrern und 15 den Kauf von Feilen. Der erhöhte Bedarf an Grundwerkzeugen, insbesondere der Bohrer und Feilen, steht in direktem Zusammenhang mit der von Kurt Suppe eingeleiteten Betriebsumstrukturierung, die u.a. die Schaffung eines neuen Arbeitsbereiches mit sich brachte, die Produktion von Bürstenhölzern, die seinen persönlichen Vorstellungen von Form und Qualität entsprachen. Zur Umsetzung seiner Ideen fertigte er über 250 hölzerne Gerätschaften (Anreißschablonen, Frässhablonen, Bohrunterlagen etc.) an, die er zur Bürstenholzerstellung einsetzte.

Kurt Suppe widmete sich in einem weit größeren Umfang der Be- und Verarbeitung von Holz als sein Vater in den beiden ersten Phasen der Betriebsgeschichte. Sowohl zur Fertigung der Gerätschaften als auch zur Produktion der Bürstenhölzer benötigte Kurt Suppe außer diversen Holzbearbeitungsmaschinen die verschiedensten Kleinwerkzeuge. Im Laufe der Hauptphase II paßte er den „alten“ Werkzeugbestand, den sein Vater zu Beginn der Betriebsgeschichte zusammengestellt hatte, und der seither nur wenige Veränderungen erfahren hatte, den neuen Arbeitserfordernissen an, indem er immer wieder Kleinwerkzeuge dazuerwarb. Welche direkten Auswirkungen sein Kaufverhalten auf den Umfang und die Zusammensetzung des Werkzeugbestandes hatten, konnte nicht exakt festgestellt werden. Es bleibt also ungeklärt, in welchem Maße Kurt Suppe abgenutzte Werkzeuge ersetzte bzw. inwieweit er die Auswahl des vorhandenen Bestandes erweiterte. Der erhöhte Verbrauch von Bohrern und Feilen erklärt sich hingegen durch den hohen Abnutzungsgrad, den diese beiden Werkzeuge im Vergleich zu anderen Werkzeugen, z.B. einem Hammer, haben. Vor allem der Bohrer war eines der Kleinwerkzeuge, die der Bürstenmacher speziell für die Bürstenholzerstellung sehr häufig benötigte. Um

³⁵⁸ Siehe Fußnoten 279-289.

³⁵⁹ Für die 98 Geschäftsbucheintragungen werden an dieser Stelle keine Einzelnachweise gegeben, sondern lediglich die entsprechenden Geschäftsbücher genannt. Geschäftsbücher Nr. 19, Nr. 20, Nr. 21, Nr. 28, Nr. 32, Nr. 34, Nr. 35, Nr. 36.

den Verbrauch von Bohrern möglichst gering zu halten, schärfte Kurt Suppe sie mit einer Feile nach. Eine Feile nutzte er aber auch zum Schärfen der Bandsägeblätter.³⁶⁰

Mit dem Einsetzen der Schlußphase ging der Gebrauch von Handwerksgeräten in der Bürstenmacherwerkstatt rapide zurück. Es stand zwar ein vielfältiger Handwerksgerätebestand zur Verfügung, doch gab es aufgrund innerbetrieblicher Veränderungen für die Mehrzahl der überwiegend aus den vorherigen Entwicklungsstufen stammenden Werkzeugen und kleineren Gerätschaften nur noch geringe bzw. gar keine Verwendung mehr. Dieser Wandel drückt sich darin aus, daß Elfriede Suppe in der Schlußphase ungleich weniger Handwerksgeräte benötigte als ihr Vater und ihr Bruder in den vorangegangenen Entwicklungsphasen.

Nachdem ihre beiden Geschwister Kurt und Hedwig Suppe aus dem Berufsleben ausgeschieden waren und sie keine neuen Mitarbeiter einstellte, war Elfriede Suppe während der Schlußphase alleine für die Führung des Bürstenfachgeschäfts und die handwerkliche Produktion in der Bürstenmacherwerkstatt verantwortlich. Um beiden Arbeitsbereichen gerecht zu werden, beschränkte sie ihre handwerkliche Tätigkeit in den letzten Berufsjahren auf das Einziehen von Bürsten und Besen. Ihr Vater und ihr Bruder haben neben dem Bürsten- und Beseneinziehen sowohl die Arbeiten der Rohstoffzubereitung (Zurichten des Besteckungsmaterials, Bohren bzw. Herstellen von Bürstenhölzern) als auch weitere Herstellungsverfahren (Pechen, Drehen) zu ihrem handwerklichem Tätigkeitsfeld gezählt. Aufgrund ihres umfangreichen Arbeitsgebietes haben die beiden Bürstenmacher also einen vielfältigeren und größeren Handwerksgerätebestand gebraucht und genutzt als Elfriede Suppe. Außerdem haben Karl Suppe (sen.) und Kurt Suppe zusätzlich ihre Mitarbeiter mit Werkzeugen und Geräten zu versorgt.

Der Handwerksgerätebestand der Soester Bürstenmacherwerkstatt weist unabhängig von den oben beschriebenen Veränderungen, denen er im Laufe der Entwicklungsgeschichte unterlag, einige Merkmale auf, die weder für den Bürstenmacherbetrieb Suppe noch für andere Werkstätten des traditionellen Bürstenmacherhandwerks kennzeichnend gewesen sind. Vielmehr können diese Merkmale auch auf die Handwerksgerätebestände von Werkstätten anderer Berufe zutreffen.

- Der Handwerksgerätebestand setzte sich aus Stücken unterschiedlichen Alters zusammen, was u.a. auf deren unterschiedlichen Abnutzungsgrad zurückzuführen ist.
- Darüber hinaus wurden einige Handwerksgeräte aufbewahrt, obwohl sie seit geraumer Zeit nicht mehr benutzt wurden. Unter ihnen befanden sich mehrere Werkzeuge und Gerätschaften, die besonders geschätzt und in Ehren gehalten wurden.
- In der Werkstatt wurden vereinzelt Werkzeuge aus anderen Handwerksberufen genutzt.

³⁶⁰ Eintragungen vom 8.1.1952 und vom 7.4.1952 in: Geschäftsbuch Nr. 28. Eintragungen vom 8.1.1952 und vom 7.4.1952 in: Geschäftsbuch Nr. 32. Rechnung der Firma Arms & Römer aus Iserlohn vom 25.7.1956 in: Karton Nr. 24. In den Geschäftsbucheintragungen und in der Rechnung taucht die Bezeichnung „Bandsägefeile“ auf. Im Gegensatz dazu enthalten die übrigen Rechnungen und Geschäftsbucheintragungen, die den Kauf von Feilen belegen, keine näheren Angaben zum Werkzeugtyp. Siehe auch Punkt 7.2.4. „Wartung und Instandhaltung von Maschinen und Gerätschaften“, S. 71 ff.

- Neben Werkzeugen und Gerätschaften wurde auch mit Hilfsmitteln aus anderen Bereichen gearbeitet.
- Der übernommene Handwerksgerätebestand weist einzelne Werkzeuge auf, die von den Handwerkern bewußt umgestaltet wurden, um deren Funktionalität innerhalb des handwerklichen Produktionsvorganges zu steigern oder zu verbessern.
- Einige Handwerksgeräte wurden selber hergestellt. Kennzeichnend für den Bürstenmacherbetrieb Suppe ist allerdings, daß der Anteil der selbstgefertigten Geräte und Werkzeuge (ca. 250 Stück) am übernommenen Handwerksgerätebestand (insgesamt ca. 500 Stück) auffällig hoch ist, und sie nahezu alle für die Bürstenholzproduktion gearbeitet worden sind.

7.3.2. Gerätschaften zur Bürstenholzherstellung

Der aus der Bürstenmacherwerkstatt Suppe stammende Handwerksgerätebestand enthält 260 Gerätschaften, die ausschließlich der Bürstenholzherstellung dienen. Zum Zeitpunkt der Betriebsübernahme durch das Burghofmuseum (1994) war der größte Teil dieser Gerätschaften in Kartons in dem Dachgeschoß des Hauses der Bürstenmacherfamilie Suppe gelagert. Die restlichen Gerätschaften befanden sich in dem Werkraum der Bürstenmacherwerkstatt. Sie wurden in dem Wandschrank aufbewahrt.

Laut Aussage von Elfriede Suppe habe ihr Bruder Kurt die Gerätschaften zu Beginn der Hauptphase II (1948 bis 1971) selber gefertigt und zur Bürstenholzherstellung genutzt. Mit seinem Ausscheiden aus dem Berufsleben gegen Ende der Hauptphase II sei die Aufgabe dieses Produktionszweiges erfolgt. Seit dieser Zeit sei mit den Gerätschaften nicht mehr gearbeitet worden.

7.3.2.1. Quellen

Die von Elfriede Suppe gemachte Aussage, die Gerätschaften zur Bürstenholzherstellung seien von ihrem Bruder in Eigenarbeit gefertigt worden, wurde auf ihre Richtigkeit hin überprüft. Dafür spricht, daß sich unter den übernommenen Arbeitsmaterialien verschiedene Produkte befinden, die mit einzelnen Bestandteilen einiger Geräte identisch sind.³⁶¹ Eine repräsentative Auswahl der Gerätschaften wurde einem Mitarbeiter des Bauhofs der Stadt Soest vorgelegt. Nach Ansicht des gelernten Tischlers seien die Stücke zwar weitestgehend in Handarbeit hergestellt worden, würden jedoch nicht aus einer Tischlerei stammen, was u.a. daran erkennbar sei, daß ihr Hersteller bevorzugt Schrauben und Nägel verwendet habe, um einzelne Geräteteile miteinander zu verbinden anstatt zu leimen, wie es im Tischlerhandwerk üblich sei. Der Gebrauch der Bandsäge oder der Fräsmaschine, der anhand von Spuren, die an den Geräten sichtbar sind, nachzuweisen ist, zeuge allerdings davon, daß die Geräte von jemanden Fachkundigen in Sachen Holzverarbeitung hergestellt worden seien. Im übrigen könne er als Handwerker sich nicht vorstellen, daß

³⁶¹ Beispielsweise liegt eine angebrochene Pappschachtel (Inventar-Nr.95-992) vor, die noch zu einem Drittel mit denselben Metallstiften gefüllt ist, mit denen auch die meisten Stiftenschablonen (Inventar-Nr. 95-177b bis 95-181b, 95-183b bis 95-189) bestückt sind. Möbelscharniere (z.B. 95-993), wie sie einige der Einzelfräsformen (z.B. Inventar-Nr. 95-30, 95-31) und einige der Doppelfräsformen (z.B. Inventar-Nr. 95-20, 95-21) zur Befestigung ihrer Haltegriffe aufweisen, sind ebenfalls mehrfach vorhanden.

der Bürstenmacher einen Kollegen eines anderen Faches mit der Fertigung dieser Gerätschaften beauftragt habe. Es handle sich um spezifische Stücke, die ein Handwerker in der Regel selber fertige. Das Handwerk des Bürstenmachers zählt zu den holzverarbeitenden Berufen und Kurt Suppe war der Umgang mit Holz vertraut.³⁶²

Um die Herstellung von Bürstenhölzern anhand der übernommenen Gerätschaften darzustellen, mußten vorab die einzelnen Objekte bestimmt und deren Funktion innerhalb des Produktionsprozesses geklärt werden.

Da von volkskundlicher Seite aus keine ergologische Abhandlung zum traditionellen Bürstenmacherhandwerk vorliegt, wurde zur Bestimmung der Handwerksgeräte zum einen das Fachbuch „Die Bürsten- und Pinselfabrikation“ von P. Stoye herangezogen.³⁶³ Eine Ausgabe befand sich 1994 noch in dem Bürstenmacherbetrieb. Sie hat ursprünglich dem Betriebsgründer Karl Suppe (sen.) gehört, wie zwei handschriftliche Eintragungen seines Namens auf den ersten Seiten des Buches belegen. Möglicherweise griff auch sein Sohn und Nachfolger Kurt darauf zurück, um Anregungen und Ideen zur Bürstenholzproduktion zu bekommen. Die Gerätschaften, die in dem Kapitel „Die Fabrikation der Bürstenhölzer“³⁶⁴ vorgestellt sind, ähneln z.T. den übernommenen Gerätschaften, was deren erste grobe Einordnung nach Gerätegruppen ermöglichte.

Zum anderen wurden Elfriede Suppe und der Bürstenmachermeister Leonhard Zagermann zu den Handwerksgeräten befragt. Elfriede Suppe hatte zwar während der Hauptphase II zusammen mit ihrem Bruder in der Bürstenmacherwerkstatt gearbeitet, da sie jedoch hauptsächlich als Einzieherin und Pecherin tätig gewesen ist und ihrem Bruder nur gelegentlich bei der Herstellung der Bürstenhölzer assistiert hat, konnte sie keine weiterführende Auskunft zu den Gerätschaften geben. Als sehr guter Informant erwies sich hingegen Leonhard Zagermann, dem derartige Gerätschaften aus der Bürstenmacherwerkstatt seines Vaters vertraut waren. Aufgrund seiner Angaben konnte die vorläufige Einordnung der Gerätschaften nach Gerätegruppen präzisiert werden.

Schließlich wurde durch die Inventarisierung nicht nur ein detailliertes Bild über die Zusammensetzung des gesamten Handwerkgerätebestandes gewonnen, sondern es wurden auch die wichtigsten Daten von jedem einzelnen Gerät erfaßt.

³⁶² Darüber hinaus verfügte er über die oben genannten Holzbearbeitungsmaschinen, die er im Zuge der Werkstattmodernisierung zu Beginn der Hauptphase II angeschafft hat, d.h. zu einer Zeit, in der Elfriede Suppe zufolge die Herstellung der Gerätschaften stattgefunden habe. Der in den Geräten verarbeitete Werkstoff Pertinax, der in den 1950er Jahren neu auf den Markt kam und dessen Nutzung damals sehr verbreitet war, deutet ebenso auf diesen Fertigungszeitraum hin. Sowohl sein fachliches Können als auch die technische Ausstattung seiner Werkstatt boten Kurt Suppe die Möglichkeit, die Gerätschaften zur Bürstenholzherstellung selber zu fertigen.

³⁶³ Stoye, P.: Die Bürsten- und Pinselfabrikation.

³⁶⁴ Stoye, P.: Die Bürsten- und Pinselfabrikation, S. 46 ff..

23 Stücke konnten nicht näher bestimmt werden.³⁶⁵ Da es sich bei den übrigen Objekten, mit denen sie aufbewahrt wurden, eindeutig um Gerätschaften zur Bürstenholzherstellung handelt, ist davon auszugehen, daß sie ebenfalls zur Bürstenholzproduktion eingesetzt worden sind.

Da sich die Gerätschaften einer Gerätegruppe z.T. in ihrem Aussehen und in ihrer Funktion unterscheiden, erwies sich deren Strukturierung in Form einer Typologie als sinnvoll. Die Geräte jeder Gruppe wurden auf formale und funktionale Gemeinsamkeiten bzw. Unterschiede miteinander verglichen, so daß eigenständige Gerätetypen bestimmt werden konnten. Lagen mehrere, einem Gerätetypus zugeordnete Objekte vor, die sich leicht, jedoch sichtbar in ihrer Gestaltung voneinander unterschieden, wurde eine Unterteilung in einen Grundtypus und in seine Variante oder Varianten vorgenommen.³⁶⁶

7.3.2.2. Darstellung der einzelnen Gerätegruppen

Die Mehrzahl der von Kurt Suppe gearbeiteten Gerätschaften zur Bürstenholzherstellung verteilt sich auf acht Gerätegruppen.³⁶⁷ Einige wenige Gerätschaften, die sich keiner dieser Gruppen zuordnen ließen, bilden eine separate Gruppe.

- Anreißschablonen (s. Abb. 41 bis Abb. 51)

Mit einer Anreißschablone wurden die Umrißlinien des herzustellenden Bürstenholzrohrlings übertragen.

Nachdem von Stämmen, Bohlen oder Dielen die benötigten Holzstücke, auch „Stöckel“³⁶⁸ oder „Rohkantel“³⁶⁹ genannt, abgesägt worden waren, wurde die Schablone aufgelegt und mit einem Stift angerissen. Entlang der Linie wurden die Rohlinge aus dem Holz gesägt.

³⁶⁵ Inventar-Nummern: 95-48, 95-49, 95-54, 95-56, 95-59, 95-61, 95-65, 95-66, 95-67, 95-72, 95-112, 95-175, 95-176, 95-199, 95-200, 95-201, 95-210, 95-226, 95-227, 95-228, 95-236 a-e, 94-242, 95-244, 95-245.

³⁶⁶ Siehe Punkt 13.1. „Die Gerätschaften zur Bürstenholzherstellung, die Kurt Suppe in den 1950er und 1960er Jahren selber gefertigt und genutzt hat. Beschreibung der einzelnen Gerätetypen“, S. 289 ff.

³⁶⁷ In der nachfolgenden Darstellung wurde, wenn es möglich war, nicht näher auf die Grundtypen und ihre Varianten eingegangen, um den Leser nicht mit zu vielen Informationen und zu viel Detailwissen zu überfordern. Die Aussagen, die die einzelnen Gerätetypen betreffen, wurden in der Regel so allgemein gehalten, daß sie sowohl auf die Grundtypen als auch auf ihre Varianten zutreffen. Aus den oben genannten Gründen wurde im Rahmen dieser Darstellung ferner darauf verzichtet anzugeben, wieviele Varianten jeweils den einzelnen Grundtypen zugeordnet wurden. Zuletzt sei darauf hingewiesen, daß die Anzahl der Objekte, die jeweils eine bestimmte Gerätevariante verkörpern, nicht gesondert genannt ist, sondern daß sie zu der Anzahl der Objekte gezählt wurde, die für ihren Grundtypus stehen. Aus den Angaben über die zahlenmäßige Verteilung der Objekte einer Gerätegruppe geht also ausschließlich hervor, wieviele Objekte jeweils einen bestimmten Gerätetypus repräsentieren. Es wird nicht genannt, wieviele Objekte sich auf die einzelnen Grundtypen und ihre Varianten verteilen. Nähere Informationen zu den Grundtypen und ihren Varianten enthält der Punkt 13.1. dieser Arbeit, S. 278 ff..

³⁶⁸ Stoye, P.: Die Bürsten- und Pinsel-fabrikation, S. 46.

³⁶⁹ Grüb, C. (Hrsg.): Das große Fachlehr- und Unterrichtswerk für die Nachwuchsschulung in der Bürsten- und Pinsel-Industrie, S. 44.

Teilweise wurde auf die vorgefertigten Rohlinge eine weitere Anreißschablone gelegt, um z.B. eine besondere Kopf- oder Stielform zu markieren. Unter Umständen wurde also mehr als eine Anreißschablone für die Herstellung eines Bürstenholzes genutzt.³⁷⁰

In dem Kapitel „Die Fabrikation der Bürstenhölzer“³⁷¹ erwähnt Stoye zwei Anreißschablonen unterschiedlichen Typus.

Die eine Anreißschablone wurde zur Fertigung von Kleider- oder ähnlicher Bürstenhölzern (z.B. Glanzbürstenhölzern) genutzt, falls diese keine flache, sondern eine geschweifte Form erhalten sollten. Es handelte sich um eine Blechschablone, deren Umriß exakt der Schweifung, d.h. dem Längsschnitt des zu machenden Bürstenholzes glich. Von einem vorgearbeiteten Stück Holz, dessen Querschnitt genau mit dem der zu fertigenden Bürstenhölzer übereinstimmte, wurden die Rohlinge auf einer Bandsäge heruntergeschnitten, nachdem man zuvor die Schnittlinien mit der Blechschablone übertragen hatte.

Die andere Anreißschablone wurde zur Herstellung von Haarbürsten- und gleichartigen Bürstenhölzern (z.B. Möbelbürsten) benötigt. Sie war aus ca. 3 mm starkem Buchenholz gearbeitet. Ihre Form entsprach der des zu fertigenden Bürstenholzes. Sie war jedoch rundherum ca. 1,5 mm größer als das Holz werden sollte. Die Anreißschablone wurde auf die flache Seite eines Holzstückes gelegt, welches zuvor mit der Kreissäge von einer 8 bis 10 cm starken Diele auf die Länge der Schablone geschnitten worden war. Mit einem Stift wurden die Umriss der Schablone angerissen. Anschließend wurden die Bürstenholzrohlinge mit einer Säge grob herausgeschweift und dann mit der Fräsmaschine bearbeitet. Hölzer, die eine flache Ober- und Unterseite erhalten sollten, konnten auch exakt aussägt werden, indem das Bandsägeblatt direkt an den Anrissen entlang geführt wurde. Hierfür mußten allerdings die Größe und die Form der Anreißschablone mit der des herzustellenden Bürstenholzes genau übereinstimmen, d.h. eine Zugabe für das nachfolgende Fräsen durfte nicht berechnet werden.

Unter den von Kurt Suppe gearbeiteten Gerätschaften zur Bürstenholzerstellung befinden sich 17 Anreißschablonen. Es wurden acht Gerätetypen ermittelt. Den Typen 1 bis 4 ist gemein, daß ihre äußere Form entweder dem gesamten Längs- oder dem gesamten Querschnitt des herzustellenden Rohlings glich, der demzufolge durch Anreißen der gesamten Schablone übertragen werden konnte.³⁷² Im Gegensatz dazu zeichnen sich die Typen 5 bis 8 dadurch aus, daß ausschließlich eine ihrer Seiten als Vorlage genutzt wurde, so daß bei deren Gebrauch nur eine Seite des Rohlingumrisses, in der Regel eine Längsseite, anzureißen war.

Nahezu alle Anreißschablonen wurden für die Fertigung aufwendig gestalteter Bürstenhölzer (z.B. geschweifte Stielbürstenhölzer, Buckelbürstenhölzer) eingesetzt. Somit ist davon auszugehen, daß Kurt Suppe einfach geformte Bürstenhölzer (z.B. Blankbürsten-

³⁷⁰ An dieser Stelle sei darauf hingewiesen, daß zur Herstellung einfacher Bürstenhölzer, z.B. eines Kleiderbürstenholzes von flachem Querschnitt, auf die Nutzung einer Anreißschablone verzichtet werden konnte. Siehe Stoye, P.: Die Bürsten- und Pinsel-fabrikation, S.46 ff..

³⁷¹ Stoye, P.: Die Bürsten- und Pinsel-fabrikation, S. 46 ff..

³⁷² Einige dieser Schablonen (z.B. Grundtyp 4) wurden jedoch lediglich dazu genutzt einen Teil des Querschnittes, etwa den des Stiel anzureißen, wie z.B. die an den Schablonenkanten zu erkennenden Bleistift- und Kugelschreiberspuren belegen.

hölzer, Kleiderbürstenhölzer) ohne Nutzung von Anreißschablonen arbeitete. In diesem Zusammenhang ist darauf hinzuweisen, daß der Gerätebestand zur Herstellung schlichter Bürstenhölzer Geräte wie Bohrunterlagen oder Verleimformen, jedoch keine Anreißschablonen enthält.³⁷³

Die Mehrzahl der Anreißschablonen bestehen aus Holz. Kurt Suppe verwendete überwiegend einfaches Buchenholz. Lediglich in drei Fällen verarbeitete er auch das teurere Birnbaumholz, wobei er aller Wahrscheinlichkeit nach Restbestände aus der Bürstenholzherstellung aufbrauchte. Fünf weitere Anreißschablonen bestehen aus Pappe. Auf Blech, das Stoye neben Buchenholz als Material zur Fertigung von Anreißschablonen nennt, griff Kurt Suppe demnach nicht zurück.

Abgesehen davon, daß Kurt Suppe weit mehr Anreißschablonen unterschiedlichen Typus entwickelte als Stoye in seinen Ausführungen angibt, sind die Anreißschablonen des Soester Bürstenmachers z.T. aufwendiger gearbeitet als die des Autors. Beispielsweise sind einige Anreißschablonen (Inventar-Nr. 95-123 bis 95-128a) mit einem Haltegriff und kleinen Dornen ausgestattet, was eine bequeme Handhabung der Geräte und ihr Anheften auf dem zu fertigenden Holz ermöglichte. Andere Anreißschablonen weisen einen geschweiften Boden auf, dessen Herstellung komplizierter ist als die Fertigung eines flachen Bodens. Insbesondere, wenn die Anreißschablone aus Holz (Inventar-Nr. 95-115, 95-125) und nicht aus Pappe (Inventar-Nr. 95-216, 95-217, 95-220) besteht. Darüber hinaus sind die Seitenkanten einiger Anreißschablonen (Inventar-Nr. 95-115, 95-123, 95-126, 95-128a, 95-216) mit einem dünnen Pappstreifen beklebt. Aller Wahrscheinlichkeit nach sollte er vor zu großer Abnutzung der Anreißschablone schützen.

- Fräsmodele (s. Abb. 52 bis Abb. 57)

Die Fräsmodele zeichnen sich dadurch aus, daß ihre Umrissse den Querschnitten der herzustellenden Bürstenholzrohlinge angeglichen sind. Aus ihrer Oberflächen ragen zwei oder drei Dorne heraus. Die Fräsmodele ähneln den Anreißschablonen, sind jedoch einige Zentimeter stärker als diese.

Die Fräsmodele, die Stoye in seinen Ausführungen erwähnt, gleichen den oben beschriebenen Geräten. Er weist darauf hin, daß die Fräsmodele eine Stärke von 5 bis 6 cm haben sollten.³⁷⁴

Nachdem der Bürstenholzrohling seine äußere, grobe Grundform erhalten hatte, wurde er mit der Fräsmaschine weiter bearbeitet, um ihn auf das exakte Maß zu bringen und weitere Feinarbeiten (z.B. Rundfräsen von Kanten, Anbringen von Hohlkehlen) an ihm vorzunehmen. Hierzu wurde er auf das passende Fräsmodele aufgeschlagen. Direkt unterhalb des Fräasers befindet sich der Anlauffring. Bei Gebrauch der Fräsmaschine wurde das

³⁷³ Siehe Punkt 13.2. „Tabelle: Systematische Erfassung der vorhandenen Gerätschaften zur Bürstenholzherstellung, die Kurt Suppe in den 1950er und 1960er Jahren selber gefertigt und genutzt hat“, S. 343 ff.

³⁷⁴ Stoye, P.: Die Bürsten- und Pinselfabrikation, S. 46 ff.

Fräsmodell am Anlaufring entlanggeführt, so daß sich die Schnittlinien auf den Fräser übertragen, der parallel dazu den Bürstenholzrohling bearbeitete.

Es liegen 41 unterschiedliche Fräsmodelle vor, die von dem Bürstenmacher Kurt Suppe gefertigt wurden. Unter ihnen befinden sich 18 Fräsmodelle, die jeweils in doppelter Ausführung vorhanden sind.³⁷⁵ Die Anzahl der Fräsmodelle beläuft sich also insgesamt auf 59 Stück.

Die Sichtung dieses Bestandes ergab drei Gerätetypen, auf die sich die Fräsmodelle folgendermaßen verteilen: 54 Exemplare sind dem Typ 1, vier Exemplare sind dem Typ 2 und ein Exemplar ist dem Typ 3 zugeordnet.

Die Fräsmodelle bestehen bis auf wenige Ausnahmen aus Holz. Kurt Suppe verarbeitete in erster Linie Buche. Zur Fertigung kleinerer Gerätebestandteile verwendete er vereinzelt Birnbaum (z.B. Inventar-Nr. 95-119), um vermutlich noch vorhandene Restbestände aus der Bürstenholzherstellung zu verarbeiten. Drei Fräsmodelle (Inventar-Nr. 95-85, 95-106 a u. b) stellte Kurt Suppe aus Pertinax her.

Die vorliegenden Fräsmodelle unterscheiden sich hinsichtlich ihrer Stärke deutlich von dem Fräsmodell, das Stoye beschreibt. Anders als Stoye, der ein Maß von 5 bis 6 cm nennt, stattete Kurt Suppe die Fräsmodelle mit einer wesentlich geringeren Stärke aus, die bei 1 bis 2 cm liegt. Abgesehen davon, weisen die Fräsmodelle, die dem Typ 1 zugeordnet sind, große Ähnlichkeit mit Stoyes Gerätebeschreibung auf. Allerdings versah Kurt Suppe einige dieser Fräsmodelle zusätzlich mit einem flachen Aufsatz, durch den ein leichtes Abnehmen des aufgeschlagenen Bürstenholzrohlings möglich war.³⁷⁶ Die Fräsmodelle des Typus 2 weisen eine Oberflächen auf, die nicht flach, sondern konvex (z.B. Inventar-Nr. 95-116) oder konkav (z.B. Inventar-Nr. 95-117) gearbeitet ist. Die Fräsmodelle passen sich somit exakt der Form der aufliegenden geschweiften Rohlinge an. Je nach Ausführung, sind sie mit einem (z.B. Inventar-Nr. 95-119) oder zwei Haltegriffen (z.B. Inventar-Nr. 95-118) ausgestattet. Da es sich um besonders schmale Geräte handelt, gewährleisteten die Griffe, daß der Bürstenmacher die Fräsmodelle gut in den Händen halten konnte.

Anders als Stoye, nahm Kurt Suppe zusätzliche Feinarbeiten an den Fräsmodellen vor. Zum Beispiel sind die Oberflächen einiger Fräsmodelle mit einem schmalen Pappstreifen umrandet. Der Pappstreifen diente der Schonung des aufgeschlagenen Rohlings. Die Seitenkanten anderer Fräsmodelle sind mit Papp- oder Tesafilmstreifen versehen, um sie vor dem Druck des Anlaufringes zu schützen und auf diese Weise ihrer Abnutzung vorzubeugen.

³⁷⁵ Aller Wahrscheinlichkeit nach stellte Kurt Suppe einige Fräsmodelle in doppelter Ausführung her, um die Arbeit an der Fräsmaschine etwas rationeller zu gestalten. Somit war es ihm möglich, zwei gleiche Bürstenholzrohlinge direkt nacheinander zu fräsen, ohne diesen Vorgang durch das Abnehmen eines Rohlings unterbrechen zu müssen.

³⁷⁶ Der Aufsatz hat den gleichen Querschnitt wie das Fräsmodell, ist jedoch etwas kleiner gearbeitet. Er ist mittig auf der Bodenoberseite platziert, so daß er von einem schmalen Rand umgeben ist. Der aufgeschlagene Bürstenholzrohling liegt also nicht direkt auf der Bodenoberseite auf. Aufgrund des entstandenen Zwischenraums kann der Rohling leicht angehoben und von dem Fräsmodell gelöst werden.

Lediglich sieben der vorhandenen Fräsmodelle wurden zur Herstellung von Stielbürstenhölzern (z.B. Tassenbürstenhölzern) genutzt. Dazu zählen die fünf Geräte, die den Typen 2 und 3 zugeordnet sind, sowie zwei Geräte des Typus 1. Die übrigen Fräsmodelle dienten der Produktion solcher Bürstenhölzer, die keinen Stiel aufweisen (z.B. Kleiderbürstenhölzer).

Die Geräte des Typus 1 wurden zum Abfassen und Abrunden von Unterseiten, Ecken und Kanten oder Anbringen von Hohlkehlen benötigt. Demgegenüber wurden die Geräte der Typen 2 und 3 ausschließlich zum Fassonieren der Stiele bzw. der Stielansätze genutzt. Es wurden also nur Teilbereiche der Bürstenholzrohlinge mit ihnen bearbeitet.

- Fräsformen

Weder bei Stoye noch in einem anderen Fachbuch wird der Begriff Fräsform erwähnt oder eine Beschreibung gegeben, die auf die vorliegenden Gerätschaften zutrifft. Allerdings sind sie dem Bürstenmachermeister Leonhard Zagermann, der sie als Fräsformen bezeichnete, aus der väterlichen Werkstatt bekannt. Es ist wahrscheinlich, daß die Verwendung von Fräsformen in traditionell orientierten Bürstenmacherkreisen üblich war.

Unter den von Kurt Suppe gefertigten Gerätschaften zur Bürstenholzherstellung sind die Fräsformen mit einem besonders hohen Anteil vertreten. Wie die Fräsmodelle wurden die Fräsformen für die Arbeiten an der Fräsmaschine genutzt. Anders als beim Gebrauch der Fräsmodelle, wurden die Bürstenholzrohlinge nicht aufgeschlagen, sondern in die Fräsformen gelegt. In der Regel sind die Formen zu einer Seite hin offen, so daß ein bestimmter Bereich der Bürstenholzrohlinge, z.B. eine Seite, bearbeitet werden konnte.

Die vorliegenden Fräsformen wurden aufgrund ihrer Gestalt und ihrer Funktion in folgende Gruppen unterteilt: Besenfräsformen, Doppelfräsformen, Einzelfräsformen, Spezialfräsformen.³⁷⁷

Besenfräsformen (s. Abb. 58 u. 59)

Als Besenfräsformen werden die Geräte bezeichnet, die der Herstellung zweiteiliger Besenhölzer dienen.

Eine Besenfräsform besteht aus einem länglichen, quaderförmigen Block, an dessen Längsseiten schmale Wände angebracht sind, die etwas über seine Oberseite hinausragen. Die Oberkanten der Seitenwände sind so geformt, daß sie der geschweiften Oberseite des herzustellenden Besenholzes entsprechen. Die Form ist entlang der Horizontalen in zwei Hälften geteilt. Das Auseinanderziehen beider Hälften ermöglichte ein leichtes Einlegen des Rohlings. Der auf dem Block liegende Rohling wurde von den beiden Seitenwänden umfaßt. Einzelne, frei aus der Wandinnenseite hervorstehende Dorne sorgten für einen zusätzlichen Halt des Besenholzrohlings in der Form.

³⁷⁷ Die vier Bezeichnungen sind nirgendwo vorgegeben, sondern wurden für diese Arbeit gewählt.

Charakteristisch für die Besenfräsformen ist, daß die mit Schrauben am Block befestigten Seitenwände abnehmbar und auswechselbar sind, und daß für jede Form mehrere Seitenwandpaare vorliegen. Jedes Seitenwandpaar wurde für die Herstellung eines bestimmten Besenholzes benötigt, was in der spezifischen Schweifung seiner Oberkanten zum Ausdruck kommt. Mit einer Besenfräsform konnten also mehrere unterschiedlich gestaltete Besenhölzer produziert werden. Je nachdem welcher Besenholzrohling fassioniert werden sollte, mußten lediglich die Seitenwände der Fräsform ausgetauscht werden.

Die Besenholzrohlinge wurden vor dem Fräsvorgang quer durchgesägt. Die Unterteile wurden mit Hilfe der Fräsmodelle in Form gebracht. Für die Oberteile wurden die Besenfräsformen genutzt, um die mit Sattel oder Stielkasten zu gestaltende Oberseite zu bearbeiten. Der Besenholzrohling wurde so in die Fräsform gelegt, daß die zu fassionierende Seite nach oben zeigte. Nacheinander wurden die oberen Kanten der beiden Seitenwände am Anlauftring der Fräsmaschine entlang geführt. Auf diese Weise übertrugen sich die Schnittlinien auf den Fräser, der so die Rohlingoberseite in die gewünschte Form brachte.

Unter den Fräsformen, die Kurt Suppe gefertigt hat, befinden sich zwei Besenfräsformen, die zusätzlich mit jeweils drei Seitenwandpaaren ausgestattet sind. Beide Besenfräsformen verkörpern denselben Gerätetyp.

Sowohl die Besenfräsformen als auch die Seitenwandpaare bestehen aus Holz. Kurt Suppe verwendete zur Herstellung der größeren Geräteteile (z.B. Block, Seitenwände) hauptsächlich Buche. Kleinere Geräteteile fertigte er auch aus Birnbaum an. Zum Öffnen und Schließen der Besenfräsformen verarbeitete der Bürstenmacher modifizierte Schrankschlösser. Um den Besenfräsformen von innen heraus zusätzliche Stabilität zu verleihen, funktionierte er lange Schrauben als Führungszapfen um.

Einige Seitenwände sind numeriert, um sie als Paar zu kennzeichnen. Beispielsweise trägt die Seitenwand Inventar-Nr. 95-73a die Zahl „1“ und die dazugehörige Seitenwand Inventar-Nr. 95-73b die Zahl „2“. Die Nummern sind auf den Seitenwandinnenflächen angebracht. Kurt Suppe numerierte die Seitenwände der einen Besenfräsform (Inventar-Nr. 95-70) mit zwei Stempelleisen (Inventar-Nr. 95-583 a u. b). Die Seitenwände der anderen Besenfräsform (Inventar-Nr. 95-71) beschriftete er mit Bleistift. Mit den beiden Besenfräsformen und den dazugehörigen Seitenwandpaare stellte er bevorzugt Stielkastenhölzer mit flacher Unterseite in unterschiedlichen Ausführungen her.

Doppelfräsformen (s. Abb. 60 bis 82)

Die Bezeichnung „Doppelfräsform“ deutet an, daß es sich um eine Fräsform handelt, die zwei Bürstenholzrohlinge aufnehmen kann. Der Sammlungsbestand weist eine Anzahl von Doppelfräsformen auf, die aufgrund formaler und funktionaler Unterschiede in folgende Gruppen unterteilt wurden: Doppelfräsformen mit Deckel, Doppelfräsformen

mit seitlich angebrachten Haltegriffen, einfache Doppelfräsformen, die weder mit einem Deckel noch mit Haltegriffen ausgestattet sind.

Trotz der Unterteilung in drei Gruppen sind sich die Doppelfräsformen von ihrem Aufbau her sehr ähnlich. Alle Doppelfräsformen bestehen aus einer Bodenplatte und einem darauf befestigten Mittelblock. Der Mittelblock ist etwas schmaler als die Bodenplatte, auf der dieser mittig, entlang der Horizontalen angebracht ist. Dadurch ergeben sich entlang der beiden Längsseiten des Mittelblocks zwei schmale Auflageflächen für die Bürstenholzrohlinge. Die Auflageflächen sind mit Schmirgelpapier beklebt und mit mehreren Dornen versehen, damit die Rohlinge fest in der Form saßen. Die Längskanten der Bodenplatte sind im Auflagebereich so geformt, daß sie der Schweifung der herzustellenden Bürstenhölzer entsprachen. Zum Schutz vor dem Druck des Anlaufringes sind sie mit einem Pappstreifen bedeckt.

Die Rohlinge wurden hochkant in die Form gelegt. Dabei berührten sie mit ihrer Vorder- oder ihrer Rückseite den Mittelblock. Die Seiten, die bearbeitet werden sollten, schlossen mit den Rändern der Bodenplatte ab.

Eine Doppelfräsform kann sowohl für die Herstellung eines einzelnen Bürstenholzes als auch für die Herstellung zweier verschiedener Bürstenhölzer konzipiert sein. Im ersten Fall bot die Form zwei Rohlingen des gleichen Bürstenholzes Platz. Im zweiten Fall war die Form für zwei Rohlinge zweier unterschiedlich geformter Bürstenhölzer ausgerichtet.

Unabhängig davon kann eine Doppelfräsform so gestaltet sein, daß sie entweder der Bearbeitung der beiden Rohlingvorderseiten oder der Bearbeitung der beiden Rohlingrückseiten diene. Ferner ist die Doppelfräsform zu nennen, mittels derer die Vorderseite des einen Rohlings und die Rückseite des anderen Rohlings zu behandeln war. Darüber hinaus können die Doppelfräsformen so gearbeitet sein, daß die Rohlinge über ihre gesamte Länge oder nur in bestimmten Bereichen (z.B. der Kopf) zu fassionieren waren.

Bei Gebrauch der Doppelfräsformen wurden die Längskanten der Bodenplatte am Anlaufring der Fräsmaschine entlang geführt. Die Schweifung der Längskanten übertrug sich auf den Fräser. Dieser fassionierte die zu bearbeitenden Seiten der Rohlinge, die direkt auf den Rändern der Bodenplatte lagen.

Doppelfräsformen mit Deckel (s. Abb. 60 bis 73)

Alle Doppelfräsformen dieser Gruppe sind mit einem Deckel ausgestattet. Der Deckel ist auf dem Mittelblock plaziert und ragt gleichmäßig zu beiden Längsseiten so weit über diesen heraus, daß er die in der Form liegenden Rohlinge von oben umfaßte. Aus der Mittelblockoberseite hervorstehende und durch den aufliegenden Deckel geführte Zapfen sorgten dafür, daß der Deckel nicht verrutschte. Zusätzlichen Halt bot eine große hölzerne Mutter, die auf einen der Führungszapfen gesetzt und soweit hinunter geschraubt wurde, bis sie gegen den Deckel drückte. Durch den erzeugten Druck wurde der Deckel auf den Mittelblock bzw. auf die in der Form liegenden Rohlinge gepreßt und die Rohlinge in der Form gehalten.

Insgesamt sind 17 Doppelfräsformen mit Deckel vorhanden. Davon wurden 9 Fräsformen für die Herstellung von Bürstenhölzern mit Stiel und 8 Fräsformen für die Herstellung von Bürstenhölzern ohne Stiel eingesetzt. Die beiden Gruppen unterscheiden sich äußerlich insofern voneinander, als die Fräsformen der ersten Gruppe deutlich länger sind als die Fräsformen der zweiten Gruppe.

Die beiden Gruppen wurden getrennt voneinander typisiert. Die Typisierung basiert größtenteils auf formalen Kriterien. Die prägnantesten Unterscheidungsmerkmale stellen in beiden Gruppen die Führungszapfen dar, mit denen jede Form ausgestattet ist, um den Deckel aufzunehmen. Für die erste Gruppe wurden drei und für die zweite Gruppe zwei Gerätetypen ermittelt.

Die Doppelfräsformen mit Deckel bestehen aus Holz. Kurt Suppe verwendete für die großen Gerätebestandteile (z.B. Boden, Mittelblock) in erster Linie Buche. Kleiner Gerätebestandteile (z.B. die Mutter) stellte er z.T. wieder aus Birnbaum her. Die einzelnen Gerätebestandteile der Doppelfräsformen fügte er nahezu alle mit Schrauben zusammen. Nur wenige Bestandteile, z.B. die als Führungszapfen fungierenden Leisten, leimte er fest.

Jede Doppelfräsform mit Deckel ist ausschließlich für die Herstellung eines einzelnen Bürstenholzes bestimmt. Alle Doppelfräsformen, die beispielhaft für die drei Gerätetypen der ersten Gruppe stehen, sind so gestaltet, daß mit ihnen eine Rohlingoberseite und eine Rohlingunterseite fassionierte wurde. Von den Doppelfräsformen der zweiten Gruppe sind lediglich die Geräte, die den Typ 2 verkörpern, derart konzipiert. Hingegen sind die Doppelfräsformen, die den Typ 1 repräsentieren, so gearbeitet, daß mit ihnen nur die Rohlingoberseiten behandelt werden konnten.

Unter den Doppelfräsformen mit Deckel befinden sich zwei Geräte (Inventar-Nr. 95-10, 95-14), die speziell für die Behandlung von Deckelrohlingen vorgesehen sind. Eine weitere Fräsform (Inventar-Nr. 95-13) ist für die Bearbeitung eines Rohlings bestimmt, bei dem es sich um das herzustellende Oberteil eines zweiteiligen Bürstenholzes handelt.³⁷⁸ Mit den drei genannten Doppelfräsformen wurden ausschließlich Bürstenhölzer ohne Stiel gefertigt.

Die Doppelfräsformen mit Deckel konnten nur dann genutzt werden, wenn sie mit einer passenden Holz Mutter ausgestattet waren. Von den 17 Doppelfräsformen mit Deckel, die aus der Werkstatt Suppe übernommen wurden, weisen nur drei Geräte eine solche Mutter auf. Abdruckspuren auf den Deckeloberseiten der anderen Formen lassen vermuten, daß Kurt Suppe die Muttern bei Bedarf ausgetauscht hat.

Doppelfräsformen mit seitlich angebrachten Haltegriffen (s. Abb. 74 bis 77)

Spezifisches Merkmal der Doppelfräsformen dieser Gruppe sind die beiden Haltegriffe, mit denen jedes Gerät ausgestattet ist. Als weitere Gerätebestandteile sind der Boden,

³⁷⁸ Bei dem Bürstenholz handelt es sich um eine Kopfkardätsche (Inventar-Nr. 95-386, 95-388), deren Unterteil mit dem Fräsmodell (Inventar-Nr.95-87) fassionierte wurde.

der darauf befestigte Mittelblock sowie eine Seitenwand zu nennen. Die Seitenwand ist vertikal vor ein Ende des Mittelblocks gesetzt und ragt in beide Richtungen über diesen hinaus. Der eine Haltegriff wurde über ein Schraubgewinde gesteckt, welches aus der Seitenwand hervorsticht. Zur Fixierung des Griffs wurde eine Mutter auf das Schraubgewinde gesetzt und soweit hinunter gedreht, bis sie fest gegen den Griff stieß. Der zweite Haltegriff ist gegenüber, direkt am Mittelblock befestigt. Haltegriff und Mittelblock sind durch ein Scharnier miteinander verbunden. Die eine Hälfte des Scharniers ist an die Unterseite des Haltegriffs geschraubt. Die andere Hälfte des Scharniers steckt in einem von zwei Schlitzern, welche jeweils parallel zu einer der beiden Längskanten in den Mittelblock eingearbeitet sind. Die Schlitzlöcher sind zum Ende des Mittelblocks hin offen, was ein seitliches Einsetzen der Scharnierhälfte ermöglichte. Gehalten wird die Scharnierhälfte durch zwei Schrauben, welche durch den Mittelblock zum Scharnier geführt wurden. Auf diese Weise war der Haltegriff zwar fest am Mittelblock befestigt, konnte aber nach innen und außen bewegt werden. Dabei war er so positioniert, daß sein oberes Ende etwas über den Mittelblock hinausreicht. Da beide Haltegriffe mit Schrauben fixiert wurden, konnten sie bei Bedarf abgenommen werden.

Obwohl eine Doppelfräsform mit seitlich angebrachten Haltegriffen mit zwei Auflageflächen ausgestattet ist, wurde bei deren Gebrauch nur ein Fläche bestückt, da mit dem „beweglichen“ Griff nur ein Rohling gehalten werden konnte.

Je nachdem, auf welchem der beiden Auflageflächen der zu bearbeitende Rohling platziert war, wurden die Haltegriffe so positioniert, daß der Bürstenmacher die Form bequem halten konnte. Das heißt, daß die Haltegriffe zum Körper des Bürstenmachers gerichtet waren, und der Rohling auf dem ihm abgewandten Auflagebereich der Fräsform auflag. Bei Gebrauch der Fräsform führte der Bürstenmacher den oberen Teil des „beweglichen“ Haltegriffs soweit nach innen, bis dieser gegen den Rohling stieß. Durch den erzeugten Druck bohrte sich ein aus der Griffinnenseite hervorstehender Dorn in den Rohling, was diesem zusätzlich einen sicheren Halt verlieh. An dem anderen Ende wurde der Rohling von der Seitenwand eingefasst.

Es liegen insgesamt 8 Doppelfräsformen mit seitlich angebrachten Haltegriffen vor, die drei verschiedene Gerätetypen verkörpern. Die Fräsformen der beiden ersten Typen unterscheiden sich insofern voneinander, als die Geräte des Typus 1 zur Herstellung von Bürstenhölzern mit Stiel und die Geräte des Typus 2 zur Herstellung von Bürstenhölzern ohne Stiel verwendet wurden. Die Geräte des Typus 2 sind also wesentlich kürzer und kompakter als die Geräte des Typus 1. Die Fräsformen des Typus 3 heben sich sowohl aufgrund formaler als auch aufgrund funktionaler Kriterien von den Fräsformen der Typen 1 und 2 ab. Die Geräte des Typus 3 dienten ausschließlich der Fertigung von Bürstenhölzern mit Stiel. Ursprünglich zur Bearbeitung beider Rohlingseiten bestimmt, wurden die Fräsformen dieses Typus dahingehend verändert, daß nur noch einer der beiden Auflagebereiche genutzt werden konnte.³⁷⁹ Dieser Auflagebereich ist so konstruiert, daß die Unterseite des

³⁷⁹ Aus welchem Grund Kurt Suppe die Veränderungen an den Doppelfräsformen Inventar-Nr. 95-20 und 95-32 vorgenommen hat, ist nicht geklärt. Offen ist auch, wie er fortan die Oberseiten der betreffenden Rohlinge fassionierte hat. Fräsformen, die Kurt Suppe zu diesem Zweck gefertigt haben könnte, liegen nicht vor.

dort platzierten Rohlings ausschließlich am Kopf zu bearbeiten war. Im Gegensatz dazu wurden mit den Doppelfräsformen der ersten beiden Typen sowohl die Rohlingoberseite als auch die Rohlingunterseite vollständig behandelt.

Die Doppelfräsformen mit seitlich angebrachten Haltegriffen sind aus Holz (Buche, z.T. Birnbaum) gefertigt. Die einzelnen Gerätebestandteile werden durch Schrauben, Mutter und Scharniere zusammengehalten.

Einfache Doppelfräsformen (ohne Deckel oder seitlich angebrachte Haltegriffe, s. Abb. 78 bis 82)

Diejenigen Doppelfräsformen, die weder mit einem Deckel noch mit Haltegriffen ausgestattet sind, werden einfache Doppelfräsformen genannt. Sie weisen vom Aufbau her dieselbe Grundstruktur auf wie die Doppelfräsformen der anderen beiden Gruppen. Sie bestehen aus einem länglichen Boden und einem darauf gesetzten Mittelblock, zu dessen Längsseiten sich die Auflagebereiche für die Rohlinge befinden. Die Auflagebereiche sind jeweils an ihren Enden begrenzt, was u.a. durch vertikal vor den Mittelblock gesetzte Seitenwände bewirkt wird. In einigen Fällen werden Teile der Auflagebereiche zusätzlich durch eine am Rand des Bodens befestigte Wand eingefasst, wenn nur ein bestimmter Bereich der Rohlinge (z.B. der Kopf) bearbeitet werden sollte.

Es liegen insgesamt sieben einfache Doppelfräsformen vor. Sie bilden zahlenmäßig die kleinste Gruppe unter den Doppelfräsformen. Aufgrund ihres schlichten Aufbaus sind sie aus wenigen Materialien gefertigt. Die einzelnen aus Holz (Buche, vereinzelt Birnbaum) bestehenden Geräteteile werden von Schrauben verschiedener Größe zusammengehalten oder sind durch Leim aneinandergefügt.

Die sieben Fräsformen verteilen sich auf fünf Gerätetypen, die sich trotz eines ähnlichen Aufbaus formal voneinander unterscheiden. Die Fräsformen der Typen 1 bis 4 wurden für die Herstellung von Bürstenhölzern mit Stiel und die Fräsformen des Typus 5 wurden für die Fertigung von Bürstenhölzern ohne Stiel genutzt.

Wie die Doppelfräsformen mit Deckel bzw. mit seitlich angebrachten Haltegriffen ist die einfache Doppelfräsform des Typus 1 für die Bearbeitung eines bestimmten Bürstenholzrohlings konzipiert. Im Unterschied dazu sind alle anderen einfachen Doppelfräsformen der Typen 2 bis 5 für die Behandlung zweier verschiedener Bürstenholzrohlinge konstruiert. In diese Doppelfräsformen konnten entweder zwei Bürstenholzrohlinge desselben Typus, aber von unterschiedlicher Größe gelegt werden (Typen 2,3 und 5), oder sie wurden mit zwei Bürstenholzrohlingen verschiedenen Typus bestückt (Typ 4). Mit einigen der einfachen Doppelfräsformen wurden aufgrund besonders gestalteter Auflagebereiche ausschließlich Teilstücke der Bürstenholzrohlinge (z.B. der Kopf) behandelt (Typen 2 und 4). In diesem Punkt gleichen sie den Doppelfräsformen mit seitlich angebrachten Haltegriffen des Typus 3, sind aber im Unterschied zu diesen nicht mit einem, sondern mit zwei derartigen Auflagebereichen ausgestattet.

Besonders hervorzuheben sind die beiden einfachen Doppelfräsformen, die dem Typ 5 zugeordnet sind, da sie ein Paar bilden. Die mit Bleistift auf den Mittelblock notierten römischen Ziffern „I“ (Inventar-Nr. 95-19) und „II“ (Inventar-Nr. 95-18) zeigen an, in welcher Reihenfolge die beiden Fräsformen benutzt werden mußte. Zuerst wurden mit der Fräsform Inventar-Nr. 95-19 die Unterseiten der Rohlinge behandelt, und im Anschluß daran mit der Fräsform Inventar-Nr. 95-18 deren Oberseiten bearbeitet. Im übrigen gehören diese beiden Geräte zu den wenigen Fräsformen, die mit Pfeilen gekennzeichnet sind, die die Fräsrichtung vorgeben.³⁸⁰

Alle Rohlinge, die mit den einfachen Doppelfräsformen der Typen 2 bis 5 bearbeitet wurden, waren vorfassioniert.³⁸¹ Sie wiesen bereits annähernd die gewünschte Form auf. Beispielsweise waren ihre Stiele schon ausgebildet. Die einfachen Doppelfräsformen wurden also z.T. dazu benutzt, die vorgeformten Rohlinge zu verfeinern.

Einzelfräsformen (s. Abb. 83 bis 94)

Zu den sogenannten Einzelfräsformen zählen solche, die sowohl formal als auch funktional den Doppelfräsformen sehr ähnlich sind, jedoch im Unterschied zu diesen nicht zwei Bürstenholzrohlingen, sondern lediglich einem Bürstenholzrohling Platz zur Bearbeitung boten. Sie sind wie die Doppelfräsformen in drei Gruppen gegliedert: Einzelfräsformen mit Deckel, Einzelfräsformen mit seitlich angebrachten Haltegriffen, einfache Einzelfräsformen, die weder mit einem Deckel noch mit Haltegriffen ausgestattet sind. Die Auflistung zeigt die nahe Verwandtschaft auf, die zwischen den Einzelfräsformen und den Doppelfräsformen besteht.

Bis auf einzelne Ausnahmen gleichen die Einzelfräsformen einander in ihrem Grundaufbau.³⁸² Jede dieser Einzelfräsformen besteht aus zwei Grundelementen, einem länglichen Boden und einem quaderförmigen Mittelblock. Der Mittelblock ist etwas schmaler als der Boden, auf welchem er entlang der Horizontalen so plaziert ist, so daß vor einer seiner Längsseiten ein schmaler Rand entsteht, der als Auflagebereich für den zu bearbeitenden Bürstenholzrohling fungiert. Der Rohling wurde hochkant in die Form gesetzt. Mit einer Seite berührte er den Mittelblock. Die andere Seite, die bearbeitet werden sollte, war nach außen gerichtet und lag direkt am Rand des Bodens auf, dessen Längskante entsprechend der angestrebten Bürstenholzscheifung geformt ist. Der Auflagebereich ist in den meisten Fällen mit einem oder zwei Dornen bestückt, damit der Rohling fest in der Form gehalten werden konnte. Die Längskanten des Bodens sind z.T. mit Pappe beklebt, um den Druck des Anlauftringes der Fräsmaschine abzufangen.

³⁸⁰ Die Einhaltung der genauen Fräsrichtung mußte beachtet werden. Wird gegen das Holz gefräst, spaltet es sich. Vgl. Stoye, P.: Die Bürsten- und Pinselproduktion, S. 48 ff..

³⁸¹ Ob auch mit der einfachen Doppelfräsform Inventar-Nr. 95-42, die den Typ 1 verkörpert, vorfassionierte Rohlinge behandelt wurden, ist nicht zu beantworten, da das Bürstenholz, das mit dieser Fräsform hergestellt werden sollte, nicht bestimmt werden konnte.

³⁸² Zu diesen Ausnahmen zählen die Inventar-Nr. 95-35, die den Typ 4 sowie die Inventar-Nr. 95-38a und 95-246, die den Typ 5 der Einzelfräsformen mit seitlich angebrachten Haltegriffen verkörpern. Alle drei Fräsformen fehlt der Mittelblock, der eines der beiden wesentlichen Gerätebestandteile der übrigen Einzelfräsformen ist.

Bei Nutzung einer Einzelfräsform wurde die zum Auflagebereich gehörende Längskante des Bodens am Anlauftring der Fräsmaschine entlanggeführt. Dadurch übertrug sich die Schweifung der Längskante auf den Fräser, der wiederum auf diese Weise die zu bearbeitende Seite des direkt an dem Rand des Bodens ruhenden Rohlings in die gewünschte Form brachte.

Die Einzelfräsformen dienten entweder der Behandlung einer Rohlingoberseite oder einer Rohlingunterseite. Einige Einzelfräsformen sind für die vollständige Bearbeitung einer ganzen Rohlingseite konzipiert. Der überwiegende Teil dieser Formen wurde allerdings für die Fassonierung eines bestimmten Rohlingabschnittes herangezogen. In den meisten Fällen handelt es sich um den Kopf des zu bearbeitenden Rohlings.

Nahezu jeder vorliegenden Einzelfräsformen konnte eine Doppelfräsform aus dem übernommenen Bestand zugeordnet werden, die jeweils der Herstellung desselben Bürstenholzes dienten. Eine Einzelfräsform kam in der Regel nach dem Gebrauch einer Doppelfräsform zum Einsatz, um den bereits vorfassonierten und vorgeformten Rohling weiter zu bearbeiten und seine äußere Form zu verfeinern.

Einzelfräsform mit Deckel (s. Abb. 83)

Unter den vorhandenen Einzelfräsformen befindet sich lediglich eine Form (Inventar-Nr. 95-53), die mit einem Deckel ausgestattet ist. Im Vergleich zu einer Doppelfräsform mit Deckel, deren Mittelblock in der Regel genauso lang ist wie die damit zu bearbeitenden Rohlinge, ist die vorliegende Einzelfräsform mit einem wesentlich kürzeren Mittelblock ausgestattet, dessen Länge dem halbrunden Kopf des zu behandelnden Rohlings entsprach. Darüber hinaus besteht der Mittelblock nicht wie üblich aus einem Stück, sondern aus zwei aufeinanderliegenden gleich großen Teilen. Aus einer Längswand des Mittelblocks ist eine Hohlkehle gefräst, in die der Kopf des Rohlings streng hineinpaßte, und die die Funktion des Auflagebereichs übernahm. Der Deckel ist auf dem Mittelblock plaziert. Zwei hölzerne Zapfen und ein langes Schraubengewinde, die aus der Mittelblockoberseite hervorstehen und durch den Deckel geführt wurden, sorgten dafür, daß dieser nicht verrutschte. Damit der Rohling fest in der Form saß, wurde die zum Schraubengewinde gehörende Flügelmutter so weit hinunter gedreht, bis sie gegen den Deckel stieß. Durch den so erzeugten Druck wurde der aus zwei Hälften bestehende Mittelblock zusammengepreßt, so daß der in dessen Hohlkehle ruhende Kopf des Rohlings von oben und unten fest umschlossen war. Das Stielende des Rohlings lag in einer Halterung, die aus einem weiteren kleinen quaderförmigen Block gearbeitet und mit etwas Abstand zum Mittelblock auf den Boden gesetzt ist.

Die Einzelfräsform mit Deckel hebt sich aufgrund des Materials, aus dem sie besteht, von den übrigen Fräsformen des vorhandenen Bestandes ab. Ihr Anteil an Buchenholz ist vergleichsweise gering. Kurt Suppe fertigte daraus lediglich den Boden. Zur Herstellung des Mittelblocks und der Stielhalterung griff er auf Birnbaumholz zurück, aus dem er üblicherweise nur kleinere Gerätebestandteile wie etwa die zu den Doppelfräsformen mit

Deckel gehörenden hölzernen Muttern arbeitete. Im übrigen stattete er die vorliegende Fräsform nicht mit einer solchen hölzernen Mutter aus, sondern verwendete statt dessen eine metallene Fügelmutter.

Die Einzelfräsform mit Deckel diente der Herstellung eines halbrunden Bürstenholzes mit geschweiftem Stiel. Da der Rohling, der mit dieser Form bearbeitet wurde, bereits einen halbrunden Kopf hatte, erwies sich der aus zwei aufeinanderliegenden Hälften und mit einer Hohlkehle als Auflagebereich versehene Mittelblock als sinnvoll, um den Rohling problemlos in die Form einlegen und festhalten zu können. Die Form ist so gestaltet, daß die zu bearbeitende Oberseite des Rohlings nach außen zeigte. Da die Längskante des Bodens nur dort, wo der Kopf des Rohlings auflag, zum Schutz gegen den Druck des Anlauftringes mit Pappe beklebt ist, ist davon auszugehen, daß bei Gebrauch dieser Fräsform der Stiel nicht fassioniert wurde.

EinzelFräsformen mit seitlich angebrachten Haltegriffen (Abb. 84 bis 91)

Seitlich angebrachte Haltegriffe kennzeichnen die Einzelfräsformen, die in dieser Gruppe zusammengefaßt sind.

Insbesondere die Haltegriffe stellen eines der Merkmale dar, durch das sich die Einzelfräsformen dieser Gruppe voneinander unterscheiden. Beispielsweise variiert die Anzahl der Haltegriffe, mit denen die einzelnen Fräsformen ausgestattet sind, zwischen einem und zwei. Auch die Art, wie und wo die Haltegriffe an den jeweiligen Fräsformen befestigt sind, ist nicht einheitlich gestaltet. Insgesamt liegen 11 Einzelfräsformen mit seitlich angebrachten Haltegriffen vor.

Bis auf eine Ausnahme sind alle Einzelfräsformen mit seitlich angebrachten Haltegriffen vollständig aus Buchenholz gearbeitet. Die Fräsform Inventar-Nr. 95-35 besteht hingegen überwiegend aus Birnbaum. Die Oberfläche ihres Bodens weist einen roten Farbanstrich auf, was darauf hindeutet, daß Kurt Suppe für deren Fertigung u.a. bereits gebrauchtes Holz wiederverwendete. Die einzelnen Gerätebestandteile dieser Einzelfräsformen werden durch Schrauben zusammengehalten. Scharniere dienen zur Befestigung „beweglicher“ Haltegriffe, mit denen einige der Einzelfräsformen ausgestattet sind.

Aufgrund formaler und funktionaler Kriterien wurden unter den Einzelfräsformen mit seitlich angebrachten Haltegriffen fünf Gerätetypen ermittelt. Dem Typ 1 gehören sechs Geräte an. Der Typ 5 ist mit zwei Exemplaren vertreten, und auf die Typen 2 und 4 fällt jeweils eine Form.

Die Fräsformen der Typen 1 bis 3 weisen zwei Haltegriffe auf, die an den Enden des Mittelblocks plaziert sind. Die Fräsformen, die dem Typ 1 zugeordnet sind, ähneln von ihrem Aufbau den Doppelfräsformen mit seitlich angebrachten Haltegriffen, obwohl sie insgesamt etwas schmaler ausfallen, da sie nur einen Auflagebereich besitzen. Dieser Auflagebereich wird an beiden Enden durch die vertikal zum Mittelblock gesetzten Haltegriffe begrenzt, deren obere Enden fast bis an den Bodenrand reichen. Die unteren Enden der

Haltegriffe ragen in die andere Richtung soweit über den Boden heraus, daß der Bürstenmacher die Form sicher in den Händen halten konnte. Wie bei den Doppelfräsformen ist einer der beiden Haltegriffe mit einem Scharnier am Mittelblock befestigt, so daß er nach außen und innen bewegt werden konnte. Durch die Betätigung dieses Griffs war einerseits ein leichtes Einlegen des Rohlings und andererseits ein Festhalten des Rohlings in der Form möglich. Die Haltegriffe der einfachen Fräsformen des Typus 1 konnten im Gegensatz zu denen der Doppelfräsformen nicht umgesetzt werden. Im übrigen sind auch die Einzelfräsformen der Typen 2 bis 5 so konstruiert, daß ihre Haltegriffe nicht an einer anderen Stelle befestigt werden konnten. Dieser Unterschied ist darauf zurückzuführen, daß die Einzelfräsformen jeweils nur mit einem Auflagebereich ausgestattet sind und aufgrund dessen die Position ihrer Haltegriffe nicht verändert werden mußte, was jedoch bei den Doppelfräsformen insofern erforderlich war, als sie jeweils zwei Auflagebereiche aufweisen.³⁸³ Die Einzelfräsform, die den Typ 2 verkörpert, ist mit einem Auflagebereich ausgestattet, der an beiden Enden durch eine vertikal zum Mittelblock gesetzte Seitenwand begrenzt wird. Direkt neben jeder Seitenwand ist ein Haltegriff plaziert. Die beiden Haltegriffe sind unterschiedlich lang. Sie ragen in keine Richtung über den Rand des Bodens hinaus, da dessen Grundform der jeweiligen Grifflänge angepaßt ist. Damit der Bürstenmacher die Form gut in den Händen halten konnte, sind aus der Oberseite der Griffe halbovale Vertiefungen für die Daumen gearbeitet. Die Einzelfräsform, die den Typ 3 repräsentiert, zeichnet sich dadurch aus, daß sich ihre beiden Haltegriffe nicht neben, sondern auf dem Mittelblock befinden. Die Haltegriffe können in jede Richtung gedreht werden. Je nach Bedarf (z.B. zum Einlegen des Rohlings in die Form) konnte somit die Position der Haltegriffe verändert werden. Die Schraube, mit der jeder der beiden Griffe am Mittelblock befestigt ist, ist so plaziert, daß bei Einsatz der Fräsform die oberen Griffenden auf dem Rohling lagen, um ihn zu sichern, und daß die unteren Griffenden über den Mittelblock bzw. Boden hinausragten, um die Form bequem in den Händen halten zu können. Die Einzelfräsformen der beiden folgenden Typen heben sich deutlich von den zuvor skizzierten Formen der ersten drei Typen ab, da sie im Unterschied zu diesen keinen Mittelblock aufweisen. Die Einzelfräsformen die für die Typen 4 und 5 stehen, weisen anstelle eines Mittelblocks drei Holzleisten auf, die dessen Funktion und übernehmen. Eine der Leisten fungierte zugleich als Haltegriff.

Neun der elf Fräsformen mit seitlich angebrachten Haltegriffen dienten der Fertigung von Stielbürstenhölzern. Welcher Bürstenholztyp mit den beiden anderen Fräsformen (Inventar-Nr. 95-26, 95-43) hergestellt werden konnte, muß offen bleiben. Zum einen kann von der äußeren Form dieser beiden Geräte nicht auf die damit zu fertigenden Bürstenholztypen geschlossen werden. Zum anderen liegen keine Rohlinge bzw. Bürstenhölzer vor, die definitiv mit diesen Fräsformen bearbeitet worden sind.

³⁸³ Je nachdem welchen der beiden Auflagebereiche der Bürstenmacher bei Gebrauch einer Doppelfräsform beanspruchte, mußte er zuvor die beiden Haltegriffe von der Form lösen, um sie dann an einer anderen dafür vorgesehenen Stelle wieder so an der Form zu befestigen, daß er diese bequem halten konnte. Siehe „Doppelfräsformen mit seitlich angebrachten Haltegriffen“ in: Punkt 7.3.2.2. „Darstellung der einzelnen Gerätegruppen“, S. 103 ff..

Konnten mit den Fräsformen der Typen 1, 2 und 4 die gesamte Ober- bzw. Unterseite eines Rohlings fassioniert werden, so war mit den Fräsformen der Typen 3 und 5 ausschließlich eine Bearbeitung im Kopfbereich des Rohlings möglich.

Besonders zu erwähnen sind die Fräsformen der Variante a des Typus 1, da sie paarweise auftreten. Jedes Paar ist für die Herstellung eines bestimmten Bürstenholzes vorgesehen. Beide Fräsformen tragen römische Ziffern, die auf dem Mittelblock notiert sind. Die Numerierung gibt die Abfolge des Gerätegebrauchs vor. Zuerst wurde mit der Fräsform „I“ die Oberseite und danach mit der Fräsform „II“ die Unterseite des Rohlings bearbeitet. Der Mittelblock der Fräsform „II“ ist zudem mit der Aufschrift „fertig“ versehen, die aller Wahrscheinlichkeit nach darauf hindeutet, daß mit dem Einsatz dieser Form die Fräsarbeiten zur Herstellung des gewünschten Bürstenholzes abgeschlossen waren. Es sind zwei Gerätepaare vorhanden (Inventar-Nr. 95-28, 95-29 und 95-30, 95-31). Die Paare ähneln einander in Aufbau und Gestaltung, liegen jedoch in zwei Größen vor. Das bedeutet, daß die beide Fräsformpaare zur Herstellung des gleiche Bürstenholzes genutzt wurden. Je nachdem, welche Größe das Bürstenholz bekommen sollte, wurde auf das eine oder das andere Gerätepaar zurückgegriffen.

Einfache Einzelfräsformen (ohne Deckel oder seitlich angebrachte Haltegriffe, s. Abb. 92 bis 94)

In der Gruppe der einfachen Einzelfräsformen befinden sich drei Geräte, die weder mit einem Deckel noch mit seitlich angebrachten Haltegriffen ausgestattet sind. Die drei Fräsformen fallen durch ihren schlichten Aufbau auf.

Jede Form besteht aus einem Boden und einem Mittelblock. Zusätzlich ist jede Form mit einer kleinen Wand bestückt, die an einer Längsseite parallel zum Mittelblock gesetzt ist und einen Teil des Auflagebereichs begrenzt. Der andere Teil des Auflagebereichs ist nach vorn hin offen und war für den Fräser frei zugänglich.

Die einfachen Einzelfräsformen sind überwiegend aus Buche gearbeitet. Zum Teil wurde auch Birnbaum verwendet. Die einzelnen Gerätebestandteile sind zusammengeschraubt oder zusammengeleimt. Eine Fräsform (Inventar-Nr. 95-40) fällt durch eine zu einem Haken umgestaltete Schraube auf, mit welcher der in der Form liegende Rohling gesichert wurde.

Die drei einfachen Einzelfräsformen repräsentieren zwei Gerätetypen. Der Typ 1 ist mit zwei Geräten und der Typ 2 ist mit einem Gerät vertreten. Die beiden Gerätetypen unterscheiden sich funktional insofern voneinander, als die Fräsformen, die für den Typ 1 stehen, für die Bearbeitung des Rohlingkopfes ausgerichtet sind, und die Fräsform, die für den Typ 2 steht, für die Behandlung des Rohlingstieles konzipiert ist. Keine der einfachen Einzelfräsformen wurde für das Fassionieren einer ganzen Rohlingoberseite oder Unterseite herangezogen. Vielmehr dienten die einfachen Einzelfräsformen dazu, bestimmte Abschnitte wie Kopf oder Stiel der nahezu vollständig in Form gebrachten Stielbürstenhölzer zu verfeinern.

Spezialfräsformen (s. Abb. 95 bis 102)

Unter den vorhandenen Fräsformen befinden sich einige Geräte, die keiner der drei zuvor vorgestellten großen Fräsformgruppen zugeordnet werden konnten. Da sie sich sowohl formal als auch funktional von den Besenfräsformen, den Doppelfräsformen und den Einzelfräsformen unterscheiden, und sie auch untereinander sehr uneinheitlich sind, werden sie Spezialfräsformen genannt und gesondert behandelt. Die Spezialfräsformen weichen von den gängigen Fräsformen ab, da sie einerseits z.T. für die Behandlung besonders auffällig gestalteter Bürstenhölzer gearbeitet sind, und sie andererseits für spezielle Fräsarbeiten ausgerichtet sind.

Es gehören insgesamt neun Spezialfräsformen zum Gerätebestand. Darunter befinden sich zwei Fräsformen, die ein Gerätepaar bilden (s. Abb. 95 u. 96), und die der Herstellung eines nahezu hufeisenförmigen Bürstenholzes dienen.³⁸⁴ Die beiden Geräte sind so gestaltet, daß mit der einen Fräsform (Inventar-Nr. 95-63) die Außenseite und mit der anderen Fräsform (Inventar-Nr. 95-64) die Innenseite des Rohlings behandelt werden konnte.

Zwei weitere Fräsformen (s. Abb. 97) heben sich aufgrund ihrer Länge von den übrigen Geräten ab. Mit 59,5 cm (Inventar-Nr. 95-45) und 46 cm (Inventar-Nr. 95-46) sind sie beinahe so lang wie die damit gefertigten Möbelhandfegerhölzer. Die beiden Fräsformen sind von ihrem Aufbau her identisch. Obwohl die Formen so gestaltet sind, daß auch der Stiel des Rohlings von allen Seiten für den Fräser frei zugänglich ist, deuten Abnutzungsspuren an den Bodenkanten darauf hin, daß lediglich die Oberseite des Rohlingkopfes mit diesen Formen bearbeitet wurde.

Drei weitere Fräsformen zeichnen sich dadurch aus, daß ein Teil ihres Auflagebereichs von einem Rahmen eingefäßt ist. Der andere Teil des Auflagebereichs ist zu keiner Seite hin begrenzt, so daß der darauf ruhende Rohlingteil ringsherum fassioniert werden konnte. Die eine Fräsform (Inventar-Nr. 95-52a, s. Abb. 98) ist für die Bearbeitung des Rohlingkopfes, die beiden anderen Fräsformen (Inventar-Nr. 95-50a, 95-51, s. Abb. 99 u. 100) sind für die Behandlung des Rohlingstieles konzipiert. Äußerlich unterscheiden sich diese drei Fräsformen vor allem in der Gestaltung ihrer Rahmen.

Eine weitere Spezialfräsform (Inventar-Nr. 95-62, s. Abb. 101) wurde für das Anbringen von Nuten genutzt. Die runde, mehrere Zentimeter starke Nutfräsform ist mittig mit einem Loch versehen, in welches der Fräser gesteckt wurde. Zur Form gehört ein Einsatz, welcher aus vier zu einem Rahmen zusammengefügt Leisten und einem darunter gesetzten Boden besteht. Aus dem einen Bodenende ist entlang der Horizontalen ein schmales, längliches Stück vom Umriß der zu fräsenden Nut gearbeitet. In den Einsatz wurde ein

³⁸⁴ Obwohl ein hufeisenförmiger Rohling (Inventar-Nr. 95-128c) existiert, kann letztlich nicht gesagt werden, welche Funktion das mit diesen beiden Spezialfräsformen (Inventar-Nr. 95-63, 95-64) gefertigte Bürstenholz innehatte. Seine auffällige Form läßt sich keiner der geläufigen Bürsten zuordnen, so daß offen bleibt, um was für ein Bürstenholz es sich handelte. Vermutlich wurde es für gewerbliche oder industrielle Zwecke genutzt.

Rahmen gelegt, dessen Innenwände entsprechend dem Umriß des zu bearbeitenden Bürstenholzrohrlings gehalten sind und in den dieser streng hineinpaßte. Zur Nutfräsform gehören zwei solcher Rahmen. Der eine Rahmen (Inventar-Nr. 95-148) ist für die Bearbeitung eines rechteckigen Rohlings und der andere Rahmen (Inventar-Nr. 95-149, s. Abb. 101) ist für die Bearbeitung eines ovalen Rohlings vorgesehen. Abhängig davon, ob ein rechteckiges oder ein ovales Badebürstenholz hergestellt werden sollte, wurde einer der beiden Rahmen genutzt. Nachdem der Rahmen ausgewählt und mit dem dazu passenden Rohling in den Einsatz gelegt war, wurde dieser über den in dem Loch steckenden, rotierenden Fräser geschoben und so aus der Rohlingoberseite eine Nut gefräst. In die mit einer Nut versehene Badebürste konnte bei Bedarf ein Stiel gesteckt werden.

Welche exakte Funktion der letzten Fräsform (Inventar-Nr. 95-57, s. Abb. 102) dieser Gruppe zukommt, kann nicht mit Bestimmtheit gesagt werden. Ihr extrem schmaler Auflagebereich läßt vermuten, daß sie für die Bearbeitung eines Deckels konzipiert sein könnte.

Die Spezialfräsformen unterscheiden sich hinsichtlich der Materialien, aus denen sie gefertigt sind (Buchenholz, z.T. Birnbaumholz) und der Art, wie ihre einzelnen Bestandteile zusammengefügt sind (geschraubt, geleimt), nicht wesentlich von den Fräsformen der drei anderen Gerätegruppen. Lediglich die Nutfräsform stellt, was das Material betrifft, eine Ausnahme dar. Als einzige aller vorhandenen Fräsformen besteht sie nicht nur aus Holz, sondern auch aus Pertinax. Die zur Nutfräsform gehörenden Rahmen sind ausschließlich aus diesem Kunststoff hergestellt.

Nicht fertig gestellte Fräsformen, Teilstücke von Fräsformen

Unter den übernommenen Gerätschaften zur Bürstenholzherstellung befinden sich eine Reihe von Gerätschaften, die nicht vollständig fertiggestellt und somit nicht funktions-tüchtig sind. Des weiteren liegen eine Anzahl einzelner, loser Gerätebestandteile vor.

Sowohl unter den nicht fertiggestellten Gerätschaften als auch unter den einzelnen Gerätebestandteilen sind auffallend häufig solche Stücke vertreten, die den Fräsformen zuzuordnen sind. Die meisten dieser Stücke weisen spezifische Merkmale auf, anhand derer sie den verschiedenen Fräsformarten zugeteilt werden konnten. Beispielsweise geben die mit einem Bleistift auf einem Boden (Inventar-Nr. 95-240) angerissenen Linien exakt die Anordnung des darauf zu befestigenden Mittelblocks und zweier Seitenwände sowie die Lage der beiden Auflagebereiche wieder. Die Anrißlinien weisen diesen Boden als Bestandteil einer Doppelfräsform aus. In einigen wenigen Fällen konnte nicht eindeutig geklärt werden, für welche Fräsformart die Gerätebestandteile bestimmt sind. So können die beiden vorhandenen Haltegriffe (Inventar-Nr. 95-260, 95-261) z.B. für eine Doppelfräsform oder für eine einfache Fräsform hergestellt worden sein.

Insgesamt liegen 17 nicht fertiggestellte Geräte bzw. einzelne Gerätebestandteile vor, die in die Gerätegruppe der Fräsformen mit aufgenommen werden können. Davon verteilen

sich 4 Exemplare auf die Doppelfräsformen³⁸⁵ und 9 Exemplare auf die Einzelfräsformen³⁸⁶. Die restlichen 4 Objekte können nicht klassifiziert werden.³⁸⁷

Alle vorhandenen Fräsformen, die nicht vollständig fertig gestellt worden sind, gehören der Gruppe der Einzelfräsformen an. Zum Teil entsprechen sie von ihrem Aufbau her bereits oben vorgestellten Typen. So kann die Form Inventar-Nr. 95-247 dem Typ 1 der einfachen Fräsformen mit seitlich angebrachten Haltegriffen zugeordnet werden. Ihr fehlt lediglich der zweite Haltegriff. Da sie keinerlei Abnutzungsspuren aufweist, ist davon auszugehen, daß es sich hier nicht um ein zu reparierendes, sondern um ein neu hergestelltes Gerät handelt. Die übrigen Formen können aufgrund mangelnder spezifischer Kennzeichen keinem der bekannten Fräsformtypen zugewiesen werden (z.B. Inventar-Nr. 95-248). Das bedeutet, daß sie einen anderen, oben nicht vorgestellten Fräsformtyp (z.B. Inventar-Nr. 95-258) verkörpern.

Die einzelnen, losen Gerätebestandteile stammen einerseits von bereits genutzten Fräsformen, wie Leimreste oder Bohrlöcher erkennen lassen (z.B. Inventar-Nr. 95-251). In der Regel sind sie zusätzlich mit Abnutzungsspuren versehen, die etwa an den mit Pappe beklebten Längskanten eines Fräsformbodens (z.B. Inventar-Nr. 95-241) vorhanden sind. Andererseits handelt es sich bei einzelnen Gerätebestandteilen um Neuanfertigungen.

Da Kurt Suppe die Gerätschaften zur Bürstenholzherstellung selber gearbeitet hat, ist nachvollziehbar, daß sich unter dem übernommenen Bestand auch einzelne Gerätebestandteile sowie Geräte befinden, die nicht fertig gestellt worden sind. Möglicherweise handelt es sich bei den Fräsformen um Probeexemplare, die Kurt Suppe bereits in diesem Stadium der Herstellung als unbrauchbar erachtete oder die er anderer Umstände halber (z.B. Krankheit) nicht fertig stellen wollte oder konnte. Ferner ist zu vermuten, daß er die einzelnen Gerätebestandteile zur Ausbesserung alter Fräsformen oder zur Fertigung neuer Fräsformen benötigte.

- Stiftenschablonen (und die dazugehörenden Halterungen, s. Abb. 103 bis 108)

Durch eine mit Stiften bestückte Schablone wurde das Bohrfeld auf das in einer Halterung ruhende Bürstenholz übertragen. Das Bohrfeld zeigt die genaue Anzahl und die genaue Position der Löcher des herzustellenden Bürstenholzes an. Jeder Stiftenschablone ist eine entsprechende Halterung beigelegt. Stiftenschablone und Halterung bilden zusammen ein Gerätepaar.

In der Regel weist die Stiftenschablone denselben Umriß wie das Bürstenholz auf, das durch ihren Gebrauch gefertigt werden sollte. Aus der Oberseite der um die 2 cm starken Schablone ragen kleine, spitze Stifte empor. Diese sind so plaziert, daß sie exakt die Anordnung der in das Bürstenholz zu bohrenden Löcher widerspiegeln.

³⁸⁵ Siehe Inventar-Nummern: 95-240, 95-241, 95-251, 95-252, 95-255.

³⁸⁶ Siehe Inventar-Nummern: 95-247, 95-248, 95-249, 95-250, 95-252, 95-256, 95-257, 95-258, 95-259.

³⁸⁷ Siehe Inventar-Nummern: 95-260, 95-261, 95-263, 95-271.

Die vorausgegangene Gerätebeschreibung bezieht sich auf Stiftenschablonen, mit denen Bürstenhölzer ohne Stiel bearbeitet wurden. Stiftenschablonen, die der Herstellung eines Stielbürstenholzes dienten, gleichen von ihrem Umriß her nicht dem gesamten Umriß des betreffenden Bürstenholzes, sondern ausschließlich dem des Borstenkörpers. Mit Borstenkörper wird der Teil eines Bürstenholzes bezeichnet, der mit Borsten oder einem anderen Besteckungsmaterial bestückt ist.

Die zur Stiftenschablone gehörende Halterung besteht üblicherweise aus einem Boden und einem darauf befestigten Rahmen, dessen Innenseiten dem Umriß der betreffenden Stiftenschablone bzw. dem Umriß des zu bearbeitenden Bürstenholzes entspricht.

Sobald das Bürstenholz in die gewünschte äußere Form gebracht worden war, wurde das Bohrfeld auf dessen Unterseite, der sogenannten Bohrseite, markiert. Hierzu wurde das Bürstenholz so in die Halterung gelegt, daß dessen Bohrseite nach oben zeigte. Anschließend wurde die Stiftenschablone aufgelegt und mit einem Hammer leicht in das Bürstenholz geschlagen. Dadurch drangen die feinen Spitzen der Stiftenschablone in das Bürstenholz ein und hinterließen nach Abnahme der Schablone ihre Einstichspuren, das Bohrfeld.

Mit den oben beschriebenen Stiftenschablone konnten ausschließlich solche Bürstenhölzer bearbeitet werden, die eine flache oder eine leicht gewölbte Bohrseite aufwiesen. Zur Übertragung des Bohrfeldes auf ein halbrundes oder ein rundes Bürstenholz waren sie nicht geeignet. Die Gestaltung der Stiftenschablone war also von der Form des damit zu behandelnden Bürstenholzes abhängig.

Unter den übernommenen Gerätschaften zur Bürstenholzherstellung sind 14 Stiftenschablonen und 14 Halterungen vorhanden, von denen jeweils 12 ein Gerätepaar bilden. Daß heißt, daß zwei Stiftenschablonen ohne dazugehörige Halterungen und zwei Halterungen ohne passende Stiftenschablonen vorliegen.

Sowohl die Stiftenschablonen als auch die Halterungen verteilen sich auf jeweils drei Gerätetypen. Unter den Stiftenschablonen ist der Typ 1 mit 12 Exemplaren vertreten. Auf die Typen 2 und 3 kommt je ein Exemplar. Von den Halterungen verkörpern acht Exemplare den Typ 1, vier Exemplare den Typ 2 und zwei Exemplare den Typ 3.

Nahezu alle Stiftenschablonen sind aus dem Kunststoff Pertinax gearbeitet. Lediglich zwei Stiftenschablonen bestehen aus Buchenholz. Alle Stiftenschablonen sind mit Metallstiften bestückt, wobei die Stifte einer der beiden hölzernen Schablonen (Inventar-Nr. 95-190) in zylinderförmigen Gummihülsen stecken.³⁸⁸

Die Halterungen sind vornehmlich aus Buche gefertigt. Gelegentlich bestehen einzelne Rahmenteile aus Birnbaum oder einem anderen Holz. In der Regel ist unter die Böden der Halterungen eine zusätzliche dünne Schicht aus Pertinax gesetzt. Eine Ausnahme bilden diesbezüglich die beiden Halterungen, die den Typ 3 verkörpern (Inventar- Nr. 95-141, 95-142), deren Böden ausschließlich aus Pertinax gearbeitet sind. Die Auflagebereiche einiger Halterungen sind mit Wildleder (Inventar-Nr. 95-187) oder mit Pappe (Inventar-

Nr. 95-172) ausgekleidet. Die Bestandteile der Halterungen sind z.T. mit Schrauben und Nägeln zusammengefügt, mehrheitlich jedoch geleimt.

Die überwiegende Anzahl der vorhandenen Stiftenschablonen gleichen sowohl von ihrem Äußeren als auch in ihrer Funktion der eingangs gegebenen Gerätebeschreibung. Sie repräsentieren den Typ 1.

Die Stiftenschablone, die für den Typ 2 steht (Inventar-Nr.95-189), wurde für die Herstellung eines halbrunden Bürstenholzes eingesetzt. Die Form dieses Bürstenholzes war für die Gestaltung der Stiftenschablone ausschlaggebend, mit welcher nicht das gesamte Bohrfeld, sondern jede Bohrlochreihe einzeln übertragen wurde. Dementsprechend ist die Schablone des Typus 2 nur mit einer Reihe von Stiften bestückt, die in gleichmäßigen Abständen nebeneinander angeordnet sind. Um das gesamte Bohrfeld auf das halbrunde Bürstenholz zu übertragen, mußte diese Stiftenschablone mehrere Male genutzt werden, wobei sich die Häufigkeit ihres Gebrauchs nach der Anzahl der zu markierenden Bohrlochreihen richtete.

Die Stiftenschablone, die den Typ 3 verkörpert (Inventar-Nr. 95-190), hebt sich formal insofern von den Stiftenschablonen der anderen beiden Typen ab, als sie mit einem Haltegriff ausgestattet ist und ihre Stifte jeweils von einer Gummihülse eingefasst sind, die diese um wenige Millimeter überragen. Die Anordnung der aus der Schablonenunterseite hervorstehenden Stifte entsprach exakt dem zu übertragenden Bohrfeld. Der Haltegriff ist auf der Schablonenoberseite befestigt. Auch funktional unterscheidet sich die Stiftenschablone des Typus 3 von den Schablonen der Typen 1 und 2, was insbesondere auf die Gummiummantelung ihrer Stifte zurückzuführen ist. Vor dem Gebrauch der Stiftenschablone wurden die oberen Ränder der Gummihülsen mit Farbe bestrichen. Derart präpariert wurde sie auf das zu bearbeitende Bürstenholz gepreßt und hinterließ auf diesem die kreisrunden Farbabdrücke der Gummihülsen, die das Bohrfeld markierten.

Die spezifischen Kennzeichen der einzelnen Halterungstypen sind auf die einzelnen Bürstenholztypen zurückzuführen, für die sie jeweils bestimmt waren.

Die Halterungen der Typen 1 und 2 weisen unterschiedlich gearbeitete Rahmen auf. Da in die Halterungen des ersten Typus Bürstenhölzer ohne Stiel gelegt wurden, sind ihre Rahmen an beiden Längsseiten mittig unterbrochen. Die Lücken im Rahmen erleichterten das Hineinlegen und das Herausnehmen des Bürstenholzes. Die Halterungen des zweiten Typus wurden für die Bearbeitung von Stielbürstenhölzer genutzt. Die Rahmen dieser Halterungen sind an einem Ende bzw. an beiden Enden offen, so daß die Stiele bzw. die Stiele und die Spitzen der darin ruhenden Bürstenhölzer über den Geräteboden herausragten. Auf diese Weise konnten die Bürstenhölzer bequem am Stiel gefaßt werden, um

³⁸⁸ Alle Wahrscheinlichkeit nach sind die beiden Holzschablonen (Inventar-Nr. 95-190, 95-600) nicht zusammen mit den Kunststoffschablonen hergestellt worden, da sie nicht nur aus einem anderen Material bestehen und mit einer anderen Sorte von Stiften ausgestattet sind als diese, sondern es auch die einzigen Stiftenschablonen sind, für die keine Halterungen vorliegen. Zudem heben sich die Holzschablonen aufgrund deutlich erkennbarer Abnutzungsspuren von den Kunststoffschablonen ab. Schließlich können sowohl das Material als auch die Abnutzungsspuren ein Hinweis darauf sein, daß die Holzschablonen möglicherweise früher zu datieren sind als die übrigen Schablonen, die aus Pertinax gefertigt sind, einem zu Beginn der 1950er Jahre entwickelten und damals sehr beliebten Werkstoff, auf den auch Kurt Suppe zurückgriff.

sie in die Halterungen zu legen bzw. wieder hinauszunehmen. Sowohl die Halterungen des Typus 1 als auch die des Typus 2 dienten der Aufnahme von Bürstenhölzern, die eine flache oder eine leicht gewölbte Bohrseite aufwiesen.

Im Unterschied dazu konnte in die Halterungen, die den Typ 3 repräsentieren, nur Stielbürstenhölzer gelegt, die mit einer halbrunden Bohrseite ausgestattet waren. Diesem Bürstenholztyp entsprechend bestehen die Halterungen aus einem Boden und einem darauf befestigten quaderförmigen Aufsatz mit querverlaufender Hohlkehle, die so gearbeitet ist, daß der Borstenkörper der betreffenden Bürstenhölzer exakt hineinpaßte. Die Bürstenhölzer wurden so in die Halterungen plaziert, daß deren Bohrseite nach außen zeigte, um das Bohrfeld mit den dazugehörigen Stiftenschablonen (Typ 2) markieren zu können.

Kurt Suppe nutzte die vorliegenden Stiftenschablonen mit den dazugehörigen Halterungen ausschließlich zur Fertigung von Feinbürsten, deren Bürstenkörper er aus hochwertigen Materialien arbeitete. Neben Feinbürsten stellte Kurt Suppe auch Grobbürsten (z.B. Dreckbürsten, Scheuerbürsten) her, deren Bürstenhölzer aus Buche bestanden. Auffallend ist, daß der aus der Werkstatt Suppe übernommene Bestand eine Vielzahl derartiger Bürstenhölzer aufweist, sich jedoch unter den vorhandenen Gerätschaften keine dazu passenden Stiftenschablonen samt Halterungen befinden. Möglicherweise bohrte er diese Bürstenhölzer, ohne eines der zuvor behandelten Geräte genutzt zu haben.

Abschließend bleibt anzumerken, daß Stoye in seinen Ausführungen über das „Bohren von schablonierten Hölzern“³⁸⁹, d.h. von solchen Bürstenhölzern, auf die zuvor mit einer Schablone das Bohrfeld markiert worden ist, ausschließlich den Gebrauch von durchlochten Papier- oder Blechschablonen anspricht. Den Einsatz von Stiftenschablonen erwähnt er in diesem Zusammenhang nicht. 1994 wurden weder durchlochte Papier- noch durchlochte Blechschablonen aus der Bürstenmacherwerkstatt Suppe übernommen.

Der übernommene Bestand enthält zudem weder Metallschablonen noch dazugehörige Bohrgehäuse. Gerätschaften, bei deren Gebrauch sich die Übertragung des Bohrfeldes auf das Bürstenholz erübrigte, und statt dessen direkt mit dem Bohren begonnen werden konnte. Die Metallschablone blieb während des Bohrens auf dem Bürstenholz liegen. Oder das Bürstenholz befand sich während des Bohrens in dem Bohrgehäuse, dessen Deckel als Schablone fungierte. Nähere Informationen gibt Stoye, der insbesondere auf die Fertigung der zum Bohrgehäuse gehörenden Schablone eingeht.³⁹⁰

- Durchlochte Gummischablonen (s. Abb. 109)

Unter den vorhandenen Gerätschaften zur Bürstenholzherstellung befinden sich u.a. eine kleine Anzahl von durchlochten Gummischablonen. Neben den Stiftenschablonen stellen sie eine weitere Schablonenart dar, mittels derer das Bohrfeld auf das Bürstenholz übertragen werden konnte.

³⁸⁹ Stoye, P.: Die Bürsten- und Pinsel-fabrikation, S. 72.

³⁹⁰ Stoye, P.: Die Bürsten- und Pinsel-fabrikation, S. 63 ff..

Die durchlochte Gummischablone besteht aus einem dünnlagigen Gummi, aus dem ein Zylinder ähnlicher Körper gearbeitet ist, der nach unten hin offen ist. Die Schablone ist mit Löchern versehen. Diese sind so plaziert, daß sie exakt die Anordnung der in das Bürstenholz zu bohrenden Löcher widerspiegeln.

Die aus der Bürstenmacherwerkstatt Suppe stammenden durchlochten Gummischablonen wurden ausschließlich für Rundkörperbürstenhölzer genutzt, welche u.a. zur Fertigung von Flaschenbürsten (z.B. Inventar-Nr. 95-627) benötigt wurden. Die Gummischablonen sind so gestaltet, daß die damit zu bearbeitenden Bürstenhölzer streng in sie hineinpaßten.

Zur Übertragung des Bohrfeldes wurde die durchlochte Gummischablone über das in Form gebrachte Rundkörperbürstenholz gezogen. Anschließend wurden die Löcher mit Farbe durchschabloniert. Die an den vorhandenen Gummischablonen (z.B. Inventar-Nr. 95-197) noch haftenden Farbspuren lassen erkennen, daß Kurt Suppe hierfür keinen kurzgebundenen Pinsel und keine leicht abwischbare Wasserfarbe verwendete, wie Stoye 1913 empfiehlt, sondern einen Kugelschreiber nutzte.³⁹¹

Die Anzahl der vorliegenden durchlochten Gummischablonen beläuft sich auf acht Stück. Sie verkörpern alle denselben Gerätetypus. Da mit jeder dieser Gummischablonen ein bestimmtes Rundkörperbürstenholz bearbeitet werden sollte, unterscheiden sie sich bezüglich ihrer Länge, ihres Umfanges und der Anordnung ihrer Löcher voneinander. Es sind somit keine durchlochten Gummischablonen gleichen Aussehens vorhanden.

Von den acht durchlochten Gummischablonen werden sechs Exemplare jeweils aus einer runden Gummischeibe und einem rechteckigen Gummistreifen gebildet. Der Gummistreifen ist zu einem Schlauch geformt, dessen Durchmesser mit dem Durchmesser der Gummischeibe übereinstimmt, auf die er geklebt ist. Scheibe und Streifen sind aus einer dünnen Gummiplatte geschnitten. Die beiden letzten Schablonen (Inventar-Nr. 95-193, 95-196) unterscheiden sich insofern von den anderen Schablonen dieser Gruppe, als zu ihrer Herstellung das Stück eines bereits fertigen Gummischlauchs Verwendung fand, das zuvor lediglich auf die entsprechende Länge geschnitten werden mußte.

Der Bürstenmacher Kurt Suppe nutzte die durchlochten Gummischablonen wie die Stiften- schablonen (s.o.) ausschließlich zur Herstellung von Feinbürstenhölzern. Alle Rundkörperbürstenhölzer (Inventar-Nr. 95-195 b, 95-378, 95-379, 95-380) des übernommenen Bestandes, die nachweislich mit einer der vorliegenden durchlochten Gummischablonen bearbeitet worden sind, bestehen aus Birnbaum. Hingegen sind für die Rundkörperbürstenhölzer (z.B. Inventar-Nr. 95-381, 95-382a), die aus Buche gefertigt sind, keine passende Gummischablone vorhanden. Auf welche Weise der Bürstenmacher das Bohrfeld auf die herzustellenden Grobbürstenhölzer übertrug, bleibt offen.

³⁹¹ Stoye, P.: Die Bürsten- und Pinselfabrikation, S. 72.

- Führungsleistchen (s. Abb. 110 u. 111)

Mit der Bezeichnung „Führungsleistchen“ wird im weitesten Sinne auf die Funktion und die äußere Form dieses Geräts hingewiesen. Die kleine Leiste diente als Führung beim Bohren schablonierter Bürstenhölzer, wodurch gewährleistet werden sollte, daß die Bohrlochreihen ganz gerade verliefen.

Stoye geht in seinen Ausführungen zum „Bohren von schablonierten Hölzern“³⁹² nur kurz auf das Führungsleistchen ein, so daß die nachfolgende Gerätedokumentation vor allem auf dem vorhandenen Realienbestand basiert.

Die Vorderseite des Führungsleistchen ist mit Linien versehen, die in senkrechter Richtung verlaufen. Die Anzahl dieser Linien und ihr Abstand zueinander stimmte mit der Anzahl und der Anordnung der in das Bürstenholz zu bohrenden Lochreihen überein. Die Linien nehmen von der Mitte nach außen kontinuierlich eine immer schräger werdende Position ein, wobei die eine Hälfte der Linien nach rechts und die andere Hälfte der Linien nach links geneigt ist. Der Winkel, unter dem jede einzelne Linie auf das Leistchen gezogen ist, entspricht dem Winkel, unter dem die Löcher jeder einzelnen Reihe in das Bürstenholz zu bohren waren. Anders ausgedrückt entspricht die Stellung jeder einzelnen Linie dem Stellungsgrad, der beim Bohren der entsprechenden Lochreihe einzuhalten war. Aus der unteren Kante des Führungsleistchen stehen ein bis zwei Dorne hervor.

Das Bohren einiger schablonierter Bürstenhölzer fand unter Zuhilfenahme eines Führungsleistchens statt. Dieses wurde auf das Ende des Bürstenholzes gesteckt, welches während des Bohrens nach oben gerichtet war. Das Führungsleistchen war so plziert, daß die auf dessen Vorderseite sich befindenden Linien eine Verlängerung der in das Bürstenholz zu übertragenden Reihen des Bohrfeldes bildeten.

Das Führungsleistchen diente dem Bürstenmacher als zusätzlichen Orientierung, damit er die Löcher in ganz geraden Reihen in das Bürstenholz bohrte. Darüber hinaus zeigte ihm das Führungsleistchen an, unter welchem Winkel er die einzelnen Lochreihen in das Bürstenholz zu bohren hatte.

Unter den Gerätschaften zur Bürstenholzherstellung befinden sich insgesamt sieben Führungsleistchen. Sie sind aus Birnbaumholz gearbeitet. Die Vorderseiten der Leistchen sind mit Papier beklebt, von dem sich die darauf mit Kugelschreiber gezogenen Linien deutlich abheben.

Die vorhandenen Führungsleistchen sind einem einzigen Gerätetypus zugeordnet. Drei Leistchen verkörpern den Grundtypus, vier weitere Leistchen dessen Variante a.

Die Führungsleistchen, die für den Grundtypus stehen, zeichnen sich dadurch aus, daß deren obere Kanten leicht konvex gehalten sind. Die unteren Kanten weisen mittig einen halbrunden Ausschnitt auf. Die Form und die Größe des Ausschnittes ist dem Bürstenholz angepaßt, für welches das jeweilige Führungsleistchen bestimmt ist.

³⁹² Stoye, P.: Die Bürsten- und Pinsel-fabrikation, S. 72.

Die Führungsleistchen der Variante a unterscheiden sich in ihrer äußeren Form von den Führungsleistchen des Grundtypus. Ihre oberen und unteren Kanten verlaufen gerade. Da ihre unteren Kanten kürzer als ihre oberen Kanten sind, ähneln diese Führungsleistchen einem Trapez.

Die Führungsleistchen dienten der Herstellung von Bürstenhölzern mit geraden Bohrlochreihen (z.B. Kleiderbürstenhölzern). Je nachdem welche Form solch ein Bürstenholz bekommen sollte, griff Kurt Suppe auf die Führungsleistchen des Typus 1 oder die der Variante a zurück. Die Führungsleistchen des Typus 1 nutzte er, um Bürstenhölzer mit gewölbter Bohrseite und abgerundeten Ecken zu fertigen. Zum Beispiel bohrte er das Kleiderbürstenholz Inventar-Nr. 95-391 unter Zuhilfenahme des Führungsleistchens Inventar-Nr. 95-229. Hingegen setzte er die Führungsleistchen der Variante a ein, um eckige Bürstenhölzer mit flacher Bohrseite herzustellen.

Unter den Gerätschaften zur Bürstenholzherstellung befinden sich drei schmale Holzleisten (Inventar-Nr. 95-223, 95-224, 95-225), die formal eine gewisse Ähnlichkeit mit den oben beschriebenen Führungsleistchen aufweisen, und die wie die Führungsleistchen zum Bohren von einzelnen Bürstenhölzern herangezogen wurden. (s. Abb. 112)

Die rechteckigen Leisten bestehen aus dünnem Buchenholz. Sie sind beidseitig mit Papier beklebt, das mit Kugelschreiber beschriftet ist. Jede Leiste enthält Informationen zur Fertigung zweier Bürstenhölzer, wobei jede Seite einer Leiste speziell auf eines der beiden Bürstenhölzer ausgerichtet ist.

Die drei Leisten repräsentieren denselben Typus. Allen Leisten ist gemein, daß auf jede ihrer beiden Seiten mehrere Längslinien gezogen sind, welche die eine Hälfte der zu bohrenden Lochreihen eines Bürstenholzes darstellen. Zum Beispiel handelt es sich bei vier Längslinien um ein achtreihiges Bürstenholz. Daß diese Linien nicht exakt senkrecht verlaufen, sondern von links nach rechts immer schräger werden, ist ein Hinweis darauf, daß die betreffenden Bürstenhölzer mit „Stellung“ oder „Schränkung“ zu bohren waren. Stoye schreibt hierzu:

Um einer Bürste ein schönes, volles und ansehnliches Aussehen zu geben, bohrt man dieselbe mit „Stellung“ oder „Schränkung“, das heißt, man bohrt die Löcher von der Mitte nach dem Rande reihenweise immer schräger, so daß die eingezogenen Borstenreihen gegeneinander fächerartig stehen.³⁹³

Die Längslinien geben also die jeweiligen „Stellungen“ der zu bohrenden Lochreihen wieder, bzw. zeigen den Winkel an, unter dem die Löcher der einzelnen Reihen zu bohren waren. Auf einer der vorliegenden Leisten (Inventar-Nr. 95-223) sind die Längslinien auf jeder Seite von links nach rechts mit fortlaufenden römischen Zahlen (z.B. I bis V) durchnummeriert. Je größer die Zahl, desto größer der Stellungsgrad, der beim Bohren der aufeinanderfolgenden Lochreihen einzuhalten war. Die Numerierung ist zudem ein Hinweis darauf, daß Kurt Suppe die Bürstenhölzer Reihe für Reihe von der Mitte nach außen bohrte. Bis auf eine Ausnahme ist auf jeder Seite der Leisten eine Bürstenbezeichnung

³⁹³ Stoye, P.: Die Bürsten- und Pinsel-fabrikation, S. 69 f.

notiert.³⁹⁴ Zum Beispiel „Kopfbürste“ auf der einen Seite und „Kopfkardätsche“ auf der anderen Seite der Leiste Inventar-Nr. 95-224. Die jeweilige Bezeichnung zeigt an, auf welches Bürstenholz sich die nebenstehende Skizze bezieht. Auf einer Leiste (Inventar- Nr. 95-225) sind zusätzliche Angaben zur Form des betreffenden Bürstenholzes wie „oval“ oder die Größe seiner Bohrlöcher z.B. „0,34 mm“ vermerkt.

Kurt Suppe setzte die Leisten nicht aktiv während Fertigungsprozesses ein, sondern er nutzte sie vielmehr als eine Art Gedächtnisstütze. Bei Bedarf genügte ihm ein Blick auf die Leisten, um wesentliche Informationen zum Bohren einzelner Bürsten seines Produktionsprogrammes zu erhalten. Aller Wahrscheinlichkeit nach handelt es sich bei den drei Leisten um ein Hilfsmittel, das Kurt Suppe speziell für seine Arbeit entwickelt hat. In der Fachliteratur finden derartige Leisten keine Erwähnung.

- Bohrrhalterungen (s. Abb. 113 bis 119)

Die Geräte dieser Gruppe stellen spezielle Halterungen dar, in welche die schablonierten Bürstenhölzer zum Bohren gelegt wurden. Die Bohrrhalterungen sind so gearbeitet, daß die darin plazierten Bürstenhölzer während des Bohrvorganges nicht verrutschten und deren Bohrseite für den Bohrer gut zugänglich war.

Durch den Gebrauch der Bohrrhalterungen gestaltete sich das Bohren der Bürstenhölzer insofern angenehmer für den Bürstenmacher, als er diese nicht mehr direkt festhalten mußte. Es war bequemer für ihn, die Bohrrhalterungen zu nutzen, da sie in der Regel mehr Haltefläche boten als die Bürstenhölzer. Zum Bohren legte der Bürstenmacher die mit einem Bürstenholz bestückte Bohrrhalterung auf den Bohrschlitten der Bohrmaschine und hielt die Halterung mit beiden Händen darauf fest.

Unter den Gerätschaften zur Bürstenholzherstellung befinden sich 27 Bohrrhalterungen, die fünf verschiedene Gerätetypen repräsentieren. Der Typ 1 wird durch 9 Geräte vertreten. Auf den Typ 2 fallen 8 Geräte. Der Typ 3 wird durch 7 Geräte verkörpert. Dem Typ 4 sind 2 Geräte zugeordnet und dem Typ 5 ist ein Gerät zugefügt.

Der Großteil der vorhandenen Bohrrhalterungen besteht aus Holz. Kurt Suppe verarbeitete hauptsächlich Buche. Er verwendete auch anderer Holzarten wie Birnbaum oder Palisander, aus denen er insbesondere kleinerer Gerätebestandteile fertigte. Lediglich die Bohrrhalterungen des Typus 2 sind entweder komplett aus Pertinax oder in Kombination mit Holz gemacht. Die wenigen Bestandteile, aus denen die Bohrrhalterungen jeweils bestehen, sind mit Schrauben und Nägeln zusammengefügt, z.T. auch zusammengeleimt. Unter den Bohrrhalterungen der ersten beiden Typen befinden sich einige Geräte, deren Auflagebereich für die Bürstenhölzer mit einer oder mehreren aufeinanderliegenden Schichten Pappe bedeckt ist.

³⁹⁴ Die Leiste Inventar-Nr. 95-223 trägt nur auf einer ihrer beiden Seiten eine Bürstenbezeichnung.

Formal weisen die Bohrhalterungen der Typen 1 bis 3 eine gewisse Ähnlichkeit auf. Die Bohrhalterungen dieser drei Typen werden jeweils aus einem wenige Zentimeter starken Boden gebildet, der je nach Gerätetyp anders gestaltet und ausgestattet ist.

Bei den Bohrhalterungen des Typus 1 ist der Auflagebereich für das Bürstenholz aus der Mitte der Bodenoberseite herausgearbeitet. Die Auflagefläche ist so geschweift, daß sie sich dem auf ihr ruhenden Bürstenholzrücken exakt anpaßt. Einige dieser Bohrhalterungen sind mit einem Riegel versehen, der an einem der beiden Enden auf dem Bodenrand befestigt ist. Bei Gebrauch einer solchen Halterung wurde der Riegel gegen das in dem Boden liegende Bürstenholz geschoben, damit es nicht herausrutschte.

Der Auflagebereich der Bohrhalterungen des Grundtypus 2 ist mittig auf dem flachen Boden plaziert. Die Längsseiten des Auflagebereichs werden von zwei schmale Leisten eingefäßt, die auf den Boden geschraubt sind. Es liegen mehrere Bohrhalterungen dieses Grundtypus vor, deren Auflagebereich zusätzlich an einem der beiden Enden begrenzt ist. Charakteristisch für die Bohrhalterung seiner Variante a ist, daß die Oberfläche ihres Auflagebereichs nicht durchgängig eben, sondern an einem Ende durch eine kleine aufgeleimte dünne Platte leicht erhöht ist.

Die Bohrhalterungen des Grundtypus 3 zeichnen sich dadurch aus, daß ihr Auflagebereich durch drei kleine, aus dem Boden hervorstehende Stifte markiert wird. Nicht nur der Auflagebereich, sondern die gesamte Oberfläche des Bodens war dem Rücken des aufliegenden Bürstenholzes angeglichen. Die Bohrhalterungen der Variante a unterscheiden sich insofern von den Bohrhalterungen des Grundtypus als sich ihr Auflagebereich nicht auf dem Boden befindet, sondern in diesen eingelassen ist. Auf dem Bodenrand ist eine Schraube befestigt. Durch Drehen der Schraube stieß sie mit ihrem Kopfende seitlich gegen das Bürstenholz, wodurch dieses in der Bohrhalterung festgeklemmt wurde.

Die Bohrhalterungen der Typen 4 und 5 unterscheiden sich in ihrer äußere Form stark von den Bohrhalterungen der ersten drei Typen. Auch untereinander weisen sie keinerlei Ähnlichkeiten auf. Die Halterungen des Typus 4 kamen nicht nur während des Bohrens zum Einsatz, sondern sie wurden vorab genutzt, um das Bohrfeld auf die betreffenden Bürstenhölzer zu übertragen.³⁹⁵ Möglicherweise handelt es sich bei der Bohrhalterung des Typus 5 um Sonderanfertigungen. Zum einen ist ihr Äußeres sehr spezifisch. Zum anderen ist sie nur einmal vertreten. Sie zählt somit nicht zu den gängigen Bohrhalterungen.

Mit den vorhandenen Bohrhalterungen konnten die verschiedensten Bürstenhölzer bearbeitet werden.

Die Bohrhalterungen des Grundtypus 1 sind so gearbeitet, daß ausschließlich Buckelbürstenhölzer oder geschweifte Bürstenhölzer ohne Stiel in sie hineingelegt werden können. Die Bürstenhölzer, welche in die Bohrhalterungen seiner Variante a passen, besitzen ebenfalls keinen Stiel, weisen jedoch einen geschweiften Rücken und an einem Ende eine aufgebogene Spitze auf. Der Unterschied, der zwischen den beiden Bürstenholztypen besteht, spiegelt sich auch in dem Aussehen der Bohrhalterungen wider. So sind die

³⁹⁵ Die beiden Geräte (Inventar-Nr. 95-141 und 95-142) verkörpern den Typ 4 der Bohrhalterungen und zugleich den Typ 3 der Halterungen, die zusammen mit den Stiftenschablonen gebraucht wurden. Da letztere bereits in dem Abschnitt vorgestellt wurden, der sich mit den Stiftenschablonen befaßt, wird an dieser Stelle nicht näher auf ihr Äußeres eingegangen.

Bohrhalterungen der Variante a, im Gegensatz zu denen des Grundtypus 1, an einem Ende zu einer Spitze geformt.

Die Bohrhalterungen des Grundtypus 2 wurden zur Bearbeitung von Bürstenhölzern ohne Stiel und geradem Rücken sowie von Bürstenhölzern mit Stiel und einem Borstenkörper mit geradem Rücken herangezogen. Hingegen wurde die Bohrhalterung, welche seine Variante a repräsentiert, für ein Bürstenholz mit Stiel und einem Borstenkörper mit geschweiftem Rücken genutzt.

Die Bohrhalterungen des Typus 3 sind für Bürstenhölzer mit einem langen Stiel und einem geschweiften Borstenkörper vorgesehen. In die Bohrhalterungen seiner Variante a konnten je nach Ausführung Bürstenhölzer mit einem langen Stiel und einem geschweiften oder einem flachen Borstenkörper gelegt werden.

Die Bohrhalterungen des Typus 4 waren für Stielbürstenhölzer mit halbrundem Borstenkörper vorgesehen.

Schließlich ist auf die Bohrhalterung des Typus 5 hinzuweisen, die zum Bohren eines halbmondförmigen Bürstenholzes genutzt wurde.

Kurt Suppe setzte die Bohrhalterungen vor allem zum Bohren solcher Bürstenhölzer ein, die aufgrund ihrer Form nicht plan auf dem Bohrschlitten liegen konnten. Durch den Gebrauch der Bohrhalterungen war es ihm also möglich, solche Bürstenhölzer sicher zu bearbeiten.

- Verleimformen (und die dazugehörenden Rahmen und Auflagen, s. Abb. 120 bis 131)

Einige Bürsten wurden mit einem sogenannten Deckel ausgestattet.³⁹⁶ Bei dem Deckel handelte es sich um ein dünnes Stück Holz, dessen Umriß mit dem Umriß des Bürstenholzes übereinstimmte, für das er vorgesehen war. War der Deckel für ein Stielbürstenholz bestimmt, entsprach sein Umriß in der Regel nicht dem Umriß des gesamten Stielbürstenholzes, sondern ausschließlich dem des Borstenkörpers. Der Deckel wurde dazu genutzt, die auf dem Rücken des Bürstenholzes bzw. die auf dem Rücken des Borstenkörpers aufliegenden Drahtschlaufen abzudecken, die durch das Einziehen des Besteckungsmaterials entstanden waren. Auf diese Weise erhielt die Bürsten ein schöneres Aussehen.

Das Anbringen des Deckels wurde allgemein „Verdecken“ genannt. Der Begriff steht für die unterschiedlichsten Möglichkeiten, mittels derer ein Deckel auf der Bürste befestigt werden konnte (z.B. Nageln, Schrauben). Von „Verleimen“ wurde gesprochen, wenn der Deckel auf das Bürstenholz geleimt wurde. Dieser Begriff bezeichnet also eine ganz bestimmte Art des Verdeckens.

Stoye stellt drei verschiedene Methoden vor, eine Bürste zu verleimen.³⁹⁷ Die erste Methode, bei der es sich um die verbreitetste handle, erfolgte mittels Drahtklammern, die

³⁹⁶ Stoye gebraucht in seinen Ausführungen über das „Verleimen oder Verdecken von Bürsten“ die Bezeichnung „Decke“ anstelle von „Deckel“. Stoye, P.: Die Bürsten- und Pinselfabrikation, S. 97 ff.

³⁹⁷ Stoye, P.: Die Bürsten- und Pinselfabrikation, S. 98 f.

rings um die Bürsten gesteckt wurden, nachdem zuvor der Bürstenholzrücken mit Leim versehen und der Deckel aufgesetzt worden war. Die Klammern umgriffen das Bürstenholz und den aufliegenden Deckel.

Für die zweite Methode wurde ein Brettchen benötigt, das genauso lang und genauso breit wie die zu verleimende Bürste war. An jeder Ecke des Brettchen war ein Stäbchen eingeschlagen, dessen Länge der Länge der Borsten der herzustellenden Bürste entsprach. Das derart gestaltete Brettchen wurde in die Borstenseite der Bürsten eingesetzt. Dann wurde der Deckel auf den Bürstenholzrücken gelegt, der zuvor mit Leim bestrichen worden war, und das Ganze mit einer Tischlerschraubenzwinge zusammengeschraubt.

Zur Durchführung der dritten Methode wurden Verleimformen verwendet. Die Verleimform bestand aus einem Holz, das ca. 30 mm länger und breiter war als die Bürste, für die die Verleimform bestimmt war. Das Holz war mindestens genauso hoch wie die Borsten der betreffenden Bürste lang waren. Aus dem Holz war mittig die Form der Bürste 5 bis 6 mm kleiner als diese tatsächlich war, herausgearbeitet. Zum Verdecken wurde die Bürste in die Form gesteckt, wobei der Bürstenrand gleichmäßig auf der Oberfläche der Form, die der Schweifung der Bürste entsprach, auflag. Nach dem Auflegen des Deckels auf den mit Leim bestrichenen Bürstenholzrücken wurde eine gewöhnliche Holzschraubzwinge über die derart bestückte Verleimform gesetzt und zusammengeschraubt.

Die Verleimformen, die Kurt Suppe hergestellt hat, ähneln den Verleimformen, die Stoye vorstellt. Möglicherweise diente Kurt Suppe Stoyes Beschreibung als Anregung, jedoch nicht als direkte Vorlage, da er die Verleimformen wesentlich aufwendiger gestaltete.

Beispielsweise sind die von Kurt Suppe gefertigten Verleimformen, im Unterschied zu dem von Stoye gegebenen Gerätebeispiel, mit einem Boden ausgestattet. Einigen dieser Verleimformen ist jeweils eine speziell gestaltete Auflage beigefügt. Bei Gebrauch einer solchen Verleimform wurde die dazugehörige Auflage auf dem Deckel plaziert. Verleimform und Auflage bilden zusammen eine Gerätepaar. Für zwei weitere Verleimformen liegt jeweils ein Rahmen vor, in den die Verleimform zum Verdecken der Bürste gesetzt wurde und der diese fest umschloß. Auch in diesen beiden Fällen handelt es sich jeweils um ein Gerätepaar.

Unter den vorliegenden Gerätschaften zur Bürstenholzherstellung befinden sich insgesamt 17 Verleimformen und 10 Auflagen. Acht Verleimformen und acht Auflagen bilden zusammen ein Gerätepaar. Somit liegen neun Verleimformen vor, denen keine Auflage zugefügt werden konnte, und zwei Auflagen sind ohne passende Verleimform vorhanden. Unter den neun Verleimformen ohne Auflage befinden sich zwei Geräte, für die jeweils ein Rahmen vorliegt.

Die Verleimformen verteilen sich auf vier Gerätetypen. Die Auflagen sind mit zwei Gerätetypen vertreten. Die beiden Rahmen verkörpern jeweils denselben Gerätetypus. Von den 17 Verleimformen repräsentieren zwölf Geräte den Typ 1, jeweils ein Gerät die Typen 2 und 3 und drei Geräte den Typ 4. Von den 10 Auflagen fallen sieben Exemplare auf den Typ 1 und drei Exemplare auf den Typ 2.

Die vorliegenden Verleimformen sind mit Ausnahme ihrer Böden, die aus dem Kunststoff Pertinax bestehen, aus Holz gearbeitet. Es wurde überwiegend Buche, in zwei Fällen (Inventar- Nr. 95-139, 95-174) auch Birnbaum verwendet. Die Oberfläche einiger Verleimformen ist mit Wildleder und/oder Pappe bedeckt. Unter den Verleimformen befinden sich mehrere Exemplare, die durch angeschraubte Scharniere zusammengehalten werden. Es handelt sich um die Verleimformen, die den Typ 1 und den Typ 2 repräsentieren. Auch zur Herstellung der Auflagen wurden die Materialien Holz und Kunststoff genutzt. Die Auflagen, die für den Typ 1 stehen, sind vollständig aus Holz (Buche, Birnbaum) gefertigt. Anders verhält es sich bei den Auflagen, die den Typ 2 verkörpern, und die aus beiden oben genannten Materialien (Buche, Pertinax) bestehen. Unabhängig davon, um welchen Gerätetypus es sich handelt, sind die Auflagebereiche für die Bürstenhölzer, mit denen die Auflagen ausgestattet sind, entweder mit Wildleder oder mit Pappe verkleidet. Die Rahmen sind aus Buchenholz hergestellt, das braun lackiert ist. Die Rahmenteile werden durch Schrauben zusammengehalten.

Die Verleimformen, die den Typ 1 repräsentieren, sind jeweils längs in zwei gleich große Hälften geteilt. Ein Scharnier hält die beiden Verleimformhälften zusammen. Somit konnte die Verleimform der Länge nach auf- und zugeklappt werden. Um zu verhindern, daß die zu verdeckende Bürste aus der Verleimform herausfiel, wurde sie in einen Rahmen gesetzt, in den sie streng hineinpaßte.

Auch die Verleimform, die den Typ 2 repräsentiert, konnte aufgrund eines eingearbeiteten Scharniers geöffnet und geschlossen werden. Es bedurfte aber keines zusätzlichen Rahmens, da ein von außen an der Verleimform befestigter Riegel die beiden Verleimformhälften zusammenhielt.

Die Verleimform, die für den Typ 3 steht, zeichnet sich durch einen kleinen Hebel aus, dessen zapfenförmiger Griff an einem Ende über den Boden herausragt. Bei Gebrauch dieser Verleimform lag das eine Ende der zu verdeckenden Bürste auf dem Hebel auf. Durch Anheben des Hebels war die Bürste besonders leicht aus der Verleimform zu nehmen.

Für die Verleimformen, die den Typ 4 verkörpern, ist spezifisch, daß sie jeweils an dem Ende, das für den Borstenkörper der zu verdeckenden Stielbürste bestimmt ist, offen sind.

Bis auf die Verleimform, die den Typ 3 repräsentiert, wurden die Verleimformen, die für die übrigen Gerätetypen stehen, zusammen mit einer Auflage genutzt. Die einzelne Auflage ist so gestaltet, daß sie zu der ihr zugeordneten Verleimform und der damit zu bearbeitenden Bürste paßte. Allen vorhandenen Auflagen ist gemein, daß sie aus einem rechteckigen Boden bestehen, auf dessen Oberseite sich ein Auflagebereich für den Deckel der zu verleimenden Bürste befindet.

Kennzeichnend für die Auflagen des Typus 1 ist, daß unter ihre Böden jeweils zwei schmale Leisten geleimt sind. Die Leisten sind quer, direkt an die Ränder der Bodenenden plaziert. Im Unterschied dazu sind die Auflagen des Typus 2 nicht mit derartigen Leisten ausgestattet.

Wie anhand der äußeren Form der einzelnen Gerätetypen und ihrer Varianten zu erkennen war, sind die vorhandenen Verleimformen zur Bearbeitung unterschiedlicher Bürstenholztypen genutzt worden. Die Verleimformen, die die ersten drei Gerätetypen verkörpern, sind so gearbeitet, daß sie ausschließlich Bürstenhölzer ohne Stiel aufnehmen konnten.³⁹⁸ Je nachdem wie die Innenseiten dieser Verleimformen gehalten sind, handelte es sich um ovale Bürstenhölzer (Typ 2) oder rechteckige Bürstenhölzer (Typ 1, Typ 3), die teilweise an einem Ende zu einer Spitze geformt sind (Typ 1). Anders verhielt es sich bei den Verleimformen des Typus 4, die an einem Ende offen sind, um Stielbürstenhölzer einlegen zu können.

Schließlich konnte anhand der Oberflächengestaltung des Auflagebereichs der einzelnen Auflagen darauf geschlossen werden, was für eine Art Deckel jeweils befestigt werden sollte. Demnach wurden geschweifte, gewölbte oder flache Deckel verarbeitet.

Kurt Suppe nutzte die vorhandenen Verleimformen sowohl zum Verdecken von Grobbürsten (in erster Linie Schuhbürsten aus Buche) als auch von Feinbürsten (z.B. Kopfkleider- oder Möbelbürsten aus Birnbaum oder Palisander). Damit der zur Befestigung des Deckels ausgeübte Druck nicht die aus hochwertigem Holz bestehenden Feinbürsten beschädigte, hatte Kurt Suppe die Oberfläche der betreffenden Verleimformen (insgesamt 8 von 17 Exemplaren) mit Wildleder oder Pappe verkleidet.

Stoye weist darauf hin, daß der Auflagerand der Verleimformen stets frei von Leim zu halten sei.³⁹⁹ Ferner erwähnt er, daß zum Verleimen ein Tisch gehöre, in dessen Mitte ein Leimapparat eingelassen sei. Der eigentliche Leimkessel hänge in einem Wasserbasin, unter dem sich eine Petroleum- oder Gasheizung befände.⁴⁰⁰ Es ist davon auszugehen, daß Kurt Suppe in den 1950er und den 1960er Jahren nicht mit einem Leimkessel arbeitete wie ihn Stoye in seinen 1913 verfaßten Ausführungen beschreibt. Weder die Archivalien noch die Realien geben einen Hinweis darauf, daß ein derartiger Leimkessel zum Werkstattinventar der Bürstenmacherwerkstatt Suppe gehört hat. Auch Elfriede Suppe äußerte sich diesbezüglich nicht. Offen bleibt, was für ein Gerät Kurt Suppe nutzte, um den Leim gebrauchsfertig zu machen.

Im Zusammenhang mit dem zum Verleimen von Bürsten genutzten Handwerkzeug ist allerdings auf ein Gerät (Inventar-Nr. 95-962, s. Abb. 29) zu verweisen, das zu den aus der Soester Bürstenmacherwerkstatt übernommenen Einrichtungsgegenständen zählt, das in der vorliegenden Fachliteratur jedoch keine Erwähnung findet. Elfriede Suppes Aussagen zufolge handle es sich um einen sogenannten „Deckelpreßapparat“, den ihr Bruder zu

³⁹⁸ Ausgenommen die Verleimform (Inventar-Nr. 95-139), die für die Variante a des Typus 1 steht, da sie zum Verdecken eines Stielbürstenholzes herangezogen wurde. In diesem Fall ragte der Stiel der zu bearbeitenden Bürste nicht über eines der beiden Verleimformenden hinaus, sondern lag fest in der Form, da der zu befestigende Deckel nicht nur den Borstenkörper, sondern die gesamte Bürstenoberseite bedeckte.

³⁹⁹ Stoye, P.: Die Bürsten- und Pinsel-fabrikation, S. 98.

⁴⁰⁰ Stoye, P.: Die Bürsten- und Pinsel-fabrikation, S. 97. Der Gerätebeschreibung ist die Abbildung eines Leimkessels beigelegt.

Beginn der 1950er Jahre selber entwickelt habe.⁴⁰¹ Der „Deckelpreßapparat“ funktioniert nach dem Prinzip einer Schraubpresse. Indem der Hebel des Apparats betätigt wurde, entstand ein Druck, der den Deckel gegen die mit Leim bestrichene Bürste preßte.

Um bei Gebrauch des „Deckelpreßapparats“ Beschädigungen an dem zu befestigenden Deckel vorzubeugen, fertigte Kurt Suppe für die einzelnen Verleimformen entsprechende Auflagen an. Der Einsatz einer Auflage war insbesondere dann erforderlich, wenn die Oberfläche des Deckels nicht durchgängig eben gehalten war. Zum Verleimen wurde die Bürste mit dem Deckel in die Verleimform gelegt. Beide Bürstenteile wurden von oben mit der dazugehörenden Auflage abgedeckt. Derart eingebettet wurde die Bürste in den „Deckelpreßapparat“ gesetzt. Durch Betätigung des Hebels entstand ein Druck, der gleichmäßig auf die mit Leim bestrichene Bürste und den Deckel einwirkte und sie zusammenpreßte, da es sich sowohl bei der nach außen gerichtete Bodenunterseite der Verleimform als auch bei der nach außen gerichtete Bodenunterseite der Auflage um eine ebene Fläche handelte.

Die Auflagen des Typus 1 sind so gearbeitet, daß sie von ihrer Grundfläche her exakt in den „Deckelpreßapparat“ paßten. Die an beiden Bodenenden befestigten Leisten verhinderten ein Verrutschen einer solchen Auflage im Apparat.

Da bei Gebrauch des „Deckelpreßapparats“ den Verleimformen eine Auflage beigefügt sein mußte, ist zu vermuten, daß die vorliegenden Verleimformen zum Zeitpunkt der Werkstattübernahme durch das Burghofmuseum nicht vollständig ausgestattet waren. Neun Auflagen fehlen. Darüber hinaus sind für neun der elf aufklappbaren Verleimformen keine Rahmen vorhanden, die für deren Gebrauch erforderlich waren. Da die betreffenden Verleimformen Abnutzungsspuren aufweisen, ist auszuschließen, daß Kurt Suppe die benötigten Auflagen und Rahmen nicht gefertigt hat. Deren Fehlen muß andere Gründe haben, die an dieser Stelle nicht zu klären sind.

Abschließend sei noch angemerkt, daß eine Anzahl von Kurt Suppes gefertigter Bürsten- und Besenhölzern vorliegt, deren Deckel er nicht verleimte. So versah Kurt Suppe die Deckel einiger Besenhölzern (z.B. Inventar-Nr. 95-424, 95-427, 95-428) mit Bohrlöchern, was darauf hindeutet, daß er sie festschraubte.

- Sonstige Gerätschaften

Unter den von Kurt Suppe gefertigten Gerätschaften zur Bürstenholzherstellung befinden sich mehrere Stücke, die keiner der oben vorgestellten Gerätegruppen zugeordnet werden konnten. Zum einen handelt es sich um 10 Objekte, die aufgrund formaler Kriterien Ähnlichkeit mit bereits bekannten Gerätschaften aufweisen, deren Funktion jedoch nicht sicher zu bestimmen war.⁴⁰² Beispielsweise ist das Objekt, das die Inventar-Nr. 95-49 trägt, mit zwei Kanten ausgestattet, an denen aller Wahrscheinlichkeit nach der Anlaufing des Fräasers entlang geführt wurde, was zu der Annahme führte, daß hier möglicherweise eine Fräsform vorliegt. Unklar bleibt allerdings, für welchen genauen Zweck Kurt Suppe dieses Objekt hergestellt und eingesetzt hat. Zum anderen gehören dieser Gruppe weitere

⁴⁰¹ Siehe Punkt 7.2.2. „Der Wandel der Werkstatteinrichtung“, S. 54 ff..

14 Stücke an, die sich aufgrund ihres Aussehens von den schon vorgestellten Geräten abheben, und die sich größtenteils auch untereinander in ihrer jeweiligen Gestaltung stark unterscheiden.⁴⁰³ Die Funktion dieser Geräte oder Hilfsmittel ist lediglich in einem Fall bekannt. Kurt Suppe benötigte die mit einem Motor zu betreibende Schleifscheibe (Inventar-Nr. 95-68, s. Abb. 132), um die Konturen der Bürstehölzer zu säubern. Er hatte die Schleifscheibe so konstruiert, daß er bei Bedarf das Schmirgelpapier problemlos auswechseln konnte. Die in dieser Gruppe zusammengefaßten Objekte sind aus den gleichen Werkstoffen gearbeitet wie die übrigen Gerätschaften zur Bürsteholzerstellung.

7.3.2.3. Systematische Erfassung der vorhandenen Gerätschaften zur Bürsteholzerstellung, die Kurt Suppe in den 1950er und 1960er Jahren selber gefertigt und genutzt hat

Der aus der Bürstenmacherwerkstatt Suppe übernommene Gerätebestand zur Bürsteholzerstellung enthält 260 Objekte. Die Gerätschaften verteilten sich auf neun Gerätegruppen. Außerdem liegen 46 Rohlinge⁴⁰⁴, 58 Bürstehölzer⁴⁰⁵ und 12 fertige Bürsten vor, die Kurt Suppe u.a. unter Verwendung der genannten Gerätschaften gefertigt hat.

Die tabellarische Erfassung⁴⁰⁶ der Gerätschaften einerseits⁴⁰⁷ sowie der Rohlinge, der Bürstehölzer und der fertigen Bürsten andererseits, verschafft einen Überblick über die funktionale Zusammengehörigkeit der einzelnen Objekte. Darüber hinaus ist der Tabelle zu entnehmen, welche Bürstehölzer bzw. Bürsten zu Kurt Suppes Produktionspalette zählten, und welche von den Geräten noch existieren, die Kurt Suppe zu deren Herstellung benötigte.

Die meisten Gerätschaften, die in der Tabelle aufgeführt sind, nutzte Kurt Suppe für die Fertigung verschiedenster Bürstehölzer. In 12 Fällen ist nicht eindeutig zu bestimmen, um was für ein Bürstenholz es sich handelte. Ferner liegen einige Gerätschaften vor, die der Bürstenmacher speziell zur Fertigung von Deckeln einsetzte. Für welche der zur Produktionspalette gehörenden Bürstehölzer diese Deckel gedacht waren, ist nicht nachzuvollziehbar. Die übrigen Gerätschaften zog er zur Herstellung eines Ständers für

⁴⁰² Hierzu zählen folgende Stücke Inventar-Nummern: 95-49, 95-54, 95-56, 95-59, 95-61, 95-72, 95-112, 95-199, 95-200, 95-201.

⁴⁰³ Es handelt sich um folgende Objekte: Inventar-Nummern 95-48, 95-65, 95-66, 95-67, 95-68, 95-175, 95-176, 95-226, 95-227, 95-228, 95-236 a - e, 95-242, 95-244, 95-245.

⁴⁰⁴ Hierzu zählen sowohl Bürstenholz- als auch Deckelrohlinge.

⁴⁰⁵ In diese Aufzählung wurden außer den Bürstehölzern auch 3 fertige Ständer für Gläserbürsten (Inventar-Nr. 95-446, 95-447 a+b) sowie 2 fertige Wandbretter (Inventar-Nr. 95-449 a+b) für Kleiderbürsten (Inventar-Nr. 95-636 a+b) aufgenommen, da sie wie die Bürstehölzer mit den vorhandenen Gerätschaften gefertigt worden sind.

⁴⁰⁶ Bei den nachfolgenden Ausführungen handelt es sich um die Auswertung der Tabelle 8: „Systematische Erfassung der vorhandenen Gerätschaften zur Bürsteholzerstellung, die Kurt Suppe in den 1950er und den 1960er Jahren selber gefertigt und genutzt hat“, Siehe Punkt 13.2., S. 343 ff.

⁴⁰⁷ Die Objekte, die in der Gruppe „Sonstige Gerätschaften“ zusammengefaßt sind, wurden nicht in die Tabelle aufgenommen, da in den meisten Fällen nicht mit Sicherheit zu sagen ist, um was für Gerätschaften es sich im einzelnen handelt. Statt dessen tauchen die Holzleisten, die den Führungsleistchen ähneln, in einer eigenen Rubrik in der Tabelle auf.

Gläserbürsten sowie zur Herstellung zweier verschiedener Wandbretter, an denen Kleiderbürsten aufgehängt werden konnten, heran.

Ein Blick auf die Tabelle zeigt, daß die darin aufgenommenen Gerätschaften sich nicht gleichmäßig auf die vorgegebenen Gerätegruppen verteilen. Es fällt auf, daß die Fräsmodelle mit 59 Stück und die Fräsformen mit 58 Stück anteilmäßig am stärksten vertreten sind. Im Vergleich dazu sind von den Holzleisten, die den Führungsleistchen ähneln, lediglich 3 Exemplare und von den Führungsleistchen selbst nur 7 Exemplare vorhanden. Mit 8 Gerätschaften weist auch die Gerätegruppe der durchlocherten Gummischablonen eine geringe Anzahl von Objekten auf. Im übrigen beinhaltet die Tabelle 17 Anreißschablonen, 14 Stiftenschablonen plus 14 Halterungen, 27 Bohrhalterungen, 17 Verleimformen plus 2 Rahmen plus 10 Auflagen.

Auffällig ist ferner, daß die Fräsformen als einzige Gerätegruppe in neun Untergruppen zu unterteilen waren. Dies ist ein Hinweis darauf, daß Kurt Suppe dem Fräsen einen besonderen Stellenwert innerhalb des Produktionsprozesses einräumte. Durch Nutzung der verschiedensten Fräsformen war es ihm möglich, besonders schön und z.T. aufwendig geformte Bürstenhölzer herzustellen. Für die Fertigung eines Tassenbürstenholzes, dessen Kopf leicht aufgebogen ist (Inventar-Nr. 95-344, 95-345), benötigte er außer einem FräsmodeLL (Inventar-Nr. 95-119) eine Doppelfräsform mit Deckel für Bürstenhölzer mit Stiel (Inventar-Nr. 95-8), eine einfache Doppelfräsform (Inventar-Nr. 95-36a) und eine Einzelfräsform mit seitlich angebrachten Haltegriffen (Inventar-Nr. 95-35), um Schritt für Schritt die Rohlingoberseite und die Rohlingunterseite sowie nochmals gesondert den Rohlingkopf zu fassonieren. Das Beispiel zeigt, wie sorgfältig und präzise er den teilweise sehr aufwendigen Arbeitsschritt des Fräsens ausführte. Zur Herstellung von eher schlichten Hölzern konnte er oftmals auf den Gebrauch von Fräsformen verzichten. So benötigte er zur Fertigung eines einfachen Besenholzes, das weder mit einem Sattel noch mit einem Stielkasten, sondern mit einer flachen Oberseite und einer flachen Unterseite ausgestattet werden sollte, lediglich ein FräsmodeLL (z.B. Inventar-Nr. 95-93a+b).

Ferner liegen laut der Tabelle nicht für alle der darin genannten Objekte, die zu Kurt Suppes Produktionspalette zählten, jeweils Gerätschaften aus allen Gerätegruppen vor. Zudem variiert die Anzahl der zugeordneten Gerätschaften von Objekt zu Objekt. Zum Beispiel liegen 10 Exemplare aus sechs Gerätegruppen vor, mit denen Kurt Suppe das Holz (z.B. Inventar-Nr. 95-357) für eine Polstermöbelbürste (Inventar-Nr. 95-299) gefertigt hat. Im Vergleich dazu existiert lediglich eine Bohrhalterung (z.B. Inventar-Nr. 95-207), die er u.a. gebrauchte, um ein Bürstenholz für eine Dreckbürste zu arbeiten. Daß 72 Bürstenhölzern jeweils nur ein Gerät aus dem tabellarisch erfaßten Bestand zugeordnet werden kann, läßt die Frage aufkommen, ob der Bestand lückenhaft ist.

Die Bürstenhölzer, die Kurt Suppe in seine Produktionspalette aufgenommen hat, sind in ihrer äußeren Form sehr vielfältig. Dies liegt zum einen daran, daß die Hölzer für Bürsten unterschiedlichster Funktion bestimmt waren. Zum anderen war Kurt Suppe darauf bedacht, seinen Kunden qualitativ hochwertige Bürsten anzubieten, um gegen

die Konkurrenz von seiten der Bürstenindustrie standhalten zu können. Insbesondere die Feinbürsten stattete er mit sehr aufwendig, z.T. kunstvoll gestalteten Hölzern aus. Da Kurt Suppe eine Vielzahl unterschiedlich geformter Bürstenhölzer benötigte, setzte er für deren Herstellung nicht durchgängig Gerätschaften derselben Gerätegruppen ein. Er benutzte also für die Fertigung verschiedener Hölzer Gerätschaften verschiedener Gerätegruppen. Beispielsweise verzichtete er bei die Produktion bestimmter Besenhölzer auf den Gebrauch einer Fräsform, was ihr Fehlen an diesen Stellen in der Tabelle erklärt. Es ist auch schlüssig, daß er für die Produktion von Rundkörperbürstenhölzer weder ein Fräsmodell noch eine Fräsformen gebrauchte, da er diese mit Hilfe der Drehbank in Form brachte.

Es sei noch auf die Lücken eingegangen, die sich in der Tabelle unter der Rubrik „Anreißschablonen“ befinden. Die Mehrzahl der davon betroffenen Bürstenhölzer, z.B. die Schuhbürsten, sind sehr einfach geformt und weisen eine flache Ober- und Unterseite auf. Zur Herstellung solcher Bürstenhölzer benötigte Kurt Suppe keine Anreißschablone, da er sie mit der Kreissäge gerade herunterschneiden konnte.

Trotz der genannten Beispiele ist nicht in allen Fällen davon auszugehen, daß Kurt Suppe auf in der Tabelle nicht genannte Geräte verzichtete. Zur Nutzung einer Verleimform bedurfte er einer dazu passenden Auflage. In der Tabelle sind neun Verleimformen erfaßt, denen keine Auflagen zugeordnet werden können.⁴⁰⁸ Umgekehrt werden zwei Auflagen (Inventar-Nr.160, 95-162) genannt, denen keine Verleimformen zugewiesen werden können. Ähnlich verhält es sich bei den Stifteschablonen und den Halterungen, die der Bürstenmacher ebenfalls nur als Gerätepaar verwendete. Es ist wahrscheinlich, daß es sich bei einigen weiterern in der Tabelle auftretenden Lücken, um nicht mehr im Bestand vorhandene Geräte handelt. Insbesondere in den Fällen, in denen lediglich ein Gerät pro Bürstenholz tabellarisch erfaßt ist, ist davon auszugehen, daß Geräte fehlen.

Zuletzt ist noch darauf hinzuweisen, daß der Tabelle zufolge für die meisten Bürstenhölzer keine Stifteschablonen oder andere Geräte mehr vorliegen, mit denen Kurt Suppe das Bohrfeld übertrug. Die genaue Sichtung der noch existierenden Bürstenhölzer ergab, daß eine Anzahl von ihnen mit Farbspuren an den Bohrlochrändern versehen sind (z.B. Tassenbürstenholz Inventar-Nr. 95-344). Die Farbspuren belegen, daß Kurt Suppe mit Hilfe einer Schablone das Bohrfeld auf den betreffenden Bürstenhölzern markiert haben muß. Es ist nahezu auszuschließen, daß der Bürstenmacher ohne Zuhilfenahme eines Geräts arbeitete, da sich dieser Arbeitsschritt ansonsten als zu zeitaufwendig erwies. Auf welche Ursachen das Fehlen dieser Schablonen und das Fehlen weiterer Gerätschaften zur Bürstenholzherstellung zurückzuführen ist, und was mit ihnen passiert ist, bleibt ungeklärt.

Die Tatsache, daß der übernommene Gerätebestand aller Wahrscheinlichkeit nach nicht komplett ist, ist um so erstaunlicher, als in der Bürstenmacherfamilie Suppe Vieles, was

⁴⁰⁸ Es handelt sich um Verleimformen mit folgenden Inventar-Nummern: 95-129b, 95-130a, 95-132, 95-133, 95-136, 95-138, 95-171, 95-174, 95-596.

mit dem Handwerk zusammenhängt, aufbewahrt wurde, wie der Umfang der Quellen, die dieser Arbeit zugrunde liegen, widerspiegelt.

7.3.2.4. Resümee

Mit der Umstrukturierung des Bürstenmacherbetriebes Suppe zu Beginn der Hauptphase II (1948 bis 1971) begann Kurt Suppe mit der Herstellung von Bürstenhölzern in der eigenen Werkstatt. Für die Aufnahme des neuen, zusätzlichen Produktionsbereichs schaffte er nicht nur neue Maschinen an, sondern fertigte zudem in Eigenarbeit spezielle Gerätschaften an.

Mit der Schließung des Bürstenmacherbetriebes Suppe im Jahr 1994 gelangten alle Gerätschaften zur Bürstenholzherstellung, die sich zum damaligen Zeitpunkt noch in den Räumlichkeiten des Betriebes befanden, in das Soester Burghofmuseum. Der übernommene Gerätebestand zeichnet sich vor allem durch die Vielgestaltigkeit seiner 260 Objekte aus, die sich auf neun Gerätegruppen verteilen. Kurt Suppe hat die einzelnen Geräte derart spezifisch gearbeitet, daß innerhalb einer Gerätegruppe bis zu acht verschiedene Gerätetypen existieren, denen wiederum bis zu drei Varianten untergeordnet sein können. In dieser Hinsicht unterscheiden sich die Gerätschaften zur Bürstenholzherstellung, die Kurt Suppe gefertigt hat, von denen, die Stoye in seinem Fachbuch vorstellt. Es ist davon auszugehen, daß Kurt Suppe zwar Anregungen aus dem besagten Buch, das bereits sein Vater Karl Suppe (sen.) angeschafft hatte, gewonnen, sich jedoch nicht streng an Stoyes Ausführungen gehalten hat.⁴⁰⁹ Kurt Suppe hat neben seinem fachlichen Wissen und Können, das er sich während seines beruflichen Werdegangs zum Bürstenmachermeister angeeignet hat, aller Wahrscheinlichkeit nach auch eigene Ideen in die Geräteherstellung einfließen lassen. Davon zeugen insbesondere die von ihm gearbeiteten Fräsformen unterschiedlichster Typen und Varianten, die sich wegen ihres komplizierten Aufbaus von den übrigen Objekten des vorliegenden Gerätebestandes abheben. Es sei nochmals erwähnt, daß Stoye weder auf die Herstellung noch auf die Funktion von Fräsformen während der Bürstenholzherstellung eingeht.

Auffallend ist, daß Kurt Suppe zur Fertigung der Gerätschaften nicht nur einfaches Buchenholz, sondern in kleinen Mengen auch Edelhölzer wie Birnbaum oder Palisander verwendete, was ein Zeichen dafür ist, daß er noch vorhandene Holzreste, die von der Produktion von Feinbürsten übrig geblieben waren, nicht beseitigt, sondern weiterverarbeitet hat. Die vielen nicht fertig gestellten Gerätschaften und die losen Gerätebestandteile (20 Stück⁴¹⁰) sowie die große Anzahl kleinster Holzreste (47 Stück⁴¹¹), die zusammen mit dem Gerätebestand aufbewahrt wurden, zeugen ebenfalls von Kurt Suppes sorgsamem Umgang mit weiter- bzw. wiederverwertbaren Materialien. Auf diese Weise konnte er dort, wo es ihm möglich war, in geringem Maße Kosten einsparen, was um so wichtiger

⁴⁰⁹ Stoye, P.: Die Bürsten- und Pinselfabrikation, S. 46 ff.

⁴¹⁰ Inventar-Nummern: 95-110, 95-111, 95-113, 95-240, 95-241, 95-247 bis 95-252, 95-255 bis 95-261, 95-263, 95-271.

⁴¹¹ Inventar-Nummern: 95-222, 95-243, 95-253, 95-254, 95-264 bis 95-267, 95-270 bis 95-297, 95-300 bis 95-311, 95-323.

war, als er hohe Summen in die Umstrukturierung des Betriebes (z.B. Kauf von Maschinen, Umgestaltung der Werkstatt) investiert hatte.

Um die Gerätschaften (z.B. die Fräsformen) derart aufwendig zu gestalten, war Kurt Suppe dazu angehalten, nicht nur äußerst sorgfältig und präzise zu arbeiten, sondern vor allem einen großen Teil seiner Arbeitszeit dafür freizuhalten. Daran ist zu erkennen, wie überzeugt er von der Idee und dem Vorhaben gewesen sein muß, Bürstenhölzer in Eigenproduktion herzustellen.

Mit dem Entschluß, Bürstenhölzer in der eigenen Werkstatt herzustellen, ging Kurt Suppe nicht konform mit der Entwicklung, die das selbständige Bürstenmacherhandwerk zur damaligen Zeit erfuhr. Anders als der Soester Bürstenmacher, der in der Produktion von Qualitätsware eine Chance sah, seine Selbständigkeit als Handwerker zu wahren, und der mit der Umsetzung seines Vorhabens einen Neuanfang wagte und beging, schlossen Ende der 1940er/Anfang der 1950er Jahre viele seiner Berufskollegen ihre Betriebe und wanderten in andere Berufe ab, da sie dem stetig wachsenden Konkurrenzdruck seitens der Bürstenindustrie nicht standhalten konnten.

Mit den derzeit noch existierenden Gerätschaften konnte Kurt Suppe über 100 verschiedenen Bürstenhölzer herstellen. Ob diese Anzahl von Bürstenhölzer ständig zu seinem Produktionsprogramm zählten, oder ob noch weitere Bürstenhölzer dazugehörten, kann nicht gesagt werden.

Kurt Suppes Vorgehensweise ist nicht beispielhaft für den Arbeitsalltag und das Arbeitsfeld eines selbständigen Bürstenmachers in den 1950er und den 1960er Jahren. Die Tatsache, daß der Soester Bürstenmacher derart arbeitete und die Gerätschaften aufbewahrt wurden, ließ jedoch einen Einblick in den handwerklichen Fertigungsprozeß von Bürstenhölzern gewähren, der in dieser individuellen Art nicht den Lehrbüchern zu entnehmen ist.

7.4. DIE ARBEITSMATERIALIEN

Die Materialien, die in der Soester Bürstenmacherwerkstatt zur Herstellung von Bürsten und Besen Verwendung fanden, sind in die drei folgenden Gruppen zu unterteilen: die Besteckungsmaterialien („natürliche Borsten, Tierhaare und Pflanzenfasern sowie die entsprechenden synthetischen Austauschstoffe“⁴¹²), die Bürsten- und Besenkörper sowie die Materialien, die Körper und Besatz zusammenhalten (Bürstendrähte, Bindfäden und Klebemittel).

Es wurden sowohl Rohmaterialien (z.B. unbehandelte Besteckungsmaterialien, Holz) als auch Halbfabrikate (z.B. Bürstenhölzer) sowie Hilfsmaterialien (z.B. Drähte, Klebemittel) verarbeitet.

⁴¹² Bock, E.: Bürsten und Pinsel, S.113.

7.4.1. Quellen

Die Darstellung der Arbeitsmaterialien, die die Bürstenmacher Suppe im Laufe des Bestehens des Betriebes für die Bürstenproduktion verwendeten, basiert auf verschiedenen Quellengruppen: Geschäfts- und Privatarchivalien, Realien, Aussagen, die Elfriede Suppe zu diesem Thema getroffen hat, sowie Ergebnissen, die während der teilnehmenden Beobachtung gewonnen wurden.

In erster Linie wurden die Geschäftsarchivalien herangezogen, die beinahe den gesamten Zeitraum des Bestehens des Betriebes abdecken. Es wurden sowohl Geschäftsbücher als auch Rechnungen verwendet. Unter den Geschäftsbüchern finden sich mehrere Typen: das Kassabuch, das Wareneingangsbuch, das Inventarbuch etc.. Aufgrund ihres jeweiligen Inhalts unterscheiden sich die einzelnen Typen in ihrer Aussagekraft. Beispielsweise enthalten die Wareneingangsbücher, die für die Hauptphase II (1948 bis 1971) vorliegen, nicht nur Informationen darüber, wann, wie häufig und von welchen Firmen etwa das Besteckungsmaterial bezogen wurde, sondern ferner, um was für ein Besteckungsmaterial es sich im Einzelfall gehandelt hat. Anhand dieser zusätzlichen Angabe kann dokumentiert werden, welche Besteckungsmaterialien während der genannten Geschäftsphase in der Bürstenmacherwerkstatt Suppe verarbeitet worden sind. Im Vergleich dazu fußt die Darstellung der Hauptphase I (1919 bis 1938) auf den Kassabüchern, die während dieser Zeitspanne geführt wurden. Da dieser Geschäftsbuchtyp in der Regel keine Daten darüber enthält, welche Arbeitsmaterialien bei den genannten Zulieferfirmen bestellt wurden, war es notwendig, die zeitgleich geführten Bücher hinzuzuziehen, in denen die Herstellung von Bürsten kalkuliert worden ist. Die Kostenaufstellungen geben einen guten Überblick über die Arbeitsmaterialien, z.B. die Besteckungsmaterialien, die für die Bürstenherstellung verwendet wurden.

Die Rechnungen, die über die bezogenen Arbeitsmaterialien ausgestellt sind, und die für die Jahre 1957 bis 1991 vorliegen, waren insofern wichtig, als sie einerseits zur Überprüfung einzelner Geschäftsbücher herangezogen wurden und andererseits die Geschäftsbücher ab 1982 als Quelle ablösen.

Die Privatbriefe, die während des 1. Weltkrieges von Karl Suppe (sen.) und während des 2. Weltkrieges von den Geschwistern Suppe verfaßt worden sind, ergänzen die aus den Geschäftsbüchern gewonnenen Daten. In den Briefen schildern die genannten Personen wie sich die Versorgung der Bürstenmacherwerkstatt mit Arbeitsmaterialien in den Kriegs- und Nachkriegsjahren gestaltete und wie versucht wurde, den Bedarf zu decken. Es handelt sich um sehr persönliche Zeitzeugnisse, die eine Fülle von Informationen enthalten. Die Aussagen, die Elfriede Suppe Jahre später zu diesem Thema machte, waren nicht annähernd so detailliert und umfangreich.

Einige Angaben, die sie zu den Arbeitsmaterialien gegeben hat, erwiesen sich nach Auswertung der herangezogenen Quellen als nicht richtig und mußten korrigiert werden. Beispielsweise hatte sie behauptet, daß in der Bürstenmacherwerkstatt zu keiner Zeit künstliches Besteckungsmaterial verarbeitet worden sei. Diese Äußerung ist falsch, wie

anhand von Geschäftsbüchern, in denen der Bezug von künstlichem Besteckungsmaterial festgehalten ist, nachgewiesen wurde. Darüber hinaus befinden sich unter den Realien, die aus der Bürstenmacherwerkstatt stammten und vom Burghofmuseum übernommen wurden, einige Bunde Nylon. An diesem Fall wird deutlich, wie bedeutsam es ist, die Möglichkeit zu haben, auf verschiedene Quellengruppen zurückgreifen zu können.

Wie die Versorgungs- und Bedarfssituation im Hinblick auf die Arbeitsmaterialien während der letzten Jahren des Betriebsbestehens aussah, hätte nicht dargestellt werden können, wenn auf die Gespräche mit Elfriede Suppe und die teilnehmende Beobachtung verzichtet worden wäre, da für die Jahre ab 1991 keine Geschäftsarchivalien mehr zur Verfügung stehen. Auch hier war es von Vorteil, die Informationen aus zwei unterschiedlichen Erhebungsmethoden ziehen zu können, um die separat gewonnenen Ergebnisse auf ihren Wahrheitsgehalt hin überprüfen und wenn nötig, verbessern zu können, was aber nicht erforderlich war.

7.4.2. Das Besteckungsmaterial

In der Fachliteratur tauchen verschiedene Bezeichnungen auf, unter denen die tierischen Haare und Borsten sowie die pflanzlichen und künstlichen Fasern zusammengefaßt werden, die für die Bürstenfertigung benötigt werden. Sowohl Stoye⁴¹³ als auch Sauber⁴¹⁴ stellen diese Materialien als Einzugsmaterialien vor. Diese Bezeichnung leitet sich von einer Fertigungsmethode ab, die im Bürstenmacherhandwerk praktiziert wird, dem Einziehen.

In den Begleittexten zur Ausstellung des Deutschen Pinsel- und Bürstenmachermuseums in Bechhofen heißt es, daß der Pinselstiel oder der Bürstenkörper mit Tierhaaren, pflanzlichen und synthetischen Stoffen besteckt werde, und man demzufolge von Besteckungsmaterialien spreche.⁴¹⁵ Bei der Technik des Drehens werde das Besteckungsmaterial von Draht gehalten, der gleichzeitig den Bürstenkörper bilde. Das Besteckungsmaterial werde in diesem Fall Besatz genannt.⁴¹⁶ Auch Bock bezeichnet die Bestandteile einer gedrehten Bürste als Drehdraht und als Besatz. Das Material, das für den Besatz in Betracht komme, nennt er Besatzmaterial.⁴¹⁷ Bock verwendet diese beiden Bezeichnungen allerdings nicht ausschließlich im Zusammenhang von gedrehten Bürsten, sondern auch an anderer Stelle. Beispielsweise spricht er auch von dem Material, das in ein Bürstenholz eingezogen ist, als Besatzmaterial⁴¹⁸ und führt allgemein aus, daß eine Bürste aus Körper und Besatz

⁴¹³ Stoye, P.: Die Bürsten- und Pinselfabrikation, S. 18 ff.

⁴¹⁴ Sauber, A.: Materialkunde für Bürsten- und Pinselmacher, S. 13 ff..

⁴¹⁵ Begleittext zum Thema: „Besteckungsmaterial“ der Ausstellung des Deutschen Pinsel- und Bürstenmachermuseums in Bechhofen, Raum 4: „Materialien zur Pinsel- und Bürstenherstellung“.

⁴¹⁶ Begleittext zum Thema: „Die Drehtechnik“ der Ausstellung des Deutschen Pinsel- und Bürstenmachermuseums in Bechhofen, Raum 10: „Gedrehte und gepechte Bürsten“.

⁴¹⁷ Bock, E.: Bürsten und Pinsel, S. 109 ff..

⁴¹⁸ Bock, E.: Bürsten und Pinsel, S. 98.

⁴¹⁹ Bock, E.: Bürsten und Pinsel, S. 113.

⁴²⁰ Bock, E.: Bürsten und Pinsel, S. 113 ff..

⁴²¹ Geschäftsbuch Nr. 28.

bestehe.⁴¹⁹ Bock greift hingegen überwiegend auf die Bezeichnung Besteckungsmaterial zurück, unter der er auch in seiner materialkundlichen Darstellung die verschiedenen Haare, Borsten und Fasern vorstellt.⁴²⁰

Zuletzt sei darauf hingewiesen, daß Elfriede Suppe in den Interviews, die mit ihr geführt wurden, ausschließlich die Bezeichnung „Besatzmaterial“ verwendete, was zu der Annahme führt, daß die Bezeichnung Besteckungsmaterial in der Soester Bürstenmacherfamilie Suppe nie oder nur selten gebräuchlich war. Hinzuweisen ist ferner darauf, daß in einem Inventarbuch, das aus dem Bürstenmacherbetrieb Suppe stammt, in der Regel unter der Rubrik „Rohmaterialien“ die tierischen Haare und Borsten sowie die pflanzlichen Fasern aufgelistet sind. In die Aufstellungen mit aufgenommen sind nicht nur die unbehandelten Materialien, sondern auch bereits gebrauchsfertige, für spezielle Bürsten und Besen bestimmte Materialmischungen.⁴²¹ In den nachfolgenden Ausführungen wird auf die Bezeichnungen Besteckungsmaterialien und Besatz zurückgegriffen.

Zur Herstellung von Bürsten und Besen wurden und werden die verschiedensten natürlichen sowie künstlichen Besteckungsmaterialien verwendet.

Das tierische Besteckungsmaterial ist in drei große Gruppen gegliedert.

1. die Borsten (z.B. Schweineborsten, d.h. das Rückenhaar des Wild- oder des Hausschweines. Bei den Borsten des Hausschweines handelt es sich entweder um „Schlachthausborsten“ oder um „Landschweinborsten“. Die einen fallen beim Schlachten des Tieres im Schlachthaus an, die anderen werden bei der Schlachtung des Tieres in einer Landmetzgerei oder bei einer Hausschlachtung gewonnen. Zur Bedarfsdeckung werden seit dem 17. Jahrhundert Schweineborsten aus dem Ausland, z.B. Rußland, nach Deutschland importiert.⁴²²),
2. die Grobhaare (z.B. Roßhaare, d.h. das Schweif- und Mähnenhaar des Pferdes. Es wird zwischen „lebenden“ und „toten“ Roßhaaren unterschieden. Bei den „lebenden“ Roßhaaren, die auch als „Stutzhaare“ bezeichnet werden, handelt es sich um die Abschnitte vom Schweif des lebenden, gesunden Pferdes, denen im allgemeinen die beste Roßhaarqualität zugesprochen wird.⁴²³ Sie sind hochwertiger „als die von toten Tieren anfallenden ‚toten Haare‘ aus den Abdeckereien.“⁴²⁴ Die Roßhaare zählen neben den Schweineborsten zu den ältesten bekannten Besteckungsmaterialien der Bürstenmacher.),
3. die Feinhaare (z.B. Ziegenhaare, d.h. das Rückenhaar der Ziege).

⁴²² Siehe Sauber, A.: Materialkunde für Bürsten- und Pinselmacher, S. 16.

⁴²³ Siehe Bock, E.: Bürsten und Pinsel, S. 127.

⁴²⁴ Bock, E.: Bürsten und Pinsel, S. 129.

Als gängigste pflanzliche Besteckungsmaterialien sind folgende Fasern zu nennen:⁴²⁵

1. Arenga (die Blattfasern der Zuckerpalme),
2. Bahia-Piassava (die Blattscheiden der Strick- oder Seilpalme),
3. Bassine (die Blattfasern der Fächer- oder Sagopalme),
4. Fiber (die Blattfasern einer Amaryllispflanze),
5. Kokos (die Fruchtfasern der Kokosnuß),
6. Madagaskar-Piassava (die Blattfasern der Blätterpalme),
7. Reisstroh (die Fruchtrispen der Mohrenhirse),
8. Reisswurzel (die Wurzel der Zacatonpflanze),
9. Siam (die Blattfasern der Brennpalme).

Die aus Übersee stammenden pflanzlichen Besteckungsmaterialien werden seit der 1. Hälfte des 19. Jahrhunderts nach Deutschland importiert.

Die synthetischen Besteckungsmaterialien, umgangssprachlich Kunstborsten, Kunsthaare oder Kunstfasern genannt, wurden erfunden, als es in der 1. Hälfte des 20. Jahrhunderts auf dem Markt zu Importschwierigkeiten der natürlichen Rohstoffe kam.

Die ersten Chemieborsten, -haare und -fasern waren ... als ‚Kinder der Not‘ geboren worden. Nur zu oft waren sie ‚Ersatz‘ im Sinne von etwas Minderwertigem, das man eben verwenden mußte, weil ... das Originalmaterial nicht oder in zu geringen Mengen ... zur Verfügung stand.⁴²⁶

Heute haben sie einen festen Platz in der Bürstenherstellung, da sie in ihrer Qualität den natürlichen Besteckungsmaterialien nicht mehr nachstehen und auch preisgünstiger sind als diese. Zu den bekanntesten synthetischen Austauschstoffen, die in der Bürstenmacherei Verwendung finden, zählen

1. Polyamide (z.B. Nylon und Perlon),
2. Polyvinylchloride (PVC),
3. Polystyrole.

Für die Bürstenproduktion wurden und werden als weitere Besteckungsmaterialien glattgerichte oder gewellte Drähte verschiedener Sorten genutzt. Zum Beispiel

1. Stahldraht,
2. Messingdraht,
3. Phosphorbronzendraht,
4. Neusilberdraht.

Da diese Drähte in den Bürstenkörper eingezogen werden, spricht man auch von Einzugsdrähten.

⁴²⁵ Siehe: Van Gülpen & Swertz GMBH (Hrsg.): Von der Borste zur Bürste, Tabelle im Anhang des Buches.

⁴²⁶ Bock, E.: Bürsten und Pinsel, S. 162.

Es ist davon auszugehen, daß Karl Suppe (sen.) bereits zu Beginn seiner Selbständigkeit im Jahr 1894 außer Schweineborsten und Roßhaaren Faserstoffe aus Übersee bezogen hat. Schon damals hatten diese Faserstoffe in der handwerksmäßigen Bürstenmacherei neben den tierischen Besteckungsmaterialien weite Verbreitung gefunden. Erste eindeutige Hinweise über den Bezug pflanzlicher Besteckungsmaterialien für die Soester Bürstenmacherwerkstatt sind den Geschäftsbüchern Nr. 14 und 25 zu entnehmen. In dem Geschäftsbuch Nr. 14 ist am 4.5.1901 ein Kreditorenkonto auf den Namen „Steidtmann & Nagel“ angelegt worden.⁴²⁷ Die 1886 gegründete Hamburger Importfirma handelte mit sämtlichen Bürstenfaserstoffen und Kokosgarnen wie aus einem Anzeigetext hervorgeht.⁴²⁸ Das Geschäftsbuch Nr. 25 führt unter den darin aufgelisteten Kreditoren u.a. die „Faserstoffwerke“ aus Bergedorf, wie einer Eintragung vom 9.2.1904 zu entnehmen ist.⁴²⁹

Welche pflanzlichen Faserstoffe Karl Suppe (sen.) zu Beginn der Aufbauphase, also Ende der 1890er Jahre im einzelnen erstanden hat, steht nicht fest. Die frühesten Belege liefern die auf Seite 8 und 9 des Geschäftsbuch Nr. 11 notierten Kalkulationen zur Herstellung von Elevatorenbürsten und Walzenbürsten, die mit Mai 1907 datiert sind. Anhand dieser Berechnungen ist zu beweisen, daß Fiber, Bassine und Wurzel⁴³⁰ zu den pflanzlichen Besteckungsmaterialien zählten, die Karl Suppe (sen.) zu diesem Zeitpunkt verarbeitete.⁴³¹

Da nicht jede in dieses Buch eingetragene Kalkulation mit einem Datum versehen ist, bleibt offen, wann genau Karl Suppe (sen.) die an anderer Stelle des Buches genannten Besteckungsmaterialien Cocos⁴³², Madagaskar- Piassava⁴³³, Siam⁴³⁴, sowie Roßhaare⁴³⁵ und Schweineborsten⁴³⁶ verwendet hat. Neben die vorletzte Kalkulation des Geschäftsbuches Nr. 11, die auf der Seite 34 steht, ist das Datum „Febr. 1916“ geschrieben.⁴³⁷ Möglicherweise hat Karl Suppe (sen.) noch vor Ende der Aufbauphase (1913) mit allen in dem Geschäftsbuch auftauchenden Besteckungsmaterialien gearbeitet.

Das Geschäftsbuch Nr. 48 enthält ebenfalls eine Anzahl von Kalkulationen zur Fertigung verschiedenster Bürsten und Besen, die vereinzelt mit einem Datum versehen sind. Alle notierten Daten nennen das Jahr 1916. Die datierten Kalkulationen belegen, daß im 3. Kriegsjahr in der Bürstenmacherwerkstatt Suppe Fiber⁴³⁸, Kokos⁴³⁹, Madagaskar- Pias-

⁴²⁷ Geschäftsbuch Nr. 14, S. 123 in: StaS, Nachlaß Familie Suppe.

⁴²⁸ Anzeige der Firma Steidtmann & Nagel. In: Das Nachrichtenblatt für die Bürsten-Industrie 5 (1951) S. 111.

⁴²⁹ Eintragung vom 9.2.1904 in: StaS, Nachlaß Familie Suppe, Geschäftsbuch Nr. 25.

⁴³⁰ Aller Wahrscheinlichkeit nach ist Reisswurzel gemeint.

⁴³¹ Z.B. Kalkulation „Walzenbürsten“ in: Geschäftsbuch Nr. 11, S. 8.

⁴³² Z.B. Kalkulation „Wagenbürsten 8 rhg.“ in: Geschäftsbuch Nr. 11, S. 30.

⁴³³ Z.B. Kalkulation „Madagaskarbesen“ in: Geschäftsbuch Nr. 11, S. 2.

⁴³⁴ Z.B. Kalkulation „Centrifugenbürsten“ in: Geschäftsbuch Nr. 11, S. 7.

⁴³⁵ Z.B. Kalkulation „Druckerei Bürsten Kreisblatt“ in: Geschäftsbuch Nr. 11, S. 18.

⁴³⁶ Z.B. Kalkulation „Handfeger flach“ in: Geschäftsbuch Nr. 11, S. 20.

⁴³⁷ Geschäftsbuch Nr. 11, S. 34.

⁴³⁸ Z.B. Kalkulation „Abseifbürsten“, datiert: „Apr. 16“ in: Geschäftsbuch Nr. 48.

⁴³⁹ Z.B. Kalkulation „Teerschrubber“, datiert: „Febr. 16“ in: Geschäftsbuch Nr. 48.

sava⁴⁴⁰, Reisswurzeln⁴⁴¹, Roßhaare⁴⁴² und Schweineborsten⁴⁴³ zur Verfügung gestanden haben. Ob die Auswahl an Besteckungsmaterialien auch noch in den letzten beiden Kriegsjahren derart umfangreich gewesen ist, kann nicht gesagt werden. Fest steht allerdings, daß die Soester Bürstenmacherwerkstatt während des 1. Weltkrieges durchgängig von Zurichtereien und Großhändlern mit Besteckungsmaterialien beliefert worden ist. In dem Geschäftsbuch Nr. 25 treten für den Zeitraum von 1914 bis August 1918 fortlaufend die Namen der betreffenden Betriebe auf.⁴⁴⁴

Aus einer schriftlichen Aussage, die Karl Suppe (jun.) 1941 in einem Brief an seinen Bruder Kurt Suppe macht, geht allerdings hervor, daß während des 1. Weltkrieges und in der unmittelbaren Nachkriegszeit vornehmlich Roßhaare und Schweineborsten verarbeitet worden sind.⁴⁴⁵ Für das Jahr 1918 ist diese Aussage zu bestätigen. Das Geschäftsbuch Nr. 9, das 1918 geführt worden ist, enthält separate Konten über den Ankauf von Roßhaaren bzw. über den Ankauf von Schweineborsten. Die Roßhaare und die Schweineborsten stammten von heimischen Zulieferern (z.B. Bauern). Das Geschäftsbuch beinhaltet zusätzlich ein Kreditorenkonto, in dem u.a. zwei Importfirmen für Besteckungsmaterialien, „Theodor Landauer“ und „Steidtmann & Nagel“ genannt sind.⁴⁴⁶ Danach betrug 1918 die Ausgaben für Roßhaare 2078,00 RM⁴⁴⁷ und die Ausgaben für Schweineborsten 1840,66 RM.⁴⁴⁸ Die Kosten für die Waren, die 1918 von den beiden auswärtigen Importfirmen bezogen wurden, beliefen sich auf 775,66 RM⁴⁴⁹, davon waren einer Eintragung vom 15.9.1918 nach allein 577,50 RM an die Firma Steidtmann & Nagel⁴⁵⁰, also eindeutig für pflanzliche Besteckungsmaterialien zu bezahlen. Angesichts dieser Stichprobe ist davon auszugehen, daß der Anteil an pflanzlichen Besteckungsmaterialien wesentlich geringer war als der Anteil an tierischen Besteckungsmaterialien.

Im Laufe der Hauptphase I (1919 bis 1939) wuchs die Menge der verfügbaren Besteckungsmaterialien an. In dem Geschäftsbuch Nr. 7, das Kalkulationen zur Herstellung von

⁴⁴⁰ Z.B. Kalkulation „Nachtopfbürsten“, datiert: „August 1916“ in: Geschäftsbuch Nr. 48.

⁴⁴¹ Z.B. Kalkulation „Wurzelaufsehbürsten“, datiert: Aug. 16“ in: Geschäftsbuch Nr. 48.

⁴⁴² Z.B. Kalkulation „Roßhaarbesen“, datiert: „Aug. 1916“ in: Geschäftsbuch Nr. 48.

⁴⁴³ Z.B. Kalkulation „Handfeger“, datiert: „August 1916“ in: Geschäftsbuch Nr. 48.

⁴⁴⁴ Folgende Firmen haben den Bürstenmacherbetrieb Suppe mit Besteckungsmaterialien beliefert: Theodor Landauer, Mannheim (1914–1917); Andreas Knop, Lippstadt (1914–1917); Isaac Leveysohn, Hamburg (1914, 1917, 1918); A. Nagel, Schwäbisch Gmünd (1914). Vgl. Geschäftsbuch Nr. 25. Die letzte Eintragung in das Buch ist mit dem 28.8.1918 datiert.

⁴⁴⁵ In dem Brief heißt es: „Dadurch, daß Mutter in den Kriegsjahren und den ersten Nachkriegsjahren uns mit Rohmaterial versorgte, welches doch die Vorbedingung war, daß wir in der Werkstube arbeiten konnten, hatte sie sich allerhand zusammengespart. Ich kaufte ihr abends, wenn sie von den Bauern kam, die Roßhaare und Borsten zum wirklichen Wert ab.“ Brief von Karl Suppe (jun.) an Kurt Suppe vom 31.8.1941.

⁴⁴⁶ In dem Geschäftsbuch Nr. 25, das bis zum 28.2.1918 geführt worden ist, wird lediglich Isaac Leveysohn als Großhändler und Importeur für Besteckungsmaterialien genannt (siehe Fußnote 444). Eine Eintragung vom 15.9.1918 in das Kreditorenkonto des Geschäftsbuches Nr. 9 gibt „Steidtmann & Nagel“ als weitere Importfirma an, die den Bürstenmacherbetrieb Suppe 1918 mit Besteckungsmaterialien beliefert hat.

⁴⁴⁷ Konto „Pferdehaare 1918“ in: Geschäftsbuch Nr. 9.

⁴⁴⁸ Konto „Schweineborsten 1918“ in: Geschäftsbuch Nr. 9.

⁴⁴⁹ Konto „Kreditoren 1918“ in: Geschäftsbuch Nr. 9.

⁴⁵⁰ Eintragung vom 15.9.1918 des Kontos „Kreditoren 1918“ in: Geschäftsbuch Nr. 9.

Bürsten und Besen enthält, tauchen vier verschiedene tierische Besteckungsmaterialien (Roßhaare⁴⁵¹, Schweineborsten⁴⁵², Ziegenhaare⁴⁵³, zu Borsten gespaltene Federkiele⁴⁵⁴), elf verschiedene pflanzliche Besteckungsmaterialien (Afrika-Piassava⁴⁵⁵, Arenga⁴⁵⁶, Bahia-Piassava⁴⁵⁷, Bassine⁴⁵⁸, Fiber⁴⁵⁹, Kokos⁴⁶⁰, Madagaskar-Piassava⁴⁶¹, Para-Piassava⁴⁶², Reisswurzel⁴⁶³, Siam⁴⁶⁴, Wolle⁴⁶⁵) und ein Einzugsdraht (Messingdraht⁴⁶⁶) als ein weiteres Besteckungsmaterial auf. Die in das Buch eingetragenen Kalkulationen sind sporadisch datiert. Die Daten liefern einen Hinweis darauf, daß die genannten Besteckungsmaterialien in etwa zwischen Mai 1924⁴⁶⁷ und September 1936⁴⁶⁸ von den Bürstenmachern Suppe verwendet worden sind. Ganz zuverlässig und vollständig ist dieses Geschäftsbuch nicht. Obwohl sich nachweislich am 1.1.1936 Neusilberdraht in dem Lager der Bürstenmacherwerkstatt befand,⁴⁶⁹ wird dieser in dem Buch nicht genannt.

Zur Herstellung der im Geschäftsbuch Nr. 7 kalkulierten Bürsten und Besen benötigten die Bürstenmacher Suppe in erster Linie Roßhaare und Schweineborsten. Dabei griffen sie nicht nur auf die sogenannten „Landschweinborsten“ zurück, die sie heimischen Bauern abkauften, sondern nutzten auch verschiedene ausländische Schweineborsten, die sie über die Großhändler für Besteckungsmaterialien oder über die Zurichtereien bezogen. Beispielweise waren laut Kalkulation zur Fertigung von Röhrenbürsten für die Soester Molkerei chinesische Chunking-Borsten und indische Kalkutta-Borsten erforderlich.⁴⁷⁰ Für die Herstellung anderer Ware verarbeiteten die Bürstenmacher ferner chinesische Tiensin-Borsten⁴⁷¹ sowie bulgarische⁴⁷², japanische⁴⁷³ als auch russische⁴⁷⁴ Schweineborsten. Elfriede Suppe berichtete, daß ihr Vater von den ausländischen Schweineborsten vornehmlich die russischen bezogen habe. Diese Aussage findet im vorliegenden Quel-

⁴⁵¹ Z.B. Kalkulation „Kannenbürsten“ in: StaS, Nachlaß Familie Suppe, Geschäftsbuch Nr. 7, S. 44.

⁴⁵² Z.B. Kalkulation „Bäckerbürsten“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 52.

⁴⁵³ Z.B. Kalkulation „Aparatbürsten für die Molkerei Welper“, datiert: „Juli 1927“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 145.

⁴⁵⁴ Z.B. Kalkulation „Walzenbürsten“, datiert: „Januar 35“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 141.

⁴⁵⁵ Z.B. Kalkulation „Kehrwalzen“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 132.

⁴⁵⁶ Z.B. Kalkulation „Kuhbürsten“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 47.

⁴⁵⁷ Z.B. Kalkulation „Kellerschrubber“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 172.

⁴⁵⁸ Z.B. Kalkulation „Ölbesen“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 153.

⁴⁵⁹ Z.B. Kalkulation „Kinderschrubber“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 99.

⁴⁶⁰ Z.B. Kalkulation „Druckerbürsten“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 80.

⁴⁶¹ Z.B. Kalkulation „Rohrreinigern“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 92.

⁴⁶² Z.B. Kalkulation „Piassava-Mischung für Kinderbesen“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 343.

⁴⁶³ Z.B. Kalkulation „Waschbürsten“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 33.

⁴⁶⁴ Z.B. Kalkulation „Siebbürsten“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 96.

⁴⁶⁵ Z.B. Kalkulation „Wollbesen“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 239.

⁴⁶⁶ Z.B. Kalkulation „Drahtbürsten“, datiert: „Febr. 32“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 180.

⁴⁶⁷ Geschäftsbuch Nr. 7, S. 351.

⁴⁶⁸ Geschäftsbuch Nr. 7, S. 105.

⁴⁶⁹ Aufstellung über den am 1.1.1936 in der Werkstatt Suppe vorhandenen Warenbestand in: Geschäftsbuch Nr. 10.

⁴⁷⁰ Z.B. Kalkulation „Röhrenbürsten für die Soester Molkerei“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 243.

⁴⁷¹ Z.B. Kalkulation „Borstenmischung, 11,5 cm“, datiert: „Mai 1936“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 341.

⁴⁷² Z.B. Kalkulation „Borstenmischung, 10,5 cm“ datiert: „Mai 1936“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 340.

⁴⁷³ Z.B. Kalkulation „Borstenmischung, 85 mm“ datiert: „Mai 1936“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 339.

⁴⁷⁴ Kalkulation „Borstenmischung“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 147.

lenmaterial keine Bestätigung. Es ist aber naheliegend, daß die Aussage richtig ist, da Rußland bis zum 2. Weltkrieg der größte Exporteur an Schweineborsten bester Qualität gewesen ist.⁴⁷⁵

Eine Anzahl von Kostenaufstellungen aus dem Geschäftsbuch Nr. 7 zeigt, daß Karl Suppe (sen.) und seine Mitarbeiter zur Produktion bestimmter Bürsten und Besen mehr als ein Besteckungsmaterial gebrauchten. So sind z.B. in der Kalkulation zur Herstellung von Wagenbürsten zwei Drittel Kokos und ein Drittel Fiber als Besteckungsmaterialien aufgeführt.⁴⁷⁶ Die Faserstoffe Bahia, Para, Arenga und Fiber werden in der Kalkulation zur Herstellung einer Materialmischung für Schrubber genannt⁴⁷⁷, und in der Kalkulation zur Herstellung einer Borstenmischung treten neben Roßhaaren fünf Sorten Schweineborsten unterschiedlicher Herkunft und Qualität auf.⁴⁷⁸

Gegen Ende der Hauptphase I waren in der Bürstenmacherwerkstatt Suppe eine Auswahl von zehn unterschiedlichen Besteckungsmaterialien vorhanden. Wie aus einer Aufstellung hervorgeht, die anlässlich der am 1.1.1937 vorgenommenen Inventur des Bürstenmacherbetriebes Suppe erstellt und in das Geschäftsbuch Nr. 10 eingetragen worden ist, handelte es sich um Roßhaare, Schweineborsten, Ziegenhaare, Federkiele, Arenga, Bahia-Piassava, Fiber, Madagaskar-Piassava, Para-Piassava, Reisswurzel und gewellten Messingdraht.⁴⁷⁹

In dem Geschäftsbuch Nr. 10 befinden sich ferner mehrere Tabellen, in denen jeweils die monatlichen Ausgaben für die bezogenen Waren eines Jahres festgehalten sind. Den Tabellen ist zu entnehmen, daß Kurt Suppe auch 1938 mit Ausnahme von Bahia-Piassava, Fiber und dem gewellten Messingdraht, alle der oben genannten Besteckungsmaterialien bezog.⁴⁸⁰ Auch 1939 erstand Kurt Suppe kein Bahia-Piassava und keinen gewellten Messingdraht. Außerdem kaufte er in diesem Jahr weder Para-Piassava noch Ziegenhaare für die Bürstenmacherwerkstatt ein. Schließlich wurde ab September bis einschließlich Dezember 1939 keinerlei Besteckungsmaterial mehr erworben.⁴⁸¹ Ob Kurt Suppe zum Ende der 1930er Jahre insbesondere keinen Bedarf an Bahia-Piassava hatte, oder er u.U. auf einen Vorrat dieses Faserstoffs zurückgreifen konnte, kann nicht geklärt werden. Möglicherweise ist der Befund schon Ausdruck der zu diesem Zeitpunkt einsetzenden Knappheit an Besteckungsmaterialien aus Übersee.⁴⁸² Fest steht, daß Kurt Suppe beispielsweise 1938 mit 1419,96 RM weit mehr in den Kauf von tierischen Besteckungsmaterialien investiert hat, als in den Kauf von pflanzlichen Besteckungsmaterialien, für die er im selben Jahr 148,25 RM zahlte.⁴⁸³

⁴⁷⁵ Siehe Van Gülpen & Swertz GMBH (Hrsg.), Von der Borste zur Bürste, S. 12

⁴⁷⁶ Z.B. Kalkulation „Wagenbürsten“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 62.

⁴⁷⁷ Z.B. Kalkulation „Arenga- Bahia- Fibernischung für Weizenbürsten“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 341.

⁴⁷⁸ Z.B. Kalkulation „Borstenmischung, 11 cm“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 340.

⁴⁷⁹ Aufstellung: Warenbestand vom 1.1.1937 in: StaS, Nachlaß Familie Suppe, Geschäftsbuch Nr. 10.

⁴⁸⁰ Tabelle: Warenbezug für den Bürstenmacherbetrieb Suppe für 1938 in: Geschäftsbuch Nr. 10.

⁴⁸¹ Tabelle: Warenbezug für den Bürstenmacherbetrieb Suppe für 1939 in: Geschäftsbuch Nr. 10.

⁴⁸² Siehe Bock, E.: Bürsten und Pinsel, S. 161 f.

⁴⁸³ Tabelle: Warenbezug für den Bürstenmacherbetrieb Suppe für 1938 in: Geschäftsbuch Nr. 10.

Während des 2. Weltkrieges kam der Bezug von Besteckungsmaterialien nahezu ganz zum Erliegen. Schon für den Zeitraum von September 1936 bis Mai 1945 gibt es in den aktuellen Geschäftsbüchern lediglich drei Eintragungen, die den Kauf von Besteckungsmaterialien belegen. Im Mai 1940 erwarb Hedwig Suppe für 56,82 RM Fiber und für 9,60 RM Roßhaare. Im Juli desselben Jahres konnte sie nochmals für 3,60 RM Roßhaare erstehen.⁴⁸⁴

Anhand des Geschäftsbuches Nr. 26 ist für die Jahre 1940, 1941 und 1942 nachzuweisen, daß in der Bürstenmacherwerkstatt Suppe ein aus der Vorkriegszeit stammender Bestand an Besteckungsmaterialien vorhanden gewesen ist, auf den Hedwig Suppe zurückgreifen konnte. Das Geschäftsbuch Nr. 26 wurde als Inventarbuch geführt. Der Aufstellung, die am 1.1.1940 gemacht wurde,⁴⁸⁵ ist zu entnehmen, daß zum damaligen Zeitpunkt neben den „rohen“ Besteckungsmaterialien wie Roßhaare (164,800 kg), Schweineborsten (105,500 kg), Kokos (118,500 kg) und Bahia-Piassava (17,900 kg) 42 verschiedene Roßhaarmischungen (insgesamt 143,26 kg bzw. 159 Bunde), 16 verschiedene Borstenmischungen (insgesamt 53,700 kg bzw. 154 Bunde) sowie 51 verschiedene Pflanzenfasermischungen (insgesamt 521,350 kg bzw. 415 Bunde) vorlagen. Die Pflanzenfasermischungen bestanden aus Arenga, Bahia-Piassava, Kokos und Reisswurzel. Alle vorhandenen Mischungen waren bereits zugerichtet, d.h. gebrauchsfertig.

Zwei Jahre später war der Vorrat an Besteckungsmaterialien sichtbar zurückgegangen. Am 1.1.1942 lagen beispielsweise nur noch 13 verschiedene Roßhaarmischungen (insgesamt 60,850 kg bzw. 35 Bunde) und 25 verschiedene, hauptsächlich aus Kokos bestehende Pflanzenfasermischungen (165,350 kg bzw. 165 Bunde) vor.⁴⁸⁶

Über den Mangel an Besteckungsmaterialien äußert sich Hedwig Suppe in mehreren Briefen, die sie an ihren Bruder Kurt Suppe richtete. Am 28.2.1944 schreibt sie: „Heute habe ich den letzten Sack Schweineborsten angefangen.“⁴⁸⁷ Und am 7.7.1945 heißt es in einem dieser Briefe: „Ich habe im Verhältnis wenig Material verbraucht. Seit den letzten 2 Jahren habe ich hauptsächlich Roßhaare verarbeitet. ... Augenblicklich habe ich kein Roßhaar mehr.“⁴⁸⁸

Bis in die ersten Nachkriegsjahre herrschte der Mangel an Besteckungsmaterialien weiter an. Ab November 1945 konnte Hedwig Suppe wieder sporadisch Roßhaare beziehen, wie mehrere Eintragungen aus dem Geschäftsbuch Nr. 24, einem Wareneingangsbuch, belegen. Es handelte sich aber nur um geringe Mengen. Bis Ende Juli 1946 erhielt sie laut dem Wareneingangsbuches 32,250 kg Roßhaare.⁴⁸⁹ Auf den Bezug anderer Besteckungsmaterialien mußte sie weiterhin verzichten. „Es ist unmöglich, irgendein Material zu bekommen.“⁴⁹⁰ schreibt sie am 28.7.1946 an ihren Bruder Kurt. Vielen Bürstenmacherkollegen erging es ähnlich wie Hedwig Suppe. Wie angespannt die damalige Lage im Bür-

⁴⁸⁴ Tabelle: Warenbezug für den Bürstenmacherbetrieb Suppe für 1940 in: Geschäftsbuch Nr. 10.

⁴⁸⁵ Aufstellung: Warenbestand vom 1.1.1940 in: Geschäftsbuch Nr. 26, S. 10 ff..

⁴⁸⁶ Aufstellung: Warenbestand vom 1.1.1942 in: Geschäftsbuch Nr. 26, S. 35 ff..

⁴⁸⁷ Brief von Hedwig u. Elfriede Suppe an Kurt Suppe vom 28.2.1944 in: Karton Nr. 1.

⁴⁸⁸ Brief von Hedwig Suppe an Kurt Suppe vom 7.7.1944 in: Karton Nr. 3.

⁴⁸⁹ Eintragungen vom 1.-14.11.1945, 15.-30.11.1945, 31.12.1946, 31.1.1946, 28.2.1946, 30.3.1946 in: StaS, Nachlaß Familie Suppe, Geschäftsbuch Nr. 24, S. 18 ff..

⁴⁹⁰ Brief von Hedwig Suppe an Kurt Suppe vom 28.7.1946.

stenmacherhandwerk war, gibt ein Zitat von Karl Suppe (jun.) aus einem am 16.6.1946 verfaßten Brief wieder:

Die Not der Bürsten und Besen ist sehr groß, und kaum ein Fachmann ist da, der noch das Können der Alten beherrscht. Die meisten verarbeiten gespaltenes und geöltes Holz, welches in dünne Fasern gespalten ist. Kunstfasern werden nicht mehr hergestellt.⁴⁹¹

1947 kehrte Kurt Suppe aus der Kriegsgefangenschaft zurück und nahm seine Tätigkeit in der Bürstenmacherwerkstatt wieder auf. Bis Mitte 1948 behalf er sich mit Roßhaaren und Schweineborsten, um Bürsten und Besen herzustellen.⁴⁹² Das Wareneingangsbuch enthält keine Eintragungen, anhand derer der Kauf anderer Besteckungsmaterialien bis zu diesem Zeitpunkt nachgewiesen werden könnte.

Im Juli 1948 konnte Kurt Suppe die erste Lieferung von Fiber nach dem 2. Weltkrieg entgegennehmen.⁴⁹³ In den darauffolgenden Jahren normalisierte sich die Situation, wenn auch sehr langsam so weit, daß Kurt Suppe auch andere Besteckungsmaterialien wieder erstehen konnte. 1949 trafen nacheinander die ersten Lieferungen an Kokos⁴⁹⁴, Federkiele⁴⁹⁵, Arenga⁴⁹⁶ und Bahia-Piassava⁴⁹⁷ ein. 1950 folgten Reisswurzel⁴⁹⁸, Wollbesengarn⁴⁹⁹ sowie Bassine⁵⁰⁰. Am 1.1.1956 befanden sich laut der in dem Geschäftsbuch Nr. 24 stehenden Aufstellung bereits wieder 80 verschiedene Mischungen an Besteckungsmaterialien (insgesamt 676 kg bzw. 748 Bunde) im Lager der Bürstenmacherwerkstatt.⁵⁰¹ Mit Ausnahme der Federkiele und des Wollbesengarns bestanden diese Mischungen aus den oben genannten Pflanzenfasern sowie aus Roßhaaren und Schweineborsten. Unter den „Rohmaterialien“ befanden sich außerdem diverse Einzugsdrähte, Dachshaare, Ziegenhaare und Perlon.

In den übrigen Geschäftsarchivalien ist kein zusätzlicher Hinweis auf den Bezug der Dachshaaren zu finden. Allerdings war 1994 noch 1 Bund Dachshaar in der Bürstenmacherwerkstatt vorhanden.⁵⁰² Die Ziegenhaare und das Perlon waren nachweislich 1955 eingekauft worden.⁵⁰³

Seit Bestehen des Bürstenmacherbetriebes Suppe wurde 1955 erstmalig eine Kunstfaser verarbeitet. Ob Kurt Suppe von der Qualität dieses synthetischen Besteckungsmaterials überzeugt gewesen ist, kann bezweifelt werden. Erst zehn Jahre später, 1965, bekam er

⁴⁹¹ Brief von Karl Suppe (jun.) an Kurt Suppe vom 15.7.1946.

⁴⁹² Eintragungen vom 2.12.1946, 31.3.1947, 27.11.1947, 3.12.1947, 11.12.1947 in: Geschäftsbuch Nr. 24 S. 23–26.

⁴⁹³ Eintragung vom 15.7.1948 in: Geschäftsbuch Nr. 24, S. 37.

⁴⁹⁴ Eintragung vom 12.8.1949 in: Geschäftsbuch Nr. 24, S. 37.

⁴⁹⁵ Eintragung vom 19.8.1949 in: Geschäftsbuch Nr. 24, S. 38.

⁴⁹⁶ Eintragung vom 10.10.1949 in: Geschäftsbuch Nr.24, S. 39.

⁴⁹⁷ Eintragung vom 12.10.1949 in: Geschäftsbuch Nr. 24, S. 39.

⁴⁹⁸ Eintragung vom 1.4.1950 in: Geschäftsbuch Nr. 24, S. 44.

⁴⁹⁹ Eintragung vom 12.9.1950 in: Geschäftsbuch Nr. 24, S. 47.

⁵⁰⁰ Eintragung vom 28.9.1950 in: Geschäftsbuch Nr. 24, S. 48.

⁵⁰¹ Aufstellung: Warenbestand vom 1.1.1956 in: Geschäftsbuch Nr. 26, S. 133.

⁵⁰² Das Bund Dachshaar konnte wegen Milbenbefalls nicht mit ins Burghofmuseum übernommen werden.

⁵⁰³ Eintragungen vom 31.1.1955, 5.4.1955 in: Geschäftsbuch Nr. 24, S. 78, 79.

zwei weitere Male kleine Mengen Perlon geliefert. Es handelte sich jeweils um 2,3 kg, wie aus den entsprechenden Rechnungen hervorgeht.⁵⁰⁴ Im selben Jahr bestellte der Bürstenmacher auch zum ersten Mal in der Betriebsgeschichte Elaston-Borsten, die aus PVC hergestellt werden.⁵⁰⁵ Auf der Rechnung, die über den Kauf von 2,5 kg Elaston-Borsten ausgestellt ist, befindet sich die Anmerkung: „10 % Musterrabatt“. ⁵⁰⁶ Demnach hat Kurt Suppe diese synthetische Kunstfaser erst auf ihre Qualität hin getestet, bevor er vier Monate später 11 kg und mehr als ein Jahr später nochmals 53,9 kg der Elaston-Borsten erwarb.⁵⁰⁷

Elfriede Suppe hatte angemerkt, daß in der Soester Bürstenmacherwerkstatt zu keiner Zeit synthetische Besteckungsmaterialien verarbeitet worden seien. Sowohl die oben angeführten archivalischen Quellen als auch einige vorhandene Realien widerlegen ihre Aussage. So befinden sich unter den übernommenen Besteckungsmaterialien 2 Bunde Perlon⁵⁰⁸ sowie 7 Bunde einer Arenga-Elaston-Mischung⁵⁰⁹, die eindeutig belegen, daß Kurt Suppe insbesondere gegen Ende der 1960er Jahre u.a. synthetische Besteckungsmaterialien zur Bürsten- und Besenproduktion verwendet hat.

Neben Roßhaaren und Schweineborsten verarbeitete Kurt Suppe während der Hauptphase II (1948 bis 1971) vor allem Fiber und Arenga. Federkiele, Wollbesengarn, Bassine und Reisswurzeln gehörten zu den Besteckungsmaterialien, die er eher selten und vornehmlich zu Beginn der 1950er Jahre genutzt hat.

Zu den Besteckungsmaterialien, die Elfriede Suppe im Laufe der Schlußphase (1972 bis 1994) verwendete, zählen nachweislich Roßhaare, Schweineborsten, Ziegenhaare, Arenga, Fiber und Reisswurzeln. Neben einem Wareneingangsbuch (Geschäftsbuch Nr. 47), das von 1970 bis 1982 geführt wurde, liegen alle Rechnungen vor, die in den Jahren von 1972 bis 1985, 1987, 1988, 1990 und 1991 über den Kauf der verschiedensten Besteckungsmaterialien ausgestellt worden sind.

Elfriede Suppe erzählte gegen Ende der Schlußphase, daß sie Schweineborsten als Besteckungsmaterial nicht mehr nutzen würden. Ihrer Erfahrung nach sei die Struktur der Borsten, im Vergleich zu der von Roßhaaren, sehr hart, und es bedürfe sehr viel Kraft sie zu verarbeiten. Diese Aussage erklärt, warum sie die letzte Lieferung Schweineborsten (3,1 kg) bereits 1976 erhielt.⁵¹⁰ Um so erstaunlicher ist es, daß Elfriede Suppe noch bis Mitte

⁵⁰⁴ Rechnungen der Firma Hörz Kg aus Stuttgart vom 12.4.1965 und vom 31.3.1965 in: StaS, Nachlaß Familie Suppe, Mappe „Kreditoren 1965“.

⁵⁰⁵ Eintragung vom 23.1.1965 in: Geschäftsbuch Nr. 24, S. 149.

⁵⁰⁶ Rechnung der Firma Kunststoffwerk Fries aus München vom 21.1.1965 in: Mappe „Kreditoren 1965“.

⁵⁰⁷ Siehe Rechnungen der Firma Kunststoffwerke Fries, München, vom 3.5.1965, in: Mappe „Kreditoren 1965“ und vom 23.8.1966, in: StaS, Nachlaß Familie Suppe, Mappe „Kreditoren 1966“; Eintragungen vom 8.5.1965 und vom 31.8.1965 in: Geschäftsbuch Nr. 24, S. 151, 159.

⁵⁰⁸ Inventar-Nr. 95-942 a+b.

⁵⁰⁹ In dem Bürstenmacherbetrieb Suppe wurden die Bunde in einem Karton in dem Dachgeschoß des Hauses gelagert. So werden sie auch im Magazin des Burghofmuseums aufbewahrt. Der Karton trägt die Inventar-Nr. 95-930.

⁵¹⁰ Rechnung der Firma Guttrof & Co. aus Hamburg vom 1.3.1976 in: StaS, Nachlaß Familie Suppe, Mappe „Kreditoren 1975/ 1976“ sowie Eintragung vom 4.3.1976 in: StaS, Nachlaß Familie Suppe, Geschäftsbuch Nr. 47.

bzw. Ende der 1980er Jahre durchgängig reines Arenga bzw. reines Fiber verwendete, da diese Pflanzenfasern ebenfalls hart sind.⁵¹¹ Reisswurzeln gehörte zu den pflanzlichen Faserstoffen, die sie im Unterschied zu Arenga und Fiber weniger bevorzugte. Während der gesamten Schlußphase bezog sie lediglich einmal (1983) eine Lieferung Reisswurzeln. Es handelte sich dabei um eine Menge von 5 kg.⁵¹² In den 1980er Jahren verarbeitete sie außer Roßhaaren auch Ziegenhaare.⁵¹³

Seit 1980 verwendete Elfriede Suppe eine Roßhaar-Fiber-Mischung. Sie berichtete, daß diese Mischung von ihrem Bruder Kurt entwickelt worden sei. Aus der Rechnung vom 22.9.1980 geht hervor, daß die Mischung zu 20 % aus Roßhaaren und zu 80 % aus Fiber besteht.⁵¹⁴ Der Rechnung ist ein loses Blatt Papier beigelegt, auf dem Elfriede Suppe außer der Telefonnummer des Zurichters dasselbe Mischverhältnis dieser beiden Besteckungsmaterialien handschriftlich vermerkt hat.⁵¹⁵ Da Elfriede Suppe das Zurichten und somit auch das Mischen der Besteckungsmaterialien nicht erlernt hatte, wendete sie sich an eine Zurichterei, die ihr die gewünschte Mischung fortan lieferte. Der letzte archiva-lische Beleg über den Bezug der Roßhaar-Fiber-Mischung ist eine Rechnung, die aus dem Jahr 1991 stammt.⁵¹⁶ Die teilnehmende Beobachtung ergab, daß Elfriede Suppe noch 1994 Bürsten mit dieser Mischung bestückte.

Auch auf Roßhaar griff sie bis zur Schließung des Bürstenmacherbetriebes zurück. Roßhaar war das Besteckungsmaterial, das sie am häufigsten verarbeitete. Sie betonte, daß sie ausschließlich das qualitativ gute Stutzhaar verwende. Diese Aussage ist zu bestätigen, da in allen entsprechenden Rechnungen der Kauf von „I a zugerichtetem Pferdestutzhaar“ erwähnt wird.⁵¹⁷ Auf die Verwertung von Haaren des toten Pferdes verzichtete Elfriede Suppe, da es sich ihrer Meinung nach um „billiges Wirtzeug“ handle, das nach kurzem Gebrauch eines Besens schnell „platt“ und vor allem als Besatz gestanzter Ware benutzt werde.

Die Nutzung von „Kunstfasern“ lehnte sie ebenfalls ab. Sie war der Auffassung, daß die „Kunstfasern“ von minderer Qualität seien und daher „keinen Stand“ hätten. Demzufolge

⁵¹¹ Rechnungen der Firma Udo Haupt aus Itzehoe vom 4.11.1985 und vom 12.12.1988 in: StaS, Nachlaß Familie Suppe, Mappe „Kreditoren 1985“, Mappe „Kreditoren 1988“. Die Rechnung vom 4.11.1985 stellt den jüngsten Beleg über den Kauf von reinem Arenga und die Rechnung vom 12.12.1988 stellt den jüngsten Beleg über den Kauf von reinem Fiber dar.

⁵¹² Rechnung der Firma Udo Haupt aus Itzehoe vom 5.10.1983 in: StaS, Nachlaß Familie Suppe, Mappe „Kreditoren 1983/1984“.

⁵¹³ Rechnungen der Firma Udo Haupt aus Itzehoe vom 25.1.1982, 17.1.1984, 11.5.1987, 14.1.1988 in: StaS, Nachlaß Familie Suppe, Mappe „Kreditoren 1981/1982“, Mappe: „Kreditoren 1983/ 1984“, Mappe „Kreditoren 1987“, Mappe „Kreditoren 1988“.

⁵¹⁴ Rechnung der Firma Udo Haupt aus Itzehoe vom 22.9.1980 in: StaS, Nachlaß Familie Suppe, Mappe „Kreditoren 1979/1980“.

⁵¹⁵ Das lose Blatt Papier befindet sich zusammen mit der Rechnung der Firma Udo Haupt vom 22.9.1980 in: Mappe „Kreditoren 1979/1980“.

⁵¹⁶ Rechnung der Firma Udo Haupt aus Itzehoe vom 3.4.1991 in: StaS, Nachlaß Familie Suppe, Mappe „Kreditoren 1991“.

⁵¹⁷ Vgl. z.B. Rechnung der Firma Guttrof & Co. aus Hamburg vom 22.9.1976 in: Mappe „Kreditoren 1975/ 1976“.

widersprach die Verwendung von synthetischen Besteckungsmaterialien ihrem Anspruch, zur Fertigung von Bürsten und Besen ausschließlich hochwertige Besteckungsmaterialien einzusetzen. Weder das vorhandene Quellenmaterial noch die aus den Erhebungen gewonnenen Ergebnisse enthalten einen Beleg, daß Elfriede Suppe im Laufe der Schlußphase synthetische Besteckungsmaterialien bezogen oder verarbeitet hat.

Eine Übersicht, welche Besteckungsmaterialien in den verschiedenen Phasen der Betriebsgeschichte in der Bürstenmacherwerkstatt Suppe nachweislich verarbeitet worden sind, liefert die nachstehende Tabelle. Die Zeitspannen zwischen der Aufbauphase und der Hauptphase I bzw. zwischen der Hauptphase I und der Hauptphase II werden in der Tabelle nicht berücksichtigt, da während der beiden Weltkriege und der Nachkriegszeit ein Mangel an Besteckungsmaterialien vorherrschte und deren Bezug z.T. sehr schwierig war.

Tab. 2: Aufstellung der in dem Soester Bürstenmacherbetrieb Suppe verarbeiteten Bestek-
kungsmaterialien. Einteilung nach Betriebsphasen

Aufbauphase (1894–1913)	Hauptphase I (1919–1938)	Hauptphase II (1948-1971)	Schlußphase (1972–1994)
- Roßhaare	- Federkiele	- Dachshaare	- Roßhaare
- Schweineborsten	- Roßhaare	- Federkiele	- Schweineborsten
- Bassine	- Schweineborsten	- Roßhaare	- Ziegenhaare
- Fiber	- Wolle	- Schweineborsten	- Arenga
- Kokos	- Ziegenhaare	- Wolle	- Fiber
- Madagaskar-Pias- sava	- Afrika-Piassava	- Ziegenhaare	- Reiswurzel
- Reisswurzel	- Arenga	- Arenga	
- Siam	- Bahia-Piassva	- Bahia-Piassava	
	- Bassine	- Bassine	
	- Fiber	- Fiber	
	- Kokos	- Kokos	
	- Madagaskar- Piassava	- Reisswurzel	
	- Para- Piassava	- Perlön	
	- Reisswurzel	- PVC	
	- Siam	- Messingdraht	
	- Messingdraht	- Neusilberdraht	
	- Neusilberdraht	- Stahldraht	

Auffallend ist, daß die Anzahl der in der Bürstenmacherwerkstatt Suppe zur Verfügung stehenden Besteckungsmaterialien während der beiden Hauptphasen wesentlich größer war als während der Aufbauphase und der Schlußphase. Ständen während der beiden Hauptphasen jeweils 17 verschiedenen Sorten zur Auswahl, so waren es während der Aufbauphase acht und während der Schlußphase sechs verschiedene Sorten. Die Ursachen dieser Abweichungen stehen unmittelbar mit der Vielfalt der produzierten Bürsten und Besen in Zusammenhang.

Die Situation auf dem Rohstoffmarkt hätte es Karl Suppe (sen.) gestattet, bereits in den ersten Jahren seiner Selbständigkeit mehr als sechs verschiedene Besteckungsmaterialien zu verarbeiten. Gegen Ende der 1890er Jahre und zu Beginn der 1900er Jahre war er jedoch vor allem darum bemüht, seinen Betrieb aufzubauen. Sein Kundenstamm war noch nicht so groß wie in der Hauptphase I. Dementsprechend niedriger fiel die Auswahl der Produkte aus, die er in der Aufbauphase herstellte. Ein Vergleich der Geschäftsbücher Nr. 11, Nr. 48 und Nr. 7 zeigt, daß die Anzahl der darin aufgestellten Kalkulationen zur Fertigung der verschiedensten Bürsten und Besen für die Aufbauphase um ein Vielfaches geringer liegt als für die Hauptphase I. Während der Aufbauphase bestand für Karl Suppe (sen.) noch nicht die Notwendigkeit, mehr als acht unterschiedliche Besteckungsmaterialien zu verarbeiten.

Im Laufe der Hauptphase I änderte sich die Situation. Der Kundenstamm war gewachsen. Ein Teil der Kunden stammte aus dem Handwerk und dem Gewerbe. Diese wurden von Karl Suppe (sen.) und seine Mitarbeiter u.a. mit Spezialbürsten versorgt. Insbesondere für deren Herstellung waren diverse Faserstoffe aus Übersee erforderlich, wie die in das Geschäftsbuch Nr. 7 eingetragenen Kalkulationen belegen. Die Produktion dieser Spezialbürsten erklärt den großen Bedarf pflanzlicher Besteckungsmaterialien (11 unterschiedliche Sorten).

Nach dem 2. Weltkrieg stellte Kurt Suppe nur noch in kleinem Umfang Bürstenwaren her, die für Handwerk und Gewerbe bestimmt waren. Die Auswahl an selbstgefertigten Spezialbürsten war also während der Hauptphase II geringer als während der Hauptphase I. Kurt Suppe fertigte vor allem Grob- und Haushaltsbürsten sowie Kleider- und Körperbürsten an. Im Unterschied zu seinem Vater verarbeitete er weniger pflanzliche Besteckungsmaterialien (sechs Sorten). Phasenweise setzte er auch synthetische Besteckungsmaterialien ein, die zum damaligen Zeitpunkt in der Bürstenmacherei weite Verbreitung gefunden hatten. Außerdem griff er auf diverse Einzugdrähte als zusätzliche Besteckungsmaterialien zurück.

Seit 1972 war Elfriede Suppe alleine für den Bürstenmacherbetrieb verantwortlich. Sie lebte vornehmlich von dem Verkauf der Fertigwaren und weniger von den Bürstenwaren, die sie in der Bürstenmacherwerkstatt herstellte. Die Auswahl der von ihr hergestellten Bürsten und Besen war vergleichsweise gering. Zum einen hatte sie keine Unterstützung durch weitere Mitarbeiter, zum anderen hatte sie keine Ausbildung zur Bürstenmacherin absolviert. Erst nach dem 2. Weltkrieg war sie von ihrem Bruder Kurt Suppe in die Handwerkstechniken des Pechens und des Einziehens eingewiesen worden. Ihre Kenntnisse über das Zurichten und die Verarbeitung der verschiedensten Besteckungsmaterialien waren aller Wahrscheinlichkeit nach nicht so umfangreich wie das Fachwissen ihres Bruders und ihres Vaters. Sie beschränkte den Gebrauch an Besteckungsmaterialien auf sechs verschiedene Sorten. In den letzten beiden Jahren, in denen der Betrieb bestand, waren es lediglich zwei Sorten, Roßhaar sowie eine Roßhaar- Fiber-Mischung, die sie u.a. für die Fertigung von Stubenbesen, Handfegern, Einschmierbürsten und Spülbürsten verwendete.

In allen vier Phasen der Betriebsgeschichte wurden die beiden „klassischen“ Besteckungsmaterialien Roßhaare und Schweineborsten zur Bürstenproduktion herangezogen. Ebenso Fiber und Reisswurzel. Allerdings gehörten Schweineborsten und Reisswurzel zu den Besteckungsmaterialien, die Elfriede Suppe, im Unterschied zu ihrem Vater und ihrem Bruder, kaum zur Verarbeitung heranzog.

Die einzelnen Besteckungsmaterialien unterschieden sich aufgrund ihrer jeweiligen Struktur in ihrem Verwendungszweck. Aus den Kalkulationen, die in die Geschäftsbücher Nr. 3, Nr. 7, Nr. 48 und Nr. 33 eingetragen sind, wird ersichtlich, welche Besteckungsma-

terialien in der Bürstenmacherwerkstatt Suppe während der Aufbauphase und der Hauptphase I zur Herstellung der verschiedenen Bürsten und Besen herangezogen worden sind. Die Aufstellungen, die anlässlich der jährlichen Inventur in dem Geschäftsbuch Nr. 26 festgehalten sind, zeigen die Nutzenanwendung der Besteckungsmaterialien während der 1950er Jahre der Hauptphase II. Für die 1960er Jahre und die Schlußphase liegen keine archivalischen Quellen vor, die Auskunft über die Art der Verwendung einzelner Besteckungsmaterialien geben können.

Ein Vergleich der gewonnenen Daten ergab, daß bis zum Ende der 1950er Jahre die einzelnen Besteckungsmaterialien größtenteils für denselben Zweck eingesetzt worden sind. Somit ist davon auszugehen, daß auch während der 1960er und der 1970er Jahre diesbezüglich kein Wandel stattgefunden hat. Auffallend ist allerdings, daß der Umfang an Verwendungsmöglichkeiten der pflanzlichen Besteckungsmaterialien von der Hauptphase I zu der Hauptphase II erkennbar abgenommen hat. Die Ursache ist darin zu sehen, daß die Produktionspalette der Spezialbürsten für Handwerk und Gewerbe, aufgrund der zu Beginn der Hauptphase II eingeleiteten Umstrukturierung des Bürstenmacherbetriebes, reduziert worden ist.

Nachfolgend wird dargestellt, zu welchen Bürsten und Besen die Besteckungsmaterialien verarbeitet worden sind. Die Auflistung erhebt keinen Anspruch auf Vollständigkeit. Es wird eine Auswahl an Bürsten und Besen vorgestellt, die aus den verschiedenen Besteckungsmaterialien gefertigt worden sind.

Tab. 3: Übersicht über den Verwendungszweck der einzelnen Besteckungsmaterialien

Tierische Besteckungsmaterialien:	Verwendungszweck:
Zu Borsten gespaltenen Federkiele	Walzenbürste, Mühlenbesen
Schweineborsten	Mühlenbesen, Mühlenhandfeger, Bäckerbürste, Schneiderbürste, Zeichenbürste, Borstbesen, Borsthandfeger, Wandbesen, Bohner, Klosettbürste, Ofenbürste, Schmutzbürste, Glanzbürste, Kleiderbürste, Frottierbürste
Roßhaar	Tapezierbürste, Leimbürste, Zentrifugenbürste, Wagenbürste, Fahrradbürste, Roßhaarbesen, Roßhaarhandfeger, Fensterbürste, Heizkörperbürste, Gardinenhandfeger, Auftragbürste, Gläserbürste, Tellerbürste, Tassenbürste
Dachshaar	Möglicherweise: Rasierpinsel, Malpinsel ⁵¹⁸
Ziegenhaar	Apparatbürste, Pipettenbürste, Gesichtsbürste
Pflanzliche Besteckungsmaterialien:	Verwendungszweck:
Afrika-Piassava	Kehrwalze, Straßenbesen,
Arenga	Weizenbürste, Walzenbürste, Faßbürste, Bottichschrubber, Kuhkardätsche, Arengabesen, Arengaschrubber
Bahia-Piassava	Weizenbürste, Bäckerbürste, Straßenbesen, Rohrputzer, Kanalwalze
Bassine	Faßbürste, Molkereibürste, Kannenbürste, Kuhbürste, Schrubber
Fiber	Kannenbürste, Kolonnenbürste, Lichtmaschinenbürste, Bäckerhandfeger, Teerschrubber, Schrubber, Wischbesen, Klosettbürste, Badewannenbürste, Schmutzbürste, Handwaschbürste
Kokos	Druckerbürste, Teerschrubber, Schalenbürste, Wagenbürste, Kokosbesen, Kokoshandfeger, Kinderbesen, Teppichbürste, Möbelbürste, Schrubber
Madagaskar-Piassava	Mühlenhandfeger, Schneckenbürste, Rohrreiniger, Wasserzylinderbürste, Madagaskarbesen, Madagaskarhandfeger, Teppichbürste, Nagelbürste
Para-Piassava	Bäckerbürste, Schrubber
Reiswurzel	Mühlenbesen, Weizenbürste, Kuhbürste, Schrubber, Waschbürste, Teppichhandfeger

⁵¹⁸ Aus den vorliegenden archivalischen Quellen geht nicht hervor, wozu Dachshaar verwendet worden ist.

Siam	Kleienbürste, Siebbürste, Bäckerbürste, Ofenbürste
Wolle	Wollbesen
Künstliche Besteckungsmaterialien:	Verwendungszweck:
Perlon	Für Bürsten aller Art geeignet ⁵¹⁹
PVC	Möglicherweise: technische Bürsten oder Besen ⁵²⁰
Einzugsdrähte:	Verwendungszweck:
Messingdraht	Drahtbürste, Hundekardätsche, Kuhkardätsche, Topfschrubber
Neusilberdraht	Möglicherweise: Besteckbürste ⁵²¹
Stahldraht	Möglicherweise: technische Bürsten ⁵²²

Die Bürstenmacher Suppe bezogen das Besteckungsmaterial auf zwei verschiedenen Wegen. Zum einen wurden sie durch Bauern und Schlächter, die in Soest und Umgebung ansässig waren, mit Rosshaaren und Schweineborsten versorgt. Zum anderen deckten sie ihren Bedarf an diversen Besteckungsmaterialien bei auswärtigen Zurichtereien und Großhändlern ab. Im Unterschied zu den Bauern und Schlächtern, die nur begrenzt Rosshaar und Schweineborste abgeben konnten, lieferten die Zurichtereien und Großhändler, mit Ausnahme der Kriegsjahre, die jeweils gewünschte Menge des benötigten Besteckungsmaterials an den Bürstenmacherbetrieb.

Für alle vier Phasen der Betriebsgeschichte ist der regelmäßige Bezug von Besteckungsmaterialien durch Zurichtereien und Großhändler anhand des archivalischen Quellenmaterials nachweisbar.⁵²³ Den frühesten Beleg über den Bezug von Besteckungsmaterialien liefert ein Kreditorenkonto, das in dem Geschäftsbuch Nr. 14 auf den Namen Andreas Knop, einem Großhändler aus Lippstadt, angelegt ist. Die erste Eintragung dieses Kontos

⁵¹⁹ Anhand der vorliegenden archivalischen Quellen ist nicht zu erkennen, welche Bürsten oder Besen aus Perlon hergestellt worden sind.

⁵²⁰ Die vorliegenden archivalischen Quellen geben keinen Aufschluß darüber, welche Bürsten oder Besen mit PVC-Borsten bestückt worden sind. Da sich jedoch unter den übernommenen Besteckungsmaterialien mehrere Bunde einer Arenga-Elaston(PVC)-Mischung (Inventar-Nr. 95-930) befinden, ist davon auszugehen, daß diese Mischung aufgrund des Faserstoffs zur Herstellung technischer Bürsten herangezogen worden ist.

⁵²¹ Anhand des archivalischen Quellenmaterials konnte nicht geklärt werden, für welche Bürsten der Neusilberdraht gedacht gewesen ist.

⁵²² Das archivalische Quellenmaterial enthält keinen Hinweis darauf, welchen Verwendungszweck der Stahldraht hatte. In der Regel wird der Stahldraht zur Herstellung technischer Bürsten benutzt.

⁵²³ Folgende Archivalien wurden herangezogen: für die Aufbauphase (1894–1913) Geschäftsbücher Nr. 14, Nr. 25; für die Hauptphase I (1919–1939) Geschäftsbücher Nr. 27, Nr. 30, Nr. 33, Nr. 31, Nr. 23, Nr. 29; für die Hauptphase II (1948–1971) Geschäftsbuch Nr. 24, gesammelte Rechnungen über bezogene Ware der Jahre 1957–1964, 1970, 1971 nach Jahrgängen geordnet und jeweils in Mappen abgeheftet; für die Schlußphase (1972-1994) Geschäftsbuch Nr. 47, Rechnungen über bezogene Ware der Jahre 1972–1985, 1987, 1988, 1990, 1991 nach Jahrgängen geordnet und jeweils in Mappen abgeheftet. Alle genannten Quellen in: StaS, Nachlaß Familie Suppe.

ist unter dem 19.2.1897 verbucht.⁵²⁴ Welche Firmen die Bürstenmacherwerkstatt in den ersten drei Jahren ihres Bestehens mit Besteckungsmaterialien beliefert haben, bleibt offen. Den spätesten Beleg über den Bezug von Besteckungsmaterialien stellt eine Rechnung dar, die am 4.12.1991 von der Großhandlung und Roßhaarzurichterei Udo Haupt aus Itzehoe ausgestellt worden ist.⁵²⁵ Elfriede Suppe berichtete, daß sie das benötigte Besteckungsmaterial in den letzten drei Jahren, in denen sie berufstätig war, ausschließlich von der Itzehoer Zurichterei erhalten habe.

Im Laufe der Betriebsgeschichte wurde der Soester Bürstenmacherbetrieb Suppe von insgesamt 19 verschiedenen Zurichtereien und Großhändlern mit Ware versorgt. Von Geschäftsphase zu Geschäftsphase variierte nicht nur die Anzahl der Firmen, sondern es wechselten auch die zuliefernden Firmen, wie nachstehende Auflistung veranschaulicht.

Aufbauphase (1894–1913): Andreas Knop, Lippstadt; A. Nagel, Schwäbisch Gmünd; Steidtmann und Nagel, Hamburg; Faserstoffzurichterei Bergedorf, Bergedorf; Isaac Levysohn, Hamburg; Dortmunder Piassavafabrik, Dortmund. (insgesamt 6 Firmen)

Hauptphase I (1919–1938): Heilbronner Faserwarenfabrik, Heilbronn; Andreas Knop, Lippstadt; Isaac Levysohn, Hamburg; Theodor Laundauer, Mannheim; Steidtmann und Nagel, Hamburg; Felix Holzmüller, Magdeburg; A. Nagel, Schwäbisch Gmünd; Werth & Blumenthal, Herford; Faserstoffzurichterei Bergedorf, Bergedorf; Max Heudenfeld, Hamburg; Hans Gimmy, Mosbach. (insgesamt 10 Firmen)

Hauptphase II (1948–1971): Steidtmann und Nagel, Hamburg; Hans Gimmy, Mosbach; Eggers & Co., Hamburg; Max Heudenfeld, Hamburg; Erich Keßner, Dransfeld; Farbenfabrik Bayer, Düsseldorf; Guttrof & Co., Hamburg; Brünker, Wuppertal-Elberfeld; Hörz KG, Stuttgart; Hermann Hart, Hamburg; Eduard W. Schmidt, Hamburg; Kunststoffwerke Fries, München. (insgesamt 12 Firmen)

Schlußphase (1972–1994): Guttrof & Co., Hamburg; Udo Haupt, Itzehoe. (insgesamt 2 Firmen)

Unter den genannten Zulieferbetrieben befinden sich mehrere Firmen (Piassavafabrik Dortmund, Heilbronner Faserwarenfabrik, Eggers & Co., Erich Keßner, Farbenfabrik Bayer, Kunststoffwerke Fries, Eduard W. Schmidt), von denen die Bürstenmacher Suppe nur wenige Male Besteckungsmaterialien bezogen. Beispielsweise erhielt Karl Suppe (sen.) während der Aufbauphase lediglich eine einzige Lieferung von der Dortmunder Piassavafabrik. Außer in einer Eintragung in das Geschäftsbuch Nr. 25 vom 1.7.1910 wird der Name dieser Fabrik an keiner weiteren Stelle erwähnt.⁵²⁶ Einige andere Zulieferbetriebe (A. Knop, Steidtmann & Nagel, A. Nagel, M. Heudenfeld, Hörz KG) versorgten die Bürstenmacher Suppe im Vergleich zu den übrigen aufgelisteten Firmen besonders

⁵²⁴ Kreditorenkonto „And. Knop, Lippstadt“ in: Geschäftsbuch Nr. 14, S. 62.

⁵²⁵ Rechnung der Firma Udo Haupt aus Itzehoe vom 4.12.1991 in: StaS, Mappe „Kreditoren 1991“.

⁵²⁶ Eintragung vom 1.7.1910 in: Geschäftsbuch Nr. 25.

häufig. Zu diesen Zulieferbetrieben gehört die Firma Steidtmann & Nagel, welche die einzige Großhandlung ist, bei der die Bürstenmacher Suppe über einen Zeitraum von drei Geschäftsphasen (die Aufbauphase und die beiden Hauptphasen) Besteckungsmaterialien bestellten.⁵²⁷

In der Regel kauften die Bürstenmacher Suppe innerhalb eines Jahres bei vier verschiedenen Zurichtereien oder Großhändlern ein. Zum Beispiel waren es in dem Jahr 1924 die Firmen Andreas Knop, Isaac Levysohn, Theodor Laundauer und A. Nagel.⁵²⁸ Gaben sie die Geschäftsbeziehung zu einem der Zulieferbetriebe auf, standen sie bald darauf mit einem anderen Betrieb in Kontakt. So endeten zu Beginn der 1930er Jahre zwei langjährige Geschäftsbeziehungen, 1930 zu der Firma Isaac Levysohn⁵²⁹ und 1932 zu der Firma Andreas Knop⁵³⁰. Die neuen Geschäftspartner waren seit 1931 die Firma Max Heudenberg⁵³¹ und seit 1934 die Firma Hans Gimmy⁵³².

Ein Vergleich der einzelnen Geschäftsphasen zeigt, daß die Zurichtereien und Großhändler, die während der Aufbauphase die Bürstenmacherwerkstatt Suppe mit Besteckungsmaterialien belieferten, bis auf eine Ausnahme (Dortmunder Piassavafabrik), auch während der Hauptphase I die Versorgung mitübernahmen. Im Unterschied dazu fand von der Hauptphase I zu der Hauptphase II ein nahezu kompletter Wechsel der „alten“ Zulieferbetriebe statt. Lediglich drei Firmen, die aus der Hauptphase I bekannt sind, tauchen auch noch in der Hauptphase II als Zulieferer für Besteckungsmaterialien auf. Die Firma Hans Gimmy lieferte einmalig 1949, die Firma Max Heudenberg bis 1956 und die Firma Steidtmann & Nagel bis 1960.

Vielen alteingesessenen Zurichtereien und Großhändlern für Besteckungsmaterialien gelang es nach dem 2. Weltkrieg nicht mehr, sich auf dem Markt zu behaupten. Diese Entwicklung setzte sich in den folgenden Jahrzehnten weiter fort. Eine Ursache ist in der Abnahme der Kundenzahl zu sehen, da eine große Anzahl selbständiger Bürstenmacher ihre Betriebe aufgeben mußten. Der Rückgang an Zulieferbetrieben bedeutete für Kurt Suppe, daß er im Laufe der Hauptphase II neue Firmen suchen mußte.

Während der Schlußphase lieferten lediglich zwei Firmen. Zur Herstellung von Bürsten und Besen beschränkte sich Elfriede Suppe auf eine kleine Auswahl an Besteckungsmate-

⁵²⁷ Geschäftsbücher Nr. 14, Nr. 25, Nr. 27, Nr. 30, Nr. 23, Nr. 29, Nr. 24.

⁵²⁸ Geschäftsbuch Nr. 27.

⁵²⁹ Die letzte Eintragung, die den Kauf von Besteckungsmaterialien über die Firma Isaac Levysohn belegt, ist in dem Geschäftsbuch Nr. 31 (in: StaS, Nachlaß Familie Suppe) mit dem 17.7.1930 datiert. Nachfolgend wird dieser Firmenname in den Geschäftsarchivalien nicht mehr erwähnt.

⁵³⁰ Die letzte Eintragung, die den Kauf von Besteckungsmaterialien über die Firma Andreas Knop belegt, ist in dem Geschäftsbuch Nr. 23 mit dem 1.6.1932 datiert. Nachfolgend wird dieser Firmenname in den Geschäftsarchivalien nicht mehr erwähnt.

⁵³¹ Der Name Max Heudenberg findet zum ersten Mal am 19.1.1931 in dem Geschäftsbuch Nr. 23 Erwähnung.

⁵³² Der Name Hans Gimmy taucht erstmalig am 13.4.1934 in dem Geschäftsbuch Nr. 29 (in: StaS, Nachlaß Familie Suppe) auf.

rialien, die sie nach der Schließung der Großhandlung Guttrof & Co. seit 1979 ausschließlich über die Großhandlung und Roßhaarzurichterei Udo Haupt beziehen konnte.⁵³³

Anders als Elfriede Suppe benötigten Karl Suppe (sen.) und Kurt Suppe eine weit größere Anzahl unterschiedlicher Besteckungsmaterialien, da ihre Produktpalette größer war. Die diversen Besteckungsmaterialien orderten sie bei verschiedenen Zulieferbetrieben. Die Bevorzugung bestimmter Firmen als Geschäftspartner ist zum einen darauf zurückzuführen, daß den Bürstenmachern das angebotene Preis-Leistungsverhältnis entgegen kam. Zum anderen waren die Bürstenmacher auf gewisse Firmen angewiesen, da sich manche von diesen auf das Zurichten und/oder den Verkauf von bestimmten Besteckungsmaterialien spezialisiert hatten, was teilweise bereits dem Firmennamen zu entnehmen ist, wie das Beispiel: „Faserstoffzurichterei Bergedorf“ zeigt. Auch Annoncen, die im Anhang von Fachbüchern und Fachzeitschriften aufgenommen sind, geben Auskunft darüber, welche Besteckungsmaterialien die einzelnen Firmen angeboten haben.

Die auf diesem Wege gewonnenen Informationen sind insofern wichtig, als weder für die Aufbauphase noch für die Hauptphase I Geschäftsarchivalien vorliegen, anhand derer zu erkennen ist, welche Sorte von Besteckungsmaterialien Karl Suppe (sen.) von den einzelnen Zulieferbetrieben bezogen hat. So konnte beispielsweise ermittelt werden, daß Karl Suppe (sen.) nicht nur von der Dortmunder Piassavafabrik, sondern auch von der Firma Werth & Blumenthal Piassava bezogen hat. Aus einer Anzeige in dem von Stoye verfaßten Fachbuch geht hervor, daß es sich um eine Piassava-Zurichterei gehandelt hat.⁵³⁴

Für die Hauptphase II liegen sowohl zwei Wareneingangsbücher⁵³⁵ als auch Rechnungen⁵³⁶, die über den Bezug von Besteckungsmaterialien ausgestellt sind, vor. Anhand dieser beiden Quellen ist eindeutig nachzuweisen, von welchen Firmen Kurt Suppe und Elfriede Suppe die einzelnen Besteckungsmaterialien bezogen haben, wie für die Hauptphase II anhand der nachstehenden Tabelle exemplarisch gezeigt wird.

⁵³³ Seit 1979 sind die Rechnungen über den Kauf von Besteckungsmaterialien ausschließlich von der Firma Udo Haupt ausgestellt worden. Siehe: Rechnungen über bezogene Ware der Jahre 1979–1985, 1987, 1988, 1990, 1991 nach Jahrgängen geordnet und jeweils in Mappen abgeheftet.

⁵³⁴ Stoye, P.: Die Bürsten- und Pinselfabrikation, Anhang: S. I.

⁵³⁵ Geschäftsbücher Nr. 24 und Nr. 47 in: StaS, Nachlaß Familie Suppe.

⁵³⁶ Rechnungen über bezogene Ware der Jahre 1957–1964, 1970–1985, 1987, 1988, 1990, 1991 in: StaS, Nachlaß Familie Suppe, nach Jahrgängen geordnet und jeweils in Mappen abgeheftet.

Tab. 4: Übersicht über die von den einzelnen Zulieferern bezogenen Besteckungsmaterialien (Hauptphase II)

Firma:	Besteckungsmaterial:
Hans Gimmy	Federkiele
Eggers & Co.	Schweineborste
H. Brünker	Schweineborste
Erich Keßner	Wollbesengarn
Hermann Hart	Ziegenhaar, Arenga
Max Heudenfeld	Roßhaar, Schweineborste, Ziegenhaar, Arenga, Bassine
Hörz KG	Roßhaar, Schweineborste, Ziegenhaar, Fiber, Perlon
Steidtmann & Nagel	Arenga, Bahia-Piassava, Fiber, Kokos, Reisswurzel
Eduard W. Schmidt	Bahia-Piasava, Kokos
Guttrof & Co.	Fiber
Farbenfabrik Bayer	Perlon
Kunststoffwerke Fries	Elaston

Die Einzugsdrähte bezogen Karl Suppe (sen.) und Kurt Suppe von den Iserlohner Firmen Althoff + Lötters und Heinrich Stamm.⁵³⁷

Während der beiden Weltkriege gestaltete sich die Versorgung der Bürstenmacherwerkstatt Suppe mit Besteckungsmaterialien über Zurichtereien oder Großhändler als schwierig. Im 1. Weltkrieg konnten Karl Suppe (sen.) und Karl Suppe (jun.) noch in geringem Umfang Besteckungsmaterialien erwerben. Eine Anzahl von Eintragungen, die in das Geschäftsbuch Nr. 25 notiert sind, belegen, daß in den Jahren von 1914 bis 1918 durchgängig in gewissen Abständen Besteckungsmaterialien von verschiedenen Zulieferbetrieben bezogen werden konnten. Die Menge der gelieferten Ware war allerdings nicht so groß, daß sie den Bedarf an Besteckungsmaterialien völlig abgedeckt hat. Karl Suppe (jun.) schildert die damalige Situation in einem Brief:

Dadurch, daß Mutter in den Kriegsjahren und in den ersten Nachkriegsjahren uns mit Rohmaterial versorgte, welches doch die Vorbedingung war, daß wir in der Werkstube arbeiten konnten, hatte sie sich allerhand zusammengespart. Ich kaufte ihr abends, wenn sie von den Bauern kam, die Roßhaare und Borsten zum wirklichen Wert ab. Ich muß noch lachen, wenn ich an die komischen Auftritte denke, die es gab, wenn ich mal nicht so viel geben konnte, wie sie dachte.⁵³⁸

Um die Bürstenproduktion auch während des 1. Weltkrieges aufrecht halten zu können, waren Karl Suppe (sen.) und Karl Suppe (jun.), wegen der geringeren Versorgung durch die Zurichtereien und Großhändler, vor allem auf die Bauern angewiesen.

⁵³⁷ Siehe: Punkt 7.4.4. „Die Drähte“, S. 183 ff.

⁵³⁸ Brief von Karl Suppe (jun.) an Kurt Suppe vom 31.8.1941.

Während des 2. Weltkrieges wurde die Bürstenmacherwerkstatt nicht mehr von Zurichtereien oder Großhändlern mit Besteckungsmaterialien beliefert. In den ersten Kriegsjahren konnte Hedwig Suppe noch auf die Vorräte zurückgreifen, die ihr Bruder angelegt hatte. Sie behalf sich ferner mit Roßhaaren und Schweineborsten, die sie von den Bauern erhielt. In einem von ihr am 9.1.1944 verfaßten Brief heißt es: „die Bauern bringen mit ihr Material, welches ich verarbeite. Somit bleibt der Betrieb, wenn auch langsam, im Gange.“⁵³⁹ Wenige Monate später schreibt sie: „Die Bauern bekamen nur Besen, Handfeger, Wichsbürsten, Einschmierbürsten, Pferdekardätschen, Bohner, wenn sie mir das Material brachten, somit konnte ich manchem Kunden helfen.“⁵⁴⁰

Da in dem Kassabuch (Geschäftsbuch Nr. 22), das während des Krieges geführt wurde, keine Eintragungen über den Bezug von Roßhaaren oder Schweineborsten vorhanden sind, ist davon auszugehen, daß Hedwig Suppe, wenn es ihr möglich war, mit den Bauern eine Art Tauschgeschäft, Besteckungsmaterial gegen Bürstenware, durchgeführt hat. In den ersten Nachkriegsjahren verbesserte sich die Situation nicht wesentlich. Nach wie vor war Hedwig Suppe ausschließlich auf die Versorgung mit Roßhaaren und Schweineborsten durch die Bauern angewiesen, da sie von den Zurichtereien und Großhändlern bis 1948 keine Ware erhalten konnte. Die Soester Allerheiligen Kirmes war für sie eine günstige Gelegenheit, Besteckungsmaterialien zu erstehen, da Kirmes Donnerstag, dem sogenannten „Pferdemarkt“, stets viele Bauern in der Stadt waren. Am 31.10.1946 schreibt Hedwig Suppe: „Nächste Woche ist Kirmes. Da hoffe ich auf tüchtig Roßhaar und Schweineborste.“⁵⁴¹ Wie angespannt die Lage noch Ende 1946 und Anfang 1947 war, schildert Hedwig Suppe in einem Brief an ihren Bruder: „Die Bauern bringen jetzt immer weniger Roßhaar und wollen aber trotzdem alle Bürsten davon haben. Ich bleibe jetzt stur, und dann haben sie auf einmal noch Roßhaar. Ich habe auch von manchen Bauern Schweineborste bekommen.“⁵⁴²

Hedwig Suppe versuchte nicht nur über die Bauern den Bedarf an Besteckungsmaterialien zu decken. Es wurden auch gezielt die Schlächter der Umgebung nach Schweineborsten angesprochen. Darüber unterrichtet Elfriede Suppe am 7.2.1947 ihren Bruder: „In den nächsten Tagen muß ich mit dem Rad nach den Schlächtern vorbei fahren wegen der Borsten. Karl hat sie mir alle aufgeschrieben, ich hoffe, daß ich viel zusammenbekomme.“⁵⁴³ In die Beschaffung von Besteckungsmaterial war also auch Elfriede Suppe mit eingebunden. Ihre Aussage verdeutlicht nochmals, wie wichtig die Versorgung mit Roßhaaren und Schweineborsten durch Bauern und Schlächter für den Soester Bürstenmacherbetrieb, insbesondere während einer Krisenzeit wie dem 2. Weltkrieg und der Nachkriegszeit, gewesen ist.

In mehreren Geschäftsbüchern des Bürstenmacherbetriebes Suppe befinden sich eine Vielzahl von Eintragungen, die eindeutig den Bezug von Roßhaaren und Schweinebor-

⁵³⁹ Brief von Hedwig Suppe an Kurt Suppe vom 9.1.1944 in: Karton Nr. 3.

⁵⁴⁰ Brief von Hedwig Suppe an Kurt Suppe vom 7.7.1944.

⁵⁴¹ Brief von Hedwig Suppe an Kurt Suppe vom 31.10.1946 in: Karton Nr. 3.

⁵⁴² Brief von Hedwig Suppe an Kurt Suppe vom 1.1.1947 in: Karton Nr. 3.

⁵⁴³ Brief von Elfriede Suppe an Kurt Suppe vom 7.2.1947 in: Karton Nr. 1.

ten bestätigen. Es werden stets die erworbene Menge, der Name des Besteckungsmaterials und der zu zahlende Preis genannt. Zum Beispiel lautet eine Geschäftsbucheintragung vom 8.4.1921: „Per 1 ½ Pfund Pferdehaare 23,80“.⁵⁴⁴ 1919 und zu Beginn der 1920er Jahren wird beim Kauf von Schweineborsten gelegentlich noch der Name und der Wohnort des Verkäufers sowie der Preis pro Pfund aufgeführt. Als Beispiel steht eine Geschäftsbucheintragung vom 18.3.1919. Hier heißt es: „Per Niehaus in Hultrop für 44 Pfund Schweinehaare á 1,- 44“⁵⁴⁵. Parallel dazu sind solche Geschäftsbucheintragungen festgehalten worden, die ausschließlich den Namen einer Zurichterei oder eines Großhändlers sowie die zu entrichtende Summe nennen, etwa: „Per Theodor Landauer, Mannheim 91,53“⁵⁴⁶ vom 9.12.1926.

Die Geschäftsbucheintragungen fielen also, je nachdem von wem das Besteckungsmaterial bezogen worden war, unterschiedlich aus. Geht aus den einen Eintragungen eindeutig hervor, daß es sich um Zulieferbetriebe handelt, deuten die anderen Eintragungen aller Wahrscheinlichkeit nach auf „private“ Geschäftspartner hin, da die beim Kauf von Schweineborsten angeführten Familiennamen nicht in dem Geschäftsbuch Nr. 4 genannt werden, in dem alle „offiziellen“ Kreditoren des Bürstenmacherbetriebes Suppe von November 1918 bis Juni 1927 aufgelistet sind.

Unter den gesammelten Kreditorenrechnungen der Jahrgänge 1957 bis 1965 befinden sich alle Rechnungen der Zulieferbetriebe für Besteckungsmaterialien, die während desselben Zeitraumes in den Geschäftsbüchern namentlich aufgeführt sind. Hingegen existieren keine Rechnungen über solche Abschlüsse, die, den entsprechenden Geschäftsbucheintragungen zufolge, ohne die bekannten Zulieferbetriebe abgewickelt worden sind. Auch hier liegt die Vermutung nahe, daß in diesen Fällen das Roßhaar und die Schweineborsten von „privaten“ Geschäftspartnern bezogen worden sind und möglicherweise auf das Ausstellen von Rechnungen verzichtet worden ist.

Die in den Geschäftsbüchern zusammen mit den Familiennamen notierten Ortsnamen belegen, daß die „privaten“ Geschäftspartner, von denen Karl Suppe (sen.) die Schweineborsten erhielt, in Dörfern des Soester Umlandes wie Hultrop⁵⁴⁷, Hovestadt⁵⁴⁸, Brockhausen⁵⁴⁹, Katrop⁵⁵⁰, Völlinghausen⁵⁵¹, Klotingen⁵⁵² oder Weslarn⁵⁵³ ansässig waren. Zur Überprüfung der Familiennamen wurde das Einwohnerbuch der Stadt Soest und der Ämter des Kreises Soest von 1925 herangezogen.⁵⁵⁴ Die Durchsicht ergab, daß Karl Suppe (sen.) mit einer Anzahl von Bauern in Kontakt stand, z.B. mit Arnold Steffens aus Katrop⁵⁵⁵ oder mit

⁵⁴⁴ Eintragung vom 8.4.1921 in: Geschäftsbuch Nr. 27.

⁵⁴⁵ Eintragung vom 18.3.1919 in: Geschäftsbuch Nr. 27.

⁵⁴⁶ Eintragung vom 9.12.1926 in: Geschäftsbuch Nr. 27.

⁵⁴⁷ Z.B. Eintragung vom 18.3.1919 in: Geschäftsbuch Nr. 27.

⁵⁴⁸ Z.B. Eintragung vom 18.3.1919 in: Geschäftsbuch Nr. 27.

⁵⁴⁹ Z.B. Eintragung vom 18.3.1919 in: Geschäftsbuch Nr. 27.

⁵⁵⁰ Z.B. Eintragung vom 10.4.1919 in: Geschäftsbuch Nr. 27.

⁵⁵¹ Z.B. Eintragung vom 12.4.1919 in: Geschäftsbuch Nr. 27.

⁵⁵² Z.B. Eintragung vom 30.4.1919 in: Geschäftsbuch Nr. 27.

⁵⁵³ Z.B. Eintragung vom 12.5.1919 in: Geschäftsbuch Nr. 27.

⁵⁵⁴ Einwohnerbuch der Stadt Soest und der Ämter des Kreises Soest 1925, Soest 1925.

⁵⁵⁵ Einwohnerbuch der Stadt Soest und der Ämter des Kreises Soest 1925, S. 199.

Dietrich Dülberg aus Bergede⁵⁵⁶. Die Schweineborsten kaufte Karl Suppe (sen.) aber z.T. auch von Personen, welche die Landwirtschaft nicht hauptberuflich betrieben, etwa Karl Römer aus Klotingen, der in dem Einwohnerbuch als Maurer geführt wird.⁵⁵⁷

Die Geschäftsbeziehungen bestanden über einen längeren Zeitraum. Von 1919 bis 1923 werden dieselben Familiennamen zusammen mit denselben Ortsnamen (z.B. Römer aus Klotingen) einmal pro Jahr in dem Geschäftsbuch Nr. 27 genannt. In den darauffolgenden Jahren wird beim Kauf von Hausschweinborsten auf die Notierung des Familien- und Ortsnamens in das Geschäftsbuch verzichtet, was nicht bedeutet, daß die Geschäftsbeziehungen zu den früheren Partnern abgebrochen worden sein müssen. Möglicherweise wurden die Namen bewußt nicht erwähnt, da die betreffenden Personen gegebenenfalls den Verkauf von Hausschweinborsten, die beim jährlichen Schlachten anfielen, nicht über ihre Bücher haben laufen lassen.

Von wem die Bürstenmacher Suppe die Roßhaare von „privat“ erstanden, ist anhand der Geschäftsarchivalien nicht eindeutig festzustellen. Die entsprechenden Geschäftsbuch-eintragungen enthalten, bis auf drei Ausnahmen, weder den Namen noch den Wohnsitz des Verkäufers. In den Eintragungen vom 14.2.1922, vom 3.6.1922 und vom 13.4.1924 des Geschäftsbuches Nr. 27 ist der Name von Heinrich Paul notiert, der in dem Einwohnerbuch der Stadt Soest von 1925 als Fell- und Häutehändler geführt ist.⁵⁵⁸ Als weitere „private“ Geschäftspartner könnten ehemals in Soest ansässige Pferdehändler oder Pferdemetzger in Frage kommen, da sie beruflich mit Roßhaaren in Kontakt kamen, und sie u.a. zu den Berufsgruppen zählen, die Roßhaare auch an Bürstenmacher veräußert haben, wie aus der Literatur hervorgeht.⁵⁵⁹ Am wahrscheinlichsten ist, daß zu den „privaten“ Geschäftspartnern die Bauern des Soester Umlandes gehörten, was zum einen anhand verschiedener Briefe der Geschwister Suppe zu belegen ist. Zum anderen berichtete Elfriede Suppe mehrfach, daß hiesige Bauern die Bürstenmacherwerkstatt nicht nur während der Weltkriege und der Nachkriegszeit, sondern auch in den Jahren dazwischen und danach mit Roßhaaren belieferten.

Der Ankauf von Hausschweineborsten fand in der Regel zwischen Januar und April statt, was zeigt, daß Karl Suppe (sen.) die sogenannte „Winterware“ von den Bauern bezog. Die sogenannte „Sommerware“, d.h. Borsten von Hausschweinen, die zwischen Mai und Oktober geschlachtet wurden, hätte er wegen ihrer geringeren Qualität nicht zur Bürstenherstellung verwenden können.

Im Unterschied zu den Hausschweinborsten, welche die Bürstenmacher Suppe vornehmlich während eines begrenzten Zeitraumes, von Januar bis April ein (s.o.) erstanden, kauften sie die Roßhaare das gesamte Jahr über von privaten Händlern ein.

Die Bürstenmacher Suppe haben nachweislich über mehrere Jahrzehnte von „privaten“ Geschäftspartnern Roßhaare bezogen. Für die Bauern stellte der Verkauf von Roßhaa-

⁵⁵⁶ Einwohnerbuch der Stadt Soest und der Aemter des Kreises Soest 1925, S. 223.

⁵⁵⁷ Einwohnerbuch der Stadt Soest und der Aemter des Kreises Soest 1925, S. 249.

⁵⁵⁸ Einwohnerbuch der Stadt Soest und der Aemter des Kreises Soest 1925, S. 17.

⁵⁵⁹ siehe z.B. Huger, P.: Der Bürstenmacher, S. 5, 21 oder Bock, E.: Bürsten und Pinsel, S. 127.

ren aller Wahrscheinlichkeit nach ein Zusatzgeschäft dar, durch das sie ihr Einkommen nebenher etwas aufbessern konnten. Auch den Bürstenmachern Suppe muß diese Art der Bedarfsdeckung entgegengekommen sein, da Roßhaar ein Besteckungsmaterial war, das sie besonders häufig und in großen Mengen verarbeiteten.

Der Kontakt zu den Bauern der Soester Börde bot den Bürstenmachern Suppe die Gelegenheit, einen Teil des benötigten Roßhaares zu einem günstigeren Preis als über die Zurichter oder die Großhändler zu beziehen. Bis 1965 machte Kurt Suppe davon Gebrauch, was insofern nachzuvollziehen ist, als er während der Hauptphase II wegen der Modernisierung des Betriebes hohe Summen in den Kauf von Maschinen sowie in den Umbau und die Neugestaltung der Werkräume investierte und hier eine Möglichkeit bestand, Kosten zu sparen. Zudem war es ihm ein Anliegen, weitestgehend unabhängig von den Zulieferbetrieben zu sein, was sich u.a. in dem Bau der Waschanlage 1949 und dem Erwerb der Mischmaschine 1956 ausdrückt.

Obwohl Kurt Suppe regelmäßig von den „privaten“ Geschäftspartnern Roßhaare erhielt, war die von ihnen gelieferte Menge zu gering, um den Bedarf an Roßhaaren vollständig zu decken. Die Durchsicht des Geschäftsbuches Nr. 24 ergab, daß er im Laufe der Hauptphase II viermal (1952, 1960, 1966, 1970)⁵⁶⁰ Roßhaare in großem Umfang von Zulieferbetrieben hinzukaufte. Die gelieferten Mengen fielen so groß aus, um sie zu lagern. Beispielsweise erstand er im November 1960 von der Hörz KG 25,440 kg Roßhaare für die er laut Rechnung 571,50 DM zu zahlen hatte.⁵⁶¹ Im Vergleich dazu hatte Kurt Suppe in den vorausgegangenen Monaten des Jahres 1960 auf „privater“ Basis 12,650 kg Roßhaare für insgesamt 134,50 DM bezogen.⁵⁶² Seit 1956 nahm die Versorgung der Bürstenmacherwerkstatt Suppe mit Roßhaaren durch die „privaten“ Geschäftspartner kontinuierlich ab. Die Mechanisierung der Landwirtschaft, z.B. die Verbreitung des Treckers, ersetzte im zunehmenden Maße die Arbeitskraft der Pferde. Das hatte zur Folge, daß Roßhaare in Deutschland zur Mangelware wurden. Im Dezember 1965 bezog Kurt Suppe das letzte Mal Roßhaare von einem „privaten“ Händler.⁵⁶³

7.4.3. Der Bürstenkörper

„Neben dem Besteckungsmaterial ist der Bürstenkörper ... der typische Bestandteil einer Bürste ..., an dem der Besatz direkt oder indirekt befestigt ist.“⁵⁶⁴ „Als Körper für Bürsten und Besen sind seit alters her und bis in die Gegenwart Bürstenhölzer und Besenhölzer am gebräuchlichsten.“⁵⁶⁵ Die Holzkörper der Grob- und Haushaltsbürsten bestehen in der Regel aus Buchenholz. Demgegenüber werden die Holzkörper der Feinbürsten aus hochwertigem Holz (z.B. Nußbaum, Palisander) gefertigt. Neben dem Holz stellt der Kunststoff das heute am häufigsten zur Bürstenkörperproduktion verwendete Material

⁵⁶⁰ Eintragungen vom 2.12.1952, 23.11.1960, 14.11.1966, 29.1.1970, in: Geschäftsbuch Nr. 24.

⁵⁶¹ Rechnung der Firma Hörz KG aus Stuttgart vom 17.11.1960 in: StaS, Nachlaß Familie Suppe, Mappe „Kreditoren 1960“.

⁵⁶² Eintragungen vom 31.3.1960, 30.4.1960, 30.6.1960, 30.7.1960, in: Geschäftsbuch Nr. 24.

⁵⁶³ Eintragung vom 13.12.1965 in: Geschäftsbuch Nr. 24.

⁵⁶⁴ Bock, E.: Bürsten und Pinsel, S. 170.

⁵⁶⁵ Bock, E.: Bürsten und Pinsel, S. 170.

dar. Bürstenkörper aus gegossenem Eisen sind weniger verbreitet und vor allem unter den Spezialbürsten (z.B. Maschinenbürsten) anzutreffen.

Es gibt eine Vielzahl unterschiedlichster Bürstenkörper. In der Regel bestimmt die Funktion der Bürste die Größe und die Form ihres Körpers. Die Kurzbeschreibungen von Bürstenhölzern in den Katalogen der Bürstenhölzerfabriken verschaffen einen Überblick über die gängigsten Charakteristika der verschiedenen Bürstenholztypen.⁵⁶⁶

Es gibt Bürstenhölzer mit und ohne Stiel. Der Stiel eines Bürstenholzes kann gefräst oder gedreht, ausgeschweifft oder gerade sein. Der Körper bzw. „Kopf“ eines Stielbürstenholzes kann rund, spitz oder oval sein (z.B. Auftragsbürstenhölzer). Handelt es sich um einen längeren Körper, wird vom sogenannten „Kasten“ gesprochen. Dieser kann flach (z.B. Handfegerhölzer) oder vorne aufgebogen sein (z.B. Spülbürstenhölzer). Rundkörperbürstenhölzer (z.B. Gläserbürstenhölzer) und „Halbmonde“ (z.B. Fensterwaschbürstenhölzer) werden ebenfalls mit einem Stiel ausgestattet.

Die Bürstenhölzer ohne Stiel können folgendermaßen geformt sein: beide Enden gerade (z.B. Nagelbürstenhölzer) oder abgerundet (z.B. Waschbürstenhölzer), ein Ende mit gebogener oder gerader Spitze (z.B. Dreckbürstenhölzer) oder beide Enden mit Spitze, also „doppelspitz“ (z.B. Abseifseifbürstenhölzer). Die Bürstenkörper können oval sein (z.B. „Kardätschen“), eine „Achter Form“ (z.B. Waschbürstenhölzer) oder eine „S- Form“ (z.B. Abseifbürstenhölzer) aufweisen. Ferner können die Bürstenkörper geschweifft oder gerade sein (z.B. Kleiderbürstenhölzer) oder einen „Buckel“ besitzen (z.B. Glanzbürstenholz).

Die Besenhölzer können mit einem „Sattel“ oder mit einem runden, ovalen oder eckigen „Kasten“ zur Aufnahme des Besenstiels ausgestattet sein. Das Stielloch ist entweder senkrecht oder schräg eingelassen.

Die vorausgegangene Auflistung, die keinen Anspruch auf Vollständigkeit erhebt, zeigt, wie vielseitig die Bürsten- und die Besenkörper gestaltet sein können

„Vor Durchführung der Arbeitsteilung wurden die Bürstenhölzer stets von den Bürstenmachern selbst gemacht.“⁵⁶⁷ Bereits gegen Ende des 19. Jahrhunderts waren es lediglich noch die größeren Betriebe, die eigene Abteilungen für die Bürstenholzherstellung unterhielten. Vor allem die mittleren und kleineren Handwerksbetriebe bezogen seither die Bürsten- und die Besenhölzer von Bürstenholzfabriken, da die Herstellung der Bürstenhölzer in der eigenen Werkstatt unrentabel gewesen wäre.

In der Bürstenmacherwerkstatt Suppe wurden in der Hauptsache Bürsten- und Besenhölzer verarbeitet. Drei gegossene Eisenkörper⁵⁶⁸ aus dem übernommenen Bestand zeigen,

⁵⁶⁶ Fr. Pfeleiderer, Bürstenhölzerfabrik, (Hrsg.), Illustriertes Verzeichnis sämtlicher Sorten Bürsten- Hölzer eigener Erzeugung sowie aller Arten Bohnereisen (Gusskasten) samt Zubehör, Besenstiele usw., Esslingen a.N. 1927 in: StaS, Nachlaß Familie Suppe, Karton Nr. 15.

⁵⁶⁷ Sauber, A.: Materialkunde für Bürsten- und Pinselmacher, S. 60.

⁵⁶⁸ Inventar-Nr. 95-579 a+b, 95-380.

daß die Bürstenmacher Suppe auch diese Art Bürstenkörper verwendet haben. Obwohl die Handwerker Spezialbürsten zu ihrem Produktionsprogramm zählten, griffen sie für deren Herstellung in erster Linie auf Bürstenhölzer zurück, wie anhand der Kalkulationen zur Herstellung verschiedenster Bürsten, die in den Geschäftsbüchern Nr. 3, 7, 11 und 48 festgehalten sind, nachzuweisen ist. Gegossene Eisenkörper haben sie nur vereinzelt, u.a. zur Fertigung von Bohnerbesen, genutzt.⁵⁶⁹ Es liegen keine Belege darüber vor, daß die Bürstenmacher Suppe von Kunststoffkörpern Gebrauch gemacht haben.

In den ersten beiden Phasen der Betriebsgeschichte war die Ausstattung der Bürstenmacherwerkstatt Suppe nicht dazu angelegt, Bürstenhölzer in großem Umfang kostengünstig produzieren zu können. Demzufolge deckte Karl Suppe (sen.) den Bedarf an Bürstenhölzern während dieses Zeitraumes u.a. über mehrere Bürstenhölzerfabriken ab. Den frühesten Beleg über den Bezug von Bürstenhölzern stellt ein auf den Firmennamen „Friedr. Pfeleiderer, Esslingen“ laufendes Kreditorenkonto dar, das am 1.1.1897 in dem Geschäftsbuch Nr. 14 eingerichtet worden ist.⁵⁷⁰ Sowohl das Geschäftsbuch Nr. 14 als auch die anschließend geführten Geschäftsbücher enthalten fortlaufend Eintragungen, anhand derer nachzuweisen ist, daß Karl Suppe (sen.) regelmäßig von Bürstenhölzerfabriken beliefert worden ist.

Karl Suppe (sen.) bestellte sowohl ungebohrte als auch gebohrte Bürstenhölzer. Den in den Geschäftsbüchern Nr. 3, 7, 11 und 48 notierten Kalkulationen ist zu entnehmen, welche Bürstenhölzer (ungebohrte oder gebohrte) der Bürstenmacher zur Herstellung der verschiedenen Bürsten genutzt hat. Griff er auf ungebohrte Bürstenhölzer zurück, wurde für die Kostenaufstellung die noch anfallende „Bohrung“⁵⁷¹ oder das noch anfallende „Bohren“⁵⁷² als eigener Posten festgehalten und berechnet. Teilweise wurde in den Kalkulationen auch direkt vermerkt, ob es sich um ungebohrte oder um gebohrte Bürstenhölzer handelte. In solchen Fällen wurde hinter den Posten „Hölzer“ die Abkürzung „ungeb.“⁵⁷³ für ungebohrt oder „geb.“⁵⁷⁴ für gebohrt gesetzt.

Die Durchsicht der Kalkulationen ergab, daß Karl Suppe (sen.) sowohl in der Aufbauphase (1894 bis 1913) als auch in der Hauptphase I (1919 bis 1938) weit häufiger ungebohrte Bürstenhölzer verarbeitete als gebohrte Bürstenhölzer. Laut einer Aufstellung, die in dem Geschäftsbuch Nr. 26 festgehalten ist, befanden sich am 31.12.1939, also bereits zu Beginn des 2. Weltkrieges, noch 6060 ungebohrte Bürstenhölzer und 2940 gebohrte Bürstenhölzer im Lager der Bürstenmacherwerkstatt Suppe.⁵⁷⁵ Zu diesem Zeitpunkt war

⁵⁶⁹ Z.B. Kalkulationen von „Bohner N.10“ und „Bohner N.1“ in: Geschäftsbuch Nr. 11, S. 31.

⁵⁷⁰ Geschäftsbuch Nr. 14, S. 2.

⁵⁷¹ Z.B. Kalkulation „Mühlenhaarbesen“ für „Plange Düsseldorf“ in: Geschäftsbuch Nr. 11, S.1.

⁵⁷² Z.B. Kalkulation „Druckerei Bürsten Kreisblatt“ in: Geschäftsbuch Nr. 11, S. 18.

⁵⁷³ Z.B. Kalkulation „Kinderbesen Cocos“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 75.

⁵⁷⁴ Z.B. Kalkulation „Haarbesen oval“ in: Geschäftsbuch Nr. 11, S. 208.

⁵⁷⁵ Aufstellung „Hölzer“ in: Geschäftsbuch Nr. 26, S. 2 ff.

also der Anteil ungebohrter Bürstenhölzer noch wesentlich höher als der Anteil gebohrter Bürstenhölzer.

Der Bezug von ungebohrten Bürstenhölzern war in Bürstenmacherkreisen nicht ungewöhnlich. Verschiedene Bürstenhölzerfabriken (z.B. die Firma Heinrich Hartmann aus Arfeld oder die Firma Friedrich Pfeleiderer aus Esslingen a. N.)⁵⁷⁶ wiesen in ihren Anzeigen auf diese Möglichkeit hin. Gerade zu Beginn seiner Selbständigkeit kam es Karl Suppe (sen.) entgegen, die Bürstenhölzer selber mit der Standbohrmaschine zu bohren. Auf diese Weise war es ihm möglich, die anfallenden Betriebsausgaben zu senken.

Das Geschäftsbuch Nr. 7 enthält eine Anzahl von Kalkulationen, in denen ein Namenskürzel oder der ausgeschriebene Name einer Bürstenhölzerfabrik zusammen mit dem Posten „Hölzer“ genannt ist. Etwa „Hölzer Gehl.“⁵⁷⁷ oder „Hölzer Gehlen“⁵⁷⁸. Diese Kalkulationen belegen, daß Karl Suppe (sen.) in den 1920er und in den 1930er Jahren in der Regel gebohrte Bürstenhölzer von der Firma Friedrich Pfeleiderer und ungebohrte Bürstenhölzer von den Firmen Gebrüder Gehlen und F. Beckmann bezogen hat. Vermutlich nahm Karl Suppe (sen.) aufgrund wirtschaftlichen Erwägungen diese Trennung vor. Unter den übernommenen Geschäftsarchivalien befinden sich keine Preislisten der betreffenden Firmen, so daß ein Preisvergleich, zur Überprüfung der vorangestellten These nicht möglich ist. Es liegt jedoch u.a. ein Katalog der Bürstenhölzerfabrik Friedrich Pfeleiderer vor, in dem der handschriftliche Vermerk „mit. + ermäßigte Preise laut Specialangebot v. 1.5.28“⁵⁷⁹ steht, der zeigt, daß Karl Suppe (sen.) sich bewußt mit der Beschaffung und der Bestellung von Bürstenhölzern auseinander gesetzt haben muß.

Karl Suppe (sen.) bezog die Bürstenhölzer nicht nur von den verschiedenen Bürstenhölzerfabriken, sondern er beauftragte auch einige Soester Tischler mit der Bürstenholzherstellung. In den Geschäftsbüchern tauchen immer wieder Eintragungen auf, in denen der Kauf von Bürstenhölzern direkt in Verbindung mit einem Familiennamen erwähnt wird. Zum Beispiel lautet eine Eintragung vom 5.1.1919 „Per Andreas Gutberlet für Hölzer 20,50“⁵⁸⁰. Oder an anderer Stelle wurde am 16.3.1922 „Per Franz Wulf für Bürstenhölzer 35,70“⁵⁸¹ notiert. Im Unterschied dazu wurde beim Bezug von Bürstenhölzern über Fabriken lediglich der Firmenname und die zu zahlende Summe festgehalten, etwa am 2.11.1934: „Beckmann 79,75“⁵⁸².

⁵⁷⁶ Siehe z.B. Stoye, P.: Die Bürsten- und Pinsel-fabrikation, S. X ff.

⁵⁷⁷ Z.B. Kalkulation 30 St. Mühlenhandfeger I. Stiel Pl. D.“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 7.

⁵⁷⁸ Z.B. Kalkulation „Fensterschrubber“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S.69.

⁵⁷⁹ Fr. Pfeleiderer, Bürstenhölzerfabrik (Hrsg.), Illustriertes Verzeichnis sämtlicher Sorten Bürsten – Hölzer eigener Erzeugung sowie aller Arten Bohnereisen (Gusskasten) samt Zubehör, Besenstiele usw..

⁵⁸⁰ Eintragung vom 5.1.1919 in: Geschäftsbuch Nr. 27.

⁵⁸¹ Eintragung vom 16.3.1922 in: Geschäftsbuch Nr. 27.

⁵⁸² Eintragung vom 2.11.1934 in: Geschäftsbuch Nr. 29.

Zur Überprüfung der Familiennamen wurden das Adreßbuch der Städte Soest und Werl für das Jahr 1911⁵⁸³ und das Einwohnerbuch der Stadt Soest für das Jahr 1925⁵⁸⁴ herangezogen. Die Durchsicht ergab, daß es sich bei allen in Frage kommenden Personen (E. W. Holzward⁵⁸⁵, Gustav Holzward⁵⁸⁶, Heinrich Backhaus⁵⁸⁷, Franz Wulf⁵⁸⁸, Wilhelm Rohlfing⁵⁸⁹) um Tischler bzw. in einem Fall, um einen Drechsler (Andreas Gutberlet⁵⁹⁰) handelte.

Bereits in den ersten Jahren seiner Selbständigkeit ließ Karl Suppe (sen.) Bürstenhölzer von dem Tischler E. W. Holzward anfertigen, wie anhand einer Geschäftsbucheintragung vom 27.2.1899 nachzuweisen ist.⁵⁹¹ Die Tischler beauftragte er jedoch vor allem in der Zeit von der 2. Hälfte der 1910er bis in die 1. Hälfte der 1930er Jahre mit der Fertigung von Bürstenhölzern. Wenn überhaupt, orderte Karl Suppe (sen.) jedoch nicht häufiger als ein- bis dreimal pro Jahr Bürstenhölzer von den Tischlern, was im Vergleich zu der Anzahl jährlicher Bestellungen, die er bei den Bürstenhölzerfabriken aufgab (durchschnittlich sechs- bis siebenmal), als eher selten zu bezeichnen ist.

Den Ausgaben nach zu urteilen, waren es in der Regel kleinere Aufträge, die Karl Suppe (sen.) an die Tischler verteilte. Möglicherweise wendete sich der Bürstenmacher vor allem dann an die ortsansässigen Tischler, wenn er Bürstenhölzer für Spezialbürsten benötigte. Beispielsweise hatte Karl Suppe (sen.) im August 1927 laut der Geschäftsbucheintragung vom 29. August⁵⁹² 12,80 RM an den Tischler Wilhelm Rohlfing zu zahlen. Dieser hatte Bürstenhölzer für Reformbürsten hergestellt, wie anhand einer Kalkulation zu bestätigen ist. Die entsprechende Kalkulation⁵⁹³, die mit „Aug. 1927 30 St.“ datiert ist, weist den Vermerk „Rohlfing hier“ auf, der hinter den Posten „Hölzer“ gesetzt ist. Aller Wahrscheinlichkeit nach war es für Karl Suppe (sen.) kostengünstiger, die 30 Bürstenhölzer von dem Soester Tischler als von einer auswärtigen Bürstenfabrik produzieren zu lassen, da diese nicht nur die Lieferung, sondern vor allem die Produktion einer so niedrigen Stückzahl von Bürstenhölzern extra berechnet hätte.

Karl Suppe (sen.) ließ einen Teil der bestellten Bürstenhölzer nach seinen persönlichen Vorstellungen fertigen. In dem Geschäftsbuch Nr. 7 befinden sich einige Kalkulationen,

⁵⁸³ Adreßbuch der Städte Soest und Werl sowie der zum Kreise Soest gehörenden Landgemeinden. 5. Ausg., Soest 1911.

⁵⁸⁴ Einwohnerbuch der Stadt Soest und der Aemter des Kreises Soest 1925.

⁵⁸⁵ Eintragung vom 27.2.1898 in: Geschäftsbuch Nr. 14, S. 57.

⁵⁸⁶ Eintragung vom 20.3.1926 in: Geschäftsbuch Nr. 27.

⁵⁸⁷ Eintragungen vom 12.12.1921, 4.3.1922, 19.4.1924 in: Geschäftsbuch Nr. 27.

⁵⁸⁸ Eintragungen vom 16.3.1922, 17.11.1922, 3.5.1926 in: Geschäftsbuch Nr. 27.

⁵⁸⁹ Eintragungen vom 29.8.1927, 2.10.1931, 3.7.1934 in: Geschäftsbuch Nr. 30; Eintragung: „Dezember 1938“ in: Geschäftsbuch Nr. 10.

⁵⁹⁰ Siehe Eintragungen vom 7.7.1916, 22.8.1917 in: Geschäftsbuch Nr. 25; Eintragungen vom 5.1.1919, 4.9.1920 in: Geschäftsbuch Nr.27.

⁵⁹¹ Kreditorenkonto „E. W. Holzward“ in: Geschäftsbuch Nr. 14, S. 57.

⁵⁹² Eintragung vom 29.8.1927 in: Geschäftsbuch Nr. 30.

⁵⁹³ Kalkulation „Dieselben Fiber“ (Reformbürsten), datiert: „August 1927“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 72.

in denen ausdrücklich darauf hingewiesen wird, daß zur Herstellung verschiedener Bürsten auf „eigene“ Hölzer zurückgegriffen wurde.⁵⁹⁴

Nicht nur die Tischler, auch die Bürstenhölzerfabriken arbeiteten nach Mustern oder Schablonen, die der Bürstenmacher selbst entworfen hatte. Es war durchaus üblich, daß die Bürstenhölzerfabriken auf Wunsch Bürstenhölzer nach den eingesandten Mustern ihrer Kunden fertigten, wie u.a. verschiedene Werbeanzeigen der entsprechenden Firmen belegen.⁵⁹⁵

Daß Karl Suppe (sen.) von dieser Möglichkeit Gebrauch gemacht hat, zeigt eine Aufstellung, die auf der Seite 283 des Geschäftsbuches Nr. 7 notiert und mit der Überschrift „Schrubber nach Muster 86 x 250 mm“⁵⁹⁶ versehen ist. Die Bürstenhölzer stammten laut dieser Kalkulation von der Firma F. Beckmann aus Gleierbrück.

Aus einer anderen Kalkulation des Geschäftsbuches geht hervor, daß die zur Herstellung von Kinderschrubbern zu verwendenden Bürstenhölzer nach einer eigenen Schablone des Bürstenmachers hergestellt worden sind.⁵⁹⁷ Obwohl in dieser Aufstellung kein Name einer Bürstenhölzerfabrik genannt wird, ist davon auszugehen, daß Karl Suppe (sen.) auch in diesem Fall die Firma F. Beckmann mit der Bürstenholzherstellung beauftragt hat. Die Kalkulation ist mit dem Vermerk „Nov. 34“ versehen. Die Durchsicht des damals geführten Hauptbuches ergab, daß die Firma F. Beckmann die einzige Bürstenhölzerfabrik gewesen ist, die in diesem Monat die Bürstenmacherwerkstatt beliefert hat.⁵⁹⁸ Darüber hinaus geht aus mehreren von Kurt Suppe Anfang der 1940er Jahre verfaßten Briefen hervor, daß die Firma F. Beckmann Bürsten- und Besenhölzer nach Schablonen produzierte, die die Soester Bürstenmacher eingesandt hatten, und daß diese Schablonen in der Firma F. Beckmann für nachfolgende Bestellungen aufbewahrt wurden.

In einem dieser Briefe⁵⁹⁹ gibt Kurt Suppe seiner Schwester Hedwig genaue Anweisungen darüber, welche Bürsten- und Besenhölzer sie bei der Firma Beckmann bestellen solle. In diesem Zusammenhang schreibt er: „Die Blechschablone ist bei Frau Beckmann.“ Wenig später heißt es: „Aber ich glaube 9 zu 1 muß die Schablone bei Frau Beckmann sein. Denn damals haben wir alles vollständig fortgeschickt.“

Kurt Suppe, der seit 1933 seinen erkrankten Vater vertrat, war seit Juli 1934 Kunde der Bürstenhölzerfabrik F. Beckmann⁶⁰⁰. Aller Wahrscheinlichkeit nach beauftragte er in den darauffolgenden Jahren vor allem die Firma F. Beckmann mit der Herstellung eigener Bürstenhölzer, da diese kostengünstiger produzierte als andere Firmen wie z.B. Fr. Pfeleiderer. Kurt Suppe äußert sich diesbezüglich in einem Brief, den er am 22.5.1942

⁵⁹⁴ Z.B. Kalkulation „Kinderstraßenbesen“, datiert: „Nov. 34“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 205 oder Kalkulation „Reiseschmutzbürste“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 275.

⁵⁹⁵ Z.B. Anzeige der Firma G. Heinrich Hartmann oder der Firma Friedrich Pfeleiderer in: Stoye, P.: Die Bürsten- und Pinselproduktion, S. X ff.

⁵⁹⁶ Kalkulation „Schrubber nach Muster 86 x 250 mm“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 283.

⁵⁹⁷ Kalkulation „Kinderschrubber“, datiert: „Nov. 34“ in: Geschäftsbuch Nr. 7.

⁵⁹⁸ Eintragung vom 2.11.1934 in: Geschäftsbuch Nr. 29.

⁵⁹⁹ Brief von Kurt Suppe an Hedwig Suppe vom 11.5.1942 in: Karton Nr. 4.

⁶⁰⁰ Die früheste Geschäftsbucheintragung, die den Bezug von Bürstenhölzer über die Bürstenhölzerfabrik F. Beckmann aus Gleierbrück belegt, stammt vom 5.7.1934 in: Geschäftsbuch Nr. 29.

geschrieben hat: „Pfleiderer mit dem großen Preiszuschlag bei eigenen Hölzern. Da ist Frau Beckmann noch bescheiden. Vater und ich haben nach dieser Richtung schon Erfahrungen gemacht und gesammelt.“⁶⁰¹

Wirtschaftliche Erwägungen müssen auch der Grund dafür gewesen sein, daß Kurt Suppe bestimmte Bürstenhölzer seit 1934 nicht mehr über die Bürstenhölzerfabrik Gebr. Gehlen, sondern über die Bürstenhölzerfabrik F. Beckmann bezog. In dem Geschäftsbuch Nr. 7 wurden die Herstellungskosten für mehrere Bürsten zweimal nebeneinander berechnet. Anhand zweier solcher Kalkulationen, z.B. für 10 Roßhaarbesen, ist zu belegen, daß Kurt Suppe für die Bürstenhölzer der Firma F. Beckmann weniger zu zahlen hatte wie für die gleichen Bürstenhölzer der Firma Gebr. Gehlen: 1,50 RM statt 1,87 RM.⁶⁰²

Unter den übernommenen Realien befinden sich sowohl Zeichnungen als auch Schablonen, die neben den bereits erwähnten archivalischen Quellen davon zeugen, daß Karl Suppe (sen.) Bürstenhölzer nach eigenen Vorstellungen hat anfertigen lassen.

Es liegen insgesamt 26 Blätter⁶⁰³ vor, auf denen sich maßstabsgetreue Bleistiftzeichnungen verschiedenster Bürstenhölzer befinden. Die Größe der Blätter variiert zwischen 62,8 cm x 48,4 cm und 32,8 cm x 26,9 cm. 15 Blätter wurden beidseitig benutzt. An den Blattecken befinden sich kleine Einstichlöcher, die vermuten lassen, daß zur Herstellung der Zeichnungen das im übernommenen Bestand vorhandene Reißbrett⁶⁰⁴ gebraucht worden ist.

Insgesamt sind 185 verschiedene Bürsten- und Besenhölzer dargestellt. Zumeist ist der Umriß der Bürstenhölzer abgebildet. In einigen Fällen ist dem Umriß noch ein Längsschnitt beigefügt, so daß zu erkennen ist, ob ein gerades oder ein geschweiftes Bürstenholz hergestellt werden sollte (s. Abb. 133). Fast alle Zeichnungen sind mit Maßangaben versehen (s. Abb. 134). Zum Teil ist auch die Bezeichnung der Bürstenhölzer vermerkt. Beispielsweise ist eine Zeichnung auf der Vorderseite des Blattes Nr. 18 mit „Gläserbürste N. III Ahorn“ beschriftet (s. Abb. 135). Auf der Rückseite dieses Blattes befinden sich zwei weitere, mit „Gläserbürste N. II Ahorn“ und „Gläserbürste N. III Ahorn“ versehene Zeichnungen (s. Abb. 136). Es war also geplant, drei unterschiedlich große und unterschiedlich geformte Bürstenhölzer aus Ahorn in das Produktionsprogramm aufzunehmen.

Neben den Zeichnungen existieren noch 113 Schablonen,⁶⁰⁵ die den Umrissen oder den Längsschnitten unterschiedlicher Bürstenhölzer entsprechen. Lediglich in drei Fällen liegt jeweils für ein Bürstenholz sowohl eine Schablone des Umrisses als auch eine Schablone des Längsschnittes vor.⁶⁰⁶ 109 Schablonen sind aus Blech gefertigt, wobei 17 mal

⁶⁰¹ Brief von Kurt Suppe an Hedwig Suppe vom 22.5.1942, Soest in: Karton Nr. 4.

⁶⁰² Kalkulation „Roßhaarbesen 32,5 cm“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 270.

⁶⁰³ Die Blätter wurden durchnummeriert. Sie tragen die Nummern 3 bis 28 in: StaS, Nachlaß Familie Suppe, Karton Nr. 25.

⁶⁰⁴ Inventar-Nr. 95-452.

⁶⁰⁵ Inventar-Nr. 95-656, 95-658 bis 95-770.

⁶⁰⁶ Inventar-Nr. 95-678 + 95-638 (Teppich- oder Möbelbürstenholz, vgl. Rückseite Blatt Nr. 16), 95-752 + 95-756 („Roßhaarbesen N. 1“, vgl. Rückseite Blatt Nr.5), 95-753 + 95-757 („Roßhaarbesen N. 2“, vgl. Rückseite Blatt Nr. 5).

Weißblech verwendet worden ist.⁶⁰⁷ Vier weitere Schablonen bestehen aus starker Pappe, die zur Verstärkung mit Klarlack überzogen worden sind.⁶⁰⁸ Es liegen 28 Blechschablonen vor, die mit der Hand beschriftet worden sind. Die meisten Aufschriften sind stark verblaßt und daher z.T. sehr schwer oder gar nicht lesbar. Auf den Schablonen wurden vor allem Maßangaben notiert sowie Bezeichnungen der Bürsten festgehalten, für die die Bürstenhölzer bestimmt waren. Ferner enthalten einige Schablonen zusätzliche Informationen zur Bürstenholzgestaltung, etwa: „gebogen ...“⁶⁰⁹, „geschweift ...“⁶¹⁰ oder „... flach bohren z. Einziehen“⁶¹¹.

Sowohl die handschriftlichen Vermerke zu den Zeichnungen als auch die Beschriftungen der Blechschablonen stimmen mit der Handschrift aus den Briefen und Geschäftsbüchern überein, die Karl Suppe (sen.) verfaßt hat. Somit liegt nahe, daß Karl Suppe (sen.) die Zeichnungen und die Schablonen angefertigt hat. Möglicherweise hat er die aus Weißblech bestehenden Schablonen gesondert hergestellt, da eine Geschäftsbucheintragung vom 12.11.1934 den Kauf von Weißblech festhält.⁶¹²

41 Blechschablonen und 41 Zeichnungen sind in Größe und Form identisch. Zum Beispiel liegen für das Möbelbürstenholz, das in seinem Umriß und in seinem Längsschnitt auf der Vorderseite des Blattes Nr. 16 abgebildet ist, die beiden entsprechenden Blechschablonen⁶¹³ vor (s. Abb. 137). Aller Wahrscheinlichkeit nach hat Karl Suppe (sen.) die Zeichnungen z.T. zusammen mit den Schablonen an die Bürstenhölzerfabriken versandt, da er auf einigen Papieren zusätzliche Angaben über die gewünschte Stückzahl eines herzustellenden Bürstenholzes und/oder seinen Namen, seinen Wohnort sowie eine Comision- Nr. vermerkte (s. Abb. 138). Karl Suppe (sen.) verschickte mit den Zeichnungen jedoch auch bereits gefertigte Musterbürstenhölzer, wie einem Hinweis zu entnehmen ist, den er unter die Zeichnung eines Besenholzlängsschnittes gesetzt hat. Hier heißt es: „Borstbesen zum Pechen. Ausführung nach Muster. Größe nach Zeichnung.“⁶¹⁴ (s. Abb. 135) Demzufolge hatte er das betreffende Muster nicht in Originalgröße gearbeitet.

Im Unterschied zu seinem Vater bezog Kurt Suppe in der Hauptphase II (1948 bis 1971) nur noch in ganz geringem Maße Bürstenhölzer über Bürstenhölzerfabriken. Es kam auch kein Mal vor, daß er einen Tischler mit der Fertigung von Bürstenhölzern beauftragt hat. Bereits 1942 äußert er in einem Brief an seine Schwester Hedwig die Absicht, die

⁶⁰⁷ Die aus Weißblech gefertigten Schablonen tragen die Inventar-Nummern 95-716, 95-717, 95-719 bis 95-721, 95-730, 95-737, 95-740 bis 95-743, 95-745 bis 95-748, 95-751, 95-770.

⁶⁰⁸ Inventar-Nummern 95-764, 95-766 bis 95-769.

⁶⁰⁹ Inventar-Nr. 95-728.

⁶¹⁰ Inventar-Nr. 95-730.

⁶¹¹ Inventar-Nr. 95-707.

⁶¹² Eintragung vom 12.11.1934 in: Geschäftsbuch Nr. 29.

⁶¹³ Inventar-Nr. 95-678, 95-698.

⁶¹⁴ Vorderseite Blatt Nr. 18 in: Karton Nr. 25.

Bürstenholzherstellung nach Beendigung des Krieges selbst zu übernehmen. Am 22.5. schreibt er:

Hauptziel ist, ein ... Hölzlerlager. Wenn die dann verbraucht sind, die Hölzer selbst anfertigen. Denn ich will um keinen Preis später von Beckmann abhängig sein. ... Und glaube mir, wenn die 100 % (?) durchgearbeitet ist, ist das Hölzermachen mit dazugehörigen Spezialmaschinen eine Kleinigkeit, und die Hölzer sind zu 200 % - 300 % billiger. Mädels, die Verzinsung und ein kleiner Verdienst fällt beim Hölzermachen ab, und, der größte Verdienst liegt ja in der Unabhängigkeit, besonders ist das viel wert nach dem Kriege. ... Man merkt auch hier wieder, daß bei den Älteren das Hölzermachen eine Selbstverständlichkeit war. Und Dickerchen, dazu müssen wir auch wieder kommen, nur mit den dazu gehörigen Maschinen.⁶¹⁵

Kurt Suppe versprach sich also von einer Produktion der Bürstenhölzer in der eigenen Werkstatt finanzielle Vorteile sowie die Möglichkeit, als selbständiger Bürstenmacher weitestgehend unabhängig von den Bürstenhölzerfabriken sein zu können. Unabhängigkeit bedeutete für Kurt Suppe, nicht mehr darauf angewiesen zu sein, die von den Bürstenhölzerfabriken industriell produzierte Massenware kaufen zu müssen. Indem es ihm gelang, die Bürstenhölzer in Eigenproduktion zu fertigen, konnte er auch deren Qualität bestimmen. Gerade in der Herstellung von Qualitätsware sah Kurt Suppe die Chance, den Bürstenmacherbetrieb nach dem 2. Weltkrieg wieder aufzubauen und weiterführen zu können.

Zu Beginn der Hauptphase II wurde mit der Modernisierung der Werkstattausstattung begonnen. Mit der Aufrüstung schon vorhandener Holzbearbeitungsmaschinen einerseits und dem Kauf neuer Holzbearbeitungsmaschinen andererseits schuf Kurt Suppe die technischen Voraussetzungen für eine rationelle Bürstenholzproduktion.⁶¹⁶ Ferner stellte der Bürstenmacher eine große Anzahl von Gerätschaften her, die er neben den Spezialmaschinen für die Fertigung der von ihm entworfenen Bürstenhölzer benötigte.⁶¹⁷

Wie anhand des Geschäftsbuches Nr. 24 zu sehen ist, gelang es Kurt Suppe, den Bezug industriell gefertigter Bürstenhölzer niedrig zu halten. Die Einkäufe beschränkten sich auf das Jahr 1948 und 1949.⁶¹⁸ In den darauffolgenden Jahren bestellte er lediglich 1958 noch dreimal Bürstenhölzer von einer Bürstenhölzerfabrik.⁶¹⁹ Den drei vorliegenden Rechnungen der Firma Hartmann ist zu entnehmen, daß die Anzahl der gelieferten Bürstenhölzern jeweils sehr gering gewesen ist. Zum Beispiel handelte es sich laut der Rechnung vom 24.3.1958 um ein Stielkleiderbürstenholz aus massiven Nußbaum.⁶²⁰ Da ein solches Bürstenholz nicht zu Kurt Suppes Produktionsprogramm gehörte, ist davon auszugehen, daß er es sich auf diese Weise beschaffte, um eventuell einen Auftrag erfüllen zu können.

⁶¹⁵ Brief von Kurt Suppe an Hedwig Suppe vom 22.5.1942.

⁶¹⁶ Siehe Punkt 7.2.2. „Der Wandel der Werkstatteinrichtung“, S. 54 ff.

⁶¹⁷ Siehe Punkt 7.3.2. „Gerätschaften zur Bürstenholzherstellung“, S. 101 ff.

⁶¹⁸ Eintragungen vom 7.1.1948, 3.4.1948, 10.1.1949, 8.2.1949, 32.9.1949, 25.10.1949, 15.11.1949 in: Geschäftsbuch Nr. 24.

⁶¹⁹ Eintragungen vom 18.1.1958, 24.3.1958, 7.10.1958 in: Geschäftsbuch Nr. 24.

⁶²⁰ Rechnung der Firma Heinrich Hartmann aus Arfeld vom 24.3.1958 in: StaS, Nachlaß Familie Suppe, Mappe „Kreditoren 1958“.

Abgesehen von den drei erwähnten Ausnahmen hat Kurt Suppe also bereits 1950 den Kauf von Bürstenhölzern über Fabriken eingestellt. Dies ist um so erstaunlicher, als er erst im Juni 1951 eine Fräsmaschine und eine Dickenhobelmaschine für die Werkstatt erwarb. Insbesondere die Fräsmaschine stellte eine der wichtigsten Holzbearbeitungsmaschinen für eine rationelle Bürstenholzproduktion dar. Die Bürstenmacherwerkstatt war demnach erst im Juni 1951 derart ausgestattet, daß Kurt Suppe mit der Bürstenholzherstellung beginnen konnte.

Somit stellt sich die Frage, wie Kurt Suppe seinen Bedarf an Bürstenhölzern in der Zwischenzeit, d.h. von 1950 bis Mitte 1951 hat decken können. Der Bestand des Hölzlerlagers hätte bereits Ende 1949 so umfangreich und so gut sortiert sein müssen, daß er auf vorhandene Bürstenhölzer hätte zurückgreifen können. Diese Möglichkeit scheint wahrscheinlich, da die Bürstenmacherwerkstatt nicht nur in den ersten Nachkriegsjahren von Bürstenhölzerfabriken beliefert wurde, sondern auch während des 2. Weltkrieges. Insbesondere 1942 versorgte die Firma F. Beckmann die Bürstenmacherwerkstatt mit einer großen Anzahl von Bürstenhölzern, für die Hedwig Suppe insgesamt 1141,29 RM zahlte, wie aus dem Geschäftsbuch Nr. 10 hervorgeht.⁶²¹ Im Vergleich dazu lag in den 1930er Jahren die zu zahlende Summe für Bürstenhölzer, die von Bürstenhölzerfabriken stammten, bei durchschnittlich 350 bis 450 RM pro Jahr.⁶²²

Kurt Suppe hatte seine Schwester Hedwig, die während des 2. Weltkrieges die Betriebsführung übernahm, immer wieder dazu angespornt, eine möglichst große Menge Bürstenhölzer zu beschaffen. Am 22.5.1942 schreibt er: „Glaub mir Mädél, das ist ein Wettlauf. Darum zäh und verbissen, Hölzer, kämpf um jedes Hundert.“⁶²³ Und wenige Monate später richtet er folgende Worte an seine Schwester:

Und glaube mir, die ersten zwei Jahre nach dem Krieg müssen wir noch mehr gute Worte machen, um mit Lieferungen jeglicher Art beliefert zu werden. Um jeden Preis ist gute Vorwirtschaft notwendig. Hedwig, ich bin glücklich, daß Du trotz der schweren Zeit mich in dieser Hinsicht so unterstützen kannst. ... Bleibt mir beide weiter so auf Draht, und ich bin für unseren weiteren Aufbau nicht bange.⁶²⁴

Wie oben belegt, gelang es Hedwig Suppe, die Firma F. Beckmann mit der Herstellung von Bürstenhölzern nach eigenen Schablonen zu bewegen. Möglicherweise legte sie damit die Basis für das Hölzlerlager, über das Kurt Suppe 1950 und 1951 seinen Bedarf hat decken können.

Ob zu den 7910 gezählten Bürstenhölzern, die sich am 31.12.1951 im Lager des Bürstenmacherbetriebes befanden, bereits auch solche gehörten, die Kurt Suppe in Eigenproduktion hergestellt hat, geht aus der entsprechenden Aufstellung nicht hervor. Darin wird lediglich zwischen 3662 gebohrten und 4248 ungebohrten Bürstenhölzern unterschieden.⁶²⁵

⁶²¹ Aufstellung „Januar – Juni 1942 in: Geschäftsbuch Nr. 10.

⁶²² Eintragungen der 1930er Jahre in: Geschäftsbüchern Nr. 30, 29 und 10.

⁶²³ Brief von Kurt Suppe an Hedwig Suppe vom 22.5.1942.

⁶²⁴ Brief von Kurt Suppe an Hedwig Suppe vom 27.9.1942 in: Karton Nr. 4.

⁶²⁵ Aufstellung „Hölzerbestand am 31.12.1951“ in: Geschäftsbuch Nr. 26, S. 74 ff.

Genauere Angaben über den Umfang der Bürstenhölzerherstellung für die 1950er Jahre und die 1960er Jahre liegen nicht vor. Allerdings fällt auf, daß Kurt Suppe Ende der 1950er Jahre in nur sehr geringem Maße Rohholz bezog. Beispielsweise beläuft sich der Betrag, den er 1956 für Buchenholz zu zahlen hatte, auf 441,90 DM und 1957 auf 83,55 DM.⁶²⁶ 1958 kaufte er überhaupt kein Rohholz ein.⁶²⁷ Daß der Bürstenmacher in den genannten Jahren nur wenig oder gar kein Rohholz bezog, deutet u.U. auf eine einsetzende Bedarfsdeckung in Form eines gut gefüllten Bürstenhölzerlager hin. Möglicherweise war Kurt Suppe aber auch aufgrund der hohen Investitionen, die im Zuge der Werkstattmodernisierung anfielen, dazu veranlaßt, u.a. die Kosten für die Herstellung von Bürstenhölzern auf einem niedrigen Niveau zu halten. Erst zu Beginn der 1960er Jahre wuchsen die Ausgaben, die Kurt Suppe für Rohholz zu zahlen hatte, stark an. 1961 betrug die zu zahlende Summe 503,44 DM.⁶²⁸ 1963 waren es 676,47 DM.⁶²⁹ 1966 stieg die Summe auf 943,63 DM an.⁶³⁰ 1977 war die Summe mit 681,14 DM wieder etwas gesunken.⁶³¹ Die Zahlen sprechen dafür, daß Kurt Suppe in den 1960er Jahren, insbesondere zum Ende der Betriebsumstrukturierung, die Bürstenhölzerproduktion unter Nutzung der ihm bis dato zur Verfügung stehenden Maschinen und Gerätschaften verstärkt betrieben hat.

Das Holz, das Kurt Suppe für die Bürstenholzfertigung benötigte, kaufte er bei verschiedenen Holzhandlungen oder Sägewerken ein, die in Soest und Umgebung ihre Standorte hatten.⁶³² Hauptsächlich bezog er das Holz von der Soester Holzhandlung Bernard Schnettler, bei der er von 1950 bis 1971 nahezu durchgängig Kunde war. Als weitere Firmen sind die Soester Holzhandlungen Alfred Schürmann und Wilhelm Berghoff zu nennen. In den Jahren 1948, 1949 und 1950 erhielt der Bürstenmacher auch über die Sägewerke Franz Humpert aus Soest und Heinrich Uhlenburg aus Welver Holz geliefert. Die Ausgaben während dieser Jahre waren im Vergleich zu den Ausgaben, die Kurt Suppe nach 1951 aufbringen mußte, relativ gering. Beispielsweise zahlte er 1950 insgesamt 222,05 DM an die Firmen Heinrich Uhlenburg und Bernard Schnettler.⁶³³ 1952 entrichtete er insgesamt 423,74 DM an die Firmen Bernard Schnettler und Alfred Schürmann.⁶³⁴ Da Kurt Suppe aller Wahrscheinlichkeit nach nicht vor 1951 mit der Eigenproduktion von

⁶²⁶ Geschäftsbucheintragungen vom 18.4.1956 und vom 8.4.1957 in: Geschäftsbuch Nr. 24.

⁶²⁷ Das Geschäftsbuch Nr. 29 enthält keine Eintragung über den Kauf von Rohholz. Es liegt auch keine Rechnung vor, die den Bezug von Rohholz im Jahr 1958 belegen könnte.

⁶²⁸ Eintragung vom 28.9.1961 in: Geschäftsbuch Nr. 29.

⁶²⁹ Eintragungen vom 6.2.1963, 25.3.1962, 25.6.1963, 27.8.1963 in: Geschäftsbuch Nr. 29.

⁶³⁰ Eintragungen vom 15.2.1966, 29.3.1966, 18.4.1966, 29.6.1966, 22.8.1966 in: Geschäftsbuch Nr. 29.

⁶³¹ Eintragungen vom 26.2.1970, 20.3.1970, 4.5.1970, 11.7.1970, 3.10.1970 in: Geschäftsbuch Nr. 29.

⁶³² Eine Reihe von Eintragung in das Geschäftsbuch Nr. 29 während der Jahre von 1948 bis 1971 belegen diese These. Die genannten Namen wurden mit Hilfe des Einwohnerbuches des Kreises Soest für 1938 und des Adreßbuches des Kreises Soest für 1951 überprüft. Zusätzlich liegen für die Jahre ab 1957 eine Vielzahl von Rechnungen vor, anhand derer der Kauf von Rohholz über Holzhandlungen nachzuweisen ist.

⁶³³ Eintragungen vom 11.2.1950, 5.4.1950, 17.4.1950, 11.5.1950, 22.5.1950, 8.7.1950, 18.9.1950 in: Geschäftsbuch Nr. 29.

⁶³⁴ Eintragungen vom 1.1.1952, 9.4.1952, 29.4.1952, 1.7.1952, 20.10.1952 in: Geschäftsbuch Nr. 29.

⁶³⁵ Rechnungen über bezogenes Rohholz von 1957 bis 1971 in: StaS, Nachlaß Familie Suppe, nach Jahrgängen geordnet und jeweils in Mappen abgeheftet.

Bürstenhölzern gestartet hat, ist anzunehmen, daß er das zwischen 1948 und 1950 bezogene Holz für die Herstellung der Gerätschaften zur Bürstenholzherstellung genutzt hat.

Für die Zeit von 1957 bis 1971 liegen eine Anzahl von Rechnungen vor, die über den Kauf von Rohholz ausgestellt worden sind.⁶³⁵ Aus den Rechnungen geht hervor, welche Holzsorten Kurt Suppe während dieses Zeitraumes bezogen und für die Bürstenholzherstellung verwendet hat. Die Holzsorte, die Kurt Suppe am häufigsten kaufte war, Buche gefolgt von Ahorn. Gelegentlich erwarb er auch Birnbaum, Kirschbaum und Nußbaum sowie Palisander und Limba.

Der übernommene Bestand weist eine Reihe von Bürstenhölzern auf, die Kurt Suppe gefertigt hat, und anhand derer nachzuweisen ist, welche der oben genannten Holzsorten er im einzelnen für die Herstellung der verschiedenen Bürstenholzarten genutzt hat. Demnach arbeitete er die Bürstenkörper für Grob- und Haushaltsbürsten sowie für Besen aus Buche.⁶³⁶ In einigen Fällen, z.B. für eine Nagel- oder eine Polstermöbelbürste, kombinierte er Buche und Birnbaum, indem er den Bürstenkörper aus Buche und den dazugehörenden Deckel aus Birnbaum fertigte.⁶³⁷ Aus Birnbaum stellte er auch Bürstenhölzer für Kleiderbürsten⁶³⁸ und Kopfbürsten⁶³⁹ her. Bürstenhölzer für Kopfbürsten fertigte er ferner aus Nußbaum⁶⁴⁰ und aus Palisander⁶⁴¹ an. Die Wandbretter, die als Aufhängevorrichtung für Kleiderbürsten dienen, arbeitete er aus Kirsche.⁶⁴² Obwohl keine Bürstenhölzer mehr existieren, die aus Ahorn bestehen, ist anzunehmen, daß Kurt Suppe diese Holzsorte, wie allgemein üblich, auch für die Fertigung von Bürstenkörpern für Grob- und Haushaltsbürsten genutzt hat. Da Limba zu den kostspieligeren Holzsorten aus Übersee zählt, ist davon auszugehen, daß der Bürstenmacher Limba zur Herstellung von Bürstenkörpern für Feinbürsten wie Kopf- oder Kleiderbürsten verwendet hat.

Die noch existierenden und von Kurt Suppe in Eigenarbeit gefertigten Bürstenhölzer stellen eine Auswahl seines Produktionssortiments dar. Ein Blick darauf zeigt, daß der Bürstenmacher während der Hauptphase II überwiegend Bürstenkörper aus einfachem Buchenholz für Grob- und Haushaltsbürsten sowie Besen und weniger Bürstenkörper aus Edelhölzern für Feinbürsten produziert hat.

⁶³⁶ Z.B. Molkereibürstenholz (Inventar-Nr. 95-398 a+b), Schmutzbürstenholz (Inventar-Nr. 95-406), Blankbürstenholz (Inventar-Nr. 95-412), Schrubberholz (Inventar-Nr. 435), Scheuerbürstenholz (Inventar-Nr. 95-402), Stielscheuerbürstenholz (Inventar-Nr. 95-347), Spülbürstenholz (Inventar-Nr. 95-326 a-f), Tassenbürstenholz (Inventar-Nr. 95-345), Handfegerholz (Inventar-Nr. 95-452), Besenholz (Inventar-Nr. 95-424).

⁶³⁷ Z.B. Nagelbürstenholz (Inventar-Nr. 95-389 a+b, c+d), Polstermöbelholz (Inventar-Nr. 95-358 a+b).

⁶³⁸ Z.B. Kleiderbürstenholz (Inventar-Nr. 95-393 a+b).

⁶³⁹ Z.B. Kopfkardätschenholz (Inventar-Nr. 95-386 a+b).

⁶⁴⁰ Z.B. Kopfbürstenhölzer (Inventar-Nr. 95-359 a+b, 95-362 a-f).

⁶⁴¹ Z.B. Kopfbürstenhölzer (Inventar-Nr. 95-360 a+b, 95-361 a+b).

⁶⁴² Z.B. Wandbrett (Inventar-Nr. 95-449 a+b).

Die letzte Geschäftsbucheintragung über den Bezug von Rohholz stammt vom 8.1.1971.⁶⁴³ Aus der entsprechenden Rechnung geht hervor, daß Kurt Suppe nochmals für 106,80 DM 0,283 cbm Buchenholz gekauft hat.⁶⁴⁴ Kurt Suppe führte also nahezu bis zum Ende der Hauptphase II die Bürstenholzherstellung in der eigenen Werkstatt fort. Eine Erkrankung zwang ihn letztlich, seinen Beruf als Bürstenmacher aufzugeben. Das hatte zur Folge, daß die Bürstenholzproduktion eingestellt und der Bedarf an Bürstenhölzern fortan wieder über Fabriken gedeckt werden mußte. Eine Geschäftsbucheintragung vom 12.11.1971 belegt, daß erstmals nach über dreizehn Jahren die benötigten Bürstenhölzer von einer Bürstenhölzerfabrik bezogen wurden.⁶⁴⁵

Nach dem Tod ihrer Schwester Hedwig und ihres Bruders Kurt war Elfriede Suppe alleine für den Bürstenmacherbetrieb verantwortlich. Obwohl noch zu Beginn der Schlußphase alle Holzbearbeitungsmaschinen in der Werkstatt vorhanden waren, die für die Bürstenholzherstellung erforderlich sind, fehlte Elfriede Suppe das fachliche Können und die Erfahrung, sie bedienen und somit nutzbringend einsetzen zu können. Abgesehen davon, hätte sich für Elfriede Suppe, die die Werkstatt und das Geschäft alleine führte, die Bürstenholzproduktion nicht rentiert, da diese unter den gegebenen Umständen zu zeitaufwendig und darüber hinaus zu anstrengend gewesen wäre. Elfriede Suppe verzichtete aus den gleichen Gründen auch auf den Bezug ungebohrter Bürstenhölzer. Sie berichtete, daß sie während der gesamten Schlußphase (1972 bis 1994) ausschließlich die von verschiedenen Bürstenhölzerfabriken angebotene, gebrauchsfertige Standardware verarbeitet hätte. Es liegen eine Anzahl von Rechnungen vor, die ihre Aussage bestätigen. Auch während der Besuche in der Bürstenmacherwerkstatt konnte beobachtet werden, daß Elfriede Suppe zu Beginn der 1990er Jahre auf industriell gefertigte Bürstenhölzer zurückgegriffen hat. Diese bestellte sie im Durchschnitt drei- bis viermal im Jahr, wie die Eintragungen in das Geschäftsbuch Nr. 47 belegen.

Mit der Übernahme der Bürstenmacherwerkstatt gelangte eine repräsentative Auswahl der Bürstenhölzer, die Elfriede Suppe im Laufe der Schlußphase von Fabriken erworben hatte, ins Burghofmuseum. Darunter befinden sich die verschiedensten Bürstenhölzer für Grob- und Haushaltsbürsten sowie für Besen, wobei sich Elfriede Suppe in den letzten Jahren ihrer Selbständigkeit auf die Verarbeitung einiger weniger, ganz bestimmter Bürstenhölzer beschränkt hat.

Die Bürstenmacherwerkstatt Suppe wurde im Laufe ihrer Betriebsgeschichte von verschiedenen Bürstenhölzerfabriken versorgt. Für die Aufbauphase (1894 bis 1913) sind die

⁶⁴³ Eintragung vom 8.1.1971 in: Geschäftsbuch Nr. 47.

⁶⁴⁴ Rechnung der Firma Schnettler aus Soest vom 8.1.1971 in: StaS, Nachlaß Familie Suppe, Mappe: „Kreditoren 1971/1972“.

⁶⁴⁵ Eintragung vom 12.11.1971 in: Geschäftsbuch Nr. 47.

Namen zweier Bürstenhölzerfabriken bekannt, die Karl Suppe (sen.) belieferten. Beide Firmen finden erstmals in dem Geschäftsbuch Nr. 14 Erwähnung. Am 1.1.1897 wurde ein Kreditorenkonto auf den Namen „Fried. Pfeiderer, Esslingen eröffnet.“⁶⁴⁶ Und am 4.1.1900 wurde ein Kreditorenkonto unter dem Namen „Gebr. Gehlen, Werdinghoven“ angelegt.⁶⁴⁷ Während der Aufbauphase wurde das Konto der Firma Fr. Pfeiderer bis 1901 und das Konto der Firma Gebr. Gehlen bis 1902 weitergeführt. Die beiden Bürstenhölzerfabriken tauchen von 1904 bis 1913 durchgängig als Kreditoren in dem Geschäftsbuch Nr. 14 auf. Obwohl die Geschäftsarchivalien für die Jahre von 1894 bis 1896 sowie für das Jahr 1903 lückenhaft sind, ist anzunehmen, daß Karl Suppe (sen.) die Bürstenhölzer auch in dieser Zeit von der Firma Fr. Pfeiderer bzw. der Firma Gebr. Gehlen bezogen hat.

Aus dem Geschäftsbuch Nr. 27 geht hervor, daß Karl Suppe (sen.) in den ersten beiden Jahren nach dem 1. Weltkrieg, also zu Beginn der Hauptphase I (1919 bis 1938), ausschließlich bei der Firma Fr. Pfeiderer bestellte. Ab 1921 tritt er auch wieder mit der Firma Gebr. Gehlen in Kontakt.⁶⁴⁸ Die Geschäftsbeziehungen zu beiden Firmen halten nachweislich bis 1934 an.⁶⁴⁹ Karl Suppe (sen.) orderte während dieses Zeitraumes jeweils mehrmals pro Jahr Bürstenhölzer, wobei er in der Regel von der Firma Fr. Pfeiderer gebohrte und von der Firma Gebr. Gehlen ungebohrte Bürstenhölzer erhielt.

Zwischen 1924 und 1932 bezog er gelegentlich auch von der Bürstenhölzerfabrik H. Hartmann aus Arfeld Bürstenhölzer.⁶⁵⁰ 1925 und 1927 bekam der Bürstenmacher von den Hohenzollerischen Hölzerwerken aus Bingen dreimal Ware geliefert.⁶⁵¹ Möglicherweise hatte Karl Suppe (sen.) in den drei besagten Fällen auf ein besonderes günstiges Angebot der Hölzerwerke reagiert. Da er keine weiteren Bestellungen bei dieser Firma aufgab, scheint sie für ihn nicht weiter interessant gewesen zu sein.

Die Hauptlieferanten von Bürstenhölzern blieben bis 1934 die Fabriken Fr. Pfeiderer und Gebr. Gehlen. Im Sommer desselben Jahres erwarb Kurt Suppe erstmals von der Firma F. Beckmann aus Gleierbrück Bürstenhölzer.⁶⁵² Das Preis- Leistungsverhältnis, insbesondere hinsichtlich der Bürstenholzproduktion nach den eigenen eingesandten Schablonen und Mustern, muß den Bürstenmacher so überzeugt haben, daß er in den Jahren 1935 und 1936 den Bedarf an Bürstenhölzern ausschließlich über die Bürstenhölzerfabrik F. Beckmann abgedeckt hat.⁶⁵³

Von wem die Bürstenmacherwerkstatt Suppe in den letzten beiden Jahren der Hauptphase I die benötigten Bürstenhölzer erhielt, bleibt offen. Aus dem Geschäftsbuch Nr. 10, dem einzigen vorhandenen Geschäftsbuch, das die Jahre 1937 und 1938 dokumentiert, geht zwar hervor, daß Bürstenholzlieferungen stattgefunden haben, es werden aber diesbezüglich keine Namen von Bürstenhölzerfabriken genannt.

⁶⁴⁶ Kreditorenkonto der Firma „Fried. Pfeiderer, Esslingen“ für die Jahre: 1897, 1898, 1899 – 1901, 1916, 1917 in: Geschäftsbuch Nr. 14, S. 2, 41, 215, 238.

⁶⁴⁷ Kreditorenkonto der Firma: „Gebr. Gehlen, Werdinghoven“, für die Jahre 1900 bis 1902 in: Geschäftsbuch Nr. 14, S. 42.

⁶⁴⁸ Geschäftsbuch Nr. 27.

⁶⁴⁹ Geschäftsbücher: Nr. 27, Nr. 30, Nr. 33, Nr. 31, Nr. 29.

⁶⁵⁰ Geschäftsbücher: Nr. 27, Nr. 30, Nr. 33, Nr. 31, Nr. 29.

⁶⁵¹ Eintragungen vom 6.7.1925, 19.12.1925, 22.4.1927 in: Geschäftsbuch Nr. 27.

⁶⁵² Eintragung vom 5.7.1934 in: Geschäftsbuch Nr. 29.

⁶⁵³ Geschäftsbuch Nr. 29.

In der Hauptphase II (1948 bis 1971) spielte die Versorgung der Soester Bürstenmacherwerkstatt mit Bürstenhölzern durch Fabriken eine untergeordnete Rolle, da spätestens ab 1952 die Bedarfsdeckung durch die Bürstenholzerstellung in der eigenen Werkstatt erfolgte. Das Geschäftsbuch Nr. 24 enthält nur wenige Eintragungen, die den Bezug industriell produzierter Bürstenhölzer belegen. Die Einkäufe fanden vor allem 1948 und 1949 statt und wurden bis auf eine Ausnahme über die Firma H. Hartmann abgewickelt.⁶⁵⁴ 1949 versandete die Firma F. Beckmann das letzte Mal eine Lieferung Bürstenhölzer an die Bürstenmacherwerkstatt Suppe.⁶⁵⁵

Die Bürstenhölzerfabrik Fr. Pfeiderer, die während der ersten beiden Geschäftsphasen zusammen mit der Bürstenhölzerfabrik Gebr. Gehlen die hauptsächliche Versorgung übernommen hatte, wurde in den ersten Nachkriegsjahren geschlossen. Da die Firma Gebr. Gehlen in den 1950er Jahren nicht mehr in den Branchenverzeichnissen der Fachliteratur inserierte, ist anzunehmen, daß auch diese Bürstenhölzerfabrik den 2. Weltkrieg nicht überdauert hat und somit wie die Firma Fr. Pfeiderer für Kurt Suppe zu Beginn der Hauptphase II nicht mehr als Bürstenhölzerlieferant zur Auswahl gestanden hat.

Im Unterschied zu ihrem Bruder Kurt war Elfriede Suppe auf die Bürstenhölzerfabriken angewiesen. Während der Schlußphase wurde sie von verschiedenen Bürstenhölzerfabriken beliefert, wie anhand des Geschäftsbuches Nr. 47 und den Rechnungen, die aus den 1970er, 1980er und den frühen 1990er Jahren stammen, zu belegen ist.⁶⁵⁶ Nach dem Tod ihres Bruders hatte sie den Kontakt zu der Firma H. Hartmann wieder aufgenommen, von der sie bis 1985 mehrmals jährlich Bürstenhölzer erwarb.⁶⁵⁷ Seit 1972 war Elfriede Suppe auch Kundin der Hamburger Firma Guttrof & Co., einer Großhandlung für Besteckungsmaterialien, die ihr bereits aus der Hauptphase II als solche bekannt war.⁶⁵⁸

Elfriede Suppe kam es gelegen, daß die Firma Guttrof & Co. sich mit dem Handel von Bürstenhölzern ein zweites Standbein geschaffen hatte. Den betreffenden Rechnungen nach gab Elfriede Suppe oftmals gleichzeitig eine Bestellung über Besteckungsmaterialien und Bürstenhölzer auf. Beispielsweise geht aus der Rechnung vom 10.4.1974 hervor, daß sie Fiber und Roßhaar zusammen mit Wischer- und Schmutzbürstenhölzern geordert hatte.⁶⁵⁹ Nachdem 1979 die Geschäftsbeziehung zu der Firma Guttrof & Co. beendet war, wechselte Elfriede Suppe zu der Firma Udo Haupt, die als Großhandlung für Besteckungsmaterialien und als Roßhaarzurichterei ihren Standort in Itzehoe hatte.⁶⁶⁰ Von 1980

⁶⁵⁴ Eintragungen vom 7.1.1948, 3.4.1948, 10.1.1949, 8.2.1949, 27.6.1949, 23.9.1949, 15.11.1949 in: Geschäftsbuch Nr. 24.

⁶⁵⁵ Eintragung vom 25.10.1949 in: Geschäftsbuch Nr. 24

⁶⁵⁶ Rechnungen über bezogene Bürstenhölzer der Jahre 1979–1985, 1987, 1988, 1990, 1991 in: StaS, Nachlaß Familie Suppe, nach Jahrgängen geordnet und jeweils in Mappen abgeheftet.

⁶⁵⁷ Geschäftsbuch Nr. 24, Rechnungen der Firma H. Hartmann aus Arfeld von 1972 bis 1985 in: StaS, Nachlaß Familie Suppe, nach Jahrgängen geordnet und jeweils in Mappen abgeheftet.

⁶⁵⁸ Geschäftsbuch Nr. 24, Rechnungen der Firma Guttrof & Co. aus Hamburg von 1972 bis 1979 in: StaS, Nachlaß Familie Suppe, nach Jahrgängen geordnet und jeweils in Mappen abgeheftet.

⁶⁵⁹ Rechnung der Firma Guttrof & Co. aus Hamburg vom 10.4.1974 in: StaS, Nachlaß Familie Suppe, Mappe: „Kreditoren 1973/1974“.

⁶⁶⁰ Geschäftsbuch Nr. 24; Rechnungen der Firma Udo Haupt aus Itzehoe von 1980–1985, 1987, 1988, 1990, 1991 in: StaS, Nachlaß der Familie Suppe, nach Jahrgängen geordnet und jeweils in Mappen abgeheftet.

bis 1991 bezog sie nachweislich außer Besteckungsmaterialien auch Bürstenhölzer von der Firma Udo Haupt.

1984 und 1985 kaufte Elfriede Suppe wenige Male bei zwei weiteren Zulieferbetrieben für Bürstenhölzer, der Blindenarbeitshilfe Hessen e.V. mit Sitz in Darmstadt⁶⁶¹ und der Bürstenhölzerfabrik Paul Unger aus Freyung⁶⁶², ein. Den kleinen Bestellmengen zufolge könnte es sich um Gelegenheitskäufe gehandelt haben. Eventuell sah sich Elfriede Suppe aber bereits zu diesem Zeitpunkt nach einem Nachfolger für die Firma H. Hartmann um. Schließlich wurde sie 1988 Kundin der Bürstenhölzerfabrik Theodor Schneider aus Freyung, von der sie nachweislich bis 1991 Bürstenhölzer erstand.⁶⁶³ Elfriede Suppe berichtete, daß sie in den letzten Jahren ihrer Berufstätigkeit von der Firma Schneider beliefert worden sei. Sie erwähnte nicht, daß sie von der Firma Udo Haupt Bürstenhölzer erhalten habe. Da für die Jahre von 1992 bis 1994, den letzten Jahren der Schlußphase keine Geschäftsarchivalien vorliegen, können ihre Aussagen nicht überprüft werden.

Obwohl die Bestellungen von Bürstenhölzern zum Ende der Schlußphase immer geringer ausfielen, befanden sich zum Zeitpunkt der Betriebsübernahme 1994 große Mengen von Bürstenhölzern in Elfriede Suppes Elternhaus. Auf mehreren Etagen lagerte Elfriede Suppe in Kisten, Kartons und Schränken die unterschiedlichsten Bürstenhölzer. Um so erstaunlicher ist, daß sie ihren Bedarf an Bürstenhölzern nicht über das Lager, sondern bis zuletzt über die Bürstenhölzerfabriken gedeckt hat. Möglicherweise hielt sie sich an ihren Bruder Kurt, der vor allem in den Jahren des 2. Weltkrieges immer wieder darauf gedrängt hatte, für ein ausreichend gefülltes Bürstenhölzerlager zu sorgen.

Während der beiden Weltkriege fand eine Versorgung der Bürstenmacherwerkstatt mit Bürstenhölzern statt. Die Eintragungen in das Geschäftsbuch Nr. 24 belegen, daß die Bürstenmacherwerkstatt von 1914 bis 1918 durchgängig mit industriell gefertigten Bürstenhölzern beliefert worden ist. Im Vergleich zu den Vorkriegsjahren nahmen weder die Anzahl der bezogenen Bürstenhölzerlieferungen noch die dafür zu zahlenden Ausgaben ab. Das führt zu der Annahme, daß die Bürstenmacherwerkstatt trotz des Krieges keine schwerwiegenden Engpässe in der Versorgung mit Bürstenhölzern hinnehmen mußte. Lediglich was die Wahl ihrer Zulieferbetriebe betraf, erfolgte eine Einschränkung. Laut der Eintragungen des Geschäftsbuches Nr. 24 bekam die Bürstenmacherwerkstatt 1914 und 1915 sowohl von der Firma Fr. Pfeleiderer als auch von der Firma Gebr. Gehlen Ware geliefert. Ab 1916 war es ausschließlich die Firma Fr. Pfeleiderer, von der die Bürstenhölzer stammten.⁶⁶⁴ Da Karl Suppe (sen.) bereits in der Aufbauphase von beiden Bürstenhöl-

⁶⁶¹ Rechnung der Blindenarbeitshilfe Hessen e.V. aus Darmstadt vom 26.10.1984 in: Mappe „Kreditoren 1983/1984“; Rechnung der Blindenarbeitshilfe Hessen e.V. aus Darmstadt vom 22.3.19185 in: Mappe „Kreditoren 1985“.

⁶⁶² Rechnung der Firma Paul Unger aus Freyung vom 27.12.1985 in: Mappe „Kreditoren 1985“.

⁶⁶³ Rechnungen der Firma Theodor Schneider aus Freyung von 1985, 1987, 1988, 1990, 1991 in: StaS, Nachlaß Familie Suppe, nach Jahrgängen geordnet und jeweils in Mappen abgeheftet.

⁶⁶⁴ Geschäftsbuch Nr. 25.

zerfabriken Ware bezogen hatte und auch in der Hauptphase I wieder bezog, ist davon auszugehen, daß die Kriegssituation diese Unterbrechung hervorgerufen hat.

Karl Suppe (sen.) wurde im August 1916 als Soldat eingezogen. In den ersten Briefen, die er an seine Familie schrieb, gibt er z.T. detailliert Anweisungen darüber, welche Bürstenhölzer in der Werkstatt benötigt wurden. In einem dieser Briefe, den er am 1.9.1916 verfaßte, heißt es:

Die Spülbürsten können ja gemacht werden, wenn die Hölzer von Pfeleiderer kommen. ... die Handfegerhölzer laßt nur von Dreier liefern. Selbe waren ja bestellt. Besenhölzer sind noch 10 St. vorrätig. Da könnt ihr noch 20 – 25 St. nachbestellen. Schickt ihm ein Muster ein, und er soll selbe nicht so schwer u. klotzig machen ...⁶⁶⁵

Demnach wurde die Bürstenmacherwerkstatt 1916 außer von der Firma Fr. Pfeleiderer noch von einem weiteren Zulieferbetrieb mit Bürstenhölzern versorgt. Auch aus der Nachfrage: „Habt Ihr die Hölzer schon bei Dreier bestellt?“⁶⁶⁶, die Karl Suppe (sen.) in einem Brief vom 3.11.1916 stellt, geht dies hervor. Wer hinter dem Namen Dreier steht, konnte nicht geklärt werden. Der Name taucht in keinem der Geschäftsbücher auf, die unmittelbar vor, während und unmittelbar nach dem 1. Weltkrieg geführt wurden.⁶⁶⁷ Das führt zu der Mutmaßung, daß diese Geschäftsbeziehung möglicherweise in den offiziell geführten Geschäftsbüchern keine Erwähnung finden sollte. Anzunehmen wäre, daß trotz der Versorgung durch die Firma Fr. Pfeleiderer ein zusätzlicher Bedarf an Bürstenhölzern bestanden haben könnte. In diesem Zusammenhang erschien eine Bemerkung von Kurt Suppe interessant zu sein, der sich 1941 in einem Brief mit der Notwendigkeit auseinandersetzt, noch während des Krieges Bürstenhölzer zu beschaffen, um Vorsorge für die Nachkriegsjahre treffen zu können. In dem Brief vom 22.10.1941 heißt es: „Diesmal wollen wir nicht hinterher hinken, wie das 18 der Fall war.“⁶⁶⁸ Demzufolge war Kurt Suppe der Ansicht, daß das Bürstenhölzerlager der Werkstatt nach Beendigung des 1. Weltkrieges nicht ausreichend bestückt gewesen sei. Die Zahlen aus den Geschäftsbüchern stellen jedoch keine Bestätigung seiner Auffassung dar.

Nachdem Kurt Suppe 1939 als Soldat eingezogen worden war, hatte Hedwig Suppe die Betriebsführung übernommen. Ausgehend von den Eintragungen, die zwischen 1939 und 1945 in den Geschäftsbüchern Nr. 22 und Nr. 24, einem Kassa- und einem Wareneingangsbuch, notiert sind, wurden die Bürstenhölzerlieferungen während des 2. Weltkrieges über einen längeren Zeitraum ganz eingestellt.

Dem Geschäftsbuch Nr. 22 zufolge, erhielt Hedwig Suppe vom Beginn des Krieges bis 1941 noch wenige Male in kleinem Umfang Bürstenhölzer von den Firmen H. Hartmann⁶⁶⁹, Fr. Pfeleiderer⁶⁷⁰ und F. Beckmann⁶⁷¹ zugesandt. Für die Jahre 1942 und 1943

⁶⁶⁵ Brief von Karl Suppe (sen.) an Familie Karl Suppe vom 1.9.1916 in: StaS, Nachlaß Familie Suppe, Karton Nr. 2.

⁶⁶⁶ Brief von Karl Suppe (sen.) an Familie Karl Suppe vom 3.11.1916 in: Karton Nr. 2.

⁶⁶⁷ Geschäftsbücher Nr. 14, 25, 27.

⁶⁶⁸ Brief von Kurt Suppe an Hedwig Suppe vom 22.10.1941 in: Karton Nr. 4.

⁶⁶⁹ Eintragungen vom 30.1.1940, 26.7.1940, 18.2.1941, 5.8.1942 in: Geschäftsbuch Nr. 22.

⁶⁷⁰ Eintragungen vom 29.6.1940, 2.11.1940, 30.1.1941 in: Geschäftsbuch Nr. 22.

⁶⁷¹ Eintragungen vom 9.9.1939, 8.10.1939, 27.2.1940 in: Geschäftsbuch Nr. 22.

befinden sich weder in dem Geschäftsbuch Nr. 22 noch in dem Geschäftsbuch Nr. 24 Eintragungen, die darauf hindeuten, daß sie Bürstenhölzer erwarb.

Die Eintragungen aus den Geschäftsbüchern Nr. 22 und Nr. 24 wurden mit den Angaben verglichen, die das Geschäftsbuch Nr. 10 enthält. Diese widerlegen die eingangs formulierte These, daß die Bürstenmacherwerkstatt während des 2. Weltkrieges nicht durchgängig mit Bürstenhölzern beliefert worden ist. U.a. hatte Hedwig Suppe in dem Geschäftsbuch Nr. 10 notiert, daß sie zwischen Januar und Juni 1942 für 1141,29 RM und von Januar bis Juni 1943 für 77,50 RM Bürstenhölzer von der Firma F. Beckmann erworben hatte. Darüber hinaus hielt sie in diesem Buch fest, daß sie auch bereits zwischen Juli und Dezember 1941 für 262,35 RM Bürstenhölzer über die Firma F. Beckmann bezogen hatte. Alle drei genannten Summen sind von Hedwig Suppe weder in dem Kassabuch noch in dem Wareneingangsbuch verbucht worden, was darauf hindeutet, daß sie wahrscheinlich über die ihr zugeteilte Menge hinaus Bürstenhölzer bezog.

Zu den Geschäften, die Hedwig Suppe mit der Bürstenhölzerfabrik F. Beckmann abgewickelt hatte, äußerte sich Kurt Suppe in mehreren Briefen. Am 9.9.1941 schreibt er:

Wie war ich glücklich, wie ich heute mittag Deinen lieben Brief bekam und las, daß Du von Beckmann die Hölzer bekommen hast. ... Daß Du die Rechnung gleich begleichen willst, freut mich, hat auch für uns den Vorteil, daß Du von Frau Beckmann weiter Lieferung bekommen wirst.⁶⁷²

An anderer Stelle hält er seine Schwester immer wieder dazu an, den Kontakt zur Ehefrau des Fabrikbesitzers zu pflegen, die ihren Mann während des Krieges vertrat. Beipielsweise schreibt er am 15.2.1942: „Laß bei Frau Beckmann nicht locker. Desto länger der Krieg dauert, desto notwendiger ist ein gut sortiertes Hölzlerlager zu besitzen.“⁶⁷³

Damit Hedwig Suppe das Lager mit Bürstenhölzern auffüllen konnte, fanden auch Tauschgeschäfte zwischen ihr und dem Meister der Firma F. Beckmann statt, wie einem Brief zu entnehmen ist, den Kurt Suppe am 22.5.1942 verfaßte: „Wenn er uns die Hölzer liefert, steht ihm 1 kg Fiber zur Verfügung. Nicht, daß Du den Fiber schickst, und mit Lieferung lassen sie auf sich warten.“⁶⁷⁴ Einige Monate später schreibt er:

Hedwig, das Bund Fiber kannst Du dem Meister schicken. Ich bitte Dich aber, mit solchen Versprechen Schluß zu machen. Du weißt ja zu genüge selbst, wie rar Rohmaterialien sind. Weniger als ein Bund Fiber würde ich nicht schicken. Wenn ich demnächst nach Hause komme, werde ich eine Zigarrenkiste voll guter Zigarren mitbringen. Du wirst auch damit dem Meister eine Freude bereiten können. Ich weiß Hedwig, um heute gut beliefert zu werden, muß man leider etwas schmieren.⁶⁷⁵

Offensichtlich gelang es Hedwig Suppe in den Jahren bis 1943 immer wieder kleinere und größere Mengen Bürstenhölzer von der Firma F. Beckmann zu beziehen, wie die Eintragungen in das Geschäftsbuch Nr. 10 und verschiedene von Kurt Suppe getroffenen Aussagen belegen. Etwa die vom 2.7.1942:

⁶⁷² Brief von Kurt Suppe an Hedwig Suppe vom 9.9.1941 in: StaS, Nachlaß Familie Suppe, Karton Nr. 4.

⁶⁷³ Brief von Kurt Suppe an Hedwig Suppe vom 15.2.1942 in: StaS, Nachlaß Familie Suppe, Karton Nr. 4.

⁶⁷⁴ Brief von Kurt Suppe an Hedwig Suppe vom 22.5.1942.

⁶⁷⁵ Brief von Kurt Suppe an Hedwig Suppe vom 27.9.1942.

Glaub mir Dickerchen, wir können von Glück reden, daß Frau Beckmann uns so viel und so gut mit Hölzern beliefert. Holz ist äußerst rar und sehr teuer, und es wird noch rarer, wenn der Krieg mal zu Ende geht. Früher kostete der Reinmeter Buchenholz 50 – 60 RM. Heute kostet er gut das Doppelte. Dann das rohe Holz kostet ungefähr beim 30 cm Besen 12 (?) ohne Arbeitslohn, Verschnitt, Unkosten und Verdienst. Denk Dir nur, wir müßten die Hölzer bei Pfeleiderer kaufen. Ob es sich dann lohnte, ein Hölzlerlager anzulegen?!⁶⁷⁶

Ein Blick auf eine Aufstellung, die sich in dem Geschäftsbuch Nr. 26 befindet und mit „Hölzer“ überschrieben ist, zeigt, daß das Lager der Bürstenmacherwerkstatt Suppe am 31.12.1939 6060 ungebohrte und 2940 gebohrte Bürstenhölzer enthielt.⁶⁷⁷ Am 1.1.1943 waren es laut derselben Aufstellung 7926 ungebohrte und 1247 gebohrte Bürstenhölzer.⁶⁷⁸ Die Zahlen dokumentieren, daß Hedwig Suppe den Bürstenhölzerbestand in den ersten beiden Kriegsjahren nahezu halten konnte. Insgesamt hatte sich der Bestand um 827 Stück verringert, wobei der Vorrat ungebohrter Bürstenhölzer angestiegen und der Vorrat gebohrter Bürstenhölzer gesunken war.

Über den Bürstenhölzerbestand der darauffolgenden Kriegsjahre liegen keine Belege vor. Ab 1944 bekam Hedwig Suppe auch wieder von der Firma H. Hartmann Ware geliefert.⁶⁷⁹ Die Geschäftsbeziehung hielt auch in den Nachkriegsjahren 1946 und 1947 weiter an.⁶⁸⁰ Am 7.7.1947 schrieb sie an ihren Bruder Kurt. In dem Brief heißt es:

Hartmann schickt mir seit 2 Jahren sehr schöne Hölzer, nur zu wenig. Auch in diesem Jahr hatte ich meinen Teil schon. Da habe ich teleph. mit ihm gesprochen und nach einigen Tagen brachte mir eine Soester Firma 4 Dtz. Besenhölzer und 3 Dtz. Wichsbürstenhölzer mit.⁶⁸¹

Anscheinend sorgte Hedwig Suppe dafür, daß sich ihr auch in den Nachkriegsjahren immer wieder Möglichkeiten boten, daß Bürstenhölzerlager mit Ware zu bestücken.

Im Laufe der Betriebsgeschichte sind in der Soester Bürstenmacherwerkstatt Suppe die verschiedensten Bürsten- und Besenhölzer verarbeitet worden. Ein Teil der Hölzer war für Bürsten und Besen bestimmt, deren Verwendungszweck im Handwerk, im Gewerbe und in der Landwirtschaft lag. Außerdem wurden Hölzer zur Herstellung von Haushalts-Kleider- und Körperpflegebürsten verwendet.

Daß die Bürstenmacher Suppe in ihrem Arbeitsalltag mit einer Vielfalt unterschiedlichster Bürstenhölzer in Berührung kamen, zeigt zum Beispiel eine Aufstellung aus dem Geschäftsbuch Nr. 26.⁶⁸² Diese Aufstellung gibt u.a. einen Übersicht, welche Bürstenhölzer sich am 1.1.1954 in dem Lager der Bürstenmacherwerkstatt Suppe befanden.

⁶⁷⁶ Brief von Kurt Suppe an Hedwig Suppe vom 2.7.1942 in: Karton Nr. 4.

⁶⁷⁷ Aufstellung „Hölzer“ in: Geschäftsbuch Nr. 26, S. 2 ff..

⁶⁷⁸ Aufstellung „Hölzer“ in: Geschäftsbuch Nr. 26, S. 2 ff..

⁶⁷⁹ Eintragung vom November 1944 in: Geschäftsbuch Nr. 24.

⁶⁸⁰ Eintragungen vom 25.2.1946, 26.4.1946, 2.7.1946, 15.2.1947, 25.6.1947, 1.10.1947, 12.11.1947 in: Geschäftsbuch Nr. 24.

⁶⁸¹ Brief von Hedwig Suppe an Kurt Suppe vom 7.7.1947.

⁶⁸² Aufstellung „fertige selbsthergestellte Ware“ in: Geschäftsbuch Nr. 26, S. 116 ff..

Es waren Hölzer für Besen, Handfeger, Kinderbesen, Teppichbesen, Schrankbesen, Spinnbesen, Wandbesen, Ofenputzer, Wichsbürsten, Dreckbürsten, Einschmierbürsten, Nagelbürsten, Abseifbürsten, Kannenbürsten, Wischbesen, Schrubber, Klosettbürsten, Staubsauger, Hundebürsten, Spülbürsten, Gläserbürsten, Kuhbürsten, Pferdebürsten, Backpinsel, Möbelpinsel, Frottierbürsten, Deckenbürsten, Gesichtsbürsten, Weißelquaste, Topfbesen, Kleiderbürsten, Schneiderbürsten etc.. Für einen Großteil der Bürsten und Besen standen verschiedene Ausführungen einer Bürstenholzsorte zur Auswahl, je nachdem, welche Größe, welche Form und welchen Besatz eine Bürste oder ein Besen bekommen sollte. Beispielsweise werden in dieser Aufstellung 8 verschiedene Bürstenhölzer für Handfeger genannt. Die Bürstenmacher mußten einen guten Überblick über das Bürstenhölzlerlager haben, um bei Bedarf auf die erforderlichen Bürstenhölzer zurückgreifen zu können.

7.4.4. Die Drähte

Im Bürstenmacherhandwerk wird je nach Verwendungszweck zwischen Einziehdraht, Drehdraht und Einzugsdraht unterschieden. Der Einziehdraht wird „... zum Einziehen und Festhalten des Einzugsmaterials in den Bohrlöchern des Bürstenkörper ...“ verwendet.⁶⁸³ Als Fassungsmaterial übernimmt der Drehdraht bei gedrehten Bürsten die Funktion des Bürstenkörpers. „Die Borsten oder anderes Material werden zwischen zwei parallel laufenden angespannten Drähten flach aufgelegt und durch oftmaliges starkes Umeinanderdrehen der Drähte fest eingeklemmt.“⁶⁸⁴ Der Einzugsdraht dient als Besteckungsmaterial für die Herstellung von Drahtbürsten, z.B. Feilenbürsten.

Die Drähte, die im Bürstenmacherhandwerk verarbeitet werden, sind u.a. Eisendraht, Stahldraht, Messingdraht, Phosphorbronzedraht⁶⁸⁵, Neusilberdraht⁶⁸⁶. Der Einziehdraht „muß gut biegsam sein und darf nicht leicht brechen; außerdem darf er nicht rosten.“⁶⁸⁷ Um diesen Erfordernissen zu genügen, wird auf verzinnten oder vernickelten Stahldraht, rostfreien Stahldraht, Messingdraht oder Phosphorbronzedraht zurückgegriffen. Unter den Drehdraht, ein besonders starker Draht, fallen z.B. schwarzgeglühter Eisendraht, verzinkter Eisendraht oder Messingdraht. Als Einzugsdraht, der glatt oder gewellt sein kann, kommen Stahldraht, Messingdraht, Phosphorbronzedraht oder Neusilberdraht in Frage. Die Drahtstärke wird nach dem Durchmesser bestimmt. Am gebräuchlichsten sind die Stärken 0,1 bis 1,5 mm. Die Drähte werden zu Ringen gebunden oder auf Spulen gewickelt von den Drahtfabriken oder den Händlern an die Bürstenmacher verkauft.

⁶⁸³ Sauber, A.: Materialkunde für Bürsten- und Pinselmacher, S. 72.

⁶⁸⁴ Sauber, A.: Materialkunde für Bürsten- und Pinselmacher, S. 72.

⁶⁸⁵ „Als Phosphorbronze bezeichnet man eine Kupfer-Zinn-Legierung mit geringem Phosphorzusatz.“ Bock, E.: Bürsten und Pinsel, S. 186.

⁶⁸⁶ „Neusilber ist eine Legierung aus Kupfer, Nickel und Zink; früher war für diese Legierung die Bezeichnung „Alpaka“ gebräuchlich.“ Bock, E.: Bürsten und Pinsel, S. 186.

⁶⁸⁷ Bock, E.: Bürsten und Pinsel, S. 186.

In der Bürstenmacherwerkstatt Suppe sind Einziehdraht, Drehdraht und Einzugsdraht genutzt worden, wobei nicht alle drei Drahtarten in jeder Phase der Betriebsgeschichte verarbeitet worden sind. Während der Aufbauphase (1894 bis 1913) verwendete Karl Suppe (sen.) ausschließlich Einziehdraht. Erst in der Hauptphase II (1919 bis 1938) benötigte er neben dem Einziehdraht auch Drehdraht, da er sich in den 1920er Jahren eine Vorrichtung zur Herstellung von Drehware angeschafft hatte. In den 1920er/1930er Jahren griff er auch erstmals auf Einzugsdraht als Besteckungsmaterial zurück. Während der Hauptphase II (1948 bis 1971) nutzte Kurt Suppe ebenfalls Einziehdraht, Drehdraht und Einzugsdraht. In der Schlußphase (1971 bis 1994) beschränkte Elfriede Suppe ihre handwerkliche Tätigkeit auf das Bürsteneinziehen. Hierfür gebrauchte sie lediglich tierische sowie pflanzliche Besteckungsmaterialien. Demzufolge benötigte sie von den drei Drahtarten einzig den Einziehdraht. Auch während der beiden Weltkriege wurde in der Bürstenmacherwerkstatt Suppe ausnahmslos Einziehdraht verarbeitet.

Der früheste Beleg über den Bezug von Draht stellt die Eintragung vom 26.7.1897 auf einem Kreditorenkonto dar, das in dem Geschäftsbuch Nr. 14 unter dem Namen „Joh. Wolfg. Fuchs, Nürnberg“ geführt ist.⁶⁸⁸ Außerdem erhielt Karl Suppe (sen.) während der Aufbauphase von der Drahtfabrik Philipp Boecker aus Hohenlimburg Ware geliefert.⁶⁸⁹

Im Laufe der Hauptphase I bestellte Karl Suppe (sen.) in unregelmäßigen Abständen immer wieder Draht bei der Firma J. Wolfg. Fuchs.⁶⁹⁰ Die Geschäftsbeziehung hielt bis 1931 an. Die letzte Eintragung stammt vom 6.10.1931.⁶⁹¹ 1935 bestellte Karl Suppe (sen.) erstmals bei der Firma Althoff + Lötters, einer Spezialfabrik für Feindrähte aus Iserlohn.⁶⁹²

Den Bedarf an Drähten deckte Karl Suppe (sen.) nicht ausschließlich über auswärtige Drahtfabriken ab. Er kaufte Draht auch nachweislich in dem Soester Haushaltwarengeschäft Franz Kerstin⁶⁹³ und der Soester Eisenwarenhandlung Oberwinter⁶⁹⁴ ein. Die Geschäftsbücher, die in den 1920er und 1930er Jahren geführt wurden, enthalten eine Vielzahl von Eintragungen, in denen ausdrücklich der Bezug von Draht vermerkt ist.⁶⁹⁵ Zum Beispiel lautet die Eintragung vom 28.9.1925 „Per 1 Ringe Draht 1,25“⁶⁹⁶. Manches Mal werden auch ein oder zwei andere Arbeitsmaterialien erwähnt, die zusammen mit dem Draht erworben wurden, wie etwa die Eintragung vom 30.9.1935 zeigt, die lautet: „Draht, Nägel, Talkum 6,05“⁶⁹⁷. Der Name einer Firma oder eines Geschäfts wird in Ein-

⁶⁸⁸ Kreditorenkonto „Joh. Wolfg. Fuchs, Nürnberg“ in: Geschäftsbuch Nr. 14, S. 72.

⁶⁸⁹ Kreditorenkonto „Philipp Boecker, Hohenlimburg“ in: Geschäftsbuch Nr. 14, S. 103.

⁶⁹⁰ Geschäftsbuch Nr. 27, Nr. 31, Nr. 23.

⁶⁹¹ Eintragung vom 6.10.1931 in: Geschäftsbuch Nr. 23.

⁶⁹² Eintragung vom 5.1.1935 in: Geschäftsbuch Nr. 29.

⁶⁹³ Z.B. Eintragung vom 26.11.1923 in Geschäftsbuch Nr. 27.

⁶⁹⁴ Z.B. Eintragung vom 10.7.1929 in Geschäftsbuch Nr. 31.

⁶⁹⁵ Geschäftsbücher Nr. 27, Nr. 30, Nr. 33, Nr. 31, Nr. 23, Nr. 29, Nr. 10, Nr. 22.

⁶⁹⁶ Eintragung vom 28.9.1925 in Geschäftsbuch Nr. 27.

⁶⁹⁷ Eintragung vom 30.9.1935 in Geschäftsbuch Nr. 29.

tragungen wie dieser nicht genannt. In der Regel handelt es sich um kleinere Einkäufe, wie ein Blick auf die zu zahlenden Summen zeigt, die durchschnittlich zwischen 2 und 5 RM lagen und damit ähnlich hoch sind, wie die Summen, die an Franz Kerstin und Oberwinter zu zahlen waren. Im Unterschied dazu wurden größere Mengen Draht, deren Kosten sich pro Einkauf in etwa auf 20 RM beliefen, über die Drahtfabriken abgewickelt. Somit ist anzunehmen, daß auch in den Fällen, in denen kein Firmen- oder Geschäftsname genannt ist, der Draht in den ortsansässigen Eisenwarengeschäften wie Franz Kerstin und Oberwinter gekauft wurde.

In ähnlicher Weise wird Karl Suppe (sen.) auch in der Aufbauphase vorgegangen sein. Es liegen allerdings aus den 1890er, 1900er und 1910er Jahren keine Kassabücher vor, anhand derer diese These zu belegen wäre. Lediglich aus dem Geschäftsbuch Nr. 14 geht hervor, daß er zwischen 1897 und 1899 von dem Eisenwarengeschäft Franz Kerstin und 1899 von dem Eisenwarengeschäft Oberwinter Ware bezogen hat. Ob es sich dabei u.a. um Draht gehandelt hat, bleibt offen.

Während der Hauptphase II wurde die Bürstenmacherwerkstatt von mehreren Drahtfabriken versorgt. Hauptlieferant war bis 1956 die Firma Althoff + Lötters aus Iserlohn.⁶⁹⁸ Diese wurde 1957 von der Firma Heinrich Stamm abgelöst, die ebenfalls ihren Standort in Iserlohn hat.⁶⁹⁹ Weiter sind folgende Drahtfabriken zu nennen: die Firma Arns & Römer aus Iserlohn, über die Kurt Suppe 1949 zweimal und 1959 einmal Draht bezog⁷⁰⁰, die Firma J. G. Dahmen & Co. aus Iserlohn, von der er 1957 zwei Lieferungen Draht erhielt⁷⁰¹ sowie die Firma Wilhelm vom Braucke aus Ihmerterbach, bei der er 1965 eine Bestellung aufgab.⁷⁰² Wie sein Vater kaufte er auch mehrmals im Jahr Draht in einem der Soester Eisenwarengeschäfte, bei Oberwinter, ein, wie anhand einer Anzahl von Kassenzetteln zu belegen ist.⁷⁰³

Im Unterschied zu ihrem Bruder bezog Elfriede Suppe in den ersten Jahren der Schlußphase den Draht nicht von einer Drahtfabrik, sondern von 1973 bis 1979 über die Haargroßhandlung Guttrof & Co.⁷⁰⁴ und 1979 von der Bürstenhölzerfabrik Heinrich Hartmann.⁷⁰⁵ Möglicherweise kam es ihr gelegen, den Draht bei den Firmen bestellen

⁶⁹⁸ Geschäftsbuch Nr. 24.

⁶⁹⁹ Geschäftsbuch Nr. 24, Rechnungen der Firma Heinrich Stamm aus Iserlohn von 1957, 1959, 1960, 1962, 1964, 1965, 1967, 1968 in: StaS, Nachlaß Familie Suppe, Mappe „Kreditoren 1957“, Mappe „Kreditoren 1959“, Mappe „Kreditoren 1960“, Mappe „Kreditoren 1962“, Mappe „Kreditoren 1964“, Mappe „Kreditoren 1965“, Mappe „Kreditoren 1967“, Mappe „Kreditoren 1968“.

⁷⁰⁰ Eintragungen vom 16.7.1949, 28.8.1949 in Geschäftsbuch Nr. 24, Rechnung der Firma Arns + Römer aus Iserlohn vom 1.3.1959 in: StaS, Nachlaß Familie Suppe, Mappe „Unkosten 1959“.

⁷⁰¹ Rechnungen der Firma J. G. Dahmen & Co. aus Iserlohn vom 25.1.1957 und vom 18.3.1957 in: StaS, Nachlaß Familie Suppe, Mappe „Unkosten 1957“.

⁷⁰² Eintragung vom 1.2.1965 in: Geschäftsbuch Nr. 24.

⁷⁰³ Z.B. Kassenzettel des Eisenwarengeschäfts Oberwinter aus Soest vom 30.4.1957 oder vom 3.10.1960 in: StaS, Nachlaß Familie Suppe, Mappe „Unkosten 1957“, Mappe „Unkosten 1960“.

⁷⁰⁴ Rechnungen der Firma Guttrof & Co. aus Hamburg von 1973, 1975, 1976, 1977 in: StaS, Nachlaß der Familie Suppe, Mappe „Kreditoren 1973/1974“, Mappe „Kreditoren 1975/1976“, Mappe „Kreditoren 1977/1978“.

⁷⁰⁵ Rechnung der Firma Heinrich Hartmann aus Hamburg vom 26.11.1979 in: Mappe „Kreditoren 1979/1980“.

zu können, über die sie auch die Besteckungsmaterialien bzw. die Bürstenhölzer erhielt. Wahrscheinlich war die Schließung der Firma Guttrof & Co. Ende der 1970er der Anlaß dafür, daß Elfriede Suppe 1979 Kundin der Drahtfabrik Althoff + Lötters wurde.⁷⁰⁶ Die letzte Rechnung, die von der Firma Althoff + Lötters vorliegt, stammt vom 22.4.1991.⁷⁰⁷ Elfriede Suppe erwähnte, daß sie auch in den Jahren danach den Draht von der Firma Althoff + Lötters bezogen habe. Die Ergebnisse, die aus der teilnehmenden Beobachtung gewonnen wurden, betätigen ihre Aussage.

Ob oder von wem während des 1. Weltkrieges Draht bezogen worden ist, konnte anhand des zur Verfügung stehenden Quellenmaterials nicht festgestellt werden. Die Geschäftsbücher, die während des 2. Weltkrieges geführt worden sind, enthalten keine Hinweise darauf, daß zwischen 1939 und 1945 Draht für die Bürstenmacherwerkstatt gekauft wurde. Erst 1947 war es Hedwig Suppe möglich, zwei Lieferungen Draht von der Firma Althoff + Lötters zu erhalten. Laut einer Geschäftsbucheintragung vom 1.5.1947 handelte es sich zum einen um Phosphorbronzedraht⁷⁰⁸ und laut einer Eintragung vom 4.9.1947 um gewellten und glatten Messingdraht.⁷⁰⁹

Die vorliegenden Geschäftsarchivalien enthalten keine Hinweise darauf, was für einen Draht Karl Suppe (sen.) in der Aufbauphase als Einziehdraht genutzt hat. Elfriede Suppe berichtet diesbezüglich, daß ihr Vater wie auch später ihr Bruder Kurt Phosphorbronzedraht verwendet hätten.

Die Geschäftsbücher liefern wenige Informationen darüber, was für Drahtsorten während der Hauptphase I verarbeitet worden sind. In den Kostenaufstellungen zur Herstellung verschiedener Bürsten wird Messingdraht als Besteckungsmaterial genannt.⁷¹⁰ Die betreffenden Kalkulationen befinden sich in dem Geschäftsbuch Nr. 7, das in den 1920er und 1930er Jahren geführt worden ist. Somit steht fest, daß Karl Suppe (sen.) innerhalb des genannten Zeitraumes Messingdraht als Einzugsdraht verwendet haben muß. Aus einer Aufstellung im Geschäftsbuch Nr. 10 geht zudem hervor, daß im September 1936 gewellter Messingdraht für die Werkstatt gekauft wurde.⁷¹¹ Einer weiteren Aufstellung ist zu entnehmen, daß sich am 1.1.1936 Neusilberdraht als Besteckungsmaterial auf dem Lager der Bürstenmacherwerkstatt Suppe befand.⁷¹² In derselben Aufstellung ist von „Phosphor-Einziehdr.“ die Rede, womit wahrscheinlich Phosphorbronze-Einziehdraht gemeint ist. Außerdem wird in dieser Aufstellung Drehdraht für Flaschen- und für Gläserbürsten erwähnt, allerdings bleibt unklar, um was für eine Drahtsorte es sich handelte.

⁷⁰⁶ Rechnungen der Firma Althoff + Lötters aus Iserlohn von 1979, 1982, 1983, 1985, 1991 in: Mappe „Kreditoren 1979/1980“, Mappe „Kreditoren 1981/1982“, Mappe „Kreditoren 1983/1984“, Mappe „Kreditoren 1991“.

⁷⁰⁷ Rechnung der Firma Althoff + Lötters aus Iserlohn vom 22.4.1991 in: Mappe „Kreditoren 1991“.

⁷⁰⁸ Eintragung vom 1.5.1947 in: Geschäftsbuch Nr. 24.

⁷⁰⁹ Eintragung vom 4.9.1947 in: Geschäftsbuch Nr. 24.

⁷¹⁰ Z.B. Kalkulation „Drahtbürsten Welper“, datiert: „Feb. 33“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 180; z.B. Kalkulation „Kuhkardätschen Messingdr.“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 236.

⁷¹¹ Aufstellung: bezogene Ware 1936 in: Geschäftsbuch Nr. 10.

⁷¹² Aufstellung: Warenbestand vom 1.1.1936 in: Geschäftsbuch Nr. 10.

Sowohl die beiden Geschäftsbücher Nr. 24 und Nr. 47 als auch die Rechnungen über bezogenen Draht, die ab 1957 vorliegen, belegen, daß während der Hauptphase II in der Bürstenmacherwerkstatt Suppe vornehmlich Phosphorbronzedraht verarbeitet worden ist. Der Verbrauch von verzinktem Eisendraht war geringer. In der Hauptphase II bestellte Kurt Suppe lediglich zweimal Stahldraht, 1959 bei der Firma Arns + Römer⁷¹³ und 1962 bei der Firma Heinrich Stamm.⁷¹⁴ Offen bleibt, ob er den Stahldraht als Einziehdraht oder als Einzugsdraht verwendete.

Den vorliegenden Belegen nach bezog Kurt Suppe den Phosphorbronzedraht zuerst von der Firma Althoff + Lötters⁷¹⁵, später von der Firma Heinrich Stamm.⁷¹⁶ Den verzinkten Eisendraht kaufte er bei den Drahtfabriken Arns + Römer⁷¹⁷ sowie Wilhelm vom Braucke⁷¹⁸, in erster Linie aber in dem Soester Eisenwarengeschäft Oberwinter ein.⁷¹⁹ Vermutlich stammt der verzinkte Eisendraht, der in dem übernommenen Bestand vorhanden ist, aus einem dieser Käufe.⁷²⁰

In der Schlußphase wurde in der Bürstenmacherwerkstatt Suppe ausschließlich Phosphorbronzedraht zum Einziehen von Bürsten genutzt. Es liegen keine Belege vor, die Gegenteiliges beweisen. Elfriede Suppe betonte, daß auch ihr Vater, der Wert auf Qualität gelegt habe, mit diesem teuren Material gearbeitet habe. Karl Suppe (sen.) habe stets darauf geachtet, daß die Gesellen und Lehrlinge sehr vorsichtig mit diesem „kostbaren“ Draht umgingen. Und weiter führte sie aus, daß in der Bürstenmacherei der Blindenwerkstätten der „billige“ Eisendraht zum Einziehen genommen worden sei.⁷²¹

Den Phosphorbronze-Einziehdraht bekam Elfriede Suppe in Ringen geliefert. In der Regel verarbeitete sie Drähte, die eine Stärke von 0,35 mm und 0,40 mm hatten. In der Wahl der Drahtstärke richtete sie sich danach, was für eine Bürste sie einzog. Beispielsweise arbeitete Elfriede Suppe bei der Herstellung von Spülbürsten mit einem Draht kleineren Durchmessers als etwa bei einem Schrubber. Den in Ringen gelieferten Draht legte sie auf eine Drahtspindel⁷²², die sie in dem auf der Werkbank⁷²³ stehenden Deckelpreßap-

⁷¹³ Rechnung der Firma Arns + Römer aus Iserlohn vom 1.3.1959.

⁷¹⁴ Rechnung der Firma Heinrich Stamm aus Iserlohn vom 14.11.1962 in: Mappe „Kreditoren 1962“.

⁷¹⁵ Geschäftsbuch Nr. 24.

⁷¹⁶ Geschäftsbuch Nr. 24, Rechnungen der Firma Heinrich Stamm aus Iserlohn von 1957, 1959, 1960, 1962, 1964, 1965, 1967, 1968 in: Mappe „Kreditoren 1957“, Mappe „Kreditoren 1959“, Mappe „Kreditoren 1960“, Mappe „Kreditoren 1962“, Mappe „Kreditoren 1964“, Mappe „Kreditoren 1965“, Mappe „Kreditoren 1967“, Mappe „Kreditoren 1968“.

⁷¹⁷ Eintragungen vom 16.7.1949, 28.8.1949 in: Geschäftsbuch Nr. 24.

⁷¹⁸ Eintragung vom 1.2.1965 in: Geschäftsbuch Nr. 24, Rechnung der Firma Wilhelm von Braucke aus Ihmterbach vom 28.1.1965 in: Mappe „Kreditoren 1965“.

⁷¹⁹ Eintragung vom 28.6.1963 in: Geschäftsbuch Nr. 24.

⁷²⁰ Inventar-Nr. 95-919 bis 95-923, 95-872. Außer dem verzinkten Eisendraht wurden aus der Werkstatt Suppe 16 Bunde Stahldraht (Inventar-Nr. 95-945 a-h, 95-946 a-d, 95-948, 95-949 a+b), 5 Bunde Messingdraht (Inventar-Nr. 95-931, 95-932, 95-950 a+b, 95-951) und 7 Bund Neusilberdraht (Inventar-Nr. 95-943 a-e, 95-944, 95-946) übernommen.

⁷²¹ Normaler Eisendraht wird heute meist nur noch als Stanzdraht, also zur Herstellung von Bürstenwaren genutzt, da er sehr günstig ist. Siehe: Bock, E.: Bürsten und Pinsel, S. 186.

⁷²² Inventar-Nr. 95-960.

⁷²³ Inventar-Nr. 95-961.

parat⁷²⁴ befestigt hatte. Bei Bedarf wickelte sie den Draht auf einen Holzknebel, den sie wiederum zum Einziehen in das dafür vorgesehene Loch in der Werkbank steckte. Früher sei dieser Vorgang „automatisch“ von statten gegangen, erinnerte sich Elfriede Suppe. Sie selber würde den Draht aber lieber mit der Hand von der Haspel auf den Knebel wickeln, da sie so eine bessere Kontrolle über den Vorgang habe und sich sicherer fühle. Fest steht, daß der Deckelpreßapparat nicht immer als Ständer für die Drahthaspel gedient hat. Wie die motorbetriebene Konstruktion für die Drahthaspel im einzelnen ausgesehen hat, konnte nicht rekonstruiert werden.

Von den Holzknebeln, die für die Werkbank bestimmt waren, existierten zum Zeitpunkt der Betriebsschließung noch 10 Stück.⁷²⁵ Einige sind mit Draht umwickelt.⁷²⁶ Zum Teil ist auch der Durchmesser des Drahtes auf die Knebel geschrieben oder in die Knebel geritzt.⁷²⁷

7.4.5. Garn und Bindfaden

Im Bürstenmacherhandwerk kamen sowohl Garn als auch Bindfaden zum Einsatz. Das Garn wurde in erster Linie beim Pechen von Bürsten und Besen verwendet. In der Bürstenmacherei umgangssprachlich auch „Pechgarn“ genannt, diente es als Verbindungs- und Befestigungsmittel, um die einzelnen Bündel des Besteckungsmaterials in das Bürstenholz setzen zu können.⁷²⁸ Der Bindfaden wurde zum Zurichten des Besteckungsmaterials genutzt, zum Geradebinden des Materials und zum Wickeln der fertig zugerichteten Bunde.⁷²⁹

Garn und Bindfaden bestanden vornehmlich aus Hanf, z.T. aus Leinen. „Beide Fasern, Leinen wie Hanf, zeichnen sich durch ihre Widerstandsfähigkeit und Reißfestigkeit aus, die auch im nassen Zustand nicht nachläßt.“⁷³⁰ Das Garn und der Bindfaden wurden in der Regel auf Rollen oder in Knäulen geliefert. Heute kommt Garn und Bindfaden eine geringe Bedeutung zu, da sowohl das Pechen als auch das Zurichten nur noch vereinzelt von den selbständigen Bürstenmachern in Eigenarbeit ausgeführt wird.

Daß in der Soester Bürstenmacherwerkstatt Garn und Bindfaden als Arbeitsmaterialien genutzt wurden, steht fest. Allerdings konnten dem vorliegenden Quellenmaterial hierzu nur wenige Informationen entnommen werden, so daß die nachfolgende Darstellung lückenhaft bleibt.

⁷²⁴ Inventar-Nr. 95-962.

⁷²⁵ Inventar-Nr. 95-866 bis 95-871, 95-873 bis 95-875.

⁷²⁶ Z.B. Inventar-Nr. 95-856.

⁷²⁷ Z.B. Inventar-Nr. 95-867, 95-874.

⁷²⁸ Siehe Punkt 7.5.5. „Das Pechen“, S. 208 ff.

⁷²⁹ Siehe Punkt 7.5.2. „Das Zurichten“, S. 196 ff..

⁷³⁰ Bock, E.: Bürsten und Pinsel, S. 188.

Sowohl während der Aufbauphase (1894 bis 1913) als auch während der beiden Hauptphasen (1919 bis 1938, 1948 bis 1971) ist in der Soester Bürstenmacherwerkstatt Pechgarn verarbeitet worden, da während dieser drei Geschäftsphasen gepechte Bürstenware hergestellt worden ist. Lediglich in der Schlußphase (1972 bis 1994) kam es nicht mehr zum Einsatz, da Elfriede Suppe ausschließlich eingezogene Bürstenware fertigte. Bindfaden ist ebenfalls in den ersten drei Geschäftsphasen verwendet worden, da in diesen Zeiten das Besteckungsmaterial von den Bürstenmachern selber zugerichtet wurde. Während der Schlußphase wurde Bindfaden nicht mehr gebraucht, da Elfriede Suppe das Besteckungsmaterial fertig zugerichtet bezog. Geöffnete Bunde hielt Elfriede Suppe mit Gummibändern zusammen, die in einem Beutel auf der Werkbank griffbereit lagen.

Während beider Weltkriege wurde in der Bürstenmacherwerkstatt Suppe Besteckungsmaterial zugerichtet. Somit wurde auch in den Kriegsjahren Bindfaden verwendet. Da die Bürstenmacherwerkstatt während des 1. Weltkrieges mit gelernten Bürstenmachern besetzt blieb, ist anzunehmen, daß die Pecharbeiten weitergeführt und somit Garn verarbeitet wurde. Hingegen liegen keine gesicherten Hinweise darüber vor, daß Hedwig Suppe während des 2. Weltkrieges gepechte Ware hergestellt hat. Es steht also nicht fest, ob sie in den Jahren von 1939 bis 1945 das dazu nötige Garn verarbeitet hat. Ungeklärt bleibt ferner, ob das Hanfgarn, das Hedwig Suppe laut einer Eintragung in das Geschäftsbuch Nr. 10 zwischen Januar und Juni 1942 erwarb, für den sofortigen Verbrauch oder zur Auffüllung des Lagers bestimmt war.

Woher Karl Suppe (sen.) das Garn und den Bindfaden in der Aufbauphase bezog, bleibt ungeklärt. In den noch existierenden Geschäftsbüchern dieses Zeitraumes tauchen keine der damals bekannten Zulieferbetriebe wie z.B. das Hanfwerk M. Habisreutinger aus Immenstadt auf.

Für die Hauptphase I ist belegt, daß Karl Suppe (sen.) das Garn in dem Soester Hausaltwarengeschäft Franz Kerstin erwarb.⁷³¹ In den Geschäftsbucheintragungen wird von „Garn“⁷³², „Hanfgarn“⁷³³ oder „Pechgarn“⁷³⁴ gesprochen. Der Bezug von Bindfaden ist lediglich anhand einer Geschäftsbucheintragung nachzuweisen.⁷³⁵ Da auf die Nennung eines Geschäfts- oder Firmennamens verzichtet wurde, bleibt offen, woher der Bindfaden stammte. Denkbar wäre, daß Karl Suppe (sen.) den Bindfaden ebenfalls bei Franz Kerstin erstanden hat. Als weitere Bezugsquelle für Bindfaden wie auch für Garne kommt die Dortmunder Firma Christian Schmalz, eine Großhandlung für Hanferzeugnisse, Garne und Zwirne sowie Bindfäden, in Frage. Während der Hauptphase I gab Karl Suppe (sen.)

⁷³¹ Z.B. Eintragung vom 24.2.1927 in: Geschäftsbuch Nr. 27 oder Eintragung vom 17.3.1928 in: Geschäftsbuch Nr. 30.

⁷³² Z.B. Eintragung vom 24.7.1927 in: Geschäftsbuch Nr. 27.

⁷³³ Z.B. Eintragung vom 10.12.1927 in: Geschäftsbuch Nr. 30.

⁷³⁴ Z.B. Eintragung vom 31.5.1935 in: Geschäftsbuch Nr. 29.

⁷³⁵ Eintragung vom 17.12.1935 in: Geschäftsbuch Nr. 29.

allerdings nur eine Bestellung bei dieser Firma auf.⁷³⁶ Dabei ist unklar, ob die bestellte Ware für die Werkstatt oder den Laden bestimmt war, in dem u.a. Hanfbindfaden angeboten wurde. Weitere Zulieferbetriebe für Bindfaden oder Garne, die die Bürstenmacherwerkstatt möglicherweise mit Arbeitsmaterial versorgt haben, konnten für die Hauptphase I nicht ermittelt werden.

Während der Hauptphase II war Kurt Suppe regelmäßiger Kunde der Firma Christian Schmalz. Er bezog mehrmals pro Jahr Hanferzeugnisse von der Dortmunder Großhandlung. Die Durchsicht der Rechnungen, die ab 1957 vorliegen, ergab, daß ein Großteil der gelieferten Ware, z.B. Wäscheleine⁷³⁷, für den Verkauf bestimmt war. Unter den Lieferungen befand sich aber auch immer wieder Hanfbindfaden, den Kurt Suppe u.U. auch für Zurichtearbeiten verwendet haben könnte.⁷³⁸

Anders als sein Vater in der Hauptphase I kaufte Kurt Suppe in der Hauptphase II das Garn nicht in dem Soester Haushaltwarengeschäft Franz Kerstin ein. Es existieren eine Vielzahl von Kassenzetteln, die zwischen 1957 und 1971 von dem Geschäft ausgestellt wurden.⁷³⁹ Kein Mal ist der Kauf von Garn berechnet. In den Wareneingangsbüchern ist der Kauf von Garn ebenfalls nicht erwähnt.⁷⁴⁰ Allerdings weisen die Geschäftsbücher Nr. 34 und Nr. 36, die als Kassabücher geführt wurden, drei Belege über den Bezug von Hanfgarn in den 1960er Jahren auf.⁷⁴¹ Die betreffenden Geschäftsbucheintragungen führen den Namen „Schneider Soest“. Es ist anzunehmen, daß der Schuhmacher Otto Schneider gemeint ist, der in den 1960er Jahren in Soest tätig gewesen ist.⁷⁴² In Bürstenmacherkreisen war es nicht ungewöhnlich zum Pechen von Bürstenwaren auf Schuh- oder Schustergarn zurückzugreifen. Demzufolge ist es naheliegend, daß Kurt Suppe das Garn bei dem Soester Schuhmacher Otto Schneider erstanden hat.

Zur Versorgung der Bürstenmacherwerkstatt mit Bindfaden und Garn in den Jahren des 1. und des 2. Weltkrieges liegen kaum Hinweise vor. Lediglich zwei Geschäftsbucheintragungen zeigen, daß Hedwig Suppe 1942 zwei Lieferungen Bindfaden von der Firma I. C. Möller aus Bielefeld erhalten hat.⁷⁴³

⁷³⁶ Eintragung vom 3.12.1925 in: Geschäftsbuch Nr. 27.

⁷³⁷ Z.B. Rechnung der Firma Christian Schmalz aus Dortmund vom 15.9.1964 in: Mappe „Kreditoren 1964“.

⁷³⁸ Z.B. Rechnung der Firma Christian Schmalz aus Dortmund vom 10.5.1968 in: Mappe „Kreditoren 1968“.

⁷³⁹ Kassenzettel des Haushaltwarengeschäfts Franz Kertin aus Soest von 1957 bis 1971 in: StaS, Nachlaß der Familie Suppe, Mappen „Unkosten“ der Jahre 1957 bis 1971.

⁷⁴⁰ Geschäftsbücher Nr. 24, Nr. 47.

⁷⁴¹ Eintragungen vom 2.4.1962 und vom 13.3.1964 in: Geschäftsbuch Nr. 34. Eintragung vom 17.12.1968 in: Geschäftsbuch Nr. 36.

⁷⁴² Adreßbuch der Städte Soest – Werl 1962, Soest 1962, S. 120. Adreßbuch der Städte Soest – Werl 1970, Soest 1970, S. VI/ 87.

⁷⁴³ Eintragungen vom 13.3.1942, 20.12.1942 in: Geschäftsbuch Nr. 24.

Mit der Übernahme des Bürstenmacherbetriebes Suppe gelangten zwei große Kartons ins Burghofmuseum, die mit Bindfäden gefüllt sind.⁷⁴⁴ Es handelt sich dabei nicht um verkaufsfertige Knäule, sondern um einzelne, kurze Bindfäden unterschiedlicher Länge, die provisorisch zusammengewickelt sind und erkennbare Abnutzungsspuren aufweisen. Das deutet darauf hin, daß die Bindfäden für die Zurichtearbeiten mehrfach verwendet worden sind. Außer den Bindfäden wurden 11 Knäule Hanfgarn übernommen, die sich in einem Schuhkarton befanden.⁷⁴⁵ Zwei Knäule sind mit Etiketten versehen. Die Aufschrift des einen Etiketts lautet: „FIL DE CHANVRE POUR CHAUSSURES No. 7 Hanf-Union S.A. Schopfheim/Baden“. Auf dem anderen Etikett ist zu lesen: „BAMBERGER SCHUHGARN 6“. Aller Wahrscheinlichkeit nach stammen sowohl die Bindfäden als auch die Garnknäule aus der Hauptphase II.

7.4.6. Das Pech

Pech ist ein Produkt aus dem Pflanzenbereich. Es wird aus den harzreichen Teilen der Nadelhölzer durch Destillation gewonnen, indem man den so hergestellten Teer nochmals eindampft. Das Pech ist im kalten, erhärteten Zustand spröde, d.h. es zersplittert schon bei einem leichten Schlag oder Stoß in die kleinsten Teilchen.⁷⁴⁶

Es wird zwischen schwarzem, braunen und gelben Pech unterschieden. Zur Herstellung von Bürsten und Besen wurde bevorzugt auf das schwarze Pech zurückgegriffen, woraus sich die Bezeichnung „Bürstenpech“ herleitet. Im Bürstenmacherhandwerk diente das Pech zum Festhalten des Besteckungsmaterials in den Bohrlöchern der Bürsten- und Besenhölzern.⁷⁴⁷

Zur Verarbeitung mußte das Pech erhitzt werden, damit es dickflüssig wurde. Da sich das Pech durch starke Erhitzung leicht entzünden konnte und stets die Gefahr von Verbrennungen bestand, bedurfte es eines äußerst vorsichtigen Umgangs mit diesem Arbeitsmaterial. Aus diesem Grund war es wichtig, das Pechen an einem durch Blech oder Eisen gesicherten Tisch auszuüben.

Das Pech wurde in Pechsiedereien oder in Fabriken der chemischen Industrie hergestellt. Es wurde in Fässern, Eimern oder Kanistern an die Bürstenmacherbetriebe geliefert. Ebenso wie das „Pechgarn“ wird auch das „Bürstenpech“ im selbständigen Bürstenmacherhandwerk heute nur noch äußerst selten als Arbeitsmaterial herangezogen.

Während der Aufbauphase (1894 bis 1913), der Hauptphase I (1919 bis 1938) und der Hauptphase II (1948 bis 1972) bestand in der Bürstenmacherwerkstatt Suppe ein Bedarf an Pech. Das Pechen gehörte zu den Handwerkstechniken, die innerhalb dieser drei Geschäftsphasen in der Werkstatt ausgeübt wurden.

⁷⁴⁴ Inventar-Nr. 95-924, 95-925.

⁷⁴⁵ Inventar-Nr. 94-926.

⁷⁴⁶ Sauber, A.: Materialkunde für Bürsten- und Pinselmacher, S. 75.

⁷⁴⁷ Siehe Punkt 7.5.5. „Das Pechen“, S. 208 ff..

Durch wen die Bürstenmacherwerkstatt in der Aufbauphase und zu Beginn der Hauptphase I mit Pech versorgt wurde, ist nicht sicher belegt. Die Geschäftsbücher, die den fraglichen Zeitraum abdecken,⁷⁴⁸ enthalten keine Namen bekannter Zulieferfirmen wie etwa die Pechsiederei Schmidt + Co. aus Altenburg/Thüringen. In den Geschäftsbüchern befinden sich jedoch immer wieder Eintragungen, die den Bezug von Waren über chemischen Fabriken belegen. Da chemische Fabriken zu den Herstellern von Pech gehörten, ist nicht auszuschließen, daß es sich bei der bezogenen Ware um Pech gehandelt haben könnte. Für diese Vermutung spricht außerdem, daß Karl Suppe (sen.) wie auch Kurt Suppe die Chemikalien, die sie für das Zurichten des Besteckungsmaterials benötigten, in der Regel in der Soester Drogerie Faßbender erstanden. Demgegenüber konnten sie den Bedarf an Pech nicht in Soest decken. Es ist also wahrscheinlich, daß die chemischen Fabriken, die in den Geschäftsbüchern auftreten, die Bürstenmacherwerkstatt Suppe mit Pech beliefert haben könnten.

Karl Suppe (sen.) war nachweislich zwischen 1900 und 1926 Kunde verschiedener chemischer Firmen, von denen er in unregelmäßigen Abständen immer wieder Ware erhielt. Zu diesen Firmen zählen die Chemische Fabrik Weitmar,⁷⁴⁹ die Chemische Fabrik Cöln,⁷⁵⁰ die Chemischen Werke Lubsynski aus Berlin⁷⁵¹ sowie die Vereinigten Chemischen Werke aus Charlottenburg.⁷⁵²

Ab 1925 wurde die Bürstenmacherwerkstatt von der Firma Wilhelm Büchner aus Hameln, einer chemisch-technischen Fabrik für Industriepeche, technische Öle und Fette beliefert. Der Firmenname erscheint erstmals am 17.11.1925⁷⁵³ und letztmalig am 24.4.1964⁷⁵⁴ in einem Geschäftsbuch. Diese Geschäftsbeziehung war zwischen 1940 und 1947 unterbrochen.⁷⁵⁵ Karl Suppe (sen.) bezog vor 1940 nahezu jedes Jahr eine Lieferung Pech von der Hameler Firma.⁷⁵⁶ Nach 1947 wurden die Abstände zwischen den einzelnen Bestellungen immer größer. Anfänglich waren es zwei Jahre, schließlich drei bis vier Jahre. Aus den Rechnungen, die für 1958, 1961 und 1964 vorliegen, geht hervor, daß Kurt Suppe jeweils einen Kanister, d.h. ca. 13 kg schwarzes Pech erwarb.⁷⁵⁷ Wie groß die einzelnen Mengen waren, die Karl Suppe (sen.) vor 1940 jährlich bezog, konnte nicht ermittelt werden. Somit bleibt offen, ob oder um wieviel der Verbrauch an Pech nach dem 2. Weltkrieg in der Bürstenmacherwerkstatt gesunken ist.

Gegen Ende der Hauptphase II, 1969, wurde die Bürstenmacherwerkstatt Suppe ein letztes Mal mit Pech versorgt.⁷⁵⁸ Laut Rechnung handelte es sich um einen Eimer gelbes

⁷⁴⁸ Geschäftsbücher Nr. 14, Nr. 25, Nr. 27.

⁷⁴⁹ Kreditorenkonto „Chemische Fabrik Weitmar“ in: Geschäftsbuch Nr. 14, S. 118.

⁷⁵⁰ Z.B. Eintragung vom 8.10.1908 in: Geschäftsbuch Nr. 25.

⁷⁵¹ Eintragung vom 9.1.1922 in: Geschäftsbuch Nr. 27.

⁷⁵² Z.B. Eintragung vom 2.2.1926 in: Geschäftsbuch Nr. 27.

⁷⁵³ Eintragung vom 17.11.1925 in: Geschäftsbuch Nr. 27.

⁷⁵⁴ Eintragung vom 24.4.1964 in: Geschäftsbuch Nr. 24.

⁷⁵⁵ Geschäftsbücher Nr. 22, Nr. 24.

⁷⁵⁶ Geschäftsbücher Nr. 27, Nr. 30, Nr. 31, Nr. 29, Nr. 22.

⁷⁵⁷ Rechnungen der Firma Wilhelm Büchner aus Hameln vom 14.1.1958, 16.8.1961, 22.4.1964 in: StaS, Nachlaß Familie Suppe, Mappe „Kreditoren 1958“, Mappe „Kreditoren 1961“, Mappe „Kreditoren 1964“.

⁷⁵⁸ Eintragung vom 26.4.1969 in: Geschäftsbuch Nr. 24.

Bürstenpech, den Kurt Suppe bei einer Hamburger Firma: „Tivoli Werke AG“ geordert hatte.⁷⁵⁹ Vermutlich befindet sich dieses Pech in dem Kochtopf, der Ende der 1960er Jahre von Kurt und Elfriede Suppe als Pechtopf genutzt wurde, und der vom Burghofmuseum übernommen werden konnte.⁷⁶⁰

Den vorhandenen Geschäftsarchivalien zufolge, wurde die Bürstenmacherwerkstatt Suppe zu Beginn des 1. Weltkrieges einmal von der Chemischen Fabrik Tucher aus Köln mit Ware versorgt.⁷⁶¹ Sicher ist, daß die Werkstatt gegen Ende des 1. Weltkrieges mit Pech versorgt wurde. In dem 1918 geführten Geschäftsbuch Nr. 9 ist unter dem Konto: „sonstige geschäftliche Ausgaben“ zu lesen: „Jos. Suppe 1 Faß Pech“. Die Eintragung ist mit dem 21.5.1918 datiert. Möglicherweise half Joseph Suppe, Bürstenmacher und Bruder von Karl Suppe (sen.), mit einem Faß Pech aus seinem eigenen Lager aus.

Während des 2. Weltkrieges stellte die Firma Wilhelm Büchner ihre Lieferungen an die Bürstenmacherwerkstatt Suppe ein. Innerhalb dieses Zeitraumes bestanden auch keine Beziehungen zu anderen Zulieferbetrieben. Erst in den Nachkriegsjahren, ab 1947, wurde die Bürstenmacherwerkstatt wieder mit Pech durch die Hameler Firma versorgt.⁷⁶²

7.4.7. Schlußbetrachtung

Da im Alltag eine Vielzahl von Bürsten und Besen unterschiedlichster Funktion und unterschiedlichstem Aussehen gebraucht und eingesetzt werden, ist die Auswahl der Arbeitsmaterialien, aus denen die Bürsten und Besen gefertigt sein können, entsprechend umfangreich, wie am Beispiel der Bürstenmacherwerkstatt Suppe dargestellt wurde. In der Vielfalt der genutzten Arbeitsmaterialien, insbesondere was die Besteckungsmaterialien und die Bürstenhölzer anbelangt, unterscheidet sich die Soester Bürstenmacherwerkstatt nicht von anderen Bürstenmacherwerkstätten ihrer Zeit. Untypisch ist allerdings, daß die Bürstenmacher Suppe während der 1950er und der 1960er Jahre das Besteckungsmaterial selber zugerichtet und die Bürstenhölzer selber hergestellt haben. Bereits zu Beginn des 20. Jahrhunderts war es üblich, daß diese Arbeiten von den Zulieferfirmen übernommen wurden.

Während des Zeitraums, in dem der Bürstenmacherbetrieb bestand, hatten die Bürstenmacher Suppe eine Reihe von Kontakten zu diesen Firmen aufgebaut. Zum Teil bestanden die Geschäftsbeziehungen über mehrere Jahrzehnte. Andere wurden abgebrochen, da einzelne Firmen, aufgrund der sich im 20. Jahrhundert wandelnden Strukturen im Bürstenmacherhandwerk und in der Bürstenindustrie, nicht überleben konnten.

⁷⁵⁹ Rechnung der Firma Tivoli Werke AG aus Hamburg vom 23.4.1964 in: Mappe „Kreditoren 1969“.

⁷⁶⁰ Inventar-Nr. 95-964.

⁷⁶¹ Eintragung vom 21.11.1914 in: Geschäftsbuch Nr. 25.

⁷⁶² Eintragung vom 21.7.1947 in: Geschäftsbuch Nr. 24.

Während der beiden Weltkriege konnte der Bedarf an Arbeitsmaterialien, der in der Bürstenmacherwerkstatt Suppe vorherrschte, phasenweise nicht gedeckt werden. Vor allem während des 2. Weltkrieges gestaltete sich die Versorgung mit Besteckungsmaterialien und Bürstenhölzern als schwierig.

Zum Zeitpunkt der Betriebsschließung im Jahr 1994 waren in der Bürstenmacherwerkstatt noch eine große Auswahl verschiedenster Arbeitsmaterialien vorhanden, die erahnen lassen, wie umfangreich das Lager in den beiden Hauptphasen (1919 bis 1938, 1948 bis 1971) bestückt gewesen sein muß. Von seiten der Bürstenmacher Suppe bedurfte es großer Fachkenntnisse, mit dieser Materialfülle sicher umgehen zu können.

7.5. HANDWERKSSPEZIFISCHE ARBEITEN UND TECHNIKEN

Während des 100-jährigen Bestehens sind in der Soester Bürstenmacherwerkstatt Suppe verschiedene handwerksspezifische Arbeiten und Techniken ausgeübt worden: das Zurichten des Besteckungsmaterials, die Bürstenholzerstellung, das Einziehen, Pechen und Drehen von Bürsten und Besen sowie deren Fertigstellung. Die beiden erstgenannten Arbeiten stellen vorbereitende Tätigkeiten dar. Sie wurden angewandt, um die Arbeitsmaterialien in einen gebrauchsfertigen Zustand zu bringen. Die drei Techniken, die danach genannt sind, wurden zur eigentlichen Fertigung von Bürsten und Besen ausgeübt. Die Funktion der herzustellenden Bürsten und Besen bestimmte, welche dieser drei Handwerkstechniken praktiziert wurde. Zuletzt fielen jene kleineren Arbeiten und Techniken an, die dazu bestimmt waren, die Bürsten und die Besen fertigzustellen, und ihnen somit einen letzten „Schliff“ zu geben.

7.5.1 Quellen

Zur Dokumentation der einzelnen Arbeitsabläufe wurden verschiedene Quellen erhoben und ausgewertet. Wichtige Informationen konnten aus den Gesprächen mit Elfriede Suppe gewonnen werden. Da sie bis zur Schließung des Bürstenmacherbetriebes noch Bürsten und Besen einzog, bestand die Gelegenheit, die Aussagen, die sie zu dieser Handwerkstechnik gemacht hat, während der teilnehmenden Beobachtung zu überprüfen. Da zum Zeitpunkt der Interviews schon mehr als 20 Jahre vergangen waren, seit Elfriede Suppe Bürsten und Besen gepecht und gedreht hatte, wurde Fachliteratur, z.B. von Stoye⁷⁶³ und Bock⁷⁶⁴, herangezogen, um abzuklären, ob ihre Angaben diesbezüglich richtig waren oder Lücken aufwiesen. Die Ausführungen, die Elfriede Suppe zum Zurichten des Besteckungsmaterials gemacht hat, wurden mit den Informationen verglichen, die aus den Briefen stammen, die Hedwig und Kurt Suppe während des 2. Weltkrieges verfaßt haben. Insbesondere Hedwig Suppe gibt in ihren Briefen Auskunft darüber, auf welche Weise sie das Besteckungsmaterial zugerichtet hat. Da sich Elfriede Suppe weit weniger mit der Bürstenholzerstellung befaßt hat als ihr Bruder Kurt, war es ihr im Nachhinein kaum mehr möglich, den Fertigungsprozeß wiederzugeben. Um so wichtiger war es, die Funktion der zum Sammlungsbestand gehörenden Gerätschaften zur Bürstenholzerstellung zu bestimmen und ihren Verwendungszweck innerhalb des Produktionsprozesses zu kennen.⁷⁶⁵ Für die Darstellung der handwerksspezifischen Arbeiten und Techniken wurde immer wieder auf einzelne Fachbücher zurückgegriffen, wobei die daraus gewonnenen Informationen und Erkenntnisse bei Bedarf in die nachfolgenden Ausführungen mit aufgenommen worden sind.

Elfriede Suppe beschrieb, so weit es ihr möglich war, nicht nur die einzelnen Handwerkstechniken, sondern schilderte darüber hinaus auch ihre persönlichen Erfahrungen und Eindrücke, die sie im Ausüben der einzelnen Techniken gemacht hatte.

⁷⁶³ Stoye, P.: Die Bürsten- und Pinselfabrikation.

⁷⁶⁴ Bock, E.: Bürsten und Pinsel.

⁷⁶⁵ Siehe Punkt 7.3.2. „Die Gerätschaften zur Bürstenholzerstellung“, S. 101 ff..

Einige der vorhandenen Geschäftsbücher stellen insofern eine wichtige Quelle dar, als die darin aufgeführten Kalkulationen nicht nur Daten über Materialkosten, sondern auch über die Produktionskosten enthalten, die bei der Herstellung verschiedener Bürsten und Besen angefallen sind. Zum Teil befinden sich in diesen Geschäftsbüchern auch Berechnungen, die für die vorbereitenden Arbeiten aufgestellt worden sind. Sie enthalten in der Regel keine Angaben darüber, wie hoch der Stundenlohn für das Bohren, Einziehen und Pechen gelegen hat. Statt dessen geben sie Auskunft darüber, welche Kosten pro 1000 gebohrter, eingezogener und gepechter Loch berechnet worden sind. Weiterführende Informationen zur durchschnittlichen Leistungsfähigkeit eines Bohrers, eines Einziehers und eines Pechers pro Stunde, konnten der Arbeit von Grüb⁷⁶⁶ und den Aussagen des Bürstenmachermeisters Zagermann entnommen werden. Die in den Geschäftsbüchern festgehaltenen Kalkulationen geben ferner eine Übersicht darüber, welche Bürsten und Besen in der Bürstenmacherwerkstatt Suppe eingezogen, gedreht oder gepecht worden sind. Da die herangezogenen Geschäftsbücher zwischen den 1900er und den 1930er Jahren geführt wurden, sind die daraus gewonnenen Daten nur für diesen Zeitraum maßgebend.

7.5.2. Das Zurichten

In der Soester Bürstenmacherwerkstatt Suppe wurden bis in die 1960er Jahre Besteckungsmaterialien zugerichtet. Je nachdem was für eine Besteckungsmaterial verarbeitet werden sollte, fielen die jeweiligen Zurichtearbeiten z.T. etwas unterschiedlich aus. Da im Hinblick auf den Umfang dieser Arbeit nicht alle Zurichtetechniken dargestellt werden können, wird nachfolgend ausschließlich das Zurichten von Roßhaar vorgestellt.⁷⁶⁷ Zum einen gehörte Roßhaar zu den Besteckungsmaterialien, die in der Bürstenmacherwerkstatt Suppe am häufigsten verarbeitet worden sind. Zum anderen haben sich Elfriede Suppe (in den Interviews) und Hedwig Suppe (in den Briefen an ihren Bruder) ausführlich zum Zurichten von Roßhaar geäußert. Die Aussagen, die die beiden Frauen unabhängig voneinander gemacht haben, decken sich weitestgehend. Dabei schildern die beiden Frauen den Arbeitsablauf etwas anders als er in den Fachbüchern beschrieben ist.⁷⁶⁸ Diese Abweichung weist darauf hin, daß die Bürstenmacher Suppe eine eigene Technik zum Zurichten des Roßhaares entwickelt und praktiziert haben müssen.

Vor seiner Nutzung mußte das Roßhaar sortiert und gereinigt werden. In der Bürstenmacherwerkstatt Suppe wurde das Roßhaar zuerst nach Farbe, Länge und Stärke geordnet und dann durch den Überziehkamm gezogen, um es grob zu säubern. Danach wurde es gebündelt. Elfriede Suppe berichtete, daß dazu Gummibänder verwendet worden seien.⁷⁶⁹ Diese Bunde wurden in Sodawasser mehrere Stunden eingeweicht und sodann

⁷⁶⁶ Grüb, C.: Die deutsche Bürstenindustrie.

⁷⁶⁵ Zum Zurichten der anderen Besteckungsmaterialien siehe Sauber, A.: Materialkunde für Bürsten- und Pinselmacher, S. 13 ff.; Bock, E.: Bürsten und Pinsel, S. 115 ff..

⁷⁶⁸ Siehe z.B. Sauber, A.: Materialkunde für Bürsten- und Pinselmacher, S. 26 ff..

⁷⁶⁹ Es ist davon auszugehen, daß der Gebrauch von Gummibändern erst seit der 2. Hälfte des 20. Jahrhunderts stattfand, und daß zuvor mit Draht gearbeitet worden ist.

in heißem Seifenwasser gewaschen. Nach dem Waschen wurden die Bunde gespült und die Gummibänder entfernt, um das Roßhaar für den Kochvorgang vorzubereiten. Hierzu wurde ein weicher Draht genutzt, der fest um die noch feuchten Bunde gewickelt wurde. Anschließend wurden die Bunde gekocht. Durch das sogenannte „Geradebinden“ und das Kochen wurde das von Natur aus leicht wellige Roßhaar von seinen Krümmungen befreit und ein gerader Stand erzielt. Elfriede Suppe sprach davon, daß der Kochvorgang über Nacht stattgefunden und zehn bis zwölf Stunden gedauert habe. Hedwig Suppe gab indes an, daß sie das Roßhaar wie bereits ihr Bruder Kurt sieben Stunden gekocht habe.⁷⁷⁰ Nach dem Kochen wurde das Roßhaar zum Trocknen auf den Spitzboden gebracht. Die trockenen Bunde wurden in der Werkstatt weiterverarbeitet, indem sie ausgemessen und mit der Stockschere auf eine bestimmte Länge geschnitten wurden. Die Länge der Abschnitte richtete sich danach, für welchen Verwendungszweck das Roßhaar bestimmt war. Die zurecht geschnittenen Roßhaarbunde wurden von dem Draht befreit, auf der Zurichtebank aufgezogen und von Hand unter Zuhilfenahme des Überziehkamms durchgemischt.⁷⁷¹ Auf diese Weise wurde eine einheitliche Ware erzielt. Schließlich wurde das Roßhaar ein letztes Mal mittels des Überziehkamms durchgekämmt. Der Arbeitsschritt des Mischens wurde auch angewandt, um spezielle Mischungen, bestehend aus verschiedenen Besteckungsmaterialien, zusammenzustellen.

Das zugerichtete Roßhaar wurde in einzelne Bunde von ca. 10 bis 14 cm Durchmesser geteilt und mit Bindfaden fest umwickelt. Einzelne Bunde wurden mit einem Pappschildchen versehen, auf dem die Länge und der Verwendungszweck des Roßhaares notiert worden war. Die Schildchen wurden unter den Bindfaden gesteckt.

Das Soester Burghofmuseum übernahm eine Auswahl unterschiedlichster Besteckungsmaterialien, die größtenteils von Kurt Suppe in den 1960er Jahren zugerichtet worden sind.⁷⁷² Sie veranschaulichen, auf welche Weise Kurt Suppe die Besteckungsmaterialien nach Abschluß der Zurichtearbeiten mit Bindfaden zu Bunden gewickelt hat. Teilweise sind die Bunde noch mit den kleinen beschrifteten Schildchen bestückt. Zum Beispiel tragen sechs Bunde einer Arenga-Nylon-Mischung jeweils ein Schildchen mit der Aufschrift „14 cm Closettb.“⁷⁷³ Anhand der beschilderten Bunde ist zu erkennen, welche Besteckungsmaterialien er zum damaligen Zeitpunkt u.a. für die Herstellung bestimmter Bürsten und Besen nutzte.

Noch Anfang des 20. Jahrhunderts bestand insbesondere bei dem Zurichten des Besteckungsmaterials die Gefahr für den Bürstenmacher, an Milzbrand zu erkranken.

Die Krankheit entstand durch Infektion mit Keimen, die an Haaren und Borsten kranker Rinder, Schafe, Pferde, Schweine usw. hafteten. Dabei handelte

⁷⁷⁰ Siehe Brief von Hedwig Suppe an Kurt Suppe vom 28.7.1946.

⁷⁷¹ Zum „Mischen“ unter Einsatz des Überziehkamms siehe Stoye, P.: Die Bürsten- und Pinselfabrikation, S. 33 f..

⁷⁷² Siehe Punkt 12.5. „Besteckungsmaterialien“ in Tabelle 1: „Systematische Aufstellung eines Großteils der Sachgüter des Sachbereichs „Handwerk“, S. 47 ff.. Zwei Kartons (Inventar-Nr. 95-928, 95-929), in denen Besteckungsmaterialien aufbewahrt wurden, sind mit Blättern des „Soester Anzeigers“ ausgelegt, die aus den Jahren 1963 und 1966 stammen.

⁷⁷³ Siehe Karton: Inventar-Nr. 95-930.

es sich ausschließlich um ausländische Borsten oder Haare, da in Deutschland selbst die veterinär-medizinischen Vorschriften so straff gehandhabt wurden, daß kein verseuchtes Material in den Handel gelangte. Da aber die besten Haare und vor allem Borsten aus dem Ausland, insbesondere aus dem Osten bezogen wurden, bestand ernsthafte Infektionsgefahr. Dabei genügte es, daß Verunreinigungen von infizierten Haaren durch kleine Risse oder Schrunden der Hände in den Körper gelangten. Zur Vorbeugung wurde das Material in Kaliumpermanganat gekocht.⁷⁷⁴

In der Soester Bürstenmacherwerkstatt erkrankte keiner der dort arbeitenden Bürstenmacher an dieser Krankheit. Als die Sprache auf das Thema Milzbrand und die Infektionsgefahr kam, die von dem infizierten Besteckungsmaterial ausgehen konnte, wies Elfriede Suppe darauf hin, daß ihr Vater stets darauf geachtet habe, daß das Besteckungsmaterial und auch die hygienischen Verhältnisse in der Werkstatt in einem einwandfreien Zustand gewesen seien.

Zum Zurichten, Färben oder Bleichen der Besteckungsmaterialien griffen die Bürstenmacher Suppe auf die verschiedensten Zusätze wie Petroleum⁷⁷⁵, Talkum⁷⁷⁶, Salmiak⁷⁷⁷, Kali⁷⁷⁸, Salzsäure⁷⁷⁹, Essigsäure⁷⁸⁰, Soda⁷⁸¹ oder Schmierseife⁷⁸² zurück, die sie in der benachbarten „Drogerie zur Rose“ der Familie Faßbender einkauften.

Im Haus Petristr. Nr. 5, in dem die Familie Suppe seit 1909 wohnte und arbeitete, fanden die Zurichtearbeiten bis 1948 in der Waschküche statt. Im selben Jahr wurde im Zuge der Betriebsmodernisierung die Waschküche mit dem angrenzenden Lagerraum zu einem großen Waschraum zusammengelegt, der bis zum Anfang der 1970er Jahre zum Zurichten des Besteckungsmaterials genutzt wurde.⁷⁸³ 1956 wurde das Mischen des Besteckungsmaterials in den Werkraum verlagert, da die in diesem Jahr erworbene Mischmaschine wegen ihrer Größe nur dort aufgestellt werden konnte.

Die Soester Bürstenmacher Suppe richteten mehrmals pro Jahr Besteckungsmaterialien zu. Während des 2. Weltkrieges und den Nachkriegsjahren übernahm Hedwig Suppe aufgrund der Abwesenheit ihres Bruders diese Aufgabe. Sie beschränkte sich hauptsächlich auf das Zurichten von Roßhaar. Aus mehreren Briefen, die sie an ihren Bruder Kurt schrieb, geht hervor, daß sie den Arbeitsprozeß anfänglich nicht vollständig durchführte.

⁷⁷⁴ Hugger, P.: Der Bürstenmacher, S. 11.

⁷⁷⁵ Z.B. Eintragung vom 9.1.1931 in: Geschäftsbuch Nr. 23.

⁷⁷⁶ Z.B. Eintragung vom 12.6.1933 in: Geschäftsbuch Nr. 23.

⁷⁷⁷ Z.B. Eintragung vom 18.6.1936 in: Geschäftsbuch Nr. 29.

⁷⁷⁸ Z.B. Eintragung vom 18.4.1922 in: Geschäftsbuch Nr. 27.

⁷⁷⁹ Z.B. Eintragung vom 14.9.1929 in: Geschäftsbuch Nr. 31.

⁷⁸⁰ Z.B. Eintragung vom 4.7.1949 in: Geschäftsbuch Nr. 32.

⁷⁸¹ Z.B. Eintragung vom 30.6.1936 in: Geschäftsbuch Nr. 29.

⁷⁸² Z.B. Eintragung vom 24.6.1950 in: Geschäftsbuch Nr. 32.

⁷⁸³ Siehe Punkt 7.2.2. „Der Wandel der Werkstatteinrichtung“, S. 54 ff..

Sie ließ das Roßhaar von einem befreundeten Bürstenmacher, Franz Heizmann aus Dortmund mischen. In einem Brief vom 9.1.1944 heißt es:

Denk nur, Heizmann mischt mir das gebrachte Material fachmännisch und läßt herzlich grüßen und Dir sagen, was in seinen Kräften steht würde er mich unterstützen, aber trotzdem möchte ich mischen können, ich werde mich auch noch dran geben.⁷⁸⁴

Drei Monate später teilt sie ihrem Bruder mit: „denk nur, lieber Curt, ich habe zum ersten Mal gemischt. Es ist schön geworden und ich war sehr glücklich, denn nun brauche ich nicht mehr zu Heizmann fahren.“⁷⁸⁵Es ist nicht ersichtlich, ob sie sich das Mischen selber angeeignet hat. Der Besuch ihres Onkels, Willi Suppe, im Juli 1944 kam jedoch gelegen, da er ihr als Bürstenmacher das „fachmännische Mischen von Roßhaar“⁷⁸⁶ zeigen konnte. Außer Willi Suppe wurde auch Karl Suppe (jun.) zu Beginn des Krieges um Mithilfe bei der Zurichtung des Besteckungsmaterials gebeten. Kurt Suppe forderte seine Schwester Hedwig wie folgt auf: „Du schreibst nach Karl hin. Er soll den Fiber mischen. Wir haben ihm schon oft manchen Dienst erwiesen, und er wird Dir das bestimmt nicht abschlagen.“⁷⁸⁷Ob Karl Suppe (jun.) seiner Schwester behilflich war, geht aus den vorhandenen Briefen nicht hervor.

Die genannten Beispiele verdeutlichen, daß das Zurichten des Besteckungsmaterials, insbesondere das Mischen, nicht ohne weiteres von einer ungelernten Kraft übernommen werden konnte. Um so wichtiger war es, daß Hedwig Suppe ausgebildete Bürstenmacher zur Seite standen, damit sie die Arbeit in der Werkstatt während des Krieges weiterführen konnte. In der Hauptphase II (1948 bis 1971) gehörte das Zurichten des Besteckungsmaterials wieder zu dem Aufgabenbereich von Kurt Suppe. Elfriede Suppe erzählte, daß sie ihn dabei unterstützt habe.

Sowohl aus Beobachtungen als auch aus persönlich gemachter Erfahrung wußte Elfriede Suppe zu berichten, daß das Zurichten zu den Arbeiten gehörte, die aufgrund der großen körperlichen Belastung und des beim Kochen des Besteckungsmaterials entstehenden Geruchs niemand gerne habe machen wollen. Um den Arbeitsprozeß des Zurichtens zu vereinfachen, wurde im Juli 1949 im Waschraum der Bürstenmacherwerkstatt eine Waschanlage errichtet.⁷⁸⁸ Die Anlage, die auf bequeme Weise mit Gas betrieben werden konnte, war mit drei großen Kesseln ausgestattet, die für das Einweichen, das Waschen und das Kochen bestimmt waren. Vor dem Bau der Waschanlage mußten die drei Arbeitsschritte mit Hilfe separat aufgestellter Gerätschaften durchgeführt werden. Der Waschzuber und der Kochkessel verfügten aller Wahrscheinlichkeit nach auch über ein geringeres Fassungsvermögen als die Kessel der Waschanlage und mußten also dementsprechend häufiger bestückt werden.

⁷⁸⁴ Brief von Hedwig Suppe an Kurt Suppe vom 9.1.1944.

⁷⁸⁵ Brief von Hedwig Suppe an Kurt Suppe vom 14.4.1944 in: Karton Nr. 3.

⁷⁸⁶ Brief von Hedwig Suppe an Kurt Suppe vom 23.7.1944 in: Karton Nr. 3.

⁷⁸⁷ Brief von Kurt Suppe an Hedwig Suppe vom 2.4.1941 in: Karton Nr. 4.

⁷⁸⁸ Siehe Punkt 7.2.2. „Der Wandel der Werkstatteinrichtung“, S. 54 ff.

Eine weitere Arbeitserleichterung stellte der Kauf der Mischmaschine im Frühjahr 1956 dar.⁷⁸⁹ Elfriede Suppe erzählte, daß das Mischen des Besteckungsmaterials von Hand eine „Schinderei“ gewesen sei. Ihre Aussage zeigt, wie anstrengend und mühevoll dieser Arbeitsschritt für die Bürstenmacher gewesen sein muß. Sie führte weiter aus, daß ihr Bruder Kurt die Mischmaschine auch erworben habe, um Löhne zu sparen.

Aus einigen Werkstattbüchern geht hervor, daß in den 1930er Jahren die Herstellung einer Mischung in der Regel zwischen 10 und 30 Stunden gedauert hat, je nachdem, welche Menge und welches Material verarbeitet worden ist.⁷⁹⁰ Das Mischen wurde damals mit 0,70 Pfennig pro Stunde berechnet. Beispielsweise wurden für die Fertigung von 9,8 kg einer Frottierbürsten Mischung 14 Stunden veranschlagt. Die Materialkosten beliefen sich auf 49,09 RM und der Arbeitslohn auf 9,80 RM.⁷⁹¹

Durch den Einsatz der Mischmaschine wurde der Arbeitsschritt des Mischen automatisiert und rationalisiert. Kurt Suppe hat die Mischmaschine mit einer Siebmaschine ausstatten lassen, wodurch er zusätzlich eine Arbeits- und Zeitersparnis beim Zurichten von Schweineborsten erzielte. Bis dato hatte er das „Gleichlegen der Borsten“ mit Hilfe des Durchreibebretts und des dazugehörigen Reibestabs verrichten müssen.⁷⁹²

Der intensive Geruch, der beim Kochen der tierischen Besteckungsmaterialien entstand, breitete sich nicht nur in dem Waschraum aus, sondern er drang auch nach draußen. 1948 legte ein Nachbar der Bürstenmacherfamilie eine Beschwerde wegen Geruchsbelästigung bei dem Soester Gewerbeaufsichtsamt ein.⁷⁹³ Das hatte zur Folge, daß in der Werkstatt eine Entlüftungsanlage installiert wurde, um die Geruchsbildung möglichst gering zu halten.⁷⁹⁴

Seit 1950 wurde das gekochte Besteckungsmaterial nicht mehr per Fuß, sondern mit einem elektrischen Lastenaufzug bis in das Dachgeschoß transportiert und von dort über eine Leiter auf den Spitzboden des Hauses gebracht.⁷⁹⁵ Karl Suppe (jun.) schrieb, daß seine Mutter den Spitzboden hatte herrichten lassen.⁷⁹⁶ Er wurde zum Trocknen der gekochten Bunde, die auch „Bäckerbunde“ genannt wurden, genutzt.⁷⁹⁷ Somit wurde auf die Anschaffung eines Trockenofens verzichtet, der in mittleren und auch kleineren Zurichtereien und Bürstenmacherbetrieben zur Ausstattung gehörte.⁷⁹⁸

⁷⁸⁹ Siehe Punkt 7.2.2. „Der Wandel der Werkstatteinrichtung“, S. 54 ff..

⁷⁹⁰ Geschäftsbücher Nr. 3, Nr. 7, Nr. 13 in: StaS, Nachlaß Familie Suppe.

⁷⁹¹ Kalkulation „Frottierbürsten Mischung“ in: Geschäftsbuch Nr. 3.

⁷⁹² Siehe „Durchreibebrett und Reibestab“ in: Punkt 7.3.1.3. „Spezialwerkzeuge und Spezialgeräte“, S. 86 ff..

⁷⁹³ Schreiben des Gewerbeaufsichtsamtes Tgb.-Nr. 258/L an das Bauaufsichtsamt Soest vom 21.1.1948 in: Stadt Soest, Abt. 3.40 (Bauordnungsamt)/Aktensammlung, Unterlagen zur Petristraße Nr. 5.

⁷⁹⁴ Siehe Punkt 7.2.2. „Der Wandel der Werkstatteinrichtung“, S. 54 ff..

⁷⁹⁵ Siehe Punkt 7.2.2. „Der Wandel der Werkstatteinrichtung“, S. 54 ff..

⁷⁹⁶ Siehe Brief von Karl Suppe (jun.) an Kurt Suppe vom 31.8.1941.

⁷⁹⁷ Bock schreibt, daß die „Bäckerbunde“ früher „zum Trocknen in die Bäckereien gebracht wurden, wo man sie in den am Nachmittag leerstehenden Backofen schob.“ Bock, E.: Bürsten und Pinsel, S. 118.

⁷⁹⁸ Siehe Fig. 3 in: Stoye, P.: Die Bürsten- und Pinselfabrikation, S. 33.

Ob der Spitzboden auch zur Lagerung des Besteckungsmaterials genutzt wurden ist, oder welcher andere Raum möglicherweise als Lager zur Verfügung stand, konnte nicht exakt geklärt werden. Aus zwei Briefen von Kurt Suppe geht hervor, daß während des 2. Weltkrieges der Keller phasenweise zur Aufbewahrung der Besteckungsmaterialien gedient hat. Es ist nicht auszuschließen, daß die Familie Suppe in diesen Jahren Räume, die zuvor als Lager mitgenutzt worden sind, für die Einquartierung ausgebotter Soester abtreten mußten. In einem der Briefe weist Kurt Suppe seine Schwester Hedwig auf die richtige Lagerung des Besteckungsmaterials hin. Er schreibt: „Daß Du das Rohmaterial unten in den Keller gebracht hast verstehe ich, aber sei vorsichtig, daß kein Schaden entsteht. Weit von der Wand und hoch stellen, und das ist wichtig, Zugluft. Hedwig, es ist kostbar wie Gold.“⁷⁹⁹ Der Keller muß zur Lagerung des Besteckungsmaterials nicht ideal gewesen sein, denn vier Jahre später ergriff Hedwig Suppe die Gelegenheit, den Keller zu räumen. So teilte Hedwig Suppe ihrem Bruder mit, daß sie das Besteckungsmaterial aus dem Keller in das frühere Badezimmer der Familie geschafft habe, da sie es vorläufig als Lagerraum nutzen könne.⁸⁰⁰

Zum Zeitpunkt der Betriebsschließung (1994) bewahrte Elfriede Suppe die noch von ihrem Bruder zugerichteten Besteckungsmaterialien in Pappkartons auf dem Wascheboden des Hauses auf. Die Besteckungsmaterialien, die sie fertig zugerichtet von den Großhändlern und Zurichtern bezog, fanden in dem eingebauten Wandschrank im Werkraum Platz, so daß sie während der Einzieharbeiten leichten Zugriff darauf hatte. Der Wandschrank war 1957 insbesondere zur Aufbewahrung von Besteckungsmaterialien angefertigt worden.⁸⁰¹ Ein ähnlich konstruierte Schrank wird auch von Stoye als Ausrüstungsstück für einen Bürstenmacherbetrieb empfohlen.⁸⁰²

Nachdem in den ersten drei Phasen der Betriebsgeschichte das Besteckungsmaterial von den Bürstenmachern selber zugerichtet worden ist, fanden während der Schlußphase (1971 bis 1994) in der Bürstenmacherwerkstatt keine Zurichtearbeiten mehr statt. Elfriede Suppe bezog das Besteckungsmaterial fertig zugerichtet. Ein Teil der mit Pappmanschetten oder einfachen Drähten zusammengehaltenen Bunde wurde vom Burghofmuseum übernommen.⁸⁰³

⁷⁹⁹ Brief von Kurt Suppe an Hedwig Suppe vom 5.4.1942 in: Karton Nr. 4.

⁸⁰⁰ Siehe Brief von Hedwig Suppe an Kurt Suppe vom 31.10.1946.

⁸⁰¹ Siehe Punkt 7.2.2. „Der Wandel der Werkstatteinrichtung“, S. 54 ff..

⁸⁰² Stoye, P.: „Die Bürsten- und Pinsel-fabrikation“, S. 39.

⁸⁰³ Z.B. Inventar-Nr. 95-933 a+b, 95-934 a-c, 95-935.

7.5.3. Die Bürstenholzherstellung

In der Bürstenmacherwerkstatt Suppe wurden ausschließlich in der Hauptphase II (1948 bis 1971) Bürstenhölzer in großer Stückzahl produziert. Kurt Suppe hat zu diesem Zweck die Werkstatt mit den noch fehlenden Maschinen⁸⁰⁴ ausgerüstet und die dazu benötigten Gerätschaften⁸⁰⁵ selber angefertigt.

Da es sich bei der Bürstenholzherstellung um einen sehr komplexen Arbeitsprozeß handelt, wird an dieser Stelle auf eine exakte Darstellung verzichtet. Die Fertigung von Bürstenhölzern wird ausführlich bei Stoye beschrieben.⁸⁰⁶ Einen Überblick über die einzelnen Arbeitsschritte liefert auch die Darstellung der Gerätschaften zur Bürstenholzherstellung (Punkt 7.3.2.), da hier u.a. vorgestellt wird, welche Funktion die einzelnen Gerätschaften innerhalb des Produktionsprozesses einnehmen. Kurz gesagt umfaßt die Bürstenholzfertigung folgende Arbeitsgänge: „Sägen, Hobeln, Fräsen und Fassionieren, Bohren, Schleifen, Lackieren“⁸⁰⁷.

Elfriede Suppe berichtete, daß ihr Bruder den größten Teil der selbstproduzierten Bürstenhölzer abschließend geschliffen, aber nicht mehr lackiert habe, da es sich dabei überwiegend um Bürstenhölzer für Grobbürsten und -besen gehandelt habe. Lediglich den verhältnismäßig geringen Anteil von Bürstenhölzern für Feinbürsten habe er mit einem Lack versehen. Ein Blick auf die von Kurt Suppe gefertigten Bürstenhölzer, die nach der Betriebsschließung in das Burghofmuseum gelangten, bestätigen diese Aussage.

Den Lack bezog Kurt Suppe in den 1950er Jahren ausschließlich von dem Soester Haushaltswarengeschäft Franz Kerstin.⁸⁰⁸ In den 1960er Jahren kaufte er den Lack gelegentlich auch in der Soester Eisenwarenhandlung Oberwinter ein.⁸⁰⁹

Wurde während der Hauptphase II der gesamte Herstellungsprozeß einer Bürste oder eines Besens durchgeführt, so beschränkten sich in den ersten beiden Phasen der Betriebsgeschichte (1894 bis 1913, 1919 bis 1938) die holzverarbeitenden Handwerkstechniken vornehmlich auf das Bohren von Bürstenhölzern.

Vor dem Bohren mußte die Anzahl, die Anordnung und der Durchmesser der Löcher festgelegt werden, mit denen ein Bürstenholz ausgestattet werden sollte. Kurt Suppe übertrug in der Hauptphase II das Bohrfeld u.a. mit einer Stiftenschablone⁸¹⁰ oder mit einer durch-

⁸⁰⁴ Siehe Punkt 7.2.2. „Der Wandel der Werkstatteinrichtung“, S. 54 ff.

⁸⁰⁵ Siehe Punkt 7.3.2. „Die Gerätschaften zur Bürstenholzherstellung“, S. 101 ff.

⁸⁰⁶ Stoye, P.: Die Bürsten- und Pinselfabrikation, S. 45 ff.. Siehe auch Grüb, C. (Hrsg.), Das große Fachlehr- und Unterrichtswerk für die Nachwuchsschulung in der Bürsten- und Pinsel-Industrie, 1. Band Holzkunde, S. 42 ff..

⁸⁰⁷ Bock, E.: Bürsten und Pinsel, S. 173.

⁸⁰⁸ Z.B. Eintragung vom 9.8.1951 in: Geschäftsbuch Nr. 32 oder z.B. Eintragung vom 8.11.1958 in: Geschäftsbuch Nr. 28.

⁸⁰⁹ Z.B. Eintragung vom 4.10.1962 in: Geschäftsbuch Nr. 34 oder z.B. Eintragung vom 22.12.1965 in: Geschäftsbuch Nr. 35.

⁸¹⁰ Siehe unter „Stiftenschablonen“ (und die dazugehörigen Halterungen) in: Punkt 7.3.2.2. „Darstellung der einzelnen Gerätegruppen“, S. 103 ff..

lochtes Gummischablone⁸¹¹ auf das Bohrfeld. Das Geschäftsbuch Nr. 7 enthält mehrere Kalkulationen, aus denen ersichtlich wird, daß die Bürstenmacher Suppe in den 1920er und den 1930er Jahren Schablonen zum Bohren von Bürstenhölzern genutzt haben.⁸¹² Aller Wahrscheinlichkeit nach handelte es sich um Blechschablonen, die in Bürstenmacherkreisen ein weit verbreitetes Arbeitsgerät waren. Eine derartige Blechschablone war mit Löchern versehen, deren Anzahl, Anordnung und Durchmesser exakt mit dem zu übertragenden Bohrfeld übereinstimmten. Die Blechschablonen lagen während des Bohrens auf dem Bürstenholz.

Bürstenhölzer, in die das Besteckungsmaterial eingezogen werden sollten, erhielten konisch zulaufende Löcher. Handelte es sich um Bürstenhölzer für gepechte Ware, wurden die Löcher nicht durch, sondern lediglich angebohrt.

Während des Bohrens stand der Bürstenmacher an der Standbohrmaschine und hielt das auf dem Bohrschlitten liegende Bürstenholz fest.⁸¹³ Den Schlitten mit dem Bürstenholz führte er Loch für Loch zu dem Bohrer hin. Die Bürstenhölzer wurden zweimal gebohrt. Zuerst wurden die Löcher mit einem kleinen Löffelbohrer vorgebohrt und anschließend mit einem etwas stärkeren Löffelbohrer nachgebohrt. Die Größe der Löcher mußte exakt mit dem Durchmesser der Bündel übereinstimmen, mit denen das Bürstenholz bestückt werden sollte.

Schablonierte Bürstenhölzer, d.h. solche Bürstenhölzer, deren Bohrfeld mittels einer Stifenschablone oder einer durchlochtes Gummischablone übertragen worden war, wurden nicht einzeln fertig gebohrt, sondern es wurden bei einer „ganzen Partie Hölzer erst die äußere Reihe gebohrt, dann bei sämtlichen Hölzern die zweite Reihe und so fort.“⁸¹⁴ Wurde eine Partie Bürstenhölzer „nach Schablone“ gebohrt, konnte jedes Bürstenholz einzeln fertig gestellt werden. In diesem Fall wurden die Löcher reihenweise von der Mitte nach außen gebohrt.

Das Bohren der Bürstenhölzer rechneten die Bürstenmacher Suppe nicht stundenweise, sondern nach Lochzahl ab. Zu Beginn des 20. Jahrhunderts lag ihr Arbeitslohn für 1000 gebohrte Löcher bei 0,30 RM.⁸¹⁵ In den 1930er Jahren war der Arbeitslohn auf durchschnittlich 0,80 RM gestiegen.⁸¹⁶ Laut einer Kalkulation, die Karl Suppe (sen.) im März 1935 zur Herstellung von 10 Roßhaarhandfegern aufgestellt hatte, beliefen sich die anfallenden Kosten für das Bohren (1180 Loch) auf 0,95 RM. Die Gesamtkosten veran-

⁸¹¹ Siehe unter „Durchlochtes Gummischablonen“ in: Punkt 7.3.2.2. „Darstellung der einzelnen Gerätegruppen“, S. 103 ff.

⁸¹² Z.B. Kalkulation „Kuhbürsten Wurzel“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 286.

⁸¹³ Konnte ein Bürstenholz aufgrund seiner Form nicht plan auf dem Bohrschlitten aufliegen, legte Kurt Suppe es in eine entsprechende Bohrhalterung, um es sicher bearbeiten zu können. Die bestückte Bohrhalterung legt er auf den Bohrschlitten und hielt sie während des Bohrens mit beiden Händen darauf fest. Siehe unter „Bohrhalterungen“ in: Punkt 7.3.2.2. „Darstellung der einzelnen Gerätegruppen“, S. 103 ff.

⁸¹⁴ Stoye, P.: Die Bürsten- und Pinsel-fabrikation, S. 72.

⁸¹⁵ Z.B. Kalkulation „Kolonnenbürsten“ in: Geschäftsbuch Nr. 11, S. 7.

⁸¹⁶ Siehe z.B. Geschäftsbuch Nr. 7.

schlugte er mit 18,60 RM.⁸¹⁷ Leonhard Zagermann zufolge konnte ein Bürstenmacher in der Regel etwa 8000 bis 10.000 Löcher pro Arbeitstag bohren.

Während der Aufbauphase und der Hauptphase I fanden die Holzverarbeitenden Tätigkeiten im Werkraum des Erdgeschosses statt. Im Zuge der Betriebsumstrukturierung und der Betriebsmodernisierung stieg das Maschinenpotential in der Bürstenmacherwerkstatt derart an, daß aufgrund mangelnden Platzes die Holzverarbeitung im Laufe der Hauptphase II in den Keller verlegt wurde. Seit 1956 fertigte Kurt Suppe in einem der Kellerräume die Bürstenhölzer an.⁸¹⁸

Elfriede Suppe erzählte, daß sie ihrem Bruder bei der Bürstenholzherstellung regelmäßig zu Hand gegangen sei. Daß sie ihm assistiert hat, beweist eine Unfallanzeige, aus der hervorgeht, daß sie am 28.8.1956 anwesend war, als Kurt Suppe beim „Durchtrennen von Bürstenhölzern mit dem linken Zeigefinger in die Kreissäge gekommen“⁸¹⁹ ist. Die Fleischwunde war so tief, daß Kurt Suppe bis zum 4.10.1956, also 37 Tage, arbeitsunfähig geschrieben war.⁸²⁰ Es ist nicht bekannt, daß im Laufe der Betriebsgeschichte ein anderer Arbeitsunfall passiert ist, oder jemand aufgrund seiner beruflichen Tätigkeit in der Bürstenmacherwerkstatt ernsthaft erkrankt ist.

In der Bürstenmacherwerkstatt Suppe wurden die Bürstenhölzer systematisch nach Sorten geordnet in Kisten und Kartons aufbewahrt. Aus einer Aufstellung von 1951⁸²¹ geht hervor, daß in der Regel eine Bürstenholzsorte auf eine Kiste oder einen Karton kam. Teilweise waren die Kisten und Kartons auch mit mehreren Bürstenholzsorten bestückt. Die Kisten waren im Unterschied zu den Kartons durchnummeriert. Wo die Kisten und Kartons gelagert wurden, oder ob ein bestimmter Raum des Hauses als Hölzlerlager gedient hat, konnte nicht geklärt werden.

Zum Zeitpunkt der Betriebsschließung (1994) waren die Bürstenhölzer über das ganze Haus verteilt in verschiedenen Räumen gelagert. Sie befanden sich in Kisten, Kartons und Schränken. Bürstenhölzer, die Elfriede Suppe bevorzugt verarbeitete, bewahrte sie im Werkraum, im Waschraum und im Keller auf.

In der Schlußphase (1972 bis 1994) wurde die Bürstenholzproduktion eingestellt. Während dieser Phase fanden auch keine Holz verarbeitenden Tätigkeiten mehr statt.

⁸¹⁷ Z.B. Kalkulation „10 St. Roßhaarhandfeger Pl. D. lang, Stiel“, datiert „März 35“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 217.

⁸¹⁸ Siehe Punkt 7.2.2. „Der Wandel der Werkstatteinrichtung“, S. 80 ff..

⁸¹⁹ Unfallanzeige an die Norddeutsche Holz-Berufsgenossenschaft Köln vom 30.8.1956 in: Karton Nr. 16.

⁸²⁰ Mitteilung über Gewährung von Krankengeld der Norddeutschen Holz- Berufsgenossenschaft Köln an Kurt Suppe vom 14.12.1956 in: Karton Nr. 16.

⁸²¹ Aufstellung „Bestand Hölzer am 1.5.1951“ in: Geschäftsbuch Nr. 26, S. 56 ff..

7.5.4. Das Einziehen

Beim Einziehen „wird das Besteckungsmaterial mittels eines Drahtes von Hand im Bürstenholz befestigt. Der Bürstenmacher verwendet dazu ein Bürstenholz, in das konische Löcher gebohrt sind.“⁸²²

Handeingezogene Bürsten und Besen kommen fast nur noch als Produkte von Blinden- und Schwerbehindertenwerkstätten vor. Die rationellere Herstellung von Bürsten und Besen mit Hilfe von Stopfmaschinen hat das über Jahrhunderte hinweg übliche Fertigungsverfahren des Handeinzugs auf diese Bereiche zurückgedrängt.⁸²³

Während der gesamten Dauer des Betriebsbestehens (1894 bis 1994) sind in der Soester Bürstenmacherwerkstatt Suppe handeingezogene Bürsten und Besen hergestellt worden. Da Elfriede Suppe bis zur Betriebsschließung Bürsten und Besen einzog, bestand die Gelegenheit, sie bei der Ausübung dieser Handwerkstechnik zu beobachten. Die nachfolgende Darstellung der Handwerkstechnik basiert auf den Erkenntnissen, die aus der teilnehmenden Beobachtung gewonnen wurden.

Zum Einziehen nahm Elfriede Suppe an ihrem Arbeitsplatz an der Werkbank Platz.⁸²⁴ Zuvor hatte sie das Besteckungsmaterial auf der Werkbank zurechtgelegt und den Knebel mit dem Einziehdraht in die Werkbank gesteckt. In ihre rechte Hand nahm Elfriede Suppe eine kleine Menge des Besteckungsmaterials. Mit derselben Hand zog sie etwas von dem auf dem Knebel gewickelten Draht ab, bildete eine Schlaufe und steckte diese durch eine der kleinen Öffnungen des Bürstenholzes, das sie in der linken Hand hielt. Dann nahm sie das Bürstenholz in die rechte Hand. Mit dem Mittel- und dem Ringfinger der linken Hand hielt sie die Schlaufe fest und führte den Zeigefinger und den Daumen zu der rechten Hand, um ein passendes Bündel von dem Besteckungsmaterial abzugreifen.⁸²⁵ Das Bündel legte sie mittig in die Schlaufe. Daraufhin bewegte sie das Bürstenholz mit einem kräftigen Ruck zum Körper, wodurch der Draht das Bündel in das Bürstenholz zog. Auf diese Weise zog sie in jedes Loch des Bürstenholzes ein Bündel ein. Der Einziehdraht blieb dabei stets mit dem Knebel verbunden. Erst nachdem sie das letzte Loch des Bürstenholzes bestückt hatte, schnitt sie den Draht mit einer Nagelschere oder einer Kneifzange ab. Mit einem kleinen Taschenmesser oder einer Nagelfeile griff sie unter eine der Drahtschlaufen, die sich durch das Einziehen auf der Bürstenholzerseite gebildet hatten. Sie hob die Drahtschlaufe leicht an, so daß sie das Drahtende besser hindurchschieben und verknoten konnte. Abschließend strich sie die auf der Bürstenholzerseite liegenden Verdrahtung mit einer Flachzange glatt, damit sich niemand daran verletzen konnte.

⁸²² Begleittext zum Thema „Der Handeinzug“ der Dauerausstellung des Deutschen Pinsel- und Bürstenmachermuseums in Bechhofen, Raum 9: „Bürstenherstellung“.

⁸²³ Bock, E.: Bürsten und Besen, S. 98.

⁸²⁴ Siehe Punkt 7.2.2. „Der Wandel der Werkstatteinrichtung“, S. 54 ff..

⁸²⁵ Siehe Abb. 12 in: Hugger, P.: Der Bürstenmacher, S. 18. Das abgebildete Foto entstand, während der Bürstenmacher Ernst Selhofer einen Besen einzog. Es handelt sich um eine Großaufnahme seiner Hände. Das Foto wurde in dem Moment gemacht, bevor er das abgeteilte Bündel, das er in der linken Hand hielt, in die Drahtschlaufe legte.

Elfriede Suppe bezeichnete das Verknoten des Drahtendes als „Vernähen“ und wies darauf hin, daß ein ausgebildeter Bürstenmacher das Drahtende mit dem Drahtanfang zusammendreht. Er würde auch auf die Hilfsmittel wie Nagelschere und Nagelfeile verzichten. Sie halte jedoch an ihrer eigenen Methode fest, da sie ihr leichter erscheine. Ihr Vater hätte ihre Vorgehensweise niemals geduldet.

Elfriede Suppe hielt beim Einziehen eine bestimmte Reihenfolge ein, die je nach Art des Bürsten- oder Besenholzes variierte. Falls ein Loch des Holzes nicht ordentlich ausgebohrt war, unterbrach Elfriede Suppe den Einziehvorgang und säuberte das Loch mit einer Ahle nach. Nachdem sie eine Reihe eingezogen hatte, schnitt sie das Besteckungsmaterial mit der Bankschere gerade nach. Die Bankschere hatte sie zuvor mit einem Lineal auf die Länge eingestellt, die der Besatz der fertigen Bürste oder des fertigen Besens haben sollte.

Nach Abschluß des Einziehvorganges putzte Elfriede Suppe die fertige Bürste oder den fertigen Besen aus, indem sie den Besatz mit dem Handkamm auskämte und zusätzlich mit der Hand durch den Besatz strich, so daß lose Haare hinunterfielen. Einzelne überstehende Haare schnitt sie mit der großen Zuschneideschere sauber ab. Für das Einziehen und das Verputzen eines Besens benötigte Elfriede Suppe ca. 1 Stunde.

Elfriede Suppe machte darauf aufmerksam, daß sie sich beim Sitzen an der Werkbank stets darum bemühe, eine aufrechte Haltung einzunehmen und die Füße parallel auf den Boden zu stellen. Ein Übereinanderschlagen der Beine schränke die Blutzirkulation ein. Schon ihr Vater habe auf die korrekte Sitzhaltung seiner Mitarbeiter geachtet.

In den letzten Jahren ihrer Berufstätigkeit wirkte sich die Technik des Einziehens auf die körperliche Verfassung von Elfriede Suppe aus. Die ruckartige Bewegung, die sie ständig wiederholte, um die Drahtschleife in das Bürstenholz zu ziehen, verursachte Schmerzen in ihrer rechten Schulter. Dabei ist es nicht verwunderlich, daß die Ausübung eines bestimmten Handgriffes über Jahre nicht ohne körperliche Beschwerden für den Betroffenen bleibt. Es handelt sich um ein Phänomen, daß auch in anderen Berufen immer wieder anzutreffen ist.

Wie Elfriede Suppe betonte, komme es beim Einziehen darauf an, mit der Hand ein Bündel zu greifen, das exakt in das Loch passe. Hierzu sei eine gewisse Fingerfertigkeit und eine lange Übung notwendig. Eine Arbeitserleichterung stellt diesbezüglich die Bündelabteilmaschine dar.

Die Bündelabteilmaschine teilt das Besteckungsmaterial automatisch in gleichmäßige Bündel beliebiger Stärke ab. Vor jedem Einziehvorgang wird der Behälter der Bündelabteilmaschine mit dem entsprechenden Besteckungsmaterial gefüllt. Die Bündelabteilmaschine wird so eingestellt, daß die abgeteilten Bündel von ihrer Stärke her die einzelnen Löcher des Bürstenholzes ausfüllen, das bestückt werden soll. Mit einem Druck auf das Trittbrett der Bündelabteilmaschine wird diese in Gang gesetzt. Der Halbmond der

Maschine umfaßt ein Bündel des Besteckungsmaterials. Durch Verringerung des Drucks auf das Trittbrett öffnet sich der Greifer und das Bündel kann herausgenommen werden. Obwohl die 1952 gekaufte Bündelabteilmaschine bis zur Betriebsschließung in der Bürstenmacherwerkstatt vorhanden war, verzichtete Elfriede Suppe in den letzten Jahren auf deren Gebrauch.

Im Mai 1907, also zu Beginn der Aufbauphase, zahlte Karl Suppe (sen.) für das Einziehen von Bürsten und Besen 0,35 RM Stundenlohn.⁸²⁶ Stellte er eine Kalkulation für die Herstellung einer Partie Bürsten oder Besen auf, rechnete er das Einziehen in der Regel nicht nach Stundenlohn, sondern nach Stückzahl ab. Pro tausend Loch veranschlagte er in den 1910er Jahren 1,20 RM.⁸²⁷ In den 1930er Jahren hatte er diesen Satz auf 2,50 RM erhöht.⁸²⁸ Es wurden durchschnittlich 300 bis 350 Loch pro Stunde eingezogen.⁸²⁹

Im Laufe der Betriebsgeschichte wurden in der Bürstenmacherwerkstatt Suppe die verschiedensten Bürsten und Besen eingezogen. Die nachstehende Auflistung stellt eine kleine Auswahl der handeingezogenen Waren dar, die in den 1920er und 1930er Jahren in der Bürstenmacherwerkstatt gefertigt wurden: Mühlenbesen⁸³⁰, Mühlenhandfeger⁸³¹, Reformbürsten⁸³², Druckerbürsten⁸³³, Schneiderbürsten⁸³⁴, Faßbürsten⁸³⁵, Wagenbürsten⁸³⁶, Kannenbürsten⁸³⁷, Ofenbürsten⁸³⁸, Waschbürsten⁸³⁹, Abseifbürsten⁸⁴⁰, Wischbesen⁸⁴¹, Schrubber⁸⁴², Kinderschrubber⁸⁴³, Roßhaarbesen⁸⁴⁴, Badewannenbürsten⁸⁴⁵, Tas-

⁸²⁶ Z.B. Kalkulation „Elevatorenbürsten“, datiert: „Mai 1907“ in: Geschäftsbuch Nr. 11, S. 8.

⁸²⁷ Z.B. Kalkulation „Molkereibürsten mit Deckel“, datiert „Mai 1914“ in: Geschäftsbuch Nr. 11, S. 14.

⁸²⁸ Z.B. Kalkulation „Teppichbesen, schmale Form“, datiert „Decemb. 35“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 290.

⁸²⁹ Grüb, C., Die deutsche Bürstenindustrie, S. 72.

⁸³⁰ Z.B. Kalkulation „Mühlenbesen“, datiert „Nov. 1925“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 195.

⁸³¹ Z.B. Kalkulation „Mühlenhandfeger“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 95.

⁸³² Z.B. Kalkulation „Reformbürsten“, datiert „Aug. 1927“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 72.

⁸³³ Z.B. Kalkulation „Druckerbürsten“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 80.

⁸³⁴ Z.B. Kalkulation „Schneiderbürsten“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 77.

⁸³⁵ Z.B. Kalkulation „Faßbürsten 6 rhg.“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 78.

⁸³⁶ Z.B. Kalkulation „Wagenbürsten“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 119.

⁸³⁷ Z.B. Kalkulation „Kannenbürsten“, datiert „Mai 30“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 118.

⁸³⁸ Z.B. Kalkulation „Ofenbürsten“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 77.

⁸³⁹ Z.B. Kalkulation „Waschbürsten“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 90.

⁸⁴⁰ Z.B. Kalkulation „Abseifbürsten 6 rhg.“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 88.

⁸⁴¹ Z.B. Kalkulation „Wischbesen“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 97.

⁸⁴² Z.B. Kalkulation „Schrubber“, datiert „April 30“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 155.

⁸⁴³ Z.B. Kalkulation „Kinderschrubber“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 99.

⁸⁴⁴ Z.B. Kalkulation „Roßhaarbesen N. 6“, datiert „December 1930“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 14.

⁸⁴⁵ Z.B. Kalkulation „Badewannenbürsten“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 109.

senbürsten⁸⁴⁶, Schmutzbürsten⁸⁴⁷, Auftragsbürsten⁸⁴⁸, Glanzbürsten⁸⁴⁹, Frottierbürsten⁸⁵⁰ etc.. Die Einzieharbeiten fanden im Werkraum der Bürstenmacherwerkstatt statt.

Als Kurt Suppe zu Beginn des 2. Weltkrieges einberufen wurde, brachte er seiner Schwester Hedwig das Einziehen von Bürsten und Besen bei, damit die Produktion während seiner Abwesenheit nicht gänzlich zum Erliegen kam. Während der Hauptphase II setzte Hedwig Suppe ihre Arbeit als Einzieherin weiter fort. Da Kurt Suppe zum Wiederaufbau des Betriebes auch auf die Mitarbeit seiner Schwester Elfriede angewiesen war, lernte er auch diese in der Technik des Einziehens an. Nach einiger Zeit der Einübung war es Elfriede Suppe möglich, neben der Führung des Haushaltes zwischen 10 und 12 Besen pro Tag einzuziehen.

7.5.5. Das Pechen

Beim Pechen wird das Besteckungsmaterial mittels Pech in dem Bürstenholz befestigt. Der Bürstenmacher greift dazu auf Bürstenhölzer zurück, deren Löcher nur angebohrt sind. Das Pechen stellt eine der ältesten Techniken des Bürstenmacherhandwerks dar und wird heute nur noch sehr selten ausgeübt.

„Gepechte Bürsten haben den Nachteil, daß sie sich in heißem Wasser und Lösungsmitteln auflösen. Deshalb ist man dazu übergegangen, das Pech durch Vulkanisierkitt zu ersetzen. Beim Vulkanisieren wird der Klebstoff im Trockenofen gehärtet.“⁸⁵¹

In der Soester Bürstenmacherwerkstatt Suppe wurden bis zum Ende der Hauptphase II (1948 bis 1971) gepechte Bürsten und Besen hergestellt. Die nachstehende Beschreibung des Pechvorganges stützt sich auf die Aussagen, die Elfriede Suppe aufgrund ihrer Erfahrungen als Pecherin machen konnte.

Zur Fertigung gepechter Bürsten setzte sich Elfriede Suppe an den Pechtisch.⁸⁵² An ihrem Arbeitsplatz hatte sie sich zuvor das Besteckungsmaterial bereitgelegt und den Knebel mit dem Pechgarn in das dafür vorgesehene Loch im Tisch gesteckt. In die Mitte des Tisches hatte sie den Pechkessel eingelassen. Um das Pech zu erhitzen, bediente sie eine Wärmequelle, die sich auf einer Halterung unterhalb des Pechkessels befand.

⁸⁴⁶ Z.B. Kalkulation „Tassenbürsten N. 12“, datiert „Mai 1932“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 110.

⁸⁴⁷ Z.B. Kalkulation „Schmutzbürsten“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 98.

⁸⁴⁸ Z.B. Kalkulation „Auftragsbürsten rund“, datiert „Febr. 1932“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 36.

⁸⁴⁹ Z.B. Kalkulation „Glanzbürsten 7 rhg.“, datiert „März 32“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 41.

⁸⁵⁰ Z.B. Kalkulation „Frottierbürsten N. 4“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 76.

⁸⁵¹ Begleittext zum Thema „Das Pechen“ der Dauerausstellung des Deutschen Pinsel- und Bürstenmacher-museums in Bechhofen, Raum 10: „Gedrehte und gepechte Bürsten“.

⁸⁵² Siehe Punkt 7.2.2. „Der Wandel der Werkstatteinrichtung“, S. 54 ff..

Mit der Hand griff sie zu dem Beteckungsmaterial und teilte ein Bündel ab, das von seiner Stärke her in die Löcher des Bürstenholzes paßte. Dieses Bündel tauchte sie in das flüssige Pech, strich es beim Herausnehmen am Kesselrand ab, umwickelte es mit dem Garn, welches sie mit einem Messer abschnitt. Das derart gegründete Bündel tauchte sie sodann nochmals in das Pech und setzte es sodann mit einer Drehbewegung in das Bürstenholz. Auf diese Weise bestückte sie alle Löcher des Bürstenholzes.

Die gegründeten Bündel setzte sie in einer festgelegten Reihenfolge in das Bürstenholz. Je nachdem was für eine Bürste oder was für einen Besen sie pechen wollte, variierte die Reihenfolge, in der sie Bündel zu setzten hatte.

Im Anschluß an das Pechen kämte sie die fertigen Besen mit einem Handkamm aus und beschnitt den Besatz mit einer Schere.

Während des Pechens bestreute Elfriede Suppe ihre Hände immer wieder mit Talkum, um sie sauber zu halten, so daß sie die Bürstenhölzer nicht beschmutzte. Das Talkum wurde zuletzt in einer NIVEA-Puderdose mit Siebdeckel aufbewahrt.⁸⁵³

In der Regel sprach Elfriede Suppe von „Pichen“ anstelle von „Pechen“. Das Wort „Pichen“ wurde nicht nur in der Soester Bürstenmacherfamilie Suppe gebraucht, sondern ist in Bürstenmacherkreisen ein weit verbreiteter Ausdruck, der regional nicht begrenzt ist.⁸⁵⁴

Elfriede Suppe erinnerte sich, daß das Pechen viel Kraft erfordert habe und es bei der Ausübung dieser Handwerkstechnik unumgänglich gewesen sei, äußerst akkurat zu arbeiten. Es sei eine Kunst gewesen, das Pech auf der richtigen Temperatur zu halten. Von der Höhe der Temperatur hing die Konsistenz des Pechs ab. Das Pech durfte weder zu flüssig (die Bündel wären aus dem Bürstenholz gefallen) noch zu dick sein (die Bündel hätten nicht in die Löcher gepaßt), sondern mußte in solch einem Zustand sein, daß die Bündel fest im Bürstenholz saßen und sich nicht lösten.

Durch die Erwärmung des Pechs verbrannte der Harz und erzeugte eine starke Qualmentwicklung. Zum einen roch der Qualm sehr unangenehm, zum anderen war das Einatmen des Qualms nicht gesund. Um so wichtiger war es, daß die Werkstatt während des Pechens immer gut durchlüftet war. Aussagen und Erfahrungsberichten⁸⁵⁵, in denen das Pechen als „eine stinkende, unangenehme Beschäftigung“⁸⁵⁶ beschrieben wird, konnte Elfriede Suppe nicht zustimmen. Obwohl während des Pechens höchstens ein Oberlicht des Raumes geöffnet worden sei, habe sie den Geruch nicht als unangenehm empfunden.

⁸⁵³ Inventar-Nr. 95-588.

⁸⁵⁴ Zum Beispiel nutzt auch Bock den Begriff „Pichen“ in seiner Darstellung. Bock, E.: Bürsten und Pinsel, S. 96.

⁸⁵⁵ Z.B. Bittmann, K.: Hausindustrie und Heimarbeit im Großherzogtum Baden zu Anfang des XX. Jahrhunderts, S. 627.

⁸⁵⁶ Hugger, P.: Der Bürstenmacher, S. 24.

Elfriede Suppe betonte, daß das Pechen eine Arbeit gewesen sei, die gut entlohnt wurde. Während der Aufbauphase veranschlagte Karl Suppe (sen.) für tausend gesetzte Bündel anfänglich 2,20 RM⁸⁵⁷, später 2,50 RM⁸⁵⁸ als Lohn. Zu welchem Zeitpunkt er den Satz erhöht hat, steht nicht fest. In den 1930er Jahren berechnete Karl Suppe (sen.) schließlich 5,00 RM pro tausend gesetzte Bündel.⁸⁵⁹ Durchschnittlich wurden 170 bis 200 Bündel pro Stunde gesetzt.⁸⁶⁰

Zu der gepechten Ware, die in der Bürstenmacherwerkstatt Suppe hergestellt wurde, zählen vor allem Besen, Handfeger und Grobbürsten. Der größte Teil der Ware war für Handwerk und Gewerbe bestimmt.

In den 1920er und 1930er Jahre wurden folgenden Bürsten und Besen gepecht: Mühlenbesen⁸⁶¹, Mühlenhandfeger⁸⁶², Fabrikhandfeger⁸⁶³, Rohrreiniger⁸⁶⁴, Weißquaste⁸⁶⁵, Kehrwalzen⁸⁶⁶, Deckenbürsten⁸⁶⁷, Kokoshandfeger⁸⁶⁸, Haarbesen⁸⁶⁹, Handfeger⁸⁷⁰, Kinderbesen⁸⁷¹, Wandbesen⁸⁷², Schrankhandfeger⁸⁷³.

Seitdem sich die Bürstenmacherwerkstatt Suppe in dem Haus Nr. 5 in der Petristraße befand (1908), wurden die Pecharbeiten in der Waschküche ausgeführt. 1948 wurde die Waschküche mit dem angrenzenden Lagerraum zusammengelegt.⁸⁷⁴ Von da an wurde der neu gestaltete Waschraum zur Herstellung von Pechwaren genutzt.

Im Zuge der Betriebsumstrukturierung, die in der Hauptphase II stattfand, übten in der Bürstenmacherwerkstatt Suppe erstmals Frauen die Handwerkstechnik des Pechens aus. Um den Bürstenmacherbetrieb nach dem 2. Weltkrieg wiederaufzubauen und weiterzuführen, war Kurt Suppe auf die Mitarbeit seiner Schwestern Hedwig und Elfriede angewiesen. Beiden Frauen brachte er das Pechen von Bürsten und Besen bei.

In der Schlußphase (1972 bis 1994) wurden in der Soester Bürstenmacherwerkstatt keine gepechten Bürsten und Besen mehr gefertigt.

⁸⁵⁷ Z.B. Kalkulation „Mühlenhaarbesen“ in: Geschäftsbuch Nr. 11.

⁸⁵⁸ Z.B. Kalkulation „Mühlenhandfeger lang Stiel“ in: Geschäftsbuch Nr. 11, S. 16.

⁸⁵⁹ Z.B. Kalkulation „Deckenbürsten“, datiert „Decemb. 32“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 187.

⁸⁶⁰ Siehe Grüb, C.: Die deutsche Bürstenindustrie, S. 71.

⁸⁶¹ Z.B. Kalkulation „Mühlenbesen 14 oval“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 4.

⁸⁶² Z.B. Kalkulation „Mühlenhandfeger I Stiel“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 7.

⁸⁶³ Z.B. Kalkulation „Fabrikhandfeger“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 143.

⁸⁶⁴ Z.B. Kalkulation „Rohrreiniger“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 92.

⁸⁶⁵ Z.B. Kalkulation „Weißquast“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 81.

⁸⁶⁶ Z.B. Kalkulation „Kehrwalzen für Straßenreiniger“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 132.

⁸⁶⁷ Z.B. Kalkulation „Deckenbürsten Hartm.“, datiert „Decemb. 32“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 188.

⁸⁶⁸ Z.B. Kalkulation „Cocoshandfeger“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 104.

⁸⁶⁹ Z.B. Kalkulation „Haarbesen N. 5 oval“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 3.

⁸⁷⁰ Z.B. Kalkulation „Handfeger N. 1“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 4.

⁸⁷¹ Z.B. Kalkulation „Kinderbesen“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 74.

⁸⁷² Z.B. Kalkulation „Wandbesen“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 9.

⁸⁷³ Z.B. Kalkulation „Schrankhandfeger 2 rhg.“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 59.

⁸⁷⁴ Siehe Punkt 7.2.2. „Der Wandel der Werkstatteinrichtung“, S. 54 ff.

7.5.6. Das Drehen

Das Drehen stellt eine Sonderform der Bürstenherstellung dar. Das Besteckungsmaterial wird nur von Draht festgehalten, der gleichzeitig den Bürstenkörper bildet. Gedrehte Bürsten haben einen sehr dünnen und oft elastischen Bürstenkörper. Daher können sie beispielsweise an engen Stellen eingesetzt werden, die für andere Bürsten unzulänglich sind.⁸⁷⁵

In der Hauptphase I (1919 bis 1938) schaffte Karl Suppe (sen.) für die Bürstenmacherwerkstatt eine Vorrichtung zum Drehen an, mit der bis zum Ende der Hauptphase II (1948 bis 1971) gedrehte Bürsten hergestellt worden sind.⁸⁷⁶ Das Drehen von Bürsten stellt unter Zuhilfenahme einer solchen Drehvorrichtung einen halbautomatisierten Vorgang dar. Elfriede Suppe erzählte, daß sie selber Drehware hergestellt habe, nachdem ihr Bruder Kurt sie Ende der 1940er Jahre in dieser Technik unterwiesen habe.

Zur Fertigung von gedrehten Bürsten wurde der Draht in die Drehvorrichtung gespannt. Das Besteckungsmaterial „wurde gleichmäßig zwischen zwei Drähte oder in einen haarnadelförmig gebogenen Draht gelegt.“⁸⁷⁷ Das gleichmäßige Einlegen des Besteckungsmaterials war, laut Elfriede Suppe, ein Arbeitsschritt, der sehr sorgfältig hätte ausgeführt werden müssen. Durch Betätigung einer Kurbel wurde der Draht zusammengedreht und das Besteckungsmaterial so festgeklemmt, daß die sogenannten „Raupe“ entstanden. Danach wurde das Besteckungsmaterial auf die gewünschte Länge geschnitten. Hierfür stand in der Regel eine spezielle Bankschere zur Verfügung, da eine gedrehte Bürste nicht, wie etwa eine eingezogene Bürste, zum Beschneiden am Bürstenkörper festgehalten werden konnte.⁸⁷⁸ Es ist nicht bekannt, daß eine solche Bankschere zur Ausstattung der Soester Bürstenmacherwerkstatt Suppe gehört hat. Auch Elfriede Suppe erwähnte nicht, daß eine derartige Bankschere genutzt worden ist. Somit bleibt offen, mit welchen Gerätschaften in der Soester Bürstenmacherwerkstatt die gedrehten Bürsten zugeschnitten worden sind. Heute wird bei „der automatisierten Herstellung von gedrehten Bürsten ... der Besatz während des Drehens auf die richtige Länge geschnitten.“⁸⁷⁹

Je nachdem um was für eine Bürste es sich handelte, kam der Verlängerung des gedrehten Drahtes die Funktion eines Stiels zu (z.B. Pipettenbürsten). Andere gedrehte Bürsten wurden mit einem Holzgriff ausgestattet (z.B. Falschenbürsten). Während der Hauptphase II fertigte Kurt Suppe diese Holzgriffe in Eigenarbeit an. Einige sind noch vorhanden.⁸⁸⁰ Zum Teil handelt es sich um besonders schöne Exemplare, die er mit einem Rillennmuster verziert hat.⁸⁸¹

⁸⁷⁵ Begleittext zum Thema „Die Drehtechnik“ der Dauerausstellung des Deutschen Pinsel- und Bürstenmachermuseums in Bechhofen, Raum 10: „Gedrehte und gepechte Bürsten“.

⁸⁷⁶ Siehe Punkt 7.2.2. „Der Wandel der Werkstatteinrichtung“, S. 54 ff..

⁸⁷⁷ Begleittext zum Thema „Die Drehtechnik“ der Dauerausstellung des Deutschen Pinsel- und Bürstenmachermuseum in Bechhofen, Raum 10: „Gedrehte und gepechte Bürsten“.

⁸⁷⁸ Siehe z.B. Fig. 97 in: Stoye, P.: Die Bürsten- und Pinselfabrikation, S. 95.

⁸⁷⁹ Begleittext zum Thema „Die Drehtechnik“ der Dauerausstellung des Deutschen Pinsel- und Bürstenmachermuseums in Bechhofen, Raum 10: „Gedrehte und gepechte Bürsten“.

⁸⁸⁰ Z.B. Inventar-Nr. 95-370, Holzgriff für Babyfaschenbürste.

⁸⁸¹ Z.B. Inventar-Nr. 95-365, Holzgriff mit Rillennmuster für Flaschenbürste.

Ein Blick auf die Kalkulationen, die zur Herstellung von gedrehten Bürsten aufgestellt worden sind, zeigt, daß in der Bürstenmacherwerkstatt Suppe das Drehen stundenweise berechnet wurden.⁸⁸² Während der 1920er und 1930er Jahre veranschlagte Karl Suppe (sen.) für diesen Arbeitsschritt jeweils 1 RM Stundenlohn.⁸⁸³ Wieviel Zeit Karl Suppe (sen.) für das Drehen einer Bürste benötigte, hing u.a. von deren Größe ab. Beispielsweise setzte er für das Drehen von 6 Autospeichenbürsten 1 ½ Stunden Arbeitszeit an.⁸⁸⁴ Im Vergleich dazu berechnete er für das Drehen von 50 kleinen Tüllenbürsten 2 ½ Stunden Arbeitszeit.⁸⁸⁵

Die gedrehten Bürsten sind je nach Verwendungszweck walzenförmig, „konisch oder in anderer Fassung zugeschnitten“.⁸⁸⁶ Während der beiden Hauptphasen wurden in der Bürstenmacherwerkstatt Suppe verschiedene gedrehte Bürsten hergestellt. In den 1920er und 1930er Jahren zählten Kühlerbürsten⁸⁸⁷, Heizkörperbürsten⁸⁸⁸, Rohrenbürsten⁸⁸⁹, Urinflaschenbürsten⁸⁹⁰, Pipettenbürsten⁸⁹¹, Tüllenbürsten⁸⁹², Gläserbürsten⁸⁹³, Fahrradbürsten⁸⁹⁴ und Autospeichenbürsten⁸⁹⁵ zum Produktionsassortiment der Soester Bürstenmacherwerkstatt.

In der Bürstenmacherwerkstatt Suppe wurde die Drehware entweder im Werkraum oder in dem Waschraum gefertigt, je nachdem, wo man gerade Platz für die Unterbringung der Drehvorrichtung fand. Zum Ende der Hauptphase II wurde die Herstellung von Drehware eingestellt.

7.5.7. Die Fertigstellung von Bürsten und Besen

Nachdem die eingezogenen, gepechten oder gedrehten Bürsten ausgeputzt und abgeschert worden sind, ist deren eigentlicher Herstellungsvorgang abgeschlossen. Ein Teil der gefertigten Bürsten bekommt aber noch einen letzten „Schliff“, indem z.B. einige der feineren eingezogenen Bürsten mit einem Deckel versehen werden, oder das Besenholz mit einem Stiel ausgestattet wird, um einen gebrauchstüchtigen Besen zu bekommen.

⁸⁸² Siehe Geschäftsbuch Nr. 7.

⁸⁸³ Z.B. Kalkulation „Fahrradbürsten gedreht“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 134.

⁸⁸⁴ Kalkulation „Autospeichenb. gedreht“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 134.

⁸⁸⁵ Kalkulation „50 St. Tüllenbürsten klein“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 135.

⁸⁸⁶ Bock, E.: Bürsten und Pinsel, S. 111.

⁸⁸⁷ Z.B. Kalkulation „Kühlerbürsten“, datiert „Mai 1932“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 127.

⁸⁸⁸ Z.B. Kalkulation „Heizkörperb. Bad Sassendorf“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 113.

⁸⁸⁹ Z.B. Kalkulation „Rohrenbürsten für Molk. Soest“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 115.

⁸⁹⁰ Z.B. Kalkulation „Urinflaschenb. Stadtkrankenh.“, datiert „August 1926“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 126.

⁸⁹¹ Z.B. Kalkulation „Pipettenbürsten Molkerei Ostönnen“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 194.

⁸⁹² Z.B. Kalkulation „Tüllenbürsten klein“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 135.

⁸⁹³ Z.B. Kalkulation „Gläserbürsten auf Holzstiel“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 113.

⁸⁹⁴ Z.B. Kalkulation „Fahrradbürsten gedreht“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 134.

⁸⁹⁵ Z.B. Kalkulation „Autospeichenb. gedreht“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 134.

Nachfolgend werden einige der Arbeiten vorgestellt, die in der Bürstenmacherwerkstatt Suppe nachweislich zur Fertigstellung von Bürsten und Besen vorgenommen worden sind.

Eine Geschäftsbucheintragung über den Kauf von „Leder f. Kardätschen“⁸⁹⁶ zeigt, daß Karl Suppe (sen.) zumindest einige dieser Bürsten der besseren Handhabung halber mit einem ledernen Halteriemen ausgestattet hat. Aller Wahrscheinlichkeit nach hat er den Lederriemen mit Nägeln und Hammer an der Kardätschenoberseite befestigt, wie es z.B. üblicherweise bei Viehkardätschen gehandhabt worden ist.

Einige der eingezogenen Bürsten und Besen werden mit dem sogenannten „Deckel“ versehen. Dabei handelt es sich um ein sehr dünnes Holz, das in Form und Größe dem Bürstenkörper entspricht, für das es bestimmt ist. Es dient dazu, die auf dem Bürstenkörper liegenden Drahtschlaufen abzudecken, die durch das Einziehen entstanden sind. Das Anbringen des Deckels wird allgemein „Verdecken“ genannt.

Eine spezielle Technik des Verdeckens ist das „Verleimen“. Hierbei wird der Deckel mit Leim auf der Bürste befestigt. Laut Stoye gibt es drei verschiedene Methoden eine Bürste zu verleimen.⁸⁹⁷ Während der Hauptphase II (1948 bis 1971) griff Kurt Suppe zum Verleimen der Bürsten auf die in Eigenarbeit hergestellten Verleimformen und die dazugehörigen Rahmen und Auflagen⁸⁹⁸ zurück, die er mit dem speziell entwickelten „Deckelpreßapparat“⁸⁹⁹ einsetzte.

Im Unterschied zu ihrem Bruder Kurt verarbeitete Elfriede Suppe während der Schlußphase (1971 bis 1994) ausschließlich solche Bürsten- und Besenhölzer, deren Deckel nicht aufgeleimt, sondern entweder angeschraubt oder aufgenagelt werden mußte. Elfriede Suppe ging dazu über, die zum Anschrauben der Deckel benötigten Schrauben und Muttern zusammen mit den Bürsten- und Besenhölzern bei den Zulieferbetrieben zu bestellen.⁹⁰⁰ Nur selten benutzte sie zum Festschrauben der Deckel am Holz einen Schraubenzieher. Meistens arbeitete sie mit der Hand. Einige Deckel, z.B. die der Handfeger, nagelte sie am Handfegerholz fest.

Die Befestigung des Stiels am Besenholz wird „Einstielen“ genannt. In der Regel versah Elfriede Suppe jeden Besen, den sie verkaufte hatte, mit einem Besenstiel, bevor der Kunde ihn mit nach Hause nehmen konnte. Zum Einstielen ging Elfriede Suppe in den Waschraum der Bürstenmacherwerkstatt. Dort bewahrte sie auf der Mischbank das Kantmesser und den Holzleim auf.⁹⁰¹ Das untere Ende des Besenstiels spitzte sie mit dem

⁸⁹⁶ Eintragung vom 11.4.1933 in: Geschäftsbuch Nr. 23.

⁸⁹⁷ Siehe Stoye, P.: Die Bürsten- und Pinselfabrikation, S. 98 f.; siehe unter „Verleimformen (und die dazugehörigen Rahmen und Auflagen)“ in: Punkt 7.3.2.2. „Darstellung der einzelnen Gerätegruppen“, S. 103 ff..

⁸⁹⁸ Siehe unter „Verleimformen (und die dazugehörigen Rahmen und Auflagen)“ in: Punkt: 7.3.2.2. „Darstellung der einzelnen Gerätegruppen“, S. 103 ff..

⁸⁹⁹ Siehe Punkt 7.2.2. „Der Wandel der Werkstatteinrichtung“, S. 54 ff..

⁹⁰⁰ Z.B. Rechnung der Firma H. Hartmann aus Arlfeld vom 14.7.1982 in: Mappe: „Kreditoren 1981/ 1982.“

Messer an, so daß dieses exakt in das Stielloch des Besenholzes paßte. Sowohl in das Stielloch als auch an das angespitzte Ende des Besenstiels gab sie etwas Leim. Abschließend steckte sie den Besenstiel in das Besenholz. Sodann stieß sie das oberer Ende des Besenstiels ein paar Mal kräftig auf den Fußboden, um den Halt des Besenstiels zu festigen. Bevor Elfriede Suppe den Besenstiel einstielte, bohrte sie durch dessen oberes Ende ein kleines Loch. Hierzu benutzte sie die kleine elektrische Bohrmaschine, die auf der Werkbank im Werkraum stand.⁹⁰² Durch das Loch zog sie ein Bändchen und verknotete es zu einer Schlaufe (s. Abb. 5). Auf diese Weise konnte der neue Besitzer seinen Besen ordnungsgemäß aufhängen, damit der Besatz keinen Schaden nahm. Elfriede Suppe erzählte, daß ihr Vater keinen Besen ohne Bändchen verkauft habe. Sie selbst war stets sehr darauf bedacht, es ihrem Vater gleich zu tun.

7.5.8. Schlußbetrachtung

Im Laufe der Betriebsgeschichte wurden in der Soester Bürstenmacherwerkstatt Suppe die vorbereitenden Arbeiten wie das Zurichten des Besteckungsmaterials und das Bohren bzw. die Herstellung von Bürstenhölzern durch die Anschaffung von Maschinen (z.B. Kauf einer Mischmaschine) und technischen Neuerungen (z.B. Kauf eines elektrischen Motors für die Standbohrmaschine) vereinfacht und rationalisiert, um die Produktionsleistung zu steigern. Die einschneidendsten Änderungen fanden diesbezüglich während der Hauptphase II (1948 bis 1971) im Zuge der Betriebsumstrukturierung statt.⁹⁰³

Die eigentliche Herstellung von Bürsten und Besen wurde während des gesamten Betriebsbestehens unter Beibehaltung der traditionellen Handwerkstechniken wie dem Einziehen, dem Pechen und dem Drehen vorgenommen. Lediglich das Einziehen von Bürsten und Besen wurde durch den Kauf der Bündelabteilmaschine (1952) geringfügig abgewandelt, um eine Arbeitserleichterung bei der Ausübung dieser Handwerkstechnik zu erwirken.

In der Bürstenmacherwerkstatt Suppe wurde zur Produktion von Bürsten und Besen vornehmlich die Handwerkstechnik des Einziehens angewandt. Die Handwerkstechniken des Pechens, vor allem die des Drehens wurden vergleichsweise sehr viel seltener praktiziert. Es ist anzunehmen, daß sich die Bürstenmacher Suppe bei der Zusammensetzung ihres Produktsortiments, das überwiegend aus eingezogenen Bürsten und Besen bestand, an der Bedarfsstruktur ihres Kundenkreises orientiert haben.

Welche Kosten in der Bürstenmacherwerkstatt Suppe für die Ausübung der einzelnen handwerksspezifischen Arbeiten und Techniken veranschlagt wurden, konnte für die Hauptphase II (1948 bis 1971) und die Schlußphase (1972 bis 1994) nicht nachgewiesen werden. Es liegen ausschließlich für die Aufbauphase (1894 bis 1913) und die Haupt-

⁹⁰¹ Siehe Punkt 7.2.2. „Der Wandel der Werkstatteinrichtung“, S. 54 ff.; siehe Punkt 7.3.1.5. „Der Werkzeugbestand Elfriede Suppes (Stand 1994)“, S. 96 ff.

⁹⁰² Siehe Punkt 7.2.2. „Der Wandel der Werkstatteinrichtung“, S. 54 ff.

⁹⁰³ Siehe Punkt 7.2.5. „Der Wandel der Werkstatteinrichtung als Wandel der sich wandelnden Betriebsstruktur“, S. 73 ff..

phase I (1919 bis 1938) archivalischen Quellen vor, die differenzierte Informationen über die damaligen Produktionskosten enthalten. Beispielsweise wurden zu Beginn des 20. Jahrhunderts 1 ½ Tage Einziehen mit 5,40 RM berechnet.⁹⁰⁴ Demgegenüber lag der Tageslohn für Bohren und Pechen bei 4,00 RM.⁹⁰⁵ In den 1920er und 1930er Jahren wurde das Bohren höher entlohnt als das Mischen, und das Pechen und Drehen wurde besser bezahlt als das Einziehen.

Karl Suppe stellte ausschließliche männliche Mitarbeiter ein. Laut Elfriede Suppe habe er es strikt abgelehnt, Frauen zu beschäftigen. Er sei der Auffassung gewesen, daß das Bürstenmacherhandwerk keine Arbeit für Frauen sei. Er hätte es auch nicht geduldet, wenn seine Frau oder eine seiner Töchter den Wunsch geäußert hätten, in der Werkstatt mitzuarbeiten oder gar den Beruf des Bürstenmachers zu erlernen. Karl Suppes Auffassung ist als Spiegelbild der damals gängigen öffentlichen Meinung zur Berufstätigkeit der Frau im selbständigen Handwerk zu verstehen. Das Handwerk war noch eine reine Männerdomäne, und nur wenige Frauen waren, wenn überhaupt, als Handwerkerinnen in Gewerben wie dem des Friseur- oder Schneiderberufs anzutreffen.

Mit dem Beginn des 2. Weltkrieges verfügte die Soester Bürstenmacherwerkstatt über keine männlichen Mitarbeiter mehr. Um die Bürstenproduktion in kleinem Umfang weiterführen zu können, war es unerlässlich, daß Hedwig Suppe als weibliches Familienmitglied und Teilhaberin des Betriebes einige einfache Arbeiten in der Werkstatt übernahm, in die ihr Bruder Kurt sie zuvor noch unterwiesen hatte. Seit Bestehen des Bürstenmacherbetriebes war mit Hedwig Suppe erstmals eine Frau in der Bürstenmacherwerkstatt handwerklich tätig. Die strukturellen und wirtschaftlichen Folgen, die der Bürstenmacherbetrieb Suppe durch den 2. Weltkrieg erfuhr, waren so weitreichend, daß die lange Zeit gültigen Vorstellungen des Betriebsgründers Karl Suppe (sen.) zur Mitarbeit von Frauen in der Werkstatt außer Kraft gesetzt wurden.

Angesichts der wirtschaftlichen Situation, in dem sich das selbständige Bürstenmacherhandwerk im allgemeinen und sich der Soester Bürstenmacherbetrieb im besonderen nach dem 2. Weltkrieg befand, setzte Hedwig Suppe die Arbeit in der Bürstenmacherwerkstatt fort, soweit es ihr die Führung des Ladens erlaubte. Auch Elfriede Suppe begann erstmals handwerklich tätig zu sein. Sie wurde ebenfalls von ihrem Bruder Kurt angeleitet. Die wirtschaftliche Notwendigkeit war Motiv dafür, daß die beiden Frauen ihrem Bruder beim Wiederaufbau des Betriebes durch Tätigkeit in der Werkstatt unterstützten. Auf diese Weise war es Kurt Suppe möglich, langfristig auf die Einstellung eines Gesellen zu verzichten.

Obwohl außer ihrer Schwester und ihr selbst niemals Frauen in der Soester Bürstenmacherwerkstatt tätig gewesen sind, war Elfriede Suppe der Meinung, daß die Handwerks-techniken des Einziehens und des Pechens typische Frauenarbeiten seien. Frauen besäßen im Gegensatz zu Männern eine bessere Fingerfertigkeit, sie hätten flinkere Hände als Männer. Lediglich das Einziehen von großen Maschinenbürsten oder großen Mühlenbesen, eine harte körperliche Arbeit, hätte ausschließlich von Männern erledigt werden

⁹⁰⁴ Kalkulation „Walzenbürsten“, datiert „Mai 1907“ in: Geschäftsbuch Nr. 11, S. 9.

⁹⁰⁵ Kalkulation „Kesselrohrbürsten“ in: Geschäftsbuch Nr. 11, S. 3.

sollen, da diese körperlich stärker seien als Frauen. Daß Frauen bei der Herstellung von kleinen Bürsten und Besen schneller arbeiten, bestätigt auch Hugger, wenn er schreibt: „Zum Einziehen eines Wischers ... brauchen die Frauen im Hause Selhofer dreiviertel Stunden, der Meister selbst anderthalb. Frauenhände sind eben für solche Arbeiten geschickter.“⁹⁰⁶

7.6. DIE ERZEUGNISSE

Außer den Bürsten und Besen, die die Bürstenmacher Suppe in Eigenarbeit hergestellt haben, konnten in dem Fachgeschäft, das der Bürstenmacherwerkstatt angegliedert war, Bürstenwaren anderer Hersteller bezogen werden. Die nachfolgende Darstellung befaßt sich ausschließlich mit den Erzeugnissen, die in der Bürstenmacherwerkstatt Suppe gefertigt worden sind. Hierzu zählen eine Vielzahl unterschiedlichster Bürsten und Besen, die sowohl für Handwerk, Gewerbe und Landwirtschaft als auch für Privathaushalte bestimmt gewesen sind.

Für die nachstehende Dokumentation wurde in erster Linie auf verschiedene Geschäftsarchivalien zurückgegriffen. Mehrere Geschäftsbücher, in denen die Herstellung von Bürsten und Besen kalkuliert wurde, ein Inventarbuch sowie Rechnungen der Bürstenholzlieferanten enthalten eine Fülle von Informationen darüber, welche Bürsten und Besen in der Bürstenmacherwerkstatt Suppe produziert worden sind. Die genannten Archivalien decken unterschiedliche Geschäftsphasen ab. Zum Beispiel wurden die Geschäftsbücher, die die Kalkulationen enthalten, in den 1900er bis 1930er Jahren geführt. Da die herangezogenen Archivalien aus allen vier Phasen der Betriebsgeschichte stammen und die Bücher teilweise auch während der beiden Weltkriege geführt worden sind, konnte überprüft werden, ob im Zuge der Betriebsentwicklung ein allgemein erkennbarer Wandel des Produktionssortiments stattgefunden hat und wenn ja, wie dieser ausgesehen hat.

Ergänzend wurden auch Realien als Quelle genutzt. Die Gerätschaften zur Bürstenholzherstellung, die Kurt Suppe zu Beginn der Hauptphase II hergestellt hat, und mit denen er bis zum Ende der Hauptphase II arbeitete, konnten größtenteils dahingehend bestimmt werden, für welche Bürsten und Besen die damit produzierten Hölzer gedacht waren. Darüber hinaus stellen die Bürsten und Besen sowie die Bürsten- und Besenhölzer einen Querschnitt der Erzeugnisse dar, die gegen Ende der Hauptphase II (1948 bis 1971) und während der Schlußphase (1972 bis 1994) gefertigt worden sind. Es liegen auch einige Bürsten vor, die aus der Hauptphase I stammen. Zudem wurde anhand dieses Bestandes sichtbar, inwiefern sich die Erzeugnisse, deren Hölzer von Kurt Suppe gefertigt worden sind, von den Erzeugnissen unterscheiden, deren Hölzer in Fabriken produziert wurden. Schließlich konnte durch die teilnehmende Beobachtung ein Blick darauf geworfen werden, welche Bürstenwaren Elfriede Suppe im einzelnen in den letzten Jahren ihrer Berufstätigkeit fertigte.

⁹⁰⁶ Hugger, P.: Der Bürstenmacher, S. 23.

Vor Beginn der Darstellung sei noch darauf hingewiesen, daß sich die Bezeichnung der einzelnen Bürstensorten üblicherweise nach deren Besteckungsmaterial (z.B. Piassavabesen, Fiberbürste, Drahtbürste etc.), nach deren Form (z.B. Rundbürsten, Walzenbürsten, Stielbürten etc.), nach deren Herstellungsweise (eingezogene, gepechte oder gedrehte Bürsten und Besen) oder nach deren Verwendungszweck (z.B. Straßenbesen, Kleiderbürste, Badebürste etc.) richtet.⁹⁰⁷

Die Durchsicht der Geschäftsarchivalien ergab, daß die Sortenvielfalt selbsthergestellter Bürsten und Besen in der Aufbauphase (1894 bis 1913) und in der Hauptphase I (1919 bis 1938) umfangreicher gewesen ist, als in der Hauptphase II (1948 bis 1971) und in der Schlußphase (1972 bis 1994).

Während der ersten beiden Geschäftsphasen setzte sich die Produktionspalette der Soester Bürstenmacherwerkstatt zu einem nicht geringen Teil aus Erzeugnissen für Handwerk, Gewerbe und Landwirtschaft zusammen. Karl Suppe (sen.) fertigte vor allem Bürsten und Besen für Mühlen und Molkereien. In den 1900er und 1910er Jahren kalkulierte er in dem Geschäftsbuch Nr. 11 allein dreizehn verschiedene Bürsten und Besen, die von den Mühlen Plange Düsseldorf und Plange Soest in Auftrag gegeben worden waren. Es handelte sich um Mühlenhaarbesen⁹⁰⁸, Madagaskarbesen⁹⁰⁹, Mühlenhandfeger⁹¹⁰, Kesselrohrbürsten⁹¹¹, Reformbürsten⁹¹², Sichtmaschinenbürsten⁹¹³, Kleienbürsten⁹¹⁴, Kolonnenbürsten⁹¹⁵, Elevatorenbürsten⁹¹⁶, Walzenbürsten⁹¹⁷, Zylinderbürsten⁹¹⁸, Schneckenbürsten⁹¹⁹ sowie Strumpfbürsten⁹²⁰.

Einen Überblick über Molkereibürsten, die zum festen Produktionsrepertoire der Soester Bürstenmacherwerkstatt gehörten, liefert eine „Spezial-Preisliste“⁹²¹, die von Karl Suppe (sen.) herausgegeben worden ist. In der Preisliste werden spezielle Scheuerbürsten⁹²²,

⁹⁰⁷ Siehe Bock, E.: Bürsten und Pinsel, S. 26.

⁹⁰⁸ Z.B. Kalkulation „Mühlenhaarbesen“ in: Geschäftsbuch Nr. 11, S. 1.

⁹⁰⁹ Kalkulation „Madagaskarbesen“ in: Geschäftsbuch Nr. 11, S. 2.

⁹¹⁰ Z.B. Kalkulation „Handfeger“ in: Geschäftsbuch Nr. 11, S. 20.

⁹¹¹ Kalkulation „Kesselrohrbürsten“ in: Geschäftsbuch Nr. 11, S. 3.

⁹¹² Z.B. Kalkulation „Reformbürsten“ in: Geschäftsbuch Nr. 11, S. 4.

⁹¹³ Kalkulation „Sichtmaschinenbürsten“ in: Geschäftsbuch Nr. 11, S. 5.

⁹¹⁴ Z.B. Kalkulation „Kleienbürsten“ in: Geschäftsbuch Nr. 11, S. 6.

⁹¹⁵ Z.B. Kalkulation „Kolonnenbürsten“ in: Geschäftsbuch Nr. 11, S. 7.

⁹¹⁶ Kalkulation „Elevatorenbürsten“ in: Geschäftsbuch Nr. 11, S. 8.

⁹¹⁷ Z.B. Kalkulation „Walzenbürsten“ in: Geschäftsbuch Nr. 11, S. 9.

⁹¹⁸ Kalkulation „Zylinderbürsten“ in: Geschäftsbuch Nr. 11, S. 19.

⁹¹⁹ Kalkulation „Schneckenbürsten für Wasserzylinder“ in: Geschäftsbuch Nr. 11, S. 22.

⁹²⁰ Kalkulation „G. Plange Soest Strumpfbürsten“ in: Geschäftsbuch Nr. 11, S. 27.

⁹²¹ Spezial-Preisliste über Molkereibürsten Carl Suppe Soest (Westf.) Bürstenfabrik mit Kraftbetrieb in: StaS, Nachlaß Familie Suppe, Karton Nr. 18.

⁹²² Spezial-Preisliste über Molkereibürsten in: Karton 18.

Schrubber⁹²³, Piassavabesen⁹²⁴, Röhrenbürsten⁹²⁵ sowie Kühlerbürsten⁹²⁶ für Molkereien angeboten. Den einzelnen Produktbeschreibungen ist jeweils eine Abbildung der betreffenden Bürsten und Besen beigelegt. Die Erzeugnisse, die in der Preisliste aufgeführt sind, tauchen mit etwa dem selben Preisniveau in dem Geschäftsbuch Nr. 7 auf, das in den 1920er und 1930er Jahren als Werkstattbuch genutzt worden ist. Außerdem ist in dieses Geschäftsbuch eine Kostenaufstellung über Pipettenbürsten⁹²⁷ für die Molkerei in Ostönnen notiert.

Neben den Müllerei- und Molkereibürsten zählten u.a. Bäckerhandfeger⁹²⁸, Bäckerbürsten⁹²⁹, Druckereibürsten⁹³⁰, Letternbürsten⁹³¹, Schneiderbürsten⁹³², Leimbürsten⁹³³, Tapezierbürsten⁹³⁴, Deckenbürsten⁹³⁵, Weißelquaste⁹³⁶, Teerschrubber⁹³⁷, Fabrikhandfeger⁹³⁸, Kehrwalzen⁹³⁹, Kanalwalzen⁹⁴⁰, Gossensteinbesen⁹⁴¹, Kuhbürsten⁹⁴² und Pferdebürsten⁹⁴³ zu den Erzeugnissen, die während der ersten beiden Geschäftsphasen nachweislich in der Bürstenmacherwerkstatt Suppe hergestellt worden sind. Auch Brauereibürsten gehörten dazu. Obwohl die hinzugezogenen Geschäftsbücher keine Belege über deren Produktion enthalten, ist auf der oben genannten „Spezial-Preisliste“ der Hinweis „Spezialität: Brauerei-, Molkerei- und Müllereibürsten“⁹⁴⁴ zu lesen. Es konnte zudem nachgewiesen werden, daß Karl Suppe (sen.) zu Beginn der Aufbauphase eine Reihe von Brauereien zu seinen Kunden gezählt hat.⁹⁴⁵ In der Hauptphase I war die Zahl von Brauereien, die er belieferte, nur noch sehr gering, was das Fehlen von Kalkulationen zur Herstellung von Brauereibürsten in den betreffenden Geschäftsbüchern erklärt.

Bereits zu Beginn der Hauptphase II hatte Kurt Suppe das Angebot an Bürsten und Besen, die für handwerkliche und gewerbliche Zwecke bestimmt gewesen sind, umstrukturiert.

⁹²³ Spezial-Preisliste über Molkereibürsten in: Karton Nr. 18.

⁹²⁴ Spezial-Preisliste über Molkereibürsten in: Karton Nr. 18.

⁹²⁵ Spezial-Preisliste über Molkereibürsten in: Karton Nr. 18.

⁹²⁶ Spezial-Preisliste über Molkereibürsten in: Karton Nr. 18.

⁹²⁷ Kalkulation „Pipettenbürsten Molk. Ostönnen“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 192.

⁹²⁸ Z.B. Kalkulation „Bäckerhandfeger“, datiert „December 32“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 137.

⁹²⁹ Z.B. Kalkulation „Bäckerbürsten“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 137.

⁹³⁰ Z.B. Kalkulation „Druckerei Bürsten Kreisblatt“ in: Geschäftsbuch Nr. 11, S. 18.

⁹³¹ Kalkulation „Letternbürsten Hoffmann“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 123.

⁹³² Kalkulation „Schneiderbürste“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 77.

⁹³³ Kalkulation „Leimbürsten“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 280.

⁹³⁴ Z.B. Kalkulation „Tapezierbürsten“ in: Geschäftsbuch Nr. 11, S. 13.

⁹³⁵ Z.B. Kalkulation „Deckenbürsten“, datiert „Decemb. 32“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 187.

⁹³⁶ Z.B. Kalkulation „Weißquast“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 81.

⁹³⁷ Z.B. Kalkulation „Teerschrubber“ in: Geschäftsbuch Nr. 11, S. 24.

⁹³⁸ Kalkulation „Fabrikhandfeger“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 143.

⁹³⁹ Z.B. Kalkulation „Kehrwalzen für Straßenreinigen“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 132.

⁹⁴⁰ Z.B. Kalkulation „Kanalwalzen“, datiert „Juli 30“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 197.

⁹⁴¹ Kalkulation „Gossensteinbesen“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 253.

⁹⁴² Z.B. Kalkulation „Kuhbürsten“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 286.

⁹⁴³ Z.B. Kalkulation „Pferdebürsten“ in: Geschäftsbuch Nr. 3.

⁹⁴⁴ Spezial-Preisliste über Molkereibürsten in: Karton Nr. 18.

⁹⁴⁵ Siehe Punkt 9.2. „Die Firmenkunden“, S. 249 ff..

Dem Geschäftsbuch Nr. 26, das als Inventarbuch geführt wurde, ist zu entnehmen, daß er vor allem solche Erzeugnisse aus dem Produktionssortiment genommen hatte, die mit einem Körper aus Holz ausgestattet gewesen sind. Aus den ab 1951 jährlich vorgenommenen Aufstellungen über selbsthergestellte Ware, die in dem Inventarbuch festgehalten sind, geht hervor, daß Kurt Suppe bis Ende 1951 Reformbürsten, Molkereischrubber, Kühlerbürsten und Teerschrubber gefertigt hat.⁹⁴⁶ Mühlenhandfeger, Deckenbürsten und Weißelquaste stellte er bis Ende 1955 her.⁹⁴⁷ Keines der genannten Erzeugnisse taucht in die Liste der selbstgefertigten Ware des Jahres 1956 auf.⁹⁴⁸ Den Aufstellungen zufolge hat Kurt Suppe 1956 die Produktion von Bürsten und Besen eingestellt, die zum einen im Handwerk und im Gewerbe Verwendung fanden, und die zum anderen ein Bürstenholz als Körper aufwiesen.

Möglicherweise hat er bis dato die letzten Müllerei- und Molkereibürstenhölzer sowie Teerschrubber-, Schneiderbürsten-, Deckenbürsten- und Weißelquastehölzer aufgebraucht, die sich im Hölzlerlager der Bürstenmacherwerkstatt befanden. Der zu Beginn der 1950er Jahre vorhandene Bestand des Hölzlerlagers war größtenteils während des 2. Weltkrieges angelegt worden.

Bis Kurt Suppe mit der Produktion eigener Bürstenhölzer beginnen konnte, was frühestens 1951 gewesen ist, deckte er seinen Bedarf über das vorhandene Hölzlerlager ab.⁹⁴⁹ Er hatte sich zum Ziel gesetzt, nach dem 2. Weltkrieg Qualitätsware zu produzieren, um den Wiederaufbau und den Fortbestand des Bürstenmacherbetriebes zu sichern. Die Qualität einer Bürste drückte sich für ihn u.a. in der Gestaltung des Bürstenholzes aus. Somit war es naheliegend, daß er nur wenige Bürstenhölzer für Bürsten und Besen herstellte, deren Verwendungszweck im Handwerk oder im Gewerbe lag. Für die Anwender hatte die Funktion solcher Bürsten und Besen weit mehr Bedeutung als deren Aussehen. Ein Blick auf die von Kurt Suppe gefertigten Gerätschaften zur Bürstenholzherstellung zeigt, daß diese überwiegend zur Produktion von Hölzern für Haushalts- Kleider- und Körperpflegebürsten vorgesehen sind.

Unter den Gerätschaften befinden sich jedoch auch eine Anreißschablone⁹⁵⁰ und zwei Fräsformen⁹⁵¹, die funktional zusammengehören, und die durch ihre außergewöhnliche Form auffallen. Weder die in dem Inventarbuch⁹⁵² aufgeführten Bürstenbezeichnungen noch die Abbildungen aus den vorliegenden Bürsten- bzw. Bürstenholzkatalogen⁹⁵³ liefern einen Hinweis darauf, was für ein Bürstenholz Kurt Suppe mit diesen Gerätschaften hergestellt hat. Fest steht, daß es sich um ein Bürstenholz für eine Spezialbürste gehandelt haben muß.

⁹⁴⁶ Aufstellung „Extra Anfertigungen“ in: Geschäftsbuch Nr. 26, S. 52; Aufstellung „fertige selbsthergestellte Ware vom 1.5.1951 – 31.12.1951“ in: Geschäftsbuch Nr. 26, S. 48 ff..

⁹⁴⁷ Aufstellung „fertige selbsthergestellte Ware 1955“ in: Geschäftsbuch Nr. 26, S. 136 ff..

⁹⁴⁸ Aufstellung „fertige selbsthergestellte Ware 1956“ in: Geschäftsbuch Nr. 26, S. 160 ff..

⁹⁴⁹ Siehe Punkt 7.4.3. „Der Bürstenkörper“, S. 164 ff..

⁹⁵⁰ Inventar-Nr. 95-128a.

⁹⁵¹ Inventar-Nr. 95-63, 95-64.

⁹⁵² Geschäftsbuch Nr. 26.

⁹⁵³ Fr. Pfeleiderer, Bürstenhölzerfabrik (Hrsg.), Illustriertes Verzeichnis sämtlicher Bürsten-Hölzer eigener Erzeugung sowie aller Arten von Bohnereisen (Gusskasten) samt Zubehör, Besenstiele usw..

Im Gerätebestand sind ferner mehrere Fräsmodelle⁹⁵⁴ vorhanden, mit denen Kurt Suppe einfache Kardätschenhölzer produzierte. Als Kardätschen werden Bürsten bezeichnet, deren Hölzer die Form eines Ovals aufweisen, und die mit einem Jute- oder Lederriemen versehen sind. Kardätschen wurden und werden in der Regel für die Rinder- und Pferdepflege genutzt.⁹⁵⁵ Es liegt nahe, daß Kurt Suppe die Kardätschenhölzer zur Fertigung von Viehbürsten nutzte.⁹⁵⁶ Die Aufstellungen des Inventarbuches belegen, daß selbsthergestellte Kuh- und Pferdebürsten bis Ende 1956 zum Produktionssortiment gehörten.⁹⁵⁷ Obwohl kein weiteres Geschäftsbuch dieser Art vorliegt, was den Zeitraum bis 1971 abdeckt, ist aufgrund der vorhandenen Fräsmodelle davon auszugehen, daß Kurt Suppe auch in den Jahren nach 1956 Kuh- und Pferdebürsten gefertigt hat. Über wieviel Jahre er schließlich noch Viehkardätschen produzierte, bleibt allerdings ungeklärt.

Seit 1951 stellte Kurt Suppe nachweislich auch Melkmaschinenbürsten her.⁹⁵⁸ Diese Bürstensorte wurde wie die Viehkardätschen in der Landwirtschaft genutzt. Im Unterschied zu den Viehkardätschen handelte es sich bei den Melkmaschinenbürsten um eine gedrehte Ware. In den folgenden Jahren nahm Kurt Suppe außerdem einige gedrehte Bürsten in das Produktionsangebot auf, die im Unterschied zu den Melkmaschinenbürsten vornehmlich für handwerkliche und gewerbliche Zwecke bestimmt gewesen sind. In der 1956 verfaßten Aufstellung über selbsthergestellte Ware sind neben den Melkmaschinenbürsten Tüllenbürsten, Rohrbürsten, Bierleitungsbürsten, Durchstechbürsten sowie Zylinderbürsten aufgeführt. Jede Sorte ist in mehreren Ausführungen (unterschiedliche Länge, unterschiedlicher Besatz) vertreten.⁹⁵⁹ Ob Kurt Suppe nach 1956 die Fertigung der genannten Bürsten beibehalten hat, konnte anhand des vorliegenden Quellenmaterials nicht geklärt werden. Es ist jedoch wahrscheinlich. Zum einen handelte es sich um gedrehte Bürsten, für deren Herstellung er keine Bürstenhölzer benötigte. Zum anderen muß die Nachfrage nach diesen gedrehten Bürsten groß gewesen sein, da die jeweiligen Sorten in mehreren Ausführungen angeboten wurden, wie aus der Aufstellung von 1956 hervorgeht. Derart gefragte Artikel wird Kurt Suppe nicht aus dem Produktionssortiment genommen haben.

In der Schlußphase beschränkte sich Elfriede Suppe auf das Einziehen von Bürsten und Besen. Den vorhandenen Rechnungen ihrer Bürstenholzlieferanten ist zu entnehmen, daß sie ausschließlich Bürstenhölzer bezog, die üblicherweise für Haushalts- und Kleiderpflegebürsten bestimmt gewesen sind.⁹⁶⁰ Das bedeutet, daß während der Schlußphase in

⁹⁵⁴ Inventar-Nr. 95-106 a+b.

⁹⁵⁵ Siehe Bock, E.: Bürsten und Pinsel, S. 40.

⁹⁵⁶ Kardätschenhölzer setzte Kurt Suppe zudem zur Herstellung von Frottierbürsten oder Kopfbürsten ein, wie anhand vorliegender Bürstenhölzer (z.B. Inventar-Nr. 95-384 oder 95-386) nachgewiesen werden konnte. Frottierbürsten- oder Kopfbürstenhölzer sind jedoch wesentlich aufwendiger gestaltet als die schlichten Kuh- oder Pferdebürstenhölzer.

⁹⁵⁷ Siehe Geschäftsbuch Nr. 26.

⁹⁵⁸ Aufstellung „fertige selbsthergestellte Ware vom 1.5.1951 bis 31.12.1951“ in: Geschäftsbuch Nr. 26, S. 48 ff.

⁹⁵⁹ Aufstellung „fertige selbsthergestellte Ware 1956“ in: Geschäftsbuch Nr. 26, S. 160 ff.

⁹⁶⁰ Rechnungen über bezogene Bürstenhölzer der Jahre 1972 – 1985, 1987, 1988, 1990, 1991 in: StaS, Nachlaß der Familie Suppe, nach Jahrgängen geordnet und jeweils in Mappen abgeheftet.

der Bürstenmacherwerkstatt Suppe keine Bürsten für Handwerk, Gewerbe oder Landwirtschaft mehr hergestellt worden sind. Es ist aber nicht auszuschließen, daß einzelne Kunden die eine oder andere selbstgefertigte Bürste für berufliche Zwecke verwendet haben.

Während der 100 Jahre, die der Bürstenmacherbetrieb Suppe bestand, sind in der Werkstatt durchgängig Bürstenwaren hergestellt worden, die von den Kunden überwiegend für private Zwecke eingesetzt worden sind. Es handelte sich vornehmlich um Bürsten und Besen für den Haushalt, die Kleider- und die Körperpflege. Die Geschäftsbücher belegen, daß in den ersten drei Geschäftsphasen keine gravierenden Unterschiede hinsichtlich der Sortenvielfalt derartiger Bürstenwaren bestanden haben.⁹⁶¹

Die nachfolgende Auflistung gibt einen Überblick über die gängigen Erzeugnisse, die die Bürstenmacher Suppe während dieser Zeitspannen zu ihrer Produktionspalette zählten⁹⁶²: Besen, Handfeger, Wischer, Schrubber, Bohner, Abseifbürsten, Waschbürsten, Klosettbürsten, Heizkörperbürsten, Möbelbürsten, Spülbürsten, Gläserbürsten, Topfbesen, Flaschenbürsten, Tüllenbürsten, Dreckbürsten, Einschmierbürsten, Glanzbürsten, Kleiderbürsten, Gesichtsbürsten, Frottierbürsten, Nagelbürsten, Fahrradbürsten etc.. Einige Bürsten wurden nicht in die Liste mit aufgenommen, da sie nur phasenweise in der Bürstenmacherwerkstatt Suppe hergestellt worden sind. Möbelbohrer⁹⁶³, Wachsrestereiber⁹⁶⁴, Matratzenbürsten⁹⁶⁵ und Automobilbürsten⁹⁶⁶ wurden ausschließlich in der Hauptphase I produziert. Um so erstaunlicher ist, daß noch eine Automobilbürste existiert, die aus dieser Zeit stammt.⁹⁶⁷ Der Bürstenstiel weist den Schriftzug „C. Suppe Soest“ auf, der eindeutig auf die Herkunft dieses Produktes hinweist. Die Kennzeichnung wurde mit Hilfe eines Prägeeisens vorgenommen, das ebenfalls noch vorhanden ist.⁹⁶⁸ Das Prägeeisen weist starke Abnutzungsspuren auf, was von dessen häufigen Gebrauch zeugt. Noch zu Beginn der 1950er Jahre gehörten Badewannenbürsten zum Produktionssortiment der Soester Bürstenmacherwerkstatt.⁹⁶⁹ 1956 wurde deren Herstellung eingestellt.⁹⁷⁰

⁹⁶¹ Siehe Geschäftsbücher Nr. 3, Nr. 7, Nr. 11, Nr. 26.

⁹⁶² Die Bürsten und Besen, die in der Auflistung genannt werden, tauchen an verschiedenen Stellen in den Geschäftsbüchern Nr. 3, Nr. 7, Nr. 11 und Nr. 26 auf.

⁹⁶³ Z.B. Kalkulation „Möbelbohrer“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 65.

⁹⁶⁴ Kalkulation „Wachsrestereiber“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 154.

⁹⁶⁵ Kalkulation „Matratzenbürsten“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 166.

⁹⁶⁶ Z.B. Kalkulation „Autobürste“, datiert „Oct. 31“ in: Geschäftsbuch Nr. 7, S. 219.

⁹⁶⁷ Inventar-Nr. 95-625.

⁹⁶⁸ Inventar-Nr. 95-582.

⁹⁶⁹ Siehe z.B. Aufstellung „fertige selbsthergestellte Ware vom 1.5.1951 – 31.5.1951“ in: Geschäftsbuch Nr. 26, S. 48 ff.

⁹⁷⁰ Aufstellung „fertige selbsthergestellte Ware 1956“ in: Geschäftsbuch Nr. 26, S. 82 ff.

Unter den Gerätschaften zur Bürstenholzherstellung befinden sich auch solche, die Kurt Suppe zur Fertigung von Kopfbürstenhölzern verwendete.⁹⁷¹ Da das Inventarbuch, das bis Ende 1956 geführt worden ist, keine Informationen über selbstgefertigte Kopfbürsten oder Kopfbürstenhölzer enthält, ist davon auszugehen, daß Kurt Suppe diese Bürsten zu einem späteren Zeitpunkt in das Produktionsprogramm aufgenommen hat. Eine konkrete Jahreszahl kann in diesem Zusammenhang nicht genannt werden. Fest steht jedoch, daß Kurt Suppe in der Hauptphase II erstmalig seit Bestehen des Betriebes Kopfbürsten gefertigt hat. Mit Hilfe der entsprechenden Gerätschaften produzierte er Bürstenhölzer für Kopfkardätschen, rechteckige und halbrunde Kopfbürsten. Im übernommenen Bürstenhölzerbestand sind von allen drei Typen mehrere Exemplare vertreten.⁹⁷² Es liegen ferner einige der halbrunden Kopfbürsten vor.⁹⁷³

Wie oben erwähnt, hat sich im Verlauf der Aufbauphase und der beiden Hauptphasen die Sortenvielfalt der selbstproduzierten Haushalts- Kleider- und Körperpflegebürsten nicht wesentlich gewandelt. Es fällt allerdings auf, daß Kurt Suppe bereits von Beginn bis zur Mitte der 1950er Jahre das Produktionssortiment erweitert hat, indem er von einer Bürstenholzsorte mehrere unterschiedliche Ausführungen anbot. Die Bürsten einer Sorte unterschieden sich in der Größe und Form ihres Körpers oder in der Art ihres Besatzes. Ein Vergleich der Aufstellungen über selbsthergestellte Ware pro Jahr, die von 1951 bis Ende 1956 in das Geschäftsbuch Nr. 26 eingetragen worden sind, ergab, daß in den frühen 1950er Jahren in der Regel von einer Bürstensorte eine Ausführung, höchstens zwei verschiedene Ausführungen vertreten waren. Mitte der 1950er Jahre waren es durchschnittlich vier bis fünf unterschiedliche Ausführungen pro Bürstenholzsorte. Beispielsweise stellte Kurt Suppe 1952 zwei verschiedene Einschmierbürsten her.⁹⁷⁴ 1956 erhöhte er die Anzahl auf fünf verschiedene Einschmierbürsten.⁹⁷⁵ Zum Produktionssortiment des Jahres 1956 gehörten aber auch einige Bürstenholzsorten, die durch bis zu zwölf (z.B. die Handfeger) oder dreizehn (z.B. die Frottierbürsten) unterschiedliche Ausführungen verkörpert wurden. Es ist wahrscheinlich, daß die Nachfrage nach diesen Erzeugnissen besonders hoch gewesen ist.

Daß die Produktionspalette der Bürstenmacherwerkstatt Suppe während der ersten drei Geschäftsphasen wenige Änderungen im Bereich der Haushalts- Kleider- und Körperpflegebürsten erfahren hat, ist möglicherweise ein Hinweis darauf, daß sowohl der Bedarf als auch die Nachfrage nach diesen Produkten in etwa gleichbleibend stabil gewesen ist.

Die Durchsicht der Rechnungen, die Elfriede Suppe zwischen 1972 und 1991 über bestellte Bürstenhölzer erhalten hat, zeigt, daß im Laufe der Schlußphase das Angebot selbsthergestellter Haushalts- und Körperpflegebürsten immer geringer wurde.⁹⁷⁶ In den

⁹⁷¹ Z.B. benutzte Kurt Suppe folgende Gerätschaften zur Herstellung von Kopfkardätschenhölzern: Inventar-Nr. 95-220 (Anreißschablone), Inventar-Nr. 95-87 (Fräsmodell), Inventar-Nr. 95-13 (Fräsform), Inventar-Nr. 95-179 b+a (Stiftenschablone + Halterung), Inventar-Nr. 95-224 (Holzleiste), Inventar-Nr. 95-598 (Bohrhalterung), Inventar-Nr. 95-140 + 95-157 (Verleimform + Auflage).

⁹⁷² Inventar-Nr. 95-386 a-d, 95-388 a-d (Kopfkardätschenhölzer), Inventar-Nr. 95-359 a+b, 95-360 a-c (rechteckige Kopfbürstenhölzer), 95-361 a+b, 95-362 a-f (halbrunde Kopfbürstenhölzer).

⁹⁷³ Inventar-Nr. 95-614, 95-615 a-c.

⁹⁷⁴ Aufstellung „fertige selbsthergestellte Ware 1952“ in: Geschäftsbuch Nr. 26, S. 82 ff.

⁹⁷⁵ Aufstellung „fertige selbsthergestellte Ware 1956“ in: Geschäftsbuch Nr. 26, S. 160 ff.

frühen 1970er Jahren zog Elfriede Suppe Saalbesen, Roßhaarbesen, Roßhaarhandfeger, Wischer, Schrubber, Spülbürsten, Dreckbürsten, Einschmierbürsten und Glanzbürsten ein. 1976 nahm sie die Fertigung von Schrankfegern⁹⁷⁷ und 1980 die Fertigung von Spinnfegern⁹⁷⁸ auf. In den darauffolgenden Jahren reduzierte sie allmählich ihr Produktionssortiment. 1991 umfaßte es Roßhaarbesen, Roßhaarhandfeger, Spülbürsten, Einschmierbürsten, Schrankfeger und Spinnbesen.⁹⁷⁹ Wie die teilnehmende Beobachtung ergab, fertigte sie die genannten Bürsten und Besen bis 1994, dem letzten Jahr der Schlußphase an. Ihre Erzeugnisse gehörten zu den Artikeln, die besonders begehrt und gefragt waren.

Elfriede Suppe war es in den letzten Jahren ihrer Berufstätigkeit nicht mehr möglich, den Bedarf ihrer Kunden nach selbstgefertigten Bürstenwaren umfassend zu decken. Zum einen war sie nach dem Tode ihres Bruders Kurt alleine für die Führung des Betriebes verantwortlich. Zum anderen war sie keine ausgebildete Bürstenmacherin, so daß sie Bürsten, für deren Fertigung es besonderer Erfahrung und Fachkenntnisse bedurfte, nicht in ihre Produktionspalette mit aufnahm. Sie verzichtete u.a. auf die Herstellung von Feinbürsten (z.B. Kleider- Frottier- und Kopfbürsten). Außerdem ist zu beachten, daß Elfriede Suppe mit zunehmenden Alter beruflich etwas kürzer trat. Infolgedessen nahm sie u.a. eine Reduzierung des Produktionssortiments vor. Schließlich beschränkte sie sich auf Erzeugnisse, deren Herstellung ihr besonders leicht von der Hand gingen. Dazu zählten vor allem Bürsten und Besen, die einen Besatz aus Roßhaar bekamen, das sie besonders gerne einzog.⁹⁸⁰

Während der beiden Weltkriege wurden in der Soester Bürstenmacherwerkstatt Suppe unter z.T. erschwerten Bedingungen (z.B. Mangel an Arbeitsmaterialien, Mangel an Personal) Bürsten und Besen gefertigt. Ein Blick auf das Sortiment selbsthergestellter Erzeugnisse des Jahres 1916 liefert das Geschäftsbuch Nr. 48. Die Durchsicht des Werkstattbuches ergab, daß im dritten Kriegsjahr mit Ausnahme von Walzenbürsten⁹⁸¹ auf die Produktion von Müllereibürsten verzichtet wurde. Darüber hinaus hielt man an der Fertigung einer kleinen Auswahl von Molkereibürsten fest.⁹⁸² Die Herstellung weiterer Erzeugnisse für Handwerk und Gewerbe fiel mit einer Partie Teerschrubbern⁹⁸³ ebenfalls sehr gering aus. Desgleichen wurde die Produktion von landwirtschaftlichen Bürsten auf ein Minimum beschränkt. Das Werkstattbuch enthält lediglich eine Kostenaufstellung

⁹⁷⁶ Rechnungen über bezogene Bürstenhölzer der Jahre 1972 – 1985, 1987, 1988, 1990, 1991.

⁹⁷⁷ Den frühesten Beleg über den Bezug von Schrankfegerhölzern stellt eine Rechnung der Firma H. Hartmann aus Arfeld vom 3.11.1976 dar. Siehe: Mappe „Kreditoren 1975/1976“.

⁹⁷⁸ Den frühesten Beleg über den Bezug von Spinnfegerhölzern stellt die Rechnung der Firma H. Hartmann vom 7.2.1980 dar. Siehe: Mappe „Kreditoren 1979/1980“.

⁹⁷⁹ Rechnungen über bezogene Bürstenhölzer des Jahres 1991 in: Mappe „Kreditoren 1991“.

⁹⁸⁰ Siehe unter 7.4.2. „Das Besteckungsmaterial“, S. 140 ff.

⁹⁸¹ Kalkulation „Walzenbürsten“, datiert „December 1916“ in: Geschäftsbuch Nr. 48.

⁹⁸² Z.B. Kalkulation „Molkereischrubber“, datiert „August 16“ in: Geschäftsbuch Nr. 48.

⁹⁸³ Kalkulation „Teerschrubber“, datiert „Febr. 1916“ in: Geschäftsbuch Nr. 48.

zur Fertigung von Pferdebürsten.⁹⁸⁴ Das Angebot an Haushalts- Kleider- und Körperpflegebürsten war ebenfalls nicht sehr umfangreich und beinhaltete in erster Linie einige Grobbürsten wie Wischer, Schrubber, Waschbürsten etc..⁹⁸⁵

In das Geschäftsbuch Nr. 26 sind zwei Aufstellungen über „angefertigte Ware“ der Jahre 1940 und 1941 notiert. Sie zeigen, welche Bürsten und Besen zu Beginn des 2. Weltkrieges in der Bürstenmacherwerkstatt Suppe gefertigt worden sind. 1940 und 1941 waren es nahezu die gleichen Bürstenwaren. Die Produktionspalette dieser beiden Jahre setzte sich größtenteils aus Bürsten und Besen zusammen, die für den Haushalt, die Kleider- und Körperpflege bestimmt waren. Bürsten und Besen, deren Verwendungszweck im Handwerk, im Gewerbe und in der Landwirtschaft lag, waren dagegen kaum vertreten. In beiden Aufstellungen tauchen Mühlenhandfeger, Teerschrubber, Walzenbürsten, Kuh- und Pferdebürsten auf.⁹⁸⁶ Die Anzahl selbstproduzierter Bürstenwaren nahm von 1940 zu 1941 merklich ab. Beispielsweise lag 1940 die Zahl gefertigter Roßhaarhandfeger bei 67 Stück.⁹⁸⁷ Ein Jahr später war die Zahl auf 6 Stück gesunken.⁹⁸⁸ Insgesamt gesehen, war die Sortenvielfalt selbsthergestellter Erzeugnisse 1940 und 1941 größer als 1916.

Daß die Sortenvielfalt selbstgefertigter Bürstenwaren während des 2. Weltkrieges und in den Nachkriegsjahren geringer war als während der Hauptphase I, ist nicht ausschließlich auf den vorherrschenden Materialmangel zurückzuführen. Bestimmte Bürsten, z.B. für Mühlen und Molkereien, konnten nicht produziert werden, da in der Bürstenmacherwerkstatt kein ausgebildeter Handwerker zugegen war. Lediglich während seiner Heimaturlaube, die er zu Beginn des Krieges noch nehmen konnte, arbeitete Kurt Suppe in der Bürstenmacherwerkstatt. In erster Linie war es jedoch Hedwig Suppe, die als angeleitete Kraft während des 2. Weltkrieges und den Nachkriegsjahren für die Produktion von Bürsten und Besen zuständig war. Wie sehr ihr ihr Bruder Kurt in der Bürstenmacherwerkstatt fehlte, drückt sie in einem Brief aus, den sie am 7.7.1946 schrieb. Dort heißt es: „Die Kleinmühlen haben jetzt Hochbetrieb, und ich habe schon mehreren geholfen mit Plansichter, Besen, Walzenbürsten. Doch haben sie verschiedene Spezialbürsten, die dringend auf Dich warten.“⁹⁸⁹ Aus dieser Passage wird zusätzlich deutlich, daß es Hedwig Suppe aufgrund mangelnden handwerklichen Könnens nicht durchgängig möglich war, alle Bürsten und Besen herzustellen, die verlangt und benötigt wurden.

Während beider Hauptphasen (1919 bis 1938, 1948 bis 1971) sind in der Bürstenmacherwerkstatt Suppe eingezogene, gepechte und gedrehte Bürstenwaren hergestellt worden.

⁹⁸⁴ Kalkulation „Pferdebürsten“ in: Geschäftsbuch Nr. 48.

⁹⁸⁵ Siehe Geschäftsbuch Nr. 48.

⁹⁸⁶ Aufstellung „Angefertigte Bürsten 1940“ in: Geschäftsbuch Nr. 26, S. 16, 17. Aufstellung „Angefertigte Bürsten 1941“ in: Geschäftsbuch Nr. 26, S. 18, 19.

⁹⁸⁷ Aufstellung „Angefertigte Bürsten 1940“ in: Geschäftsbuch Nr. 26, S. 16, 17.

⁹⁸⁸ Aufstellung „Angefertigte Bürsten 1941“ in: Geschäftsbuch Nr. 26, S. 17, 18.

⁹⁸⁹ Brief von Hedwig Suppe an Kurt Suppe vom 7.7.1946 in: Karton Nr. 3.

Aus den herangezogenen Geschäftsarchivalien⁹⁹⁰ geht hervor, daß die Sortenvielfalt bei den eingezogenen und bei den gepechten Erzeugnissen wesentlich größer war als bei den gedrehten Erzeugnissen. Somit ist anzunehmen, daß die Bürstenmacher Suppe weit mehr Bürsten und Besen produziert haben, die mit einem Körper aus Holz ausgestattet gewesen sind, als Bürsten, die aus einem Körper aus Draht bestanden. Lediglich aus den 1950er Jahre liegen genaue Zahlen darüber vor, wie hoch der Anteil selbstgefertigter Hölzeware gegenüber der selbstgefertigten Drehware gewesen ist. Die Daten stammen aus dem Geschäftsbuch Nr. 26. Das Inventarbuch enthält z.B. eine Aufstellung über den „Bestand fertiger selbsthergestellter Ware am 31.12.1951“. Dieser Aufstellung nach waren in dem Bürstenmacherbetrieb Suppe am 31.12.1951 1038 Stück Drehware in einem Wert von 1602,70 DM vorhanden. Bei der Hölzeware handelte es sich um 4183 Stück, die einen Wert von 17825,60 DM hatten.⁹⁹¹ Genau zwei Jahre später, am 31.12.1954, befanden sich von der gedrehten Ware 1299 Stück in dem Bürstenmacherbetrieb. Ihr Wert lag bei 2274,10 DM. Die Hölzeware war mit 5896 Stück vertreten, wobei sie einen Wert von 22290,40 DM umfaßte.⁹⁹² Die angeführten Beispiele zeigen, daß an den genannten Stichtagen der Anteil der gedrehten Ware etwa 25 bzw. 22 Prozent des Gesamtbestandes selbsthergestellter Erzeugnisse ausmachte. Darüber hinaus wird deutlich, daß die gedrehte Ware ca. 8 bzw. 10 Prozent des Gesamtwertes der vorhandenen selbstgefertigten Bürstenwaren bildete. 1956 war ihr Anteil auf 5 Prozent gesunken.⁹⁹³ Ob sich diese Entwicklung in den darauffolgenden Jahren weiter fortgesetzt hat, oder es zu einem Stillstand gekommen ist, kann wegen fehlenden Quellenmaterials nicht beantwortet werden. Es ist aber davon auszugehen, daß die Bürstenmacher Suppe sowohl in der Hauptphase I als auch in der Hauptphase II mehr Hölzeware als Drehware produziert haben, und daß sie einen weit größeren Umsatz durch den Verkauf selbsthergestellter Hölzeware erzielt haben als durch den Verkauf selbsthergestellter Drehware.

Mit der Schließung des Bürstenmacherbetriebes Suppe (1994) übernahm das Burghofmuseum eine repräsentative Auswahl an Bürsten- und Besenhölzer. Diese waren sowohl in auswärtigen Fabriken als auch in der Soester Bürstenmacherwerkstatt hergestellt worden. Wie bereits oben erwähnt, legte Kurt Suppe besonderen Wert auf die Gestaltung der Bürstenhölzer, um qualitativ hochwertige Bürsten fertigen zu können. Elfriede Suppe betonte, daß ihr Bruder Kurt künstlerisch begabt gewesen sei, und daß er dieses Talent in der Herstellung von Bürstenhölzern umgesetzt habe.

Wie anhand des vorhandenen Bestandes deutlich wird, heben sich die Bürstenhölzer, die Kurt Suppe während der Hauptphase II (1948 bis 1971) gefertigt hat, von den einfachen, schlichten Bürstenhölzern der Fabriken ab. Im Unterschied zu der Fabrikware sind sie aufwendiger gestaltet, was sich in Kleinigkeiten ausdrückt. Beispielsweise besitzen sie weichere Formen. Einen Großteil der Bürstenhölzer, auch für Grobbürsten, stattete

⁹⁹⁰ Geschäftsbuch Nr. 3, Nr. 7, Nr. 26.

⁹⁹¹ Aufstellung „Bestand der fertigen selbsthergestellten Ware am 31.12.1951“ in: Geschäftsbuch Nr. 26, S. 70 ff..

⁹⁹² Aufstellung „fertige selbsthergestellte Ware“ in: Geschäftsbuch Nr. 26, S. 116 ff..

⁹⁹³ Aufstellung „fertige selbsthergestellte Ware“ in: Geschäftsbuch Nr. 26, S. 160 ff..

Kurt Suppe mit einem Deckel aus, um die beim Einziehen entstehende Verdrängung zu verkleiden.⁹⁹⁴ Viele Stiele, insbesondere die der Spülbürstenhölzer, verzierte er mit einem Rillennmuster.⁹⁹⁵ Einigen Bürsten gab er ein besonders schönes Aussehen, indem er zwischen den Bürstenkörper und den Deckel ein Furnier einarbeitete.⁹⁹⁶ Die von Kurt Suppe hergestellten Bürstenhölzer spiegeln nicht nur sein künstlerisches Talent, sondern auch sein handwerkliches Können wider. Dementsprechend schön fielen die Bürsten aus, deren Körper Kurt Suppe hergestellt hatte.

Zum Ende der Schlußphase existierten noch einige dieser Bürsten. Elfriede Suppe bewahrte sie in den Regalen des Bürstenfachgeschäfts auf. Ihren Kunden zeigte sie diese Bürsten erst, wenn sie das Gefühl hatte, daß ein wirkliches Interesse dafür vorhanden war. Zum Verkauf kam es, wenn Elfriede Suppe davon überzeugt war, daß die Kunden die Arbeit ihres Bruders zu schätzen wußten. Das sei, so Elfriede Suppe, nur selten der Fall gewesen. Nach der Schließung des Betriebes wurden alle noch vorhandenen Bürsten und Besen, die aus einem Bürstenholz bestanden, das Kurt Suppe gefertigt hatte, vom Burghofmuseum übernommen.⁹⁹⁷ Zum Sammlungsbestand des Museums gehört auch eine Auswahl der Bürsten und Besen, die Elfriede Suppe in dem letzten Jahr ihrer Berufstätigkeit eingezogen hat.⁹⁹⁸ Ein Vergleich dieser Bürsten mit den Bürsten ihres Bruders zeigt, daß dessen Erzeugnisse eine höhere Qualität aufweisen.

Zum Thema Reparaturarbeiten teilte Elfriede Suppe mit, daß in der Bürstenmacherwerkstatt keine „Flickarbeiten“ durchgeführt worden seien. Die Erzeugnisse aus der Werkstatt seien stets von hoher Qualität gewesen und hätten im Unterschied zu der industriell gefertigten „Wegwerfware“ eine sehr lange Lebensdauer gehabt, so daß Reparaturen so gut wie nie vonnöten gewesen seien. Elfriede Suppe war u.a. davon überzeugt, daß ein Roßhaarhandfeger, der aus der Bürstenmacherwerkstatt Suppe stammte, bei richtiger Pflege seinem Besitzer ein ganzes Leben gute Dienste leisten würde.

Auch wenn keine direkten Reparaturarbeiten in der Bürstenmacherwerkstatt Suppe anfielen, kam es vor, daß einzelne Bürsten und Besen, die besonders stark beansprucht worden waren, einen neuen Besatz bekamen. Die Bestückung alter Bürstenkörper fand in der Regel nur dann statt, wenn keine Möglichkeit einer Neuanfertigung bestand. Ein Mangel an Bürstenhölzern konnte zu dieser Situation führen. Aus dem Geschäftsbuch Nr. 26 geht hervor, daß 1951 20 Bohnerbesen⁹⁹⁹ und 1952 41 Bohnerbesen¹⁰⁰⁰ neu besetzt wurden.

⁹⁹⁴ Z.B. Inventar-Nr. 95-407 (Dreckbürstenholz).

⁹⁹⁵ Z.B. Inventar-Nr. 95-345 (Spülbürstenholz).

⁹⁹⁶ Z.B. Inventar-Nr. 95-609 (Dreckbürste).

⁹⁹⁷ Inventar-Nr. 95-601 a+b (Kinderwischer), 95-602 a-e (Kinderschrubber), 95-603 a+b (Kinderbohner), 95-635 (Schrubber) 95-621 (Drahtbürste), 95-623 (Fugen- oder Ritzenbürste), 95-628 a+b (Vasenbürste), 95-626 (Flaschenbürste), 95-627 (Flaschenbürste), 95-618 (Staubpinsel), 95-619 (Staubpinsel), 95-620 (Staubpinsel), 95-609 (Dreckbürste), 95-612 (Einschmierbürste), 95-613 (Einschmierbürste), 95-611 (Glanzbürste), 95-610 (Kleiderbürste), 95-616 (Kleiderbürste), 95-630 (Kleiderbürste), 95-631 (Kleiderbürste), 95-636 a (Kleiderbürste), 95-614 (Kopfbürste), 95-615 a-c (Kopfbürste).

⁹⁹⁸ 95-632 (Schrankfeger), 95-633 (Spinnbesen), 95-617 b+c (Einschmierbürsten), 95-629 (Spülbürste).

⁹⁹⁹ Aufstellung „Extra Anfertigungen“ in: Geschäftsbuch Nr. 26, S. 52 ff..

¹⁰⁰⁰ Aufstellung „fertige selbsthergestellte Ware“ in: Geschäftsbuch Nr. 26, S. 84 ff..

Eine Herstellung neuer Bohnerbesen fand in den betreffenden Jahren wegen fehlender Bohnerbeserhölzer nicht statt.¹⁰⁰¹ Kurt Suppe umging den momentanen Engpaß, indem er die alten Hölzer neu bestückte. In einer ähnlichen Situation befand sich Elfriede Suppe, als sie Anfang 1994 von einem Hattroper Schreiner gebeten wurde, eine neue Bürste für eine seiner Holzbearbeitungsmaschine herzustellen. Da sie kein passendes Holz vorrätig hatte oder besorgen konnte, blieb ihr nur die Möglichkeit, den Körper der alten Bürsten neu zu besetzen. Dem Schreiner kam dieses Angebot sehr entgegen. Er erzählte, daß seine Maschine ohne die Bürste nicht funktionstüchtig sei, und daß er sich u.U. eine neue Maschine hätte kaufen müssen, wenn das alte Bürstenholz nicht neu eingezogen worden sei.

Viele der Bürstensorten, die während der ersten drei Geschäftsphasen zum Produktionsortiment der Bürstenmacherwerkstatt Suppe gehörten, würden heute, zu Beginn des 21. Jahrhunderts, aller Wahrscheinlichkeit nach, in weiten Teilen der Bevölkerung keine oder nur wenige Abnehmer finden. Die sich wandelnden Lebensgewohnheiten haben dazu geführt, daß bereits zum Ende des letzten Jahrhunderts alte, gängige Bürstensorten teilweise oder ganz verschwunden sind. Hinzuweisen ist z.B. auf das Verdrängen der Schrubber aus den Haushalten nach Aufkommen moderner chemischer Reinigungsmittel oder auf das Verdrängen der Deckenbürsten aus dem Malerhandwerk nach Einführung der Farbroller. Da Elfriede Suppe während der Schlußphase aus verschiedenen Gründen dazu angehalten war, das Produktionsangebot auf ein Minimum zu beschränken, und sie vor allem von dem Ladengeschäft lebte, stellte sich für sie auch nicht mehr die Frage, das Produktionsortiment umzustellen. Bereits gegen Ende des 20. Jahrhunderts waren im Zuge wirtschaftlicher Entwicklungen neue Gewerbe und Techniken aufgekommen, die neue Bürstensorten entstehen ließen. Insbesondere das große Gebiet der technischen Bürsten ist in diesem Zusammenhang zu nennen.¹⁰⁰² Möglicherweise hätte bei Fortbestehen des Bürstenmacherbetriebes Suppe eine Spezialisierung auf diese Bürsten stattgefunden.

7.7. DIE ARBEITSKLEIDUNG

In der Regel trugen die Bürstenmacher zur Ausübung ihres Berufes eine einfache Arbeitskleidung, wobei es sich um keine berufsspezifische Kleidung handelte.

Allgemeine Informationen darüber, welche Kleidung die Handwerker in der Bürstenmacherwerkstatt Suppe trugen, enthalten die Aussagen, die Elfriede Suppe zu diesem Thema gemacht hat. Ergänzend wurden die vorhandenen Journale und Kassabücher untersucht. Lediglich die Bücher, die in den 1940er, 1950er und 1960er Jahren geführt wurden, also während des 2. Weltkrieges und der Nachkriegszeit sowie während der Hauptphase II, verfügen über aufschlußreiche Daten. Aus verschiedenen Geschäftsbucheintragungen

¹⁰⁰¹ Aufstellung „Hölzer Bestand am 31. Dezember 1951“ in: Geschäftsbuch Nr. 26, S. 74 ff. Aufstellung „fertige selbsthergestellte Ware“ in: Geschäftsbuch Nr. 26, S. 88 ff.

¹⁰⁰² Siehe Bock, E.: Bürsten und Pinsel, S. 23.

geht hervor, was für Kleidungsstücke getragen wurden, wo die Kleidung gekauft und gereinigt wurde. Schließlich wurden die vorhandenen Privatfotos der Familie Suppe gesichtet. Darunter befindet sich eine gerahmte Fotografie, die eine von Elfriede Suppes gemachten Aussage bestätigt. Welche Kleidung Elfriede Suppe während der letzten Jahren ihrer Berufstätigkeit in der Bürstenmacherwerkstatt trug, ergab sich aus der teilnehmenden Beobachtung. Zudem liegen eine Reihe von Zeitungsartikel über Elfriede Suppe vor, denen Fotos beigelegt sind, auf denen sie an ihrem Arbeitsplatz an der Werkbank abgebildet ist. Die Zeitungsartikel sind größtenteils in den 1990er Jahren entstanden.

Die Handwerker, die in der Soester Bürstenmacherwerkstatt Suppe tätig waren, hatten, laut Aussage von Elfriede Suppe, zur Ausübung ihres Berufes ältere Hosen und Hemden an, über die sie eine blaue Leinenschürze gebunden hatten. Auf einer Fotografie, die Karl Suppe (sen.) vor dem Eingang des Bürstenfachgeschäfts zusammen mit seiner Tochter Hedwig zeigt, ist der Bürstenmacher mit einer Schürze bekleidet.¹⁰⁰³ Die Fotografie wurde nach Angabe von Elfriede Suppe um 1910 aufgenommen. Ob es sich bei der abgebildeten Schürze um eine blaue Leinenschürze handelt, bleibt offen. Zum Mischen des Besteckungsmaterials tauschten Karl Suppe (sen.) und seine Mitarbeiter die Leinenschürzen gegen Lederschürzen aus.¹⁰⁰⁴ Damit ihnen das Mischen besser von der Hand ging, fetteten die Bürstenmacher das Besteckungsmaterial mit Petroleum ein. Die Lederschürze erwies sich zum Schutz vor Petroleumflecken als ein zweckmäßiges Kleidungsstück, zumal sie nicht gewaschen werden mußte.

In diversen Geschäftsbucheintragungen der 1950er und der 1960er Jahren tauchen Begriffe wie „Arbeitshose“¹⁰⁰⁵, „Werkstattschürze“¹⁰⁰⁶, „Schürze f. Werkstatt“¹⁰⁰⁷, „Arbeitsschürze“¹⁰⁰⁸, „Berufsjacke“¹⁰⁰⁹ oder „Pechjacke“¹⁰¹⁰ auf. In einem Fall wird außer der Bezeichnung „Arbeitshose“ der Name „Curt“ genannt, was auf den Träger dieses Kleidungsstückes schließen läßt.¹⁰¹¹ Es ist davon auszugehen, daß auch die Schürzen und die Jacken zu Kurt Suppes Berufskleidung gehörten.

Elfriede Suppe erzählte, daß ihre Schwester Hedwig und sie Kittelschürzen anhatten, wenn sie in der Werkstatt arbeiteten. Anhand einer Geschäftsbucheintragung vom 4.5.1940 ist der Kauf eines „Berufskittels“¹⁰¹² für Hedwig Suppe zu belegen. Kurt Suppe trug also als Mann und gelernter Bürstenmacher andere Arbeitskleidung als seine beiden Schwes-

¹⁰⁰³ Die Fotografie hing ehemals gerahmt in dem Büro des Bürstenmacherbetriebes. In: Karton Nr. 22.

¹⁰⁰⁴ Eine derartige Lederschürze ist in dem Vorführibetrieb „Bürsten- und Besenmacherei“ des Westfälischen Freilichtmuseums Hagen ausgestellt. Im Hagener Museum wird die Bürsten- und Besenmacherei neben der Stuhl- und Rahmenflechtereie als traditionelles Blindenhandwerk präsentiert.

¹⁰⁰⁵ Z.B. Eintragung vom 18.6.1951 in: Geschäftsbuch Nr. 28.

¹⁰⁰⁶ Eintragung vom 3.6.1953 in: Geschäftsbuch Nr. 28.

¹⁰⁰⁷ Z.B. Eintragung vom 29.5.1967 in: Geschäftsbuch Nr. 35.

¹⁰⁰⁸ Eintragung vom 20.8.1968 in: Geschäftsbuch Nr. 36.

¹⁰⁰⁹ Eintragung vom 15.5.1954 in: Geschäftsbuch Nr. 21.

¹⁰¹⁰ Eintragung vom 4.1.1951 in: Geschäftsbuch Nr. 28.

¹⁰¹¹ Eintragung vom 2.11.1954 in: Geschäftsbuch Nr. 28.

¹⁰¹² Eintragung vom 4.5.1940 in: Geschäftsbuch Nr. 22.

tern Hedwig und Elfriede, die als angelernte Kräfte in der Bürstenmacherwerkstatt tätig waren. Im Unterschied zu seinen Schwestern, die zur Ausübung der verschiedenen handwerksspezifischen Arbeiten und Techniken stets mit einer Kittelschürze bekleidet waren, wechselte Kurt Suppe bei Bedarf seine Kleidung. So zog er sich etwa zum Pechen eine Jacke über, da hier die Wahrscheinlichkeit besonders hoch war, sich zu beschmutzen.

Mehreren Geschäftsbucheintragungen ist zu entnehmen, daß die Arbeitskleidung von Kurt Suppe nicht ausschließlich in dem eigenen Haushalt gewaschen wurde, sondern bei Bedarf in die Soester Reinigung und Großwäscherei Kampschulte oder in die Reinigung Scholz¹⁰¹³ gebracht worden ist.¹⁰¹⁴ Seine Arbeitskleidung kaufte Kurt Suppe bei verschiedenen Soester Bekleidungsgeschäften ein. In den Geschäftsbüchern sind die Geschäftsnamen Eckhardt¹⁰¹⁵, Berkemeier¹⁰¹⁶, Butzbach¹⁰¹⁷ und Fisser¹⁰¹⁸ genannt.

Im Laufe der Schlußphase war Elfriede Suppe dazu übergegangen, auf das Tragen einer Kittelschürze in der Bürstenmacherwerkstatt zu verzichten. Ihre handwerkliche Tätigkeit beschränkte sich auf das Einziehen von Bürsten und Besen, also eine Arbeit, bei der ihre Kleidung nicht schmutzig wurde. Somit war es ihr möglich, auch in der Werkstatt gepflegte Kleidung zu tragen. Das war ihr insofern wichtig, als sie die Einzieharbeiten immer wieder unterbrechen mußte, um Kunden im Laden zu bedienen. Zum Schutz vor herunterfallenden Haaren, legte sich Elfriede Suppe während des Einziehens ein Handtuch oder ein großes Halstuch über den Schoß.¹⁰¹⁹

¹⁰¹³ Eintragung vom 7.10.1952 in: Geschäftsbuch Nr. 32.

¹⁰¹⁴ Z.B. Eintragung vom 5.3.1951 in: Geschäftsbuch Nr. 28 oder Eintragung vom 11.11.1969 in: Geschäftsbuch Nr. 36.

¹⁰¹⁵ Eintragung vom 2.11.1954 in: Geschäftsbuch Nr. 28.

¹⁰¹⁶ Eintragung vom 15.5.1954 in: Geschäftsbuch Nr. 21.

¹⁰¹⁷ Eintragung vom 14.3.1968 in: Geschäftsbuch Nr. 35.

¹⁰¹⁸ Eintragung vom 20.8.1968 in: Geschäftsbuch Nr. 36.

¹⁰¹⁹ Siehe z.B. Foto des Artikels Kura, K.: Feiner Talgstaub wirbelt durch die Luft. In: Deutsches Allgemeines Sonntagsblatt, Nr. 31, 31.7.1992, 45. Jahrgang, S. 25.

8. DAS BÜRSTENFACHGESCHÄFT KARL SUPPE, SOEST

Sowohl „die Einführung der Gewerbefreiheit – in Preußen bereits Anfang des vorigen Jahrhunderts (also Anfang des 19. Jahrhunderts, Anm. d. Verf.), im übrigen Deutschland erst 1868 -“¹⁰²⁰ als auch die zeitgleich „aufkommende industrielle Fertigung“¹⁰²¹ verschiedenster Güter sorgten für eine sich verschlechternde Situation innerhalb vieler Handwerkszweige, von der auch das Bürstenmacherhandwerk betroffen war. So wie eine Anzahl anderer Handwerker in dieser Zeit (z.B. Uhrmacher, Bäcker) überwand auch der Bürstenmachermeister Karl Suppe (sen.) diesen Umbruch, indem er sich durch die Angliederung eines Geschäftes an seine Werkstatt eine weitere Existenzgrundlage schuf. Mit der Verlagerung seines Betriebes in das Soester Stadtzentrum eröffnete er 1908 ein Bürstenfachgeschäft.

Hier verkaufte er nicht nur die in der eigenen Werkstatt hergestellten Besen und Bürsten, sondern vertiefte das Warenangebot durch die Hinzunahme gleichartiger Produkte anderer Bürstenfabrikanten und weitete es zusätzlich durch den Verkauf anderer Waren, die dem Bedarf der Hygiene und Sauberkeit im Haushalt sowie der Kleider- und Körperpflege dienen, aus.

Bis zur Schließung des Bürstenfachgeschäfts 1994 wurden keinen wesentlichen Änderungen an der Zusammensetzung des Warensortiments vorgenommen. Die Einrichtung des Bürstenfachgeschäfts wurde zuletzt 1938 teilerneuert und renoviert.

8.1. QUELLEN

Unter den Geschäftsarchivalien befinden sich mehrere Rechnungen, die Angaben zum Mobiliar des Bürstenfachgeschäfts enthalten. Daneben existieren die Realien, d.h. das Mobiliar, das sich zum Zeitpunkt der Betriebsschließung in dem Ladenlokal befand und komplett vom Burghofmuseum übernommen worden ist. Mittels dieser beiden Quellen konnte untersucht werden, welche der in den Rechnungen genannten Möbelstücke mit denen der vorhandenen Geschäftseinrichtung identisch sind. Nach Klärung dieser Frage konnten aufgrund der Daten, die zusätzlich aus den Rechnungen gewonnen wurden, Aussagen über das vorhandene Geschäftsmobiliar getroffen werden. Etwa über das Alter einzelner Möbelstücke, welches Möbelstück neu angefertigt oder aufgearbeitet worden ist und welche Handwerker diese Arbeiten durchgeführt haben. Exakte Aussagen zur Erstausrüstung des Bürstenfachgeschäfts konnten wegen fehlenden Quellenmaterials kaum gemacht werden.

Anfang 1994 wurde eine Bestandsaufnahme des Warensortiments vorgenommen. Zum einen liefert diese Aufnahme ein exaktes Bild, aus welchen Artikeln sich das damalige Warensortiment zusammensetzte. Zum anderen gibt sie Einblick, wo, z.B. in wel-

¹⁰²⁰ Berekoven, L.: Geschichte des deutschen Einzelhandels. 2. Aufl., Frankfurt a.M. 1987. S. 28.

¹⁰²¹ Berekoven, L.: Geschichte des deutschen Einzelhandels. S. 28.

chem Schrank, in welcher Theke diese Artikel ausgestellt und zum Verkauf angeboten wurden.¹⁰²²

Um festzustellen, ob das Warensortiment im Laufe der Zeit einem Wandel unterlag, wurden u.a. zwei Wareneingangsbücher, ein Inventarbuch sowie eine Sammlung von Rechnungen der Zulieferfirmen durchgesehen und die Daten miteinander verglichen. Da die genannten Quellen lediglich den Zeitraum von 1935 bis 1991 abdecken, liegen keinen präzisen Informationen über das Warenangebot der Vorjahre vor. Allerdings ist bekannt, mit welchen Firmen das Bürstenfachgeschäft während dieser Jahre in Kontakt stand, so daß Rückschlüsse auf die von ihnen bezogenen Waren gemacht werden konnten. Die Firmen und ihre Standorte tauchen in den Geschäftsbüchern (z.B. den Kassabüchern) auf, die während des Bestehens des Geschäftes geführt wurden, und die nahezu lückenlos vorhanden sind.

Die Briefe, die Hedwig Suppe während des 2. Weltkrieges und in den Nachkriegsjahren an ihren Bruder Kurt geschrieben hat, wurden hinzugezogen, da sie informative Aussagen über die damalige Situation des Bürstenfachgeschäfts enthalten und die aus den Geschäftsarchivalien gezogenen Ergebnisse ergänzen.

Für die Darstellung wurden ferner die Aussagen berücksichtigt, die Elfriede Suppe zur Ladeneinrichtung und zum Warensortiment des Bürstenfachgeschäfts gemacht hat. Sie hat das Bürstenfachgeschäft während der Schlußphase (1971 bis 1994) geführt.

8.2. DIE LADENEINRICHTUNG

Zu dem Mobiliar, das sich zum Zeitpunkt der Geschäftsschließung (1994) in dem Ladenlokal befand, gehörten 2 Theken¹⁰²³, 1 Schrank¹⁰²⁴, 1 Regal¹⁰²⁵, 2 Stühle¹⁰²⁶, 1 Trittleiter¹⁰²⁷, 1 Verkaufsständer für Bügel¹⁰²⁸ und 2 Verkaufsständer für Besen¹⁰²⁹. An einer Ladenwand war ein großer Rahmen befestigt.¹⁰³⁰ Der Rahmen ist mit fünf untereinander gesetzten Leisten bestückt. Der Abstand zwischen den einzelnen Holzleisten beträgt bis zu 40 cm. Die Holzleisten sind mit Haken versehen, an die zwischen 15 und 38 Bürsten nebeneinander aufgehängt werden können. Unterhalb der untersten Leiste ist eine Vorrichtung angebracht, die aus 12 runden Stäben besteht, auf die Bindfadenknäule gesteckt werden können. Je nach Größe der Knäule finden auf einem Stab zwischen vier und acht Knäule Platz. An der Ladenwand waren außerdem acht weitere Haken befestigt, die für besonders

¹⁰²² Siehe Punkt 13.3., Stellplan des Warensortiments von 1994⁴⁴, S. 346 ff..

¹⁰²³ Inventar-Nr. 95-970, 95-971.

¹⁰²⁴ Inventar-Nr. 95-972.

¹⁰²⁵ Inventar-Nr. 95-973.

¹⁰²⁶ Inventar-Nr. 95-974 a+b.

¹⁰²⁷ Inventar-Nr. 95-975.

¹⁰²⁸ Inventar-Nr. 95-976.

¹⁰²⁹ Inventar-Nr. 95-977 a+b.

¹⁰³⁰ Inventar-Nr. 95-978.

lange Artikel (z.B. Schrankfeger, Mops, Teppichklopfer) bestimmt waren.¹⁰³¹ (s. Abb. 15 bis 17)

Nach Aussage von Elfriede Suppe stamme die übernommene Ladeneinrichtung aus dem Jahr 1927. Fest steht, daß ein Möbel, das sich zum Zeitpunkt der Betriebsschließung in dem Ladenlokal befand, nachweislich 1938 angefertigt wurde. Im Rahmen verschiedener Umbauarbeiten am Haus wurde auch das Ladenlokal renoviert. Aus einer Rechnung der Bau- und Möbelschreinerei Wilhelm Rohlfing¹⁰³² geht hervor, daß im Februar und März 1938 für das Bürstenfachgeschäft „1 neuer Ladenschrank mit anschließendem Mattenregal“ hergestellt wurde. Der zusätzliche Vermerk, daß dieser Schrank im Oberteil mit Glasschiebetüren und im Unterteil mit glatten Schiebetüren ausgestattet worden sei, weist auf den übernommenen Schrank (Inventar-Nr. 95-972) hin. Laut der Rechnung seien die alten Möbel passend und einheitlich zu dem neu angefertigten Schrank umgearbeitet worden. Dabei handelte es sich um die beiden übernommenen Theken (Inventar-Nr. 95-970, 95-971), das übernommene Regal (Inventar-Nr. 95-973) sowie den Leistenrahmen (Inventar-Nr. 95-978) samt der acht Haken (Inventar-Nr. 95-979 a–h), wie aus den präzise formulierten Angaben der Rechnung geschlossen werden kann. Schließlich ist der Rechnung des Soester Maler- und Anstreichermeisters Karl Gerhard¹⁰³³ zu entnehmen, daß im März 1938 außer den genannten Möbeln zwei Stühle und eine Trittleiter weiß gestrichen und lackiert wurden. Die Wahrscheinlichkeit ist groß, daß die übernommenen Stühle (Inventar-Nr. 95-974 a+b) und die übernommene Trittleiter gemeint sind.

Unter den gesammelten Papieren zum Ladenumbau von 1927 befindet sich eine weitere Rechnung der Firma Wilhelm Rohlfing¹⁰³⁴, der zu entnehmen ist, daß anlässlich des Umbaus die Neuanfertigung des Leistenrahmens (Inventar-Nr. 95-978) und die Umarbeitung des Regals (Inventar-Nr. 95-973) sowie die Herrichtung der beiden Theken (Inventar-Nr. 95-970, 95-971) in Auftrag gegeben worden sind. Laut der Rechnung sei eine vorhandene Theke durchgeschnitten worden. Darüber hinaus sei ein neues Regal hergestellt worden. Aller Wahrscheinlichkeit nach wurde es 1938 durch den Schrank ersetzt, da es den Rechnungsangaben zufolge für denselben Standort bestimmt gewesen ist.

Eine Rechnung über den Kauf der beiden Stühle (Inventar-Nr. 95-974 a+b) und über die Trittleiter (Inventar-Nr. 95-975) existiert nicht. Es ist allerdings sicher, daß sie bereits vor 1938 zur Ausstattung des Bürstenfachgeschäfts gehört haben (s.o.).

Die Gestaltung, das Aussehen und der Erhaltungszustand der Verkaufsstände für Bügel (Inventar-Nr. 95-976) und Besen (Inventar-Nr. 95-977 a+b) lassen darauf schließen, daß sie in der 2. Hälfte des 20. Jahrhunderts erworben wurden. Genaue Daten über das Jahr ihrer Anschaffung oder ihre Bezugsquelle sind nicht bekannt.

¹⁰³¹ Inventar-Nr. 95-979 a-h.

¹⁰³² Rechnung der Bau- u. Möbelschreinerei Wilhelm Rohlfing aus Soest vom 17.3.1938 in: Karton Nr. 24.

¹⁰³³ Rechnung des Maler- u. Anstreichermeisters Karl Gerhard aus Soest vom 15.3.1938 in: Karton Nr. 24.

¹⁰³⁴ Rechnung der Bau- u. Möbelschreinerei Wilhelm Rohlfing aus Soest vom 20.11.1927 in: Karton Nr. 24.

Die 1994 übernommene Ladeneinrichtung setzt sich also aus Stücken zusammen, die zu unterschiedlichen Zeiten hergestellt und zu unterschiedlichen Anlässen erworben worden sind. Demzufolge ist die Aussage von Elfriede Suppe nur zum Teil richtig.

Mit was für Möbeln das Bürstenfachgeschäft während der ersten Jahre seines Bestehens ausgestattet gewesen ist, bleibt weitestgehend ungeklärt. Den einzigen Hinweis liefert eine Rechnung des Soester Schreinermeisters Franz Wulf¹⁰³⁵, die zu den Papieren gehört, die unter „Haus-Unkosten 1908/1909“ zusammengefaßt sind. Dieser Rechnung nach ist im April 1909 „1 Teke umgearbeitet“ worden. Die weiteren Informationen, die diese Rechnung zum Aussehen der Theke beinhalten, stimmen nicht mit dem Aussehen der beiden übernommenen Theken (Inventar-Nr. 95-970, 95-971) überein, wobei nicht auszuschließen ist, das letztere durch die an ihnen vorgenommenen Arbeiten verändert worden sind. Zusätzliches Quellenmaterial, das Aufschluß über andere Einrichtungsstücke enthält, liegt nicht vor. Somit bleibt offen, ob das übernommene Regal (Inventar-Nr. 95-973) möglicherweise zur Erstausrüstung des Bürstenfachgeschäfts gehört hat

Die Ladeneinrichtung von 1994 zeichnet sich insbesondere durch die Vielzahl von Fächern aus, mit denen die einzelnen Möbelstücke ausgestattet sind. Die meisten Fächer sind sehr niedrig. Auf diese Weise konnten die überwiegend kleinen Artikel des Warensortiments optimal untergebracht und ausgestellt werden. Die Fächer wirkten nicht leer, sondern sahen gut gefüllt aus. Da die Mehrzahl der Artikel offen oder hinter Glas präsentiert wurde, war den Besuchern ein guter Überblick über das Warenangebot gewährleistet. Die Artikel wurden nach Warengruppen geordnet untergebracht.

8.3. DAS WARENSORTIMENT

Durch die Hinzunahme unterschiedlichster Produkte wurde das herkunftsorientierte Sortiment an Bürsten und Besen des Bürstenfachgeschäfts erweitert. Entscheidendes und verbindendes Merkmal aller angebotenen Artikel war deren Gebrauchswert. Das Warensortiment gliederte sich in zwei große Warengruppen: einerseits Produkte zur Hygiene und Sauberkeit im Haus (Warengruppe 1) und andererseits Produkte zur Pflege von Kleidung und Körper (Warengruppe 2).

Die Aussagen darüber, welche Artikel im einzelnen während der Aufbauphase (1894 bis 1913) im Bürstenfachgeschäft angeboten worden sind, bleiben vage. Fest steht, daß Karl Suppe (sen.) bereits zu Beginn seiner Selbständigkeit Bürstenwaren verschiedener Fabriken und Großhändler bezogen hat. Das Geschäftsbuch Nr. 14 enthält mehrere zwischen

¹⁰³⁵ Rechnung des Schreinermeisters Franz Wulf aus Soest vom 1.8.1909 in: Karton Nr. 24.

1897 und 1901 angelegte Kreditorenkonten, die auf die Namen der betreffenden Firmen laufen.¹⁰³⁶

Wie aus dem zwischen 1904 und 1918 geführten Geschäftsbuch Nr. 25 hervorgeht, stand Karl Suppe (sen.) auch nach der Eröffnung des Bürstenfachgeschäfts zu einzelnen dieser Firmen in Beziehung.¹⁰³⁷ Darüber hinaus hatte er im Verlauf der Aufbauphase zusätzliche Kontakte zu weiteren Fabriken und Großhändlern geknüpft, die ihn mit Bürstenwaren versorgten.¹⁰³⁸ Es ist naheliegend, daß Karl Suppe (sen.) vor allem solche Bürsten und Besen in das Warensortiment mit aufnahm, die er gar nicht oder nur in geringem Umfang in der eigenen Werkstatt herstellte. Beispielsweise bestellte er bei der Firma Metz & Co. aus Donaueschingen, die sich auf die Produktion von Drahtbürsten spezialisiert hatte. Er selber verarbeitete während der Aufbauphase keinen Einzugsdraht als Besteckungsmaterial.¹⁰³⁹

In dem Geschäftsbuch Nr. 25 tauchen in regelmäßigen Abständen eine Anzahl von Namen weiterer Kreditoren auf, bei denen es sich weder um Zulieferfirmen für Bürstenwaren noch für Arbeitsmaterialien handelt. Die Recherchen ergaben, daß Karl Suppe (sen.) von einigen der genannten Firmen zusätzliche Produkte für das Bürstenfachgeschäft erhielt. Dazu zählten u.a. Pinsel¹⁰⁴⁰, Schwämme und Fensterleder¹⁰⁴¹, Aufnehmer und Spültücher¹⁰⁴², Bohnerwachs¹⁰⁴³ sowie Parfümerie- und Toiletteartikel¹⁰⁴⁴. Neben der bezogenen Ware bot Karl Suppe (sen.) in dem Bürstenfachgeschäft ein reichhaltiges Angebot selbstgefertigter Erzeugnisse, insbesondere Haushalts- Kleider- und Körperbürsten, an.¹⁰⁴⁵

¹⁰³⁶ Debitorenkonten „Gutmann & Schlüchter, Cöln“ in: Geschäftsbuch Nr. 14, S. 52, 117. „König & Böschke, Herford“ in: Geschäftsbuch Nr. 14, S. 82, 138. „C. & J. Schaub, Emsdetten“ in: Geschäftsbuch Nr. 14, S. 98, 209. „Köhler & Richter, Leipzig“ in: Geschäftsbuch Nr. 14, S. 139, 202, 228. „J.P. Leeven, Todtnau“ in: Geschäftsbuch Nr. 14, S. 110. „Friedrich Jahn, Schmöln“ in: Geschäftsbuch Nr. 14, S. 100. „Bürstenfabrik Erlangen“ in: Geschäftsbuch Nr. 14, S. 101, 124. „Habitzel & Baeuerle, Todtnau“ in: Geschäftsbuch Nr. 14, S. 102. „Essmann & Potthast, Schötmar“ in: Geschäftsbuch Nr. 14, S. 102. „Goldberg & Co., Cassel“ in: Geschäftsbuch Nr. 14, S. 116. „H. Tilles, Leipzig“ in: Geschäftsbuch Nr. 14, S. 116. „Feldmann & Jansen, Bonn“ in: Geschäftsbuch Nr. 14, S. 118. „A. Hagedorn Comp., Osnabrück“ in: Geschäftsbuch Nr. 14, S. 139. „Simon Hammel, Straßburg“ in: Geschäftsbuch Nr. 14, S. 140.

¹⁰³⁷ Dazu zählten die Firmen Feldmann & Jansen aus Bonn, Simon Hammel aus Straßburg, Köhler & Richter aus Leipzig, König & Böschke aus Herford, J.P. Leeven aus Todtnau sowie Habitzel & Baeuerle aus Todtnau. Siehe Geschäftsbuch Nr. 25.

¹⁰³⁸ Es handelte sich um die Firmen Emil Reimold aus Heidelberg, Metz & Co. aus Donaueschingen, N. Brück aus Landau sowie die Westfälische Bürsten- und Holzindustrie aus Unna. Siehe Geschäftsbuch Nr. 25.

¹⁰³⁹ Siehe Punkt 7.4.4. „Die Drähte“, S. 183 ff.

¹⁰⁴⁰ Karl Suppe (sen.) wurde von den Pinselfabriken Mulzer & Schöffel aus Nürnberg sowie Victor Stockhaus aus Neuss beliefert. Siehe Geschäftsbuch Nr. 25.

¹⁰⁴¹ Schwämme und Fensterleder bezog Karl Suppe (sen.) von der Großhandlung Croll & Co. aus Bremen. Siehe Geschäftsbuch Nr. 25.

¹⁰⁴² Artikel wie Aufnehmer und Spültücher erhielt Karl Suppe (sen.) von der Wahlert & Sohn, einer Lippstädter Wirtschaftsvereinigung für Groß- und Außenhandel. Siehe Geschäftsbuch Nr. 25.

¹⁰⁴³ Neben Bohnerbesen bot die Firma N. Brück aus Landau auch Bohnerwachs an, den Karl Suppe (sen.) für das Bürstenfachgeschäft bestellte. Siehe Geschäftsbuch Nr. 25.

¹⁰⁴⁴ Die Firmen St. Remo Parfümerie aus Berlin und Emil Reimold aus Heidelberg versorgten das Bürstenfachgeschäft mit Parfümerie- und Toiletteartikel. Siehe Geschäftsbuch Nr. 25.

¹⁰⁴⁵ Siehe Punkt 7.6. „Die Erzeugnisse“, S. 216 ff.

Die Zusammensetzung des Warensortiments unterlag im Laufe der beiden Hauptphasen (1919 bis 1938, 1948 bis 1971) und in der Schlußphase (1972 bis 1994) keinen wesentlichen Änderungen, wie eine erste Durchsicht der herangezogenen Geschäftsarchivalien ergab.¹⁰⁴⁶ Während dieser drei Geschäftsphasen bildeten Artikel wie Schwämme, Fensterleder, Aufnehmer, Spültücher, Klopfer, Wedel, Mops, Bohnerwachs, Möbelpolitur, Bindfaden, Haushaltsscheren und Matten die Warengruppe 1. Der Warengruppe 2 gehörten u.a. Bügel, Wäscheleinen, Wäscheklammern, Schuhcreme, Kämmen, Seifendosen, Seifenschalen, Zahnputzbecher, Kulturtaschen, Taschen- und Kosmetikspiegel, Rasierer, Rasierklingen, Rasierpinsel, Haarschmuck (z.B. Spangen, Nadeln, Klemmen, Seitenkämmen, Hauben- und Knotennetze), Lockenwickler, Parfümerieartikel (z.B. Seife, Parfüm) sowie Utensilien zur Maniküre und Pediküre an. Den Grundbestand beider Warengruppen stellte eine umfangreiche Auswahl an Bürsten und Besen dar.

Eine nähere Untersuchung der archivalischen Quellen zeigte, daß sich das Warensortiment der beiden Hauptphasen in einzelnen Punkten von dem der Schlußphase unterschied. Einige Punkte werden nachfolgend vorgestellt.

Während beider Hauptphasen wurden Schuhcreme, Putz- und Waschmittel (z.B. „Ata“, „Persil“) in dem Bürstenfachgeschäft angeboten. Zahnpaste sowie diverse Cremes (z.B. „Nivea“, „Kaloderma“) zählten ebenfalls zu den gängigen Artikel des Warensortiments. Während der Schlußphase waren diese Produkte im Warenangebot nicht mehr vertreten. Möglicherweise gingen immer mehr Kunden dazu über, solche Artikel in den neu aufkommenden Super- und Drogeriemärkten zu erstehen, so daß Elfriede Suppe sie wegen geringer Nachfrage ganz aus dem Programm nahm.

Die Waschbürste¹⁰⁴⁷, die während der beiden Hauptphasen in der Bürstenmacherwerkstatt hergestellt und im Bürstenfachgeschäft verkauft wurde, war gegen Ende der Schlußphase nicht mehr im Angebot vorhanden, wie die Bestandsaufnahme des Warensortiments von 1994 ergab. Fest steht, daß die Waschbürste nicht zu den Erzeugnissen gehörte, die Elfriede Suppe während der Schlußphase fertigte.¹⁰⁴⁸ Gegebenenfalls bezog sie die Waschbürste in den ersten Jahren der Schlußphase noch von einem Zulieferbetrieb. Das Fehlen der Waschbürste in dem 1994er Warensortiment ist als Ausdruck der sich wandelnden Verbrauchergewohnheiten zu verstehen. In den frühen 1980er Jahren verfügte die Mehrheit aller bundesdeutschen Haushalte nachweislich über eine Waschmaschine.¹⁰⁴⁹ Die Reinigung der Wäsche mit Waschbürste und Seifenwasser war nicht mehr erforderlich. Der ehemals so gebräuchlichen Waschbürste kam somit kaum mehr Bedeutung zu.

¹⁰⁴⁶ Siehe Geschäftsbücher Nr. 10, Nr. 24, Nr. 26, Nr. 47, Nr. 27, Nr. 30, Nr. 33, Nr. 31, Nr. 23, Nr. 29. Rechnungen über bezogene Ware der Jahre 1983 bis 1985, 1987, 1988, 1990, 1991 in: StaS, Nachlaß der Familie Suppe, nach Jahrgängen geordnet und jeweils in Mappen „Kreditoren“ abgeheftet.

¹⁰⁴⁷ Siehe Punkt 7.6. „Die Erzeugnisse“, S. 216 ff..

¹⁰⁴⁸ Siehe Punkt 7.6. „Die Erzeugnisse“, S. 216 ff..

¹⁰⁴⁹ Siehe Bock, E.: Bürsten und Pinsel, S. 30.

Ähnlich verhielt es sich mit dem Bohnerbesen. Bis 1982 zählte er zum Produktprogramm des Bürstenfachgeschäfts.¹⁰⁵⁰ Die zunehmende Verlegung von Teppichboden in vielen Wohnungen ließ den Gebrauch von Bohnerbesen zur Fußbodenpflege in den Hintergrund treten. Dementsprechend rückläufig wird die Nachfrage nach diesem Artikel gewesen sein, so daß Elfriede Suppe ihn nicht mehr zum Verkauf anbot. Um so erstaunlicher ist, daß sie knappe 10 Jahre später wieder Bohnerbesen von einem Zulieferbetrieb bezog und bis zur Schließung des Bürstenfachgeschäfts im Warensortiment behielt.¹⁰⁵¹ Trotz der sich wandelnden Wohnweise in weiten Teilen der Bevölkerung muß also ein, wenn auch geringer, Bedarf an Bohnerbesen bestanden haben, der u.a. in dem Soester Bürstenfachgeschäft gedeckt werden konnte. Auf diese Weise kam Elfriede Suppe Kundenwünschen entgegen. Sie räumte jedoch ein, daß sie in den letzten Jahren der Schlußphase vergleichsweise wenig Bohnerbesen abgesetzt habe. Aus welchen Gründen Elfriede Suppe den 1981 eingestellten Verkauf von Bohnerwachs nicht wieder aufnahm, bleibt an dieser Stelle unbeantwortet.¹⁰⁵²

Während beider Hauptphasen machten die zugekauften Bürstenwaren einen weitaus geringeren Anteil des Warensortiments aus als während der Schlußphase. Beispielsweise wurde 1955 das Angebot selbstgefertigter Bürstenwaren lediglich durch die Hinzunahme von Kopfbürsten, Kardätschen, Kleiderbürsten, Babybürsten, Nagelbürsten, Wollbesen, Zahnbürsten sowie einiger gestanzter Bürsten erweitert, wie einer Jahresaufstellung über bezogene Ware zu entnehmen ist.¹⁰⁵³ Das Produktionssortiment der Bürstenmacherwerkstatt war in den beiden Hauptphasen so vielfältig und umfangreich, daß auf den Zukauf von Bürsten und Besen anderer Hersteller in großen Mengen verzichtet werden konnte. In den 1950er Jahren umfaßte das Warensortiment insgesamt noch mehr selbstgefertigte als zugekaufte Produkte, wie die betreffenden Aufstellungen über die am Jahresende vorgenommene Warenbestandsaufnahme dokumentieren.¹⁰⁵⁴ Den Zahlen der Aufstellungen ist zusätzlich zu entnehmen, daß der Wert der selbstgefertigten Waren höher lag als der Wert der bezogenen Waren. Zur weiteren Veranschaulichung wurden diese beiden Werte der Jahre 1951, 1953 bis 1956 in der nachstehenden Tabelle einander gegenübergestellt und schließlich der Gesamtwert pro Jahr errechnet.

¹⁰⁵⁰ Eintragung vom 13.12.1982 in: Geschäftsbuch Nr. 47. (Vorerst spätester Nachweis über den Bezug von Bohnerbesen).

¹⁰⁵¹ Rechnung der Firma Redecker aus Versmold vom 6.3.1991 in: Mappe „Kreditoren 1991“.

¹⁰⁵² Eintragung vom 6.7.1981 in: Geschäftsbuch Nr. 47. (Spätester Nachweis über den Bezug von Bohnerwachs).

¹⁰⁵³ Aufstellung (nicht betitelt) in: Geschäftsbuch Nr. 26, S. 144 ff..

¹⁰⁵⁴ Geschäftsbuch Nr. 26.

Tab. 5: Wert der Ware, die der Bürstenmacherbetrieb Suppe bezogen bzw. selbstgefertigt hat. Gegenüberstellung der beiden Werte für die Jahre 1951, 1953-1956

	31.12.1951	31.12.1953	31.12.1954	31.12.1955	31.12.1956
Wert der bezogenen Waren	9701,63 DM ¹⁰⁵⁵	16500,00 DM ¹⁰⁵⁶	17740,00 DM ¹⁰⁵⁷	19150,00 DM ¹⁰⁵⁸	19200,00 DM ¹⁰⁵⁹
Wert der s.gefertigten Waren	19428,30 DM ¹⁰⁶⁰	25720,00 DM ¹⁰⁶¹	25243,00 DM ¹⁰⁶²	23404,45 DM ¹⁰⁶³	28650,00 DM ¹⁰⁶⁴
Gesamtwert	29129,93 DM	42220,00 DM	42983,00 DM	42554,45 DM	47850,00 DM

Aus der Tabelle geht hervor, daß die selbstgefertigten Waren 1951 ca. 66 % des Gesamtwertes des Warenbestandes bildeten, der am 31.12. im Bürstenmacherbetrieb vorhanden war. Bis zum 31.12.1955 war ihr Anteil auf ca. 55 % des Gesamtwertes gesunken. In dem folgenden Jahr stieg er mit 60 % wieder leicht an. Wie sich das Warensortiment des Bürstenfachgeschäftes bezüglich des Verhältnis von selbstgefertigter zu bezogener Ware im weiteren Verlauf der Hauptphase II gestaltete, bleibt wegen fehlenden Quellenmaterials offen.

Infolge der innerbetrieblichen Entwicklung waren schließlich in der Schlußphase die selbstgefertigten Bürstenwaren nur noch geringfügig im Warensortiment vertreten. Da Elfriede Suppe während dieser Geschäftsphase die im Betrieb anfallenden Arbeiten alleine verrichtete, gelang es ihr lediglich, Bürsten und Besen in kleinem Umfang herzustellen. Von der Qualität handgearbeiteter Ware überzeugt, bot sie neben ihren eigenen Erzeugnissen eine kleine Auswahl handeingezogener Kopf- und Nagelbürsten eines französischen Betriebes („ISINIS“) an, bei denen es sich ihrer Meinung nach um „Spitzenprodukte“ handle. Elfriede Suppe wies immer wieder darauf hin, daß die handgefertigte Ware qualitativ wertvoller sei als die industriell gefertigte Ware, wobei letztere den weitestgrößten Teil des von ihr angebotenen Warensortiments ausmachte. Sie führte weiter aus, daß sie bei dem Bezug von Industrieware darauf achte, nur solche von hoher Qualität auszuwählen, um ihrem persönlichen Anspruch gerecht zu werden, ausschließlich hochwertige Produkte zu verkaufen. In diesem Zusammenhang ist darauf hinzuweisen, daß sich in dem Warensortiment von 1994 eine Anzahl von industriell hergestellten Bür-

¹⁰⁵⁵ Aufstellung „Bestand der bezogenen Ware am 31. Dezember 1951“ in: Geschäftsbuch Nr. 26, S. 62 ff.

¹⁰⁵⁶ Aufstellung „Bestand der bezogenen Ware am 31. Dezember 1953“ in: Geschäftsbuch Nr. 26, S. 104 ff.

¹⁰⁵⁷ Aufstellung „Bestand der bezogenen Ware am 31.XII.1954“ in: Geschäftsbuch Nr. 26, S. 124 ff.

¹⁰⁵⁸ Aufstellung (nicht betitelt) in: Geschäftsbuch Nr. 26, S. 144 ff.

¹⁰⁵⁹ Aufstellung „1956“ in: Geschäftsbuch Nr. 26, S. 168 ff..

¹⁰⁶⁰ Aufstellung „Bestand der fertigen selbsthergestellten Ware am 31.XII.1951“ in: Geschäftsbuch Nr. 26, S. 70 ff..

¹⁰⁶¹ Aufstellung „fertige selbsthergestellte Ware“ in: Geschäftsbuch Nr. 26, S. 88 ff..

¹⁰⁶² Aufstellung „fertige selbsthergestellte Ware“ in: Geschäftsbuch Nr. 26, S. 116 ff..

¹⁰⁶³ Aufstellung „fertige selbsthergestellte Ware 1955“ in: Geschäftsbuch Nr. 26, S. 136 ff..

¹⁰⁶⁴ Aufstellung „fertige selbsthergestellte Ware 1956“ in: Geschäftsbuch Nr. 26, S. 160 ff..

stenwaren befanden, deren Besatz teilweise oder vollständig aus synthetischem Besteckungsmaterial bestand. Auffälligstes Beispiel war ein Reisstrohbesen mit giftgrünem synthetischen Besatz anstelle von Sorgho-Stroh.¹⁰⁶⁵ Daß Elfriede Suppe solche Artikel in das Warensortiment mit aufnahm, kann insofern als inkonsequent bezeichnet werden, als sie synthetische Besteckungsmaterialien ablehnte, da diese ihrer Meinung nach von minderer Qualität seien.

Die 1994 vorgenommene Bestandsaufnahme des Warensortiments ergab, daß es nicht wenige Produkte enthielt, die aus den 1950er, den 1960er und den 1970er Jahren stammten. Es handelte sich vor allem um Seifendosen, Seifenschalen und Zahnputzbecher aus Celluloid, Geschenkpackungen der Offenbacher Feinseifen- und Parfümeriefabrik Kappus sowie eine große Anzahl von Zopf- und Haarspangen. Trotzdem die Kunden diesen Artikeln offensichtlich kein Kaufinteresse entgegenbrachten, stellte Elfriede Suppe sie weiterhin neben den gängigen Artikeln aus, was dem Bürstenfachgeschäft Ende des 20. Jahrhunderts einen gewissen Reiz verlieh. Im übrigen behauptete Elfriede Suppe, keine Ladenhüter zu führen.

Das 1994er Warensortiment enthielt nicht nur eine große Auswahl an Bürsten, sondern auch andere Produkte, die es in diesem Umfang anderenorts selten oder überhaupt nicht zu kaufen gab. Beispielsweise bezog Elfriede Suppe bis zur Geschäftsschließung Haarnadeln, Haarklemmen, Libellen, Seitenkämme, Hauben- und Knotennetze, was vielen Kundinnen ermöglichte, die ihnen vertraute Frisur weiterzutragen. Indem sich Elfriede Suppe bis 1994 im wesentlichen an der Zusammensetzung des Warensortiments der beiden Hauptphasen orientierte und nur geringe Veränderungen vornahm, trug sie unwillkürlich dazu bei, daß in einigen Haushalten der Gebrauch bestimmter Produkte, die in weiten Teilen der Bevölkerung nicht mehr präsent waren, beibehalten wurde.

Um seinen Kunden ein reichhaltiges Warensortiment anbieten zu können, das über das eigene Produktionsprogramm hinausreichte, stand der Bürstenmacher Karl Suppe (sen.) bereits seit der Gründung seines Betriebes mit einer Reihe von Zulieferern in Kontakt. Deren Anzahl erhöhte sich mit der Eröffnung des Bürstenfachgeschäfts. Die benötigten Waren bezog der Bürstenmacher entweder direkt ab Fabrik oder über Großhandlungen. Die Zahl der Zulieferer war, entsprechend der Vielfalt der zugekauften Artikel, recht hoch. Während der Hauptphase I (1919 bis 1938) wurden in den Geschäftsbüchern die Namen von über 80 Fabriken und Großhändlern notiert, die das Bürstenfachgeschäft belieferten. Über 100 Firmen waren es während der Hauptphase II (1948 bis 1971). Teilweise beschränkten sich die Geschäftsbeziehungen auf einen einmaligen Warenbezug. In den meisten Fällen bestanden sie jedoch über mehrere Jahre oder Jahrzehnte. Beispielsweise bezog Elfriede Suppe zu Beginn der 1990er Jahre Produkte von den Vereinigten Bürstenfabriken aus Todtnau.¹⁰⁶⁶ Sowohl ihr Vater und als auch ihre Schwester Hedwig

¹⁰⁶⁵ Inventar-Nr. 95-1001.

¹⁰⁶⁶ Rechnung der Firma Vereinigten Bürstenfabriken aus Todtnau vom 24.10.1991 in: Mappe „Kreditoren 1991“. (Spätester Beleg über den Kontakt zu dieser Firma).

hatten dort schon regelmäßig Bestellungen aufgegeben. Die Firma wird erstmalig 1926 in einem Geschäftsbuch erwähnt.¹⁰⁶⁷

In der nachstehenden Tabelle sind die Zulieferer erfaßt, die das Bürstenfachgeschäft mehr als zehn Jahre mit Waren versorgt haben. Es wird der Namen und der Sitz jeder Firma genannt sowie die Produkte, die sie lieferte. Schließlich werden die Jahreszahlen angegeben, in denen die Geschäftsbeziehung mit dem Bürstenfachgeschäft stattfand. In diesem Zusammenhang ist darauf hinzuweisen, daß die archivalischen Quellen¹⁰⁶⁸, aus denen die Daten der Tabelle stammen, 1897 einsetzen und 1991 abbrechen, also nicht den gesamten Zeitraum abdecken, den der Bürstenmacherbetrieb bzw. das Bürstenfachgeschäft bestand. Zwischen 1902 und 1904, zwischen Juli 1936 und Dezember 1938 und zwischen 1985 und 1987 weisen die Archivalien eine Lücke auf, die es zu beachten gilt. Auf eine Einteilung in die einzelnen Geschäftsphasen wurde verzichtet. Die Daten, die aus den beiden Weltkriegen und der Nachkriegszeit vorliegen, wurden bei der Erstellung der Tabelle berücksichtigt.

¹⁰⁶⁷ Eintragung vom 4.2.1926 in: Geschäftsbuch Nr. 27.

¹⁰⁶⁸ Geschäftsbücher Nr. Nr. 10, Nr. 22 – Nr. 25, Nr. 27, Nr. 29 – Nr. 31, Nr. 33, Nr. 47. Rechnungen über bezogene Ware der Jahre 1983 bis 1985, 1987, 1988, 1990, 1991 in: Mappen „Kreditoren“ nach Jahrgängen geordnet und abgeheftet.

Tab. 6: Übersicht über die für das Bürstenfachgeschäft bezogenen Produkte und deren Zulieferer

Name und Sitz d. Firma	Produkt	Dauer d. Beziehung
P. Beiersdorf, Hamburg	Creme, Zahnpaste, Seife	1940–1944, 1948–1968
Gebr. Brandmeyer, Bremen	Fensterleder, Schwämme	1972–1985, 1987–1990
N. Brück, Landau	Bürsten	1909–1914, 1921–1935, 1951–1958
Buchholz GmbH, Lauterbach	Kämme, Haarschmuck	1972, 1978–1985, 1987–1991
Vereinigte Bürstenfabriken, Todtnau	Bürsten	1926–1936, 1939–1943, 1948–1984, 1987–1991
Württembergische Celluloidwarenfabrik, Stuttgart	Seifendosen, Seifenschalen, Zahnputzbecher etc.	1963–1973
Dreitz & Wittig, Lichtenfels	Klopfer, Wedel	1926–1932, 1950–1985, 1987, 1988
J.E. Faller, Todtnau	Bürsten	1925–1936, 1939–1943, 1948, 1971–1982
C. Ficker, Emmerich	Bürsten	1914–1933
A. Finck, Wuppertal	Wollbesen, Mops	1950–1980
F. Fischer, Soest	Parfümerie- u. Toiletteartikel	1923–1936, 1939–1946, 1950–1980
H. Gansberger, Bremen	Matten	1949–1965
C. Genter, Göppingen	Schuhcreme, Bohnerwachs	1919–1936, 1939–1943, 1948–1971, 1974, 1975, 1981
Global Synthetic, Köln	Matten, Schwämme	1957–1970
H. Griesbacher, Nürnberg	Rasierpinsel	1900, 1901, 1904, 1905, 1928–1935, 1940–1943, 1950–1962
S. Hammel, Straßburg	Bürsten	1900, 1904–1916
W. Heckmann, Düsseldorf	Wäscheleine, Bindfaden	1974–1985, 1987–1990
Hergt, Ahrensburg	Bürsten, Kehrschaufeln	1972–1982, 1985, 1987–1991
Hestro GmbH, Stuttgart	Badematten	1957–1967
Johansson & Co., Hannover	Reise-Necessaires	1955–1966
M. Kappus, Offenbach	Seife	1954–1985, 1987–1991
J.B. Keller, Todtnau	Bürsten	1972–1985, 1987–1991
Köhler & Richter, Leipzig	Bürsten	1901–1932
König & Böschke, Herford	Bürsten	1898, 1901, 1902, 1906–1913, 1915, 1916, 1919–1933
A. Kornbusch, Bocholt	Putztücher	1951–1972
E. & E. Kraus, Adelsheim	Gummimatten	1956–1970
Leo-Werke, Dresden	Zahnpaste	1930–1936, 1939–1943
Dortmunder Mattenfabrik	Matten	1928–1936, 1939–1943
Merino-Gesellschaft, Düsseldorf	Fensterleder	1924–1936, 1939, 1940, 1948

A. Morgenbrodt, Soest	Wasch- u. Putzmittel, Putztücher, Bohnerwachs, Seife, Zahnpaste, Rasierklingen etc.	1939–1965
Mulzer & Schöffel, Nürnberg	Pinsel	1904–1908, 1911, 1915–1918, 1921–1928
E. Reimold, Heidelberg	Bürsten, Toiletteartikel	1904–1918, 1936, 1939–1943
H. Schaffeld, Peine	Putztücher	1952–1984, 1987–1991
C. & J. Schaub, Emsdetten	Bürsten	1899–1901, 1904–1915
R. Scheer, Wetzlar	Feinbürsten, Kämmen Toiletteartikel	1939–1943, 1948–1982
Ch. Schmalz, Dortmund	Wäscheleine, Bindfaden	1925, 1950–1977
Sinram & Wendt, Hameln	Kleiderbügel	1928–1936, 1939, 1940, 1951–1985, 1987–1991
Stevens & Schürholz, Dorsten	Matten	1948–1985, 1987–1991
V. Stockhaus, Neuss	Pinsel	1901, 1907–1916, 1922–1933
Wahlert & Sohn, Lippstadt	Putztücher, Schwämme	1916–1930, 1944–1946, 1953–1969
Gebr. Wellmeier, Ohrsen	Kämme, Seifendosen, Seifenschalen Zahnputzbecher, Haarschmuck etc.	1919–1936, 1939–1985, 1987–1991
Wissler & Sohn, Todtnau	Bürsten	1929–1936, 1939–1944, 1963, 1966, 1970
M. Zervos, München	Schwämme	1927–1936, 1941, 1942, 1951, 1955–1962

Wie der Tabelle zu entnehmen ist, waren die Zulieferer, die das Bürstenfachgeschäft versorgten, in ganz Deutschland ansässig. Lediglich zwei Firmen (Fritz Fischer, August Morgenbrodt) hatten ihre Standorte direkt in Soest. Eine weitere Firma (Wahlert & Sohn) kam aus dem nahegelegenen Lippstadt. Bei allen drei Firmen handelte es sich um Großhandlungen, die allerdings keine Bürstenwaren an das Bürstenfachgeschäft vertrieben.

Von den 13 in der Tabelle genannten Zulieferern für Bürstenwaren, stammten vier aus Todtnau, einem sehr bedeutendem Zentrum der deutschen Bürstenproduktion.¹⁰⁶⁹ Die vier Bürstenfabriken waren in der 2. Hälfte des 19. Jahrhunderts gegründet worden.¹⁰⁷⁰ Zu ihnen zählte die Firma Wissler & Sohn, die älteste deutsche Bürstenfabrik. Mitte bis Ende der 1920er Jahre hatte Karl Suppe (sen.) erste Kontakte zu drei dieser Fabriken geknüpft, aus denen sich langjährige Geschäftsbeziehungen entwickelten. 1972, also direkt zu Beginn der Schlußphase, war Elfriede Suppe an die vierte Fabrik herangetreten. Da zu diesem Zeitpunkt ein Großteil der Bürstenwaren nicht mehr zur Verfügung stand, die in den Jahren zuvor von ihrem Bruder in Eigenproduktion hergestellt worden waren, suchte

¹⁰⁶⁹ Nach Hugger waren 1972 in Todtnau acht Bürstenfabriken ansässig, in denen rund 480 Personen arbeiteten. Ca. 230 Personen waren in drei Bürstenmaschinenfabriken beschäftigt. Siehe Hugger, P.: Der Bürstenmacher, S. 11.

¹⁰⁷⁰ J. E. Faller – gegr. 1862; J. B. Keller – gegr. 1869; Vereinigte Bürstenfabriken – gegr. 1868; Wissler & Sohn – gegr. 1840.

sie diese Lücke möglicherweise auch durch Lieferungen der Bürstenfabrik J.B. Keller zu füllen.

Die meisten der aufgelisteten Firmen belieferten das Bürstenfachgeschäft während zwei, z.T. auch während drei aufeinanderfolgenden Geschäftsphasen. Unter ihnen befindet sich allerdings kein Betrieb, der das Bürstenfachgeschäft über alle vier Geschäftsphasen versorgt hat. Die oftmals mehrere Jahrzehnte andauernden Geschäftsbeziehungen lassen auf eine gleichbleibend gute Qualität der bezogenen Waren schließen, so daß kein Grund zu einem Wechsel bestanden hätte. Daß es schließlich auch nach langjähriger Partnerschaft zu einem Abbruch des Kontaktes kam, ist in einigen Fällen auf eine Betriebsschließung zurückzuführen (z.B. Wissler & Söhne aus Todtnau). In anderen Fällen wurde die Geschäftsbeziehung aufgrund des 2. Weltkrieges abgebrochen. Vor allem, wenn die Firmen ihre Standorte in Ostdeutschland hatten (z.B. Köhler & Richter aus Leipzig, Leo-Werke aus Dresden) wurde der Kontakt nach dem Krieg nicht wieder aufgenommen.

Wie aus der oben vorgestellten Tabelle hervorgeht, wurde das Bürstenfachgeschäft während beider Weltkriege mit Waren beliefert. Die nähere Sichtung des Geschäftsbuches Nr. 25 ergab, daß sich die Versorgungssituation im Verlauf des 1. Weltkrieges zunehmend verschlechterte. Insbesondere in den beiden letzten Kriegsjahren war der Kontakt zu einer Reihe von Firmen unterbrochen (z.B. Feldmann & Jansen aus Bonn, Victor Stockhaus aus Neuss, Metz & Co. aus Donaueschingen), von denen das Bürstenfachgeschäft bis dato Ware bezogen hatte. Trotz der angespannten Lage wurden einige neue Geschäftspartner gefunden (z.B. Gottlieb Schwarz aus Vohwinkel, die Bürstenfabrik Erlangen). In der Regel handelte es sich dabei um kurzfristige Geschäftsbeziehungen, die nach Beendigung des Krieges nicht weiter fortgeführt wurden, was darauf hindeutet, daß diese Beziehungen ausschließlich aus der Not heraus eingegangen worden waren. Schließlich konnten vier Firmen ausgemacht werden (Köhler & Richter aus Leipzig, Emil Reimold aus Heidelberg, Wahlert & Sohn aus Lippstadt, Clemens Ficker aus Emmerich) von den das Bürstenfachgeschäft während des gesamten 1. Weltkrieges durchgängig Waren bezog. Die Lieferungen fielen allerdings kleiner aus und trafen in größeren Abständen ein als in den Vorkriegsjahren. Da deren Zulieferer jedoch unterschiedliche Produkte vertrieben, konnte die Sortenvielfalt des Warensortiments zumindest ansatzweise gewahrt werden.

Wie die Durchsicht der Geschäftsbücher Nr. 22 und Nr. 26 ergab, stand Hedwig Suppe zu Beginn des 2. Weltkrieges mit einer Reihe von Zulieferern in Kontakt. Diese waren jedoch angehalten, nur begrenzte Warenmengen an ihre Kunden abzutreten. Im Verlauf der ersten drei Kriegsjahre wurden die Lieferungen, die Hedwig Suppe von ihnen erhielt, vom Umfang her immer geringer. Diese Tendenz spiegelt sich auch in den Zahlen über die jährlichen Ausgaben für gewerbliche Einkäufe des Bürstenmacherbetriebes wider. 1939 lagen die Ausgaben bei 6797,89 RM.¹⁰⁷¹ 1942 waren sie auf 3647,02 RM gesun-

¹⁰⁷¹ Geschäftsbuch Nr. 22, S. 43.

ken.¹⁰⁷² Das Warenangebot des Bürstenfachgeschäfts fiel entsprechend gering aus. 1941 schildert Hedwig Suppe die Situation in einem Brief an ihren Bruder Kurt wie folgt:

Und zum Unglück habe ich keine Qualitätswaren mehr als nur das wenige, was ich noch oben habe und die will und muß ich als stille Reserve behalten. Faller hat mir auch für 130,- M. Zahnbürsten, Kleiderbürsten geschickt & auch Vereinigte für 45,- M.. Ich will nicht klagen. Es sind gute Bürsten, die sie mir geschickt haben, aber zu wenig. Die Kunden kloppen sich bald darum, da es nirgendwo mehr etwas gibt. Von den Zahnbürsten habe schon keine ausgestellt, da sie dann schon alle weg wären. ... Gestern Morgen war Wellmeier da und hat mir für 150,- M. gebracht. Ich war sehr glücklich darüber, da es gute Qualitätssachen sind. Er kann mir aber leider vorläufig nichts mehr schicken, da mein Kontingent erschöpft ist, und sie nur einen bestimmten Prozentsatz an ihre Kunden abgeben dürfen. Bei Kontrolle werden sie dann bestraft. Für das kommende Jahr ist dieser Satz noch mehr gekürzt worden, wie ich auch schon von verschiedenen Firmengehört habe.¹⁰⁷³

Zu diesem Zeitpunkt hatte Hedwig Suppe das Bürstenfachgeschäft bereits nur noch vormittags geöffnet, was ihr allerdings entgegen kam. Sie schrieb:

Ich bin froh, daß ich des nachmittags zu habe, so habe ich doch noch etwas länger Ware im Laden. Es muß wohl durch Soest rum sein, daß ich jeden Nachmittag zu habe. Frau Heck und noch mehrere Geschäftsfrauen meinten, erst hätten die Kunden tüchtig geschimpft, aber jetzt hieß es, ich muß des morgens nach Suppens gehen und das muß ich auch sagen. Ich komme des morgens nicht zur Ruhe. Aber leider muß ich zu oft sagen ‚Hab ich nicht‘.¹⁰⁷⁴

Ab 1943 waren einige der Firmen, die das Bürstenfachgeschäft über viele Jahre mit Waren versorgt hatten, nur noch begrenzt oder gar nicht mehr lieferfähig. Am 9.1.1944 berichtete Hedwig Suppe ihrem Bruder, daß sie im Vorjahr von der Soester Großhandlung Fritz Fischer nur knapp die Hälfte der üblichen Warenmenge erhalten habe. Von den Todtnauer Bürstenfabriken E. J. Faller und Vereinigte habe sie seit September keine Waren mehr bezogen.¹⁰⁷⁵ Trotz dieser Entwicklung hatte Hedwig Suppe 1943 von den Firmen, mit denen sie weiterhin in Kontakt stand oder zu denen sie neue Kontakte geknüpft hatte, mehr Waren erstehen können als 1942. Die Ausgaben für den gewerblichen Einkauf waren auf 5801,14 RM gestiegen.¹⁰⁷⁶ Dementsprechend hatte sie den Umsatz, der 1942 bei 6812,37 RM lag,¹⁰⁷⁷ 1943 auf 7681,64 RM erhöhen können.¹⁰⁷⁸

Nach Beendigung des Krieges gestaltete sich für Hedwig Suppe die Beschaffung von Waren für das Bürstenfachgeschäft als äußerst schwierig. 1945 gingen die Ausgaben für den gewerblichen Einkauf auf 1094,33 RM zurück.¹⁰⁷⁹ Der Umsatz belief sich im selben

¹⁰⁷² Geschäftsbuch Nr. 22, S. 151.

¹⁰⁷³ Brief von Hedwig Suppe an Kurt Suppe vom 14.12.1941 in: Karton Nr. 3.

¹⁰⁷⁴ Brief von Hedwig Suppe an Kurt Suppe vom 14.12.1941.

¹⁰⁷⁵ Siehe Brief von Hedwig Suppe an Kurt Suppe vom 9.1.1944.

¹⁰⁷⁶ Siehe Geschäftsbuch Nr. 22, S. 185.

¹⁰⁷⁷ Siehe Geschäftsbuch Nr. 22, S. 150.

¹⁰⁷⁸ Siehe Geschäftsbuch Nr. 22, S. 185.

¹⁰⁷⁹ Jahresbilanz 1945 „Ausgaben“ in: Geschäftsbuch Nr. 32.

Jahr auf 2523,95 RM.¹⁰⁸⁰ In einem Brief, den Hedwig Suppe am 7.7.1946 an ihren Bruder verfaßt hat, heißt es:

Wie überall ist der Laden sehr leer. Ich verkaufe hauptsächlich die Sachen, die ich auf Bestellung arbeite. Waschpulver & Seife auf Marken und sonst so Kleinigkeiten. Jemand fertigt mir Taschen aus Papierbindfaden an, den mir die Kunden bringen. Leider ist kein Bindfaden zu bekommen, sonst könnte ich tüchtig verkaufen. Überhaupt kommt an Ware nichts herein. Die großen Geschäfte wie Wensel, die alles kaputt hatten, verkaufen den unmöglichsten Kitsch. Ich habe wenig, aber Gebrauchsgegenstände. Da unsere Firmen doch hauptsächlich in den anderen Zonen liegen, bekomme ich nichts an Bürsten herein. Wenn mal Kerstin etc. Bürsten hatte, waren sie sehr teuer und hielten nur 2 – 3 Tage, da es nur Stroh war. ... Ich Sorge schon, daß jeder meiner alten Kunden nach Möglichkeit etwas bekommt, aber besonders in Bürsten ist die Nachfrage sehr groß. ... Da ich nur Qualitätsware anfertige, kannst Du dir ja denken, daß sich die Kunden umbringen.¹⁰⁸¹

Drei Wochen später teilt sie ihrem Bruder mit:

Wie ich Dir ja schrieb, hatte ich den Laden jeden Tag von 9 – 12 Uhr offen, und des nachmittags arbeitete ich in der Werkstatt. ... Nun ist seit 14 Tg. eine neue Regelung. Der Einzelhandel muß jeden Tag offen halten und der Handwerksbetrieb mit Verkaufsstelle Montag & Dienstag den ganzen Tag. Die Gewerbebehörde war bei mir und selbstverständlich bin ich Handwerksbetrieb. Nun kann ich vier Tage in der Woche ungestört arbeiten, und wenn Du wieder da bist, schaffen wir zusammen viel mehr, als wenn der Laden den ganzen Tag auf ist. Die Kunden gewöhnen sich an diese beiden Tage, und ich bin dann im Laden voll beschäftigt.¹⁰⁸²

Erst nach der Währungsreform verbesserte sich die Versorgungssituation des Bürstenfachgeschäfts. Die Zahl der Zulieferer stieg deutlich an. Zu ihnen zählten auch die Firmen E. J. Faller sowie die Vereinigten Bürstenfabriken, von denen Hedwig Suppe seit 1943 wieder erstmals Bürstenwaren beziehen konnte.¹⁰⁸³ Die Ausgaben, die zwischen dem 21.6.1948 und dem 31.12.1948 für den Gewerblichen Einkauf anfielen, lagen bereits bei 3768,46 DM.¹⁰⁸⁴ Während des selben Zeitraums konnte ein Umsatz von 8093,38 DM verzeichnet werden.¹⁰⁸⁵

8.4. DIE SCHAUFENSTER

Das Bürstenfachgeschäft verfügte über zwei Schaufenster, in denen eine Auswahl des Warensortiments präsentiert wurde. Das erste Schaufenster war für die Artikel der Warengruppe 2 und das zweite Schaufenster für die Artikel der Warengruppe 1 bestimmt (s. Abb. 18 u. 19). Die Trennung der beiden Warengruppen wurde allerdings nicht immer streng eingehalten. Einer am 31.12.1956 vorgenommenen Aufstellung¹⁰⁸⁶ ist zu entneh-

¹⁰⁸⁰ Jahresbilanz 1945 „Einnahmen“ in: Geschäftsbuch Nr. 32.

¹⁰⁸¹ Brief von Hedwig Suppe an Kurt Suppe vom 7.7.1946.

¹⁰⁸² Brief von Hedwig Suppe an Kurt Suppe vom 28.7.1946.

¹⁰⁸³ Siehe Geschäftsbücher Nr. 26, Nr. 32.

¹⁰⁸⁴ Jahresbilanz 1948 „Ausgaben“ in: Geschäftsbuch Nr. 32.

¹⁰⁸⁵ Jahresbilanz 1948 „Einnahmen“ in: Geschäftsbuch Nr. 32.

¹⁰⁸⁶ Aufstellung (nicht betitelt) in: Geschäftsbuch Nr. 26, S. 173.

men, daß sich an diesem Stichtag in dem „Schaufenster I“ Parfümerien, Kulturtaschen, Rasierpinsel, Rasierapparate, Celluoidsachen, Zahnbürsten, Zahnstocher, Schwämme, Waschlappen, Frottierbürsten, Nagelbürsten, Kopfbürsten, Kleiderbürsten, Möbelbürsten, Necessaires, Scheren, Spiegel, Kämme, Kleiderbügel, Klopfer, Wedel, Matten, Bindfaden Mops und Aufnehmer befanden. Das „Schaufenster II“ war mit Forttierbürsten, Besen, Schrubber, Handfeger, Möbelpinsel, Möbelbürsten, Röhrenbürsten, Gläserbürsten, Spülbürsten, Wollbesen, Bohnerbesen, Klosettbürsten, Quaste, Pferdebürsten, Abseifbürsten und Schuhbürsten bestückt. Seit 1957 hing in jedem Schaufenster eine Schaufensterleuchte¹⁰⁸⁷, die mit „Carl Suppe Bürstenfachgeschäft“ beschriftet worden waren. Deren Gestaltung hatte der Soester Schildermalermeister Fritz Nölle vorgenommen.¹⁰⁸⁸

Obwohl die Auslagen in den beiden Schaufenstern vorübergehende Passanten zu einem Einkauf in dem Bürstenfachgeschäft veranlaßten,¹⁰⁸⁹ wurde das Schaufenster nicht gezielt als Werbemittel eingesetzt, wie es in anderen Branchen üblich gewesen ist. Abgesehen von der Trennung der beiden Warengruppen, fand keine themenbezogene Präsentation der Produkte statt. Etwa die Orientierung an den Jahreszeiten (z.B. Frühjahrsputz) oder den Festtagen (z.B. Geschenkideen zu Weihnachten). Auch auf das Aufstellen von selbstgeschriebenen Plakaten, die Informationen zu den ausgestellten Produkten enthielten, oder auf Reklametafeln der Zulieferer wurde bei der Schaufenstergestaltung verzichtet. Derartige Maßnahmen wurden beispielsweise von Drogisten beachtet und umgesetzt.¹⁰⁹⁰ Im Unterschied zu den Drogisten hatten sich die Bürstenmacher während ihrer Ausbildung jedoch nicht lehrplanmäßig mit der Schaufenstergestaltung auseinandersetzen müssen. In der Art, wie die Schaufenster des „Bürstenfachgeschäfts Carl Suppe“ dekoriert waren, zeigte sich, daß es sich bei dem Bürstenmacherbetrieb in erster Linie um einen Handwerksbetrieb gehandelt hat.

An dieser Stelle sei noch erwähnt, daß während der Hauptphase I (1919 bis 1938) von einem anderen Werbemittel Gebrauch gemacht worden ist. Eine Reihe von Geschäftsbucheintragungen belegen, daß in den örtlichen Zeitungen, dem Soester Kreisblatt und dem Soester Anzeiger, Annoncen geschaltet wurden.¹⁰⁹¹ Die Anzeigen erschienen in unregelmäßigen Abständen, zwischen 1 und 6 mal pro Jahr. Im November 1927 wurde beispielsweise in beiden Tageszeitungen per Inserat auf die Eröffnung des neu renovierten Ladenlokals aufmerksam gemacht.¹⁰⁹² Auch in dem Adreßbuch von 1920 und 1925¹⁰⁹³ sowie dem Heimatkalender¹⁰⁹⁴ und dem Telefonbuch von 1928¹⁰⁹⁵ wurde für das Bürstenfachgeschäft geworben. Mit dem Beginn des 2. Weltkrieges wurden keine Werbeanzeigen

¹⁰⁸⁷ Inventar-Nr. 95-980 a+b.

¹⁰⁸⁸ Rechnung des Schildermalermeisters Fritz Nölle aus Soest vom 4.11.1957 in: Karton Nr. 24.

¹⁰⁸⁹ Siehe auch Punkt 9.3. „Die Privatkunden“, S. 261 ff.

¹⁰⁹⁰ Siehe z.B. Kerutt, Ch.; Wilke, K.: Werbung. In: Gegen alles ist ein Kraut gewachsen – Eine bergische Drogerie und ihr Angebot, Arbeitsblätter des Bergischen Freilichtmuseums, Lindlar 1989, S. 146 ff.

¹⁰⁹¹ Siehe Geschäftsbücher Nr. 23, Nr. 27, Nr. 29, Nr. 30, Nr. 31, Nr. 33.

¹⁰⁹² Eintragungen vom 18.11.1927 und vom 29.11.1927 in: Geschäftsbuch Nr. 30.

¹⁰⁹³ Eintragungen vom 3.11.1920 und vom 2.9.1924 in: Geschäftsbuch Nr. 27.

¹⁰⁹⁴ Eintragung vom 15.11.1927 in: Geschäftsbuch Nr. 30.

¹⁰⁹⁵ Eintragung vom 5.6.1928 in: Geschäftsbuch Nr. 30.

mehr aufgegeben. Weder während der Hauptphase II (1948 bis 1971) noch während der Schlußphase (1972 bis 1994) bediente man sich diesen Werbemitteln.¹⁰⁹⁶ Nach dem 2. Weltkrieg war kein weiterer als der Bürstenmacherbetrieb Suppe in Soest ansässig. Das Bürstenfachgeschäft, das über die Grenzen der Stadt bekannt war, hatte sich in der Soester Einzelhandelszenerie fest etabliert und verfügte über einen treuen Kundenstamm. Die neu aufkommenden Drogerie- und Supermärkte stellten keine unmittelbare Konkurrenz dar. Möglicherweise trugen diese Punkte dazu bei, daß eine werbewirksame Maßnahme wie das Schalten einer Anzeige als nicht notwendig erachtet wurde.

8.5. SCHLUSSBEMERKUNG

Die seit der 2. Hälfte des 19. Jahrhunderts wachsende Nachfrage an Putz- und Reinigungsgerätschaften sowie Putz- und Reinigungsmitteln ist auf unterschiedliche Ursachen zurückzuführen.

Veränderungen in der Wohnweise und damit einhergehende größere hygienische Anforderungen boten die Grundlage für einen höheren Bedarf an Reinigungsgerätschaften: die sanitären Anlagen kamen von draußen in die Wohnungen, andere Fußböden, wie Parkett und einzelne Teppiche kamen auf, Polstermöbel wurden allgemein.¹⁰⁹⁷

Aber auch um die unbezahlte Hausarbeit der Frau gegenüber der Lohnarbeit der Männer aufzuwerten, wurden eine Vielzahl neuer Putz- und Reinigungsgerätschaften entwickelt, „so daß schließlich nur noch die Hausfrau in ihrem Bereich kompetent“¹⁰⁹⁸ blieb. Das Warensortiment des Soester „Bürstenfachgeschäfts Carl Suppe“ spiegelt in seiner Sortenvielfalt diese Entwicklung wider.

¹⁰⁹⁶ Siehe Geschäftsbücher Nr. 19 – Nr. 21, Nr. 28, Nr. 32, Nr. 34 – Nr. 44 in: StaS, Nachlaß Familie Suppe.

¹⁰⁹⁷ Kettemann, O.: Handwerk in Schleswig-Holstein, S. 253.

¹⁰⁹⁸ Kettemann, O.: Handwerk in Schleswig-Holstein, S. 253.

9. DIE KUNDEN

Im Laufe seines 100-jährigen Bestehens versorgte der Soester Bürstenmacherbetrieb Suppe sowohl Firmenkunden¹⁰⁹⁹ als auch Privatkunden mit eigenen Erzeugnissen aus der Bürstenmacherwerkstatt und mit Produkten anderer Hersteller, die u.a. im Bürstenfachgeschäft angeboten wurden.

9.1. QUELLEN

Da sich der Kundenkreis des Bürstenmacherbetriebes Suppe während der ersten drei Geschäftsphasen nachweislich aus Firmenkunden und aus Privatkunden zusammengesetzt hat, erwies es sich als sinnvoll, diese beiden Kundengruppen getrennt voneinander vorzustellen.

Die Ausführungen über die Firmenkunden basieren vornehmlich auf der Auswertung von Geschäftsarchivalien. Es standen Geschäftsbücher unterschiedlichen Inhalts zur Verfügung. Beispielsweise sind in einem Buch eine Anzahl von Debitorenkonten für Firmenkunden angelegt worden. Ein anderes Geschäftsbuch enthält ausschließlich eine Auflistung der Tageseinnahmen. Die Daten sind über einen bestimmten Zeitraum notiert worden. Dabei wurde zwischen Ladeneinnahmen und den Einnahmen durch die Firmenkunden unterschieden. Nach demselben Prinzip ist die Einnahmenseite der Kassabücher angelegt worden. Alle herangezogenen Geschäftsbücher enthalten Informationen darüber, wer zu den Firmenkunden des Bürstenmacherbetriebes Suppe gezahlt hat, und wo die einzelnen Unternehmen ihre Standorte gehabt haben. Teilweise wurden die Adreß- und Einwohnerbücher der Stadt Soest hinzugezogen, um abzuklären, um was für Betriebe es sich gehandelt hat, wenn lediglich der Firmenname eines Kunden bekannt war. Da die Geschäftsbücher aus den ersten drei Geschäftsphasen stammen, konnte untersucht werden, ob die Zusammensetzung dieser Kundengruppe im Zuge der Betriebsentwicklung stabil geblieben ist, oder ob die Gruppe diesbezüglich einen Wandel erfahren hat. Einige Geschäftsbücher weisen zusätzliche Daten über eine Soester und eine Düsseldorfer Mühle sowie die Molkereien des Meierei Verbandes Westf. Lippe & Waldeck auf. Zum Beispiel sind in einem Geschäftsbuch die jährlich Umsatzzahlen, die der Bürstenmacherbetrieb in den 1930er Jahren durch den Verkauf von Waren an die betreffenden Mühlen und Molkereien erzielt hat, vergleichend nebeneinander gesetzt. Da die Mühlen und Molkereien als Großkunden eine exponierte Stellung unter den Firmenkunden des Bürstenmacherbetriebes eingenommen haben, werden sie in der nachfolgenden Darstellung besonders hervorgehoben. Neben den Geschäftsbüchern wurde eine Sammlung von Bestellscheinen gesichtet, die von den Firmenkunden zwischen 1964 und 1969 ausgefüllt worden sind. Aus den Bestellscheinen geht hervor, welche Waren die Firmenkunden von

¹⁰⁹⁹ Als Firmenkunden werden in der nachfolgenden Darstellung Kaufleute, Handwerker, Behörden, öffentliche sowie private Einrichtungen etc. bezeichnet.

dem Bürstenmacherbetrieb Suppe in dem besagten Zeitraum bezogen haben. Die herangezogenen Geschäftsbücher enthalten hierzu keine Informationen.

Die übernommenen Geschäftsarchivalien geben nur begrenzt Auskunft über die Gruppe der Privatkunden. Demzufolge beschränkte sich deren Auswertung auf einige wenige Quellen. Dazu zählte u.a. ein kleines Büchlein, in dem festgehalten ist, welche Ortschaften Karl Suppe (sen.) zu Beginn des 20. Jahrhunderts aufsuchte, um die dortigen Privathaushalte mit Bürstenwaren zu versorgen. Eintragungen anderer Geschäftsbücher belegen, daß der Großteil der Privatkunden aus Soest stammte. Weiterführende Informationen dazu, ob sich die Gruppe der Privatkunden im Laufe der Betriebsgeschichte hinsichtlich ihrer Struktur oder ihres Kaufverhaltens gewandelt hat, waren den Geschäftsarchivalien nicht zu entnehmen. Erst die schriftliche Befragung der Privatkunden machte es möglich, ein genaues Bild dieser Gruppe zu zeichnen. Die Befragung wurde im Frühjahr 1994 durchgeführt und stellt eine Momentaufnahme des damaligen Kundenkreises dar. Die Ergebnisse der ausgewerteten Fragebögen, die einen Schwerpunkt der nachfolgenden Darstellung bilden, wurden teilweise durch die Erkenntnisse aus der teilnehmenden Beobachtung überprüft. Aussagen, die Elfriede Suppe sowohl zu den Privatkunden als auch zu den Firmenkunden gemacht hat, wurden ergänzend in den Text mit aufgenommen.

9.2. DIE FIRMENKUNDEN

Wie dem Geschäftsbuch Nr. 14 zu entnehmen ist, hatte sich Karl Suppe (sen.) bereits gegen Ende des 19. Jahrhunderts bzw. zu Beginn des 20. Jahrhunderts einen stabilen Stamm von Firmenkunden aufgebaut. Die Debitorenkonten, die in dem Geschäftsbuch angelegt worden sind, geben nähere Auskunft über diese Kundengruppe. Unter den damaligen Firmenkunden waren besonders viele Kaufleute vertreten. In dem Geschäftsbuch werden nachweislich eine Bierhandlung¹¹⁰⁰, drei Eisenwarenhandlungen¹¹⁰¹, zwei Porzellan- und Glaswarenhandlungen¹¹⁰² sowie vierzehn Kolonial- und Spezereiwarenhandlungen¹¹⁰³ genannt. Die meisten Debitorenkonten galten Firmenkunden, die im Handwerk tätig waren. Zu dieser Berufsgruppe zählten drei Anstreicher¹¹⁰⁴, ein

¹¹⁰⁰ Debitorenkonto „R. Lobmeyer, hier“ in: Geschäftsbuch Nr. 14, S. 123.

¹¹⁰¹ Debitorenkonten „Berghäuser & Berghoff, hier“ in: Geschäftsbuch Nr. 14, S. 56, 79, 107, 110. „E.W. Holzward, hier“ in: Geschäftsbuch Nr. 14, S. 57, 112. „Franz Kerstin, hier“ in: Geschäftsbuch Nr. 14, S. 36, 170.

¹¹⁰² Debitorenkonten „Carl Hochherz, hier“ in: Geschäftsbuch Nr. 14, S. 128. „Casp. Wensel, hier“ in: Geschäftsbuch Nr. 14, S. 30, 61, 84, 171.

¹¹⁰³ Debitorenkonten „Alb. Ahlemeyer, hier“ in: Geschäftsbuch Nr. 14, S. 74. „A. Benisch, hier“ in: Geschäftsbuch Nr. 14, S. 88. „Fritz Feldmann, hier“ in: Geschäftsbuch Nr. 14, S. 96. „C. Flügge, hier“ in: Geschäftsbuch Nr. 14, S. 84. „Wilh. Grewe, hier“ in: Geschäftsbuch Nr. 14, S. 111. „Franz Hölter, hier“ in: Geschäftsbuch Nr. 14, S. 130. „Franz Jaspert, hier“ in: Geschäftsbuch Nr. 14, S. 58, 122. „D. Jüngling, hier“ in: Geschäftsbuch Nr. 14, S. 63. „Carl Kelp, hier“ in: Geschäftsbuch Nr. 14, S. 67. „Aug. Müller, hier“ in: Geschäftsbuch Nr. 14, S. 62. „Frau E. Müller, hier“ in: Geschäftsbuch Nr. 14, S. 91. „Jos. Müller, hier“ in: Geschäftsbuch Nr. 14, S. 78, 95. „Jul. Nietsche, hier“ in: Geschäftsbuch Nr. 14, S. 60, 105. „Wilh. Peters, hier“ in: Geschäftsbuch Nr. 14, S. 70.

¹¹⁰⁴ Debitorenkonten „Wilh. Gercke, Anstreichermeister“ in: Geschäftsbuch Nr. 14, S. 110. „St. Möllenhoff, hier“ in: Geschäftsbuch Nr. 14, S. 70. „Säcker, Anstreichermeister, Wamel“ in: Geschäftsbuch Nr. 14, S. 134.

Bäcker¹¹⁰⁵, elf Bierbrauer¹¹⁰⁶, zwei Besitzer einer Brennerei¹¹⁰⁷, ein Dachdecker¹¹⁰⁸, ein Sattler¹¹⁰⁹, ein Schaftmacher¹¹¹⁰, ein Seiler¹¹¹¹, ein Schneider¹¹¹² und ein Tischler¹¹¹³. Zu den Firmenkunden des Bürstenmacherbetriebes gehörten ferner eine Dampfmühle¹¹¹⁴, drei Fabriken¹¹¹⁵, ein Fracht- und Fuhrunternehmer¹¹¹⁶, drei Gasthöfe und Schankwirtschaften¹¹¹⁷, die Städtischen Gas- und Wasserwerke¹¹¹⁸, das Städtische Schlachthaus¹¹¹⁹, die Sauerländische Schlachtgenossenschaft Niederbergheim¹¹²⁰, die Soester Spar- und Creditbank¹¹²¹, die Soester Molkerei-Genossenschaft¹¹²² sowie die Soester Obstverwaltungs-Genossenschaft¹¹²³.

Die Mehrzahl der Firmenkunden war in Soest ansässig. Die auswärtigen Firmenkunden stammten überwiegend aus Orten, die 80 km nordwestlich, bis zu 30 km südlich bzw. bis 25 km südöstlich von Soest lagen. Bei den zehn auswärtigen Kunden handelte es sich bis auf eine Ausnahme (die Sauerländische Schlachtgenossenschaft) um selbständige Handwerker. Darunter befanden sich allein vier Bierbrauer. Vermutlich deckten sie ihren Bedarf an Bürstenwaren über den Soester Bürstenmacherbetrieb Suppe ab, da Karl Suppe (sen.) Bürsten und Besen herstellte, die für Handwerk und Gewerbe bestimmt waren, und er sich innerhalb dieses Produktionszweiges u.a. auf die Fertigung von Brauereibürsten spezialisiert hatte. Auf der „Spezial-Preisliste über Molkereibürsten“¹¹²⁴, die Kurt Suppe in den 1920er, 1930er Jahren herausgegeben hat, ist der Vermerk „Spezialität: Brauerei-

- ¹¹⁰⁵ Debitorenkonto „Karl Göcke, Bäckermeister, Warstein“ in: Geschäftsbuch Nr. 14, S. 51
- ¹¹⁰⁶ Debitorenkonten „Friedrich Bäcker, Brauerei, hier“ in: Geschäftsbuch Nr. 14, S. 50, 83, 111, 129. „A. Christ, Brauerei, hier“ in: Geschäftsbuch Nr. 14, S. 73. „B. Hagen, Brauerei, hier“ in: Geschäftsbuch Nr. 14, S. 60. „H. Schmitz, Brauerei, hier“ in: Geschäftsbuch Nr. 14, S. 57, 121. „H. Schürhoff, Brauerei, hier“ in: Geschäftsbuch Nr. 14, S. 58, 119, 136. „Carl Topp, Brauerei, hier“ in: Geschäftsbuch Nr. 14, S. 114, 136. „Jos. Wegener, Brauerei, hier“ in: Geschäftsbuch Nr. 14, S. 91. „Casp. Cramer, Brauerei, Warstein“ in: Geschäftsbuch Nr. 14, S. 84. „Wilh. Helle, Brauerei, Rüthen“ in: Geschäftsbuch Nr. 14, S. 93, 132. „B. Grass & Co., Brauerei, Mildenthal b. Rüthen“ in: Geschäftsbuch Nr. 14, S. 131. „B. Krückewagen, Brauerei, Balve“ in: Geschäftsbuch Nr. 14, S. 50.
- ¹¹⁰⁷ Debitorenkonten „H. Hannemann, Brennerei, Osterwick West.“ In: Geschäftsbuch Nr. 14, S. 80. „Friedr. Loeper, Brennerei, hier“ in: Geschäftsbuch Nr. 14, S. 70.
- ¹¹⁰⁸ Debitorenkonto „Reichert & Voigt, hier“ in: Geschäftsbuch Nr. 14, S. 88.
- ¹¹⁰⁹ Debitorenkonto „Jos. Jost, Wamel“ in: Geschäftsbuch Nr. 14, S. 79.
- ¹¹¹⁰ Debitorenkonto „D. Henkel, hier“ in: Geschäftsbuch Nr. 14, S. 80, 112.
- ¹¹¹¹ Debitorenkonto „F. Risse, Seilermeister, Soest“ in: Geschäftsbuch Nr. 14, S. 99.
- ¹¹¹² Debitorenkonto „A. Mester, Ampen“ in: Geschäftsbuch Nr. 14, S. 77.
- ¹¹¹³ Debitorenkonto „Franz Steffen, Tischlermeister, hier“ in: Geschäftsbuch Nr. 14, S. 78.
- ¹¹¹⁴ Debitorenkonto „Georg Plange, hier“ in: Geschäftsbuch Nr. 14, S. 94, 104, 108, 119, 131.
- ¹¹¹⁵ Debitorenkonten „Vikt. Stern, Hutfabrik, hier“ in: Geschäftsbuch Nr. 14, S. 130. „A. Sternberg, Nietfabrik, hier“ in: Geschäftsbuch Nr. 14, S. 123. „Actien Zuckerfabrik, hier“ in: Geschäftsbuch Nr. 14, S. 89.
- ¹¹¹⁶ Debitorenkonto „Karl Hemmer, hier“ in: Geschäftsbuch Nr. 14, S. 59.
- ¹¹¹⁷ Debitorenkonten „Jos. Giese, hier“ in: Geschäftsbuch Nr. 14, S. 61, 106, 127. „Jul. Staas, Ww., hier“ in: Geschäftsbuch Nr. 14, S. 105, 128. „C. Trelle, Gastwirth, hier“ in: Geschäftsbuch Nr. 14, S. 92.
- ¹¹¹⁸ Debitorenkonto „Städt. Gas- und Wasserwerke, Soest“ in: Geschäftsbuch Nr. 14, S. 97.
- ¹¹¹⁹ Debitorenkonto „Städt. Schlachthaus, hier“ in: Geschäftsbuch Nr. 14, S. 96.
- ¹¹²⁰ Debitorenkonto „Sauerl. Schlacht. Genossenschaft, Niederbergheim“ in: Geschäftsbuch Nr. 14, S. 120.
- ¹¹²¹ Debitorenkonto „Soester Spaar + Credit Bank“ in: Geschäftsbuch Nr. 14, S. 56, 109.
- ¹¹²² Debitorenkonto „Molkerei-Genossenschaft, Soest“ in: Geschäftsbuch Nr. 14, S. 67, 90, 135.
- ¹¹²³ Debitorenkonto „Obstverwaltungs-Genossenschaft, hier“ in: Geschäftsbuch Nr. 14, S. 76.
- ¹¹²⁴ Spezial-Preisliste über Molkereibürsten Carl Suppe Soest (Westf.) Bürstenfabrik mit Kraftbetrieb.

Molkerei- und Müllereibürsten“ zu lesen. Auch unter den 14 Soester Handwerkern, die zu Beginn der Aufbauphase (1894 bis 1913) zum Kundenkreis des Bürstenmacherbetriebes gehörten, dominieren die Bierbrauer. Von den insgesamt 11 Bierbauern, die um 1900 in Soest tätig waren,¹¹²⁵ wurden sieben von Karl Suppe (sen.) versorgt.

Ob die Kaufleute die Waren, die sie von dem Bürstenmacherbetrieb bezogen, in ihr eigenes Sortiment mit aufgenommen oder zur Reinigung ihrer Geschäftsräume genutzt haben, ist nicht sicher zu beantworten. Die Debitorenkonten, die in dem Geschäftsbuch Nr. 14 auf den Namen von Franz Kerstin und Kasper Wensel laufen, sind besonders umfangreich. Somit ist nahezu auszuschließen, daß die Waren, die die beiden Kaufleute von Karl Suppe (sen.) erhalten haben, für den eigenen Gebrauch bestimmt gewesen sind. Karl Suppe (sen.) verfügte zum damaligen Zeitpunkt noch nicht über ein eigenes Bürstenfachgeschäft, was für ihn möglicherweise der Anlaß gewesen ist, die eigenen Erzeugnisse den Soester Kaufleuten zum Weiterverkauf anzubieten und somit seine Absatzmöglichkeiten zu vergrößern.

Ob oder inwieweit sich die Gruppe der Firmenkunden bis zum Ende der Aufbauphase verändert hat, bleibt wegen fehlenden Quellenmaterials offen.

Zu den festen Firmenkunden, die der Soester Bürstenmacherbetrieb Suppe während des 1. Weltkrieges belieferte, gehörten eine Anzahl von Molkereien, die dem Münsteraner Meierei-Verband für Westf. Lippe & Waldeck angeschlossen waren. In dem Geschäftsbuch Nr. 14 befindet sich ein Debitorenkonto, in dem die Geschäfte, die der Bürstenmacherbetrieb mit den einzelnen Molkereien abgewickelt hat, nacheinander festgehalten worden sind. Das Konto läuft allerdings auf den Namen des Verbandes.¹¹²⁶ Es ist durchgängig vom 2.1.1914 bis zum 17.12.1917 geführt worden. Die Kontoeintragungen belegen, daß der Bürstenmacherbetrieb innerhalb dieses Zeitraumes 47 Molkereien zu seinen Kunden zählte.¹¹²⁷ Die Standorte der Molkereien befanden sich in einem Umkreis, der, von Soest ausgehend, bis zu 110 km betrug. Die Zusammensetzung dieses Kundenkreises war nicht durchgängig konstant. Beispielsweise wurden insbesondere 1917 eine Reihe von Molkereien erwähnt, die zwischen 1914 und 1916 nicht als Kunden in dem Konto genannt worden sind. Ob es sich dabei um Neukunden gehandelt hat, ist nicht zu beantworten. Es liegen keine Belege darüber vor, wann Karl Suppe (sen.) die Geschäftsbeziehung zu dem Münsteraner Meierei-Verband geknüpft und welche Molkereien er seither beliefert

¹¹²⁵ Siehe Adreßbuch der Städte Soest und Werl sowie der zum Kreise Soest gehörenden Landgemeinden. 3. Ausg., Soest 1900, S. 33.

¹¹²⁶ Debitorenkonto „Meierei-Verband für Westfalen Lippe & Waldeck Münster“ in: Geschäftsbuch Nr. 14, S. 188 ff.

¹¹²⁷ Es handelte sich um die Molkereien aus Affeln, Albersloh, Allendorf, Benninghausen, Berleburg, Bilerbeck, Bocholt, Bönen, Borgeln, Brakel, Brilon, Canstein, Dingden, Diestede, Döhren, Drüggele, Erdtebrück, Freckenhorst, Halden, Harsewinkel, Hilchenbach, Herzfeld, Horn, Kierspe, Klarholz, Körbecke, Lipporg, Littfeld, Lohne, Minden, Neuengeseke, Niederbergheim, Oelde, Östinghausen, Ostönnen, Overhagen, Steinheim, Soest, Ramsdorf, Roxel, Weiden, Weidenau, Welper, Westenholz, Westönnen, Wimbern und Witten. Siehe: Debitorenkonto „Meierei-Verband für Westfalen Lippe & Waldeck Münster“ in: Geschäftsbuch Nr. 14, S. 188 ff..

hatte. Somit bleibt offen, ob die Gruppe der Molkereien, die von dem Soester Bürstenmacherbetrieb versorgt wurde, während des Kriegsjahres 1917 gewachsen ist. In einem Konto des Geschäftsbuches Nr. 9, das mit „Debitoren 1918“ bezeichnet ist, tauchen bis zum 11.11.1918 die Molkereien aus Altenhallefeld, Lippborg, Oelde und Soest auf.¹¹²⁸ Im Vergleich zu den Vorjahren, in denen nachweislich durchschnittlich 25 Mitglieder des Münsteraner Meierei-Verbandes von dem Bürstenmacherbetriebe Suppe beliefert worden sind,¹¹²⁹ waren es in den letzten elf Monaten des 1. Weltkrieges relativ wenig Molkereien. In demselben Buch ist auch ein separates Konto für den „Meierei-Verband Münster“ eingerichtet worden.¹¹³⁰ Aus diesem Konto geht hervor, daß der Meierei-Verband zwischen dem 26.2.1918 und dem 6.11.1918 fünfmal größere Warenmengen in einem Gesamtwert von 3246,48 RM aus dem Soester Betrieb erworben hat. Demzufolge setzte der Bürstenmacherbetrieb im letzten Kriegsjahr die Molkereibürsten vornehmlich direkt bei dem Meierei-Verband in Münster und seltener bei dessen Mitglieder vor Ort ab.

Neben den Molkereien bzw. dem Münsteraner Meierei-Verband, zählten zwischen August 1916 und November 1918 einige Soester Kaufleute, Handwerker und Fabriken sowie größere, in Soest ansässige Behörden sowie öffentliche und private Einrichtungen zu den Firmenkunden des Bürstenmacherbetriebes Suppe.¹¹³¹ Obwohl keine Daten vorliegen, ist anzunehmen, daß sich die Firmenkunden in den ersten Kriegsjahren aus ähnlichen Sparten rekrutierten wie den zuvor genannten. Demnach wies diese Kundengruppe während des 1. Weltkrieges in etwa dieselbe Struktur auf wie zu Beginn der Aufbauphase. Ein wesentlicher Unterschied war jedoch, daß um die Jahrhundertwende lediglich eine Molkerei von dem Bürstenmacherbetrieb Suppe beliefert worden ist, 1914 hingegen eine große Anzahl von Molkereien zu dessen Firmenkunden gehört haben. Aller Wahrscheinlichkeit nach hatte sich Karl Suppe (sen.) in den 1900er Jahren auf die Produktion von Molkereibürsten spezialisiert.¹¹³² Dadurch hat er seinen Kundenstamm erweitern können. Es waren insbesondere Mitglieder des Meierei-Verbandes Münster, die während des 1. Weltkrieges zum festen Stamm der Firmenkunden gehört haben.

Nach dem 1. Weltkrieg kam es innerhalb der Gruppe, der die Firmenkunden des Soester Bürstenmacherbetriebes Suppe angehörten, zu Veränderungen. In den Geschäftsbüchern, die während der Hauptphase I (1919 bis 1938) geführt wurden, sind bis auf Franz Kerstin keine weiteren Einzelhandelskaufleute genannt.¹¹³³ Selbständige Handwerker wie der Bierbrauer Carl Topp, der Maler Carl Burges oder der Maurer Georg Ernst sind kaum

¹¹²⁸ Konto „Debitoren 1918“ in: Geschäftsbuch Nr. 9.

¹¹²⁹ Debitorenkonto „Meierei-Verband für Westfalen Lippe & Waldeck Münster“ in: Geschäftsbuch Nr. 14, S. 188 ff..

¹¹³⁰ Konto „Meierei-Verband Münster“ in: Geschäftsbuch Nr. 9.

¹¹³¹ Konto „Debitoren“ in: Geschäftsbuch Nr. 11. Das Konto wurde vom 31.8.1916 bis zum 13.11.1917 geführt. Konto „Debitoren 1918“ in: Geschäftsbuch Nr. 9.

¹¹³² Geschäftsbuch Nr. 11.

¹¹³³ Siehe Geschäftsbücher Nr. 6, Nr. 23, Nr. 29, Nr. 31, Nr. 33 in: StaS, Nachlaß Familie Suppe.

vertreten.¹¹³⁴ Außer den beiden Mühlen Georg Plange Soest und Düsseldorf sind die Weizenmühlen Romberg aus Wippringsen und eine Mühle aus Mühlheim als Firmenkunden geführt.¹¹³⁵ Auch eine Niederlassung der Deutschen Bank, die Soester Maschinenfabrik Grüter, Grage & Co., die Soester Accumulatorenfabrik Wilhelm Hagen, die Soester Tischfabrik Jahn, das Soester Kreisblatt, das Soester Straßenbau- und Dampfwalzenwerk Niggemann u. Milke, die Allagener Ziegelei Kaspar Berghoff, die Hohenlimburger Blaudruckwerke, das Warsteiner Hammerwerk Peters & Co. sowie die Warsteiner Siepman-Werke gehörten dieser Kundengruppe an.¹¹³⁶ Den Geschäftsbüchern zufolge stellten vor allem Behörden sowie öffentliche und private Einrichtungen einen Großteil der Firmenkunden. Zu den Soester Kunden zählten das Finanzamt, das Postamt, das Landratsamt, die Polizei, die Reichsbahn-Gesellschaft, die Kreisverwaltung, die Kreiskommunalkasse, die Stadtverwaltung, die Städtischen Gas- und Wasserwerke, die Stadthauptkasse, die Ländliche Sparkasse, die Ruhr-Lippe Kleinbahn, die Petrikirchengemeinde, das Archigymnasium, die Oberrealschule, das Ev. Predigerseminar, das Staatl. Lehrerseminar, die Prov. Taubstummenanstalt, das Bettmannstift, das Walburgisstift, das Ev. Versorgungshaus, das Stadtkrankenhaus sowie die Westf. Frauenhilfe.¹¹³⁷ Zu den auswärtigen Kunden gehörten die Schutzpolizei Dorsten, das Landesbauamt Meschede und die Kinderheilanstalt Bad Sassendorf.¹¹³⁸ Ferner wurden nachweislich sieben Dorfschulen¹¹³⁹ und drei Ämter des Kreises Soest¹¹⁴⁰ durch den Bürstenmacherbetrieb Suppe beliefert. Als weitere Firmenkunden sind in den Geschäftsbüchern die Soester Molkerei und vierzehn auswärtige Molkereien¹¹⁴¹, der Münsteraner Meierei-Verband sowie die Milchversorgung Watenscheid genannt.

Die Firmenkunden, die der Soester Bürstenmacherbetrieb Suppe während der Hauptphase I versorgte, waren zu etwa gleichen Teilen in bzw. außerhalb von Soest ansässig. Zu den Soester Kunden zählten vor allem Behörden sowie öffentliche und private Einrichtungen. Bei den auswärtigen Kunden handelte es sich vor allem um Molkereien aus dem Kreis Soest. Mit Ausnahme der Molkereien aus Vreden und Oelde, die ca. 104 km und ca. 28 km entfernt lagen, befanden sich die Standorte der übrigen Molkereien in einem Umkreis von etwa 12 km. Demzufolge war das Einzugsgebiet der Molkereien wesentlich kleiner als während des 1. Weltkrieges. Die übrigen auswärtigen Firmenkunden, darunter einige Großkunden, kamen z.T. aus Städten, die bis zu 100 km von Soest entfernt lagen.

¹¹³⁴ Siehe Geschäftsbücher Nr. 6, Nr. 23, Nr. 29, Nr. 31, Nr. 33.

¹¹³⁵ Siehe Geschäftsbücher Nr. 6, Nr. 23, Nr. 29, Nr. 31, Nr. 33.

¹¹³⁶ Siehe Geschäftsbücher Nr. 6, Nr. 23, Nr. 29, Nr. 31, Nr. 33.

¹¹³⁷ Siehe Geschäftsbücher Nr. 6, Nr. 23, Nr. 29, Nr. 31, Nr. 33.

¹¹³⁸ Siehe Geschäftsbücher Nr. 6, Nr. 23, Nr. 29, Nr. 31, Nr. 33.

¹¹³⁹ Die Schulen waren in Borgeln, Brockhausen, Deiringsen, Nateln, Neungeseke, Ostönnen und Schwefe ansässig. Siehe Geschäftsbücher Nr. 6, Nr. 23, Nr. 29, Nr. 31, Nr. 33.

¹¹⁴⁰ Es handelte sich um die Ämter Borgeln, Lohne und Schwefe. Siehe Geschäftsbücher Nr. 6, Nr. 23, Nr. 29, Nr. 31, Nr. 33.

¹¹⁴¹ Es handelte sich um die Molkereien aus Benninghausen, Borgeln, Herzfeld, Körbecke, Lippborg, Lohne, Niederbergheim, Niederense, Neungeseke, Oelde, Oestinghausen, Ostönnen, Vreden und Welver. Siehe Geschäftsbücher Nr. 6, Nr. 23, Nr. 29, Nr. 31, Nr. 33.

Von der Auswertung der Geschäftsbücher ausgehend, war während der Hauptphase I die Gruppe der Kaufleute bis auf eine Ausnahme gar nicht mehr, die Gruppe der selbständigen Handwerker nur durch einige wenige Betriebe vertreten. Noch zu Beginn der Aufbauphase bildeten beide Berufsgruppen den Großteil der Firmenkunden des Bürstenmacherbetriebes Suppe. Zu diesem gehörte seit 1908 ein Bürstenfachgeschäft. Es ist wahrscheinlich, daß Karl Suppe (sen.) mit Zunahme des Kundenkreises dazu übergegangen war, die in der eigenen Werkstatt produzierten Haushalts- Kleider- und Körperpflegebürsten mehr und mehr in dem Bürstenfachgeschäft zu verkaufen, anstatt sie den Soester Kaufleute zum Weiterverkauf anzubieten.

Die Abnahme der Handwerker als Firmenkunden ist u.a. darauf zurückzuführen, daß in den 1920er und den 1930er Jahren die Zahl der Soester Bierbrauer rückläufig gewesen ist. 1920 gab es in Soest fünf Bierbrauer.¹¹⁴² 1929 waren zwei Bierbrauer in Soest ansässig.¹¹⁴³ 1934 hatte nur noch ein Bierbrauer seinen Betrieb in Soest.¹¹⁴⁴ In dem Einwohnerbuch des Jahres 1938 ist kein Bierbrauer mehr für Soest genannt.¹¹⁴⁵ Trotz dieser Entwicklung sind während der Hauptphase I in der Bürstenmacherwerkstatt Suppe Bürstenwaren für handwerkliche Berufe weiter hergestellt worden, wie anhand vorliegender Geschäftsbücher zu belegen ist.¹¹⁴⁶ Demzufolge muß es Abnehmer dieser Erzeugnisse gegeben haben.

Obwohl Karl Suppe (sen.) verschiedene Kaufleute und Handwerker aus der Aufbauphase nicht mehr zu seinem Kundenkreis zählte, war es ihm gelungen, seine Absatzmöglichkeiten bis zum Ende der Hauptphase I erheblich auszubauen. Zum einen hatte er weitere Mühlen, Fabriken und Werke, Behörden sowie öffentlichen und privaten Einrichtungen als Firmenkunden hinzugewonnen. Zum anderen befanden sich gerade innerhalb dieses Kundenkreises eine Reihe von Großkunden, die besonders häufig größere Warenmengen von ihm bezogen. Auch der Münsteraner Meierei-Verband, die Milchversorgung Watten-scheid sowie einige Molkereien gehörten dazu.

Einer der wichtigsten Großkunden war die Soester Mühle Georg Plange. Das Geschäftsbuch Nr. 6, in das zwischen Oktober 1919 und Juni 1928 u.a. die täglichen Einnahmen durch die Firmenkunden notiert worden sind, enthält allein 50 Eintragungen auf „Georg Plange Soest“. Im Vergleich dazu liegt die Zahl der Eintragungen, die auf die Namen der anderen Großkunden laufen, bei 15 bis 25 Stück innerhalb desselben Zeitraumes. Darüber hinaus fielen die Beträge, die Karl Suppe (sen.) von der Soester Mühle erhielt, mit bis

¹¹⁴² Adreßbuch der Städte Soest und Werl sowie der zum Kreise Soest gehörenden Landgemeinden. Soest 1920, S. 34.

¹¹⁴³ Einwohnerbuch der Stadt Soest und der Aemter des Kreises Soest. Soest 1929, S. 26.

¹¹⁴⁴ Einwohnerbuch der Stadt Soest und der Aemter des Kreises Soest. Soest 1934, S. 27.

¹¹⁴⁵ Einwohnerbuch des Kreises Soest mit Stadt Soest, Stadt Werl, Amt Borgeln-Schwefe, Amt Bremen, Amt Körbecke, Amt Lohne, Amt Oestinghausen, Amt Werl. Soest 1938.

¹¹⁴⁶ Geschäftsbücher Nr. 3, Nr. 7.

zu 300 bis 400 RM pro Einnahme besonders hoch aus.¹¹⁴⁷ Elfriede Suppe erzählte, daß ein Auftrag der Soester Mühle Georg Plange „wie Weihnachten“ gewesen sei. Ein solcher Auftrag habe in der Regel hohe Einnahmen verheißen, von denen ihr Vater Arbeitsmaterialien erworben oder noch ausstehende Rechnungen beglichen habe. Aus diesem Grund habe ihr Vater es sehr zu schätzen gewußt, als die Mühle Ende des 19. Jahrhunderts mit den ersten Aufträgen an ihn herangetreten sei. Der Anlaß sei ein Produktionsschaden gewesen, den die Mühle aufgrund mangelhaft hergestellter Erzeugnisse eines anderen Bürstenmacherbetriebes erfahren hätte. Seit diesem Vorfall habe ihr Vater die Fertigung von Müllereibürsten für die Soester Mühle Georg Plange übernommen. Karl Suppe (sen.) produzierte auch für die Düsseldorfer Zweigstelle der Mühle.

Neben den beiden Mühlen stellten der Meierei-Verband Münster sowie einige Mitglieder des Verbandes (z.B. die Molkerei aus Herzfeld) weitere wichtige Großkunden des Bürstenmacherbetriebes Suppe dar. Im Vergleich zu den ersten drei Jahren des 1. Weltkrieges war die Zahl der Molkereien, die Karl Suppe (sen.) direkt versorgte, erheblich gesunken. Zudem war das Gebiet, in dem die Molkereien ihre Standorte hatten, wesentlich kleiner geworden. Bis auf zwei Ausnahmen (die Molkerei aus Oelde, die Molkerei aus Vreden) lagen die Molkereien, die Karl Suppe (sen.) während der Hauptphase I belieferte, im Kreis Soest. Möglicherweise zog Karl Suppe (sen.) es vor, seine Erzeugnisse zentral bei dem Münsteraner Meierei-Verband abzusetzen. Wie aus den Geschäftsbüchern hervorgeht, wickelte er im Laufe der Hauptphase I wesentlich mehr Geschäfte mit dem Meierei-Verband ab, als mit den Molkereien vor Ort.¹¹⁴⁸

Die Soester Mühle Georg Plange, deren Düsseldorfer Zweigstelle sowie die Molkereien nahmen unter den Firmenkunden eine exponierte Stellung ein. Die jährlichen Umsätze, die der Bürstenmacherbetrieb Suppe durch die Geschäfte mit diesen Kunden zwischen 1933 und 1939 erzielt hatte, sind in dem Geschäftsbuch Nr. 10 gesondert festgehalten worden.

In der nachfolgenden Tabelle sind die Umsatzzahlen in RM pro Jahr und Kunde bzw. die sich daraus ergebende Summe eines Jahres aufgeführt.¹¹⁴⁹ Zum Vergleich sind die Zahlen des Gesamtumsatzes der betreffenden Jahre mit in die Tabelle aufgenommen worden.¹¹⁵⁰ Die Umsatzzahlen, die sich auf die Molkereien beziehen, schließen die Einnahmen durch den Meierei-Verband Münster mit ein, wie eine Überprüfung der Daten aus den betreffenden Kassabüchern ergab.

¹¹⁴⁷ Siehe Geschäftsbuch Nr. 6.

¹¹⁴⁸ Siehe Geschäftsbücher Nr. 6, Nr. 23, Nr. 29, Nr. 31, Nr. 33.

¹¹⁴⁹ Siehe Geschäftsbuch Nr. 10.

¹¹⁵⁰ Siehe Geschäftsbuch Nr. 10.

Tab. 7: Übersicht über die jährlichen Umsätze, die der Bürstenmacherbetrieb Suppe durch die Geschäfte mit den Mühlen G. Plange Soest und Düsseldorf sowie mit den Molkereien zwischen 1933 bis 1939 erzielt hat

	1933	1934	1935	1936	1937	1938	1939
G. Plange Düsseldorf	1094,40	1063,15	306,30	1575,65	2128,85	2128,85	725,70
G. Plange Soest	1131,90	1545,50	1210,40	1486,30	1217,75	1702,45	1063,25
Molkereien	756,45	701,93	739,90	540,47	509,09	255,19	310,94
Summe	2982,75	3310,58	2256,90	3602,42	3855,69	4096,79	2099,89
Gesamt-Umsatz	9112,75	10241,58	9323,31	10698,50	11895,59	13314,24	12864,23

Wie durch die Zahlen der Tabelle erkennbar, erwirtschaftete der Bürstenmacherbetrieb Suppe in dem besagten Zeitraum durch die beiden Mühlen deutlich höhere Umsätze als durch die Molkereien.

Ab 1935 sanken die Einnahmen, die der Bürstenmacherbetrieb von den Molkereien erhalten hatte. Die Umsatzzahlen von 1938 deuten darauf hin, daß der Bürstenmacherbetrieb in diesem Geschäftsjahr erheblich weniger Molkereien als in den Vorjahren beliefert und dementsprechend weniger Molkereibürsten abgesetzt hat. Da die Kassabücher zwischen Juni 1936 und Januar 1939 eine Lücke aufweisen, kann nicht nachgeprüft werden, wie viele Molkereien 1938 zu den Firmenkunden gezählt haben und wie intensiv der Geschäftskontakt zu dem Münsteraner Meierei-Verband, einem der Großkunden, gewesen ist. Erst für das Jahr 1939, in dem der Umsatz durch die Molkereien unwesentlich höher war als 1938, liegen wieder Daten vor. Das Geschäftsbuch Nr. 22 weist zwei Eintragungen auf, die den Meierei-Verband¹¹⁵¹ als Firmenkunden bestätigen. Neun weitere Eintragungen nennen die Molkereien aus Herzfeld¹¹⁵², Ostönnen¹¹⁵³ und Soest¹¹⁵⁴. Die Geschäftsbeziehungen, die der Soester Bürstenmacherbetrieb Suppe sowohl zu dem Münsteraner Meierei-Verband als auch zu den Molkereien des Kreises Soest unterhielt, beschränkten sich also 1939 auf ein Minimum. Welche Ursachen dem zugrunde lagen, bleibt an dieser Stelle offen.

Im Unterschied zu den Umsätzen durch die Molkereien, stiegen die Umsätze durch die beiden Mühlen von 1933 bis 1938 trotz einiger Schwankungen an. Ab 1936 konnte der Bürstenmacherbetrieb Suppe höhere Umsätze durch die Düsseldorfer Mühle als durch die Soester Mühle erwirtschaften. Wie aus dem Geschäftsbuch Nr. 22 hervorgeht, übernahm der Bürstenmacherbetrieb Suppe im Laufe des Jahres 1939 von den beiden Mühlen nur sehr wenige Aufträge. Das führte dazu, daß die Umsätze 1939 niedriger ausfielen als 1933. Auch in diesem speziellen Fall bleibt unklar, welche Faktoren zu der wirtschaftlichen Situation geführt haben.

¹¹⁵¹ Eintragungen vom 23.5.1939, 3.10.1939 in: Geschäftsbuch Nr. 22.

¹¹⁵² Eintragungen vom 28.2.1939, 2.6.1939, 2.10.1939 in: Geschäftsbuch Nr. 22.

¹¹⁵³ Eintragung vom 7.7.1939 in: Geschäftsbuch Nr. 22.

¹¹⁵⁴ Eintragungen vom 20.1.1939, 28.2.1939, 27.5.1939, 5.6.1939, 29.6.1939 in: Geschäftsbuch Nr. 22.

Die Umsätze, die der Bürstenmacherbetrieb Suppe insgesamt durch die beiden Mühlen und die Molkereien erzielte, lagen 1938 um ca. 1000 RM höher als 1933. Innerhalb dieses Zeitraumes waren die Umsätze, die der Bürstenmacherbetrieb durch diese Kunden erzielt hatte, kontinuierlich gestiegen. Lediglich 1935 kam es wegen eines Auftragstiefs seitens der Düsseldorfer Mühle zu einem deutlichen Umsatzeinbruch, von dem sich der Betrieb jedoch bereits im darauffolgenden Jahr erholt hatte.

Die Einnahmen, die der Bürstenmacherbetrieb durch die beiden Mühlen und die Molkereien machte, stellten 1933, 1934, 1936, 1937 und 1938 ca. ein Drittel des Gesamtumsatzes eines Jahres dar. 1935 reduzierte sich der Teil auf ca. ein Viertel und 1939 auf ca. ein Fünftel.

Im ersten Jahr des 2. Weltkrieges belieferte der Bürstenmacherbetrieb Suppe noch eine Reihe von Firmenkunden.¹¹⁵⁵ Dazu zählte auch die Soester Mühle Georg Plange, mit der der Bürstenmacherbetrieb 1940 allein sieben Geschäfte abwickelte.¹¹⁵⁶ 1941 waren es nur noch drei Geschäfte, wobei der letzte Nachweis vom 2. Oktober 1941 stammt.¹¹⁵⁷ Insgesamt gesehen ging die Zahl der Firmenkunden 1941 auf nahezu null zurück.¹¹⁵⁸ Für den Bürstenmacherbetrieb Suppe war es nicht leicht, wegen Mangels an Arbeitsmaterialien und Rationierung von Handelsware, den Bedarf an Bürstenwaren zu decken. Zudem fehlte Kurt Suppe, der bereits im Oktober 1939 einberufen worden war, als Arbeitskraft in der Werkstatt. 1942 konnte der Bürstenmacherbetrieb das Stadt Krankenhaus noch viermal mit Ware versorgen.¹¹⁵⁹ Bis auf die Deutsche Bank¹¹⁶⁰ ist in dem Geschäftsbuch Nr. 22 kein weiterer Firmenkunde für das Jahr 1942 genannt. Die Versorgung von Firmenkunden erreichte 1943 ihren absoluten Tiefpunkt. Das Geschäftsbuch Nr. 22 enthält lediglich eine Eintragung, die einen Firmenkunde führt. Es handelte sich um die Ländliche Sparkasse, die am 28.12.1943 für 2,60 RM Ware bezogen hat. Auch 1944 erhielt die Ländliche Sparkasse mehrere Male für einen kleinen Betrag Ware des Soester Bürstenmacherbetriebes.¹¹⁶¹ Dieser versorgte im selben Jahr erstmals seit Oktober 1941 die Soester Mühle Georg Plange, wobei die Einnahmen der gelieferten Ware mit 70,10 RM und 35,55 RM vergleichsweise hoch ausfielen.¹¹⁶²

Nach Beendigung des 2. Weltkrieges stieg die Zahl der Firmenkunden nur ganz allmählich wieder an. In dem Geschäftsbuch Nr. 32 konnten für den Zeitraum von Mai 1945 bis Dezember 1947 lediglich zehn Firmenkunden ausgemacht werden. Dazu zählte u.a. die Soester Mühle Georg Plange, die innerhalb der genannten Zeitspanne als einziger Firmenkunde häufiger als zwei Mal von dem Bürstenmacherbetrieb Suppe beliefert

¹¹⁵⁵ Siehe Geschäftsbuch Nr. 22.

¹¹⁵⁶ Eintragungen vom 30.1.1940, 28.2.1940, 1.4.1940, 1.7.1940, 1.8.1940, 31.8.1940, 2.10.1940 in: Geschäftsbuch Nr. 22.

¹¹⁵⁷ Eintragungen vom 21.2.1941, 30.8.1941, 4.10.1941 in: Geschäftsbuch Nr. 22.

¹¹⁵⁸ Siehe Geschäftsbuch Nr. 22.

¹¹⁵⁹ Eintragungen vom 17.3.1942, 30.6.1942, 31.7.1942, 12.10.1942 in: Geschäftsbuch Nr. 22.

¹¹⁶⁰ Eintragung vom 8.1.1942 in: Geschäftsbuch Nr. 22.

¹¹⁶¹ Eintragungen vom 28.3.1944, 1.4.1944, 11.5.1944, 29.7.1944, 15.8.1944 in: Geschäftsbuch Nr. 32.

¹¹⁶² Eintragungen vom 15.5.1944, 7.9.1944 in: Geschäftsbuch Nr. 32.

wurde.¹¹⁶³ Während der Nachkriegsjahre fiel die Versorgung von Firmenkunden durch den Soester Bürstenmacherbetrieb also sehr gering aus.

Im Laufe der Hauptphase II (1948 bis 1971) gewann der Bürstenmacherbetrieb wieder eine Reihe von Firmenkunden. Diese Kundengruppe setzte sich überwiegend aus größeren Unternehmen, Behörden, öffentlichen sowie privaten Einrichtungen zusammen. Unter ihnen befanden sich sowohl Stamm- als auch Neukunden.

Zu den Unternehmen zählten u.a. die Soester Accumulatorenfabrik Wilhelm Hagen und die Warsteiner Siepmann-Werke, die bereits in der Hauptphase I von dem Bürstenmacherbetrieb Suppe beliefert worden waren. Zu Beginn der 1950er Jahre wurden das Soester Glühlampenwerk Merkur, die Soester Rocholsche Buchdruckerei W. Jahn und eine Soester Niederlassung der Westfalenpost Kunden des Bürstenmacherbetriebes.¹¹⁶⁴ Mitte der 1950er Jahre kamen die Soester Niederlassung der Firma Coca Cola und zehn Jahre später das Soester Autohaus Egon Ludewig als weitere Kunden hinzu.¹¹⁶⁵ Die Soester Mühle Georg Plange schied 1961 aus der Gruppe der Firmenkunden aus.¹¹⁶⁶ Die Molkereien aus Lipporg und Oestinghausen bezogen zu Beginn und die Molkereien aus Welver und Ostönnen gegen Ende der 1950er Jahre Waren von dem Soester Bürstenmacherbetrieb.¹¹⁶⁷ Wie schon in der Hauptphase I, gehörten das Finanzamt, die Kreisverwaltung, die Stadtverwaltung, die Stadtwerke, die Stadthauptkasse, die Ländliche Sparkasse, die Petrikirchengemeinde, das Stadtkrankenhaus und die Westf. Frauenhilfe zum Kundentamm des Bürstenmacherbetriebes.¹¹⁶⁸ Seit 1949 war auch das Soester Marienhospital regelmäßiger Kunde.¹¹⁶⁹ Außer dem Archigymnasium wurden in den 1950er und 1960er Jahren zwölf weitere Schulen aus Soest¹¹⁷⁰ sowie die Gehörlosenschule aus Dortmund, die Haushaltungsschule aus Gohfeld und die Landwirtschaftsschule aus Werl durch den Bürstenmacherbetrieb versorgt. 15 Volksschulen aus umliegenden Dörfern gehörten ebenfalls zum Kundenkreis des Soester Bürstenmacherbetriebes, der einige dieser Schulen bis Mitte der 1960er Jahre belieferte.¹¹⁷¹

Die Firmenkunden, die während der Hauptphase II durch den Soester Bürstenmacherbetrieb Suppe versorgt wurden, waren mehrheitlich in Soest ansässig. Die Zahl der Fir-

¹¹⁶³ Eintragungen vom 8.10.1945, 1.2.1946, 22.8.1946, 21.5.1947, 19.6.1947, 5.11.1947 in: Geschäftsbuch Nr. 32.

¹¹⁶⁴ Siehe Geschäftsbücher Nr. 5, Nr. 35, Nr. 36, Nr. 39 in: StaS, Nachlaß Familie Suppe.

¹¹⁶⁵ Siehe Geschäftsbücher Nr. 5, Nr. 35, Nr. 36, Nr. 39.

¹¹⁶⁶ Siehe Geschäftsbuch Nr. 5.

¹¹⁶⁷ Siehe Geschäftsbuch Nr. 5.

¹¹⁶⁸ Siehe Geschäftsbücher Nr. 5, Nr. 35, Nr. 36, Nr. 39.

¹¹⁶⁹ Siehe Geschäftsbücher Nr. 5, Nr. 35, Nr. 36, Nr. 39.

¹¹⁷⁰ Bei den Schulen handelte es sich um das Aldegrevergymnasium, die Brunoschule, die Gewerbeschule, die Kreisberufsschule, das Mädchengymnasium, die Marienschule, die Patroklischule, die Paulischule, die Pestalozzischule, die Petrischule, die Realschule und die Wiesenschule. Siehe Geschäftsbücher Nr. 5, Nr. 35, Nr. 36, Nr. 39.

¹¹⁷¹ Die Volksschulen waren in Ampen, Beusingsen, Bilme, Borgeln, Brockhausen, Echtrop, Hattrop, Heppen, Katrop, Meinigsen, Müllingsen, Neuengeseke, Ostönnen, Stockum und Weslarn ansässig. Siehe Geschäftsbuch Nr. 5.

menkunden, die nicht aus Soest stammten, war gering. Es handelte sich um die Warsteiner Siepmann-Werke, die vier Molkereien und die auswärtigen Schulen, von denen die meisten bis zu 10 km von Soest entfernt lagen. Sowohl die Anzahl als auch das Einzugsgebiet der auswärtigen Firmenkunden waren demzufolge in der Hauptphase II kleiner als in der Hauptphase I. Eine Ursache ist u.a. in dem Wegfall der Düsseldorfer Mühle Georg Plange, des Münsteraner Meierei-Verbandes, der Milchversorgung Wattenscheid und einer Anzahl von Molkereien als Abnehmer von Waren des Bürstenmacherbetriebes Suppe zu sehen.

Nach dem 2. Weltkrieg strebte Kurt Suppe eine Umstrukturierung des Produktionssortiments an, was zur Folge hatte, daß er zu Beginn der Hauptphase II nur noch eine kleine Auswahl an Müllerei- und Molkereibürsten herstellte. Schließlich beschränkte er ab 1956 das Angebot an selbstgefertigten Bürsten und Besen, die für Handwerk und Gewerbe bestimmt waren, auf Drehware. Das bedeutete u.a., daß der Bürstenmacherbetrieb Suppe während der Hauptphase II nur noch bedingt die Versorgung von Mühlen und Molkereien mit Spezialbürsten leisten konnte. Die Umstrukturierung des Produktionssortiments wirkte sich also auch unmittelbar auf die Zusammensetzung des Kundenkreises aus. Kurt Suppe muß sich bewußt dazu entschieden haben, langfristig auf die Mühlen und Molkereien sowie auf Handwerksbetriebe als Kunden zu verzichten. Möglicherweise hat er bereits zu Beginn der 1950er Jahre erkannt, daß die kleinen Molkereien zukünftig nicht überleben würden. Die letzte Geschäftsbucheintragung, die eine Molkerei als Firmenkunde nennt, stammt vom 21.5.1960.¹¹⁷²

1961 verlor der Bürstenmacherbetrieb mit der Soester Mühle Georg Plange einen seiner langjährigsten Kunden.¹¹⁷³ Die Düsseldorfer Zweigstelle der Mühle, die während der Hauptphase I einer der wichtigsten Kunden gewesen ist, bezog nach dem 2. Weltkrieg überhaupt keine Ware mehr von dem Bürstenmacherbetrieb Suppe. Und die Lieferungen, die an die Soester Mühle gingen, fielen sehr gering und sporadisch aus. Gegen Ende der 1950er Jahre wurde die Eintragung „Georg Plange Soest“ nur ein bis zwei Mal pro Jahr in das Geschäftsbuch Nr. 5 notiert. Der Durchschnittswert der erstandenen Waren lag bei 30 bis 40 DM und war im Vergleich zu den Beträgen, die die Mühle in der Hauptphase I zahlte, äußerst niedrig. Offen bleibt, ob die Mühle ausschließlich wegen des schmalen Warenangebots weniger bzw. gar keine Ware mehr von dem Bürstenmacherbetrieb Suppe bezogen hat, oder ob ein möglicherweise geringer werdender Bedarf an Spezialbürsten aufgrund technischer Erneuerungen im Mühlenwesen ein weiterer Faktor gewesen ist. Fest steht jedoch, daß die Soester Mühle Georg Plange in der Hauptphase II ihre Position als Großkunde verloren hatte.

Anstelle dessen kristallisierten sich die Accumulatorenfabrik Wilhelm Hagen, die Stadtverwaltung, das Stadtkrankenhaus und das Marienhospital als Großkunden der Hauptphase II heraus.

¹¹⁷² Eintragung vom 21.5.1960 in: Geschäftsbuch Nr. 5.

¹¹⁷³ Die letzte Geschäftsbucheintragung, die die Mühle Georg Plange als Kunde des Bürstenmacherbetriebes nennt, wurde am 10.3.1961 in das Geschäftsbuch Nr. 5 notiert.

Die Behörden, die öffentlichen und die privaten Einrichtungen stellten in beiden Hauptphasen den Großteil der Firmenkunden des Bürstenmacherbetriebes, wobei die Zusammensetzung dieses speziellen Kundenkreises in der Hauptphase II etwas anders ausfiel als in der Hauptphase I. Beispielsweise gehörten das Ev. Predigerseminar und das Staatl. Lehrerseminar in der Hauptphase II nicht mehr zu Kurt Suppes Kunden. Allerdings gewann er eine Reihe von Soester und auswärtigen Schulen als Neukunden.

Die Durchsicht der gesammelten Bestellscheine¹¹⁷⁴ ergab, daß die Firmenkunden in den 1960er Jahren von dem Bürstenmacherbetrieb Suppe überwiegend Besen und Haushaltsbürsten, insbesondere Grobbürsten, bezogen haben. Zum Teil haben die Firmenkunden auch Staubtücher, Aufnehmer und Putzmittel angefordert. Was für Produkte die jeweiligen Firmenkunden im einzelnen bestellt haben, wird an dieser Stelle hinsichtlich des Umfangs der Arbeit nicht weiter vorgestellt. Zuletzt sei noch angemerkt, daß die Soester Stadtverwaltung den größten Teil der bestellten Ware für die Reinhaltung der städtischen Bedürfnisanstalten benötigte, wie anhand der entsprechenden Bestellscheine der 1960er Jahre zu belegen ist.¹¹⁷⁵

Inwieweit Unternehmen, Behörden etc. während der Schlußphase (1971 bis 1994) zum Kundenkreis des Bürstenmacherbetriebes Suppe gezählt haben, kann nicht exakt beantwortet werden. Die Geschäftsbücher, die Elfriede Suppe innerhalb dieser Zeitspanne geführt hat, enthalten diesbezüglich keine Daten, da sie lediglich den täglichen „Erlös“ notiert und nicht differenziert hat, woraus sich dieser zusammensetzte.¹¹⁷⁶

Es ist anzunehmen, daß Elfriede Suppe zu Beginn der Schlußphase einige der Firmenkunden aus der Hauptphase II weiter versorgt hat. Möglicherweise liefen die Firmenkunden nach und nach zu den in den 1970er Jahren immer häufiger entstehenden Großmärkten über, in denen sie die benötigte Ware aller Wahrscheinlichkeit nach zu günstigeren Konditionen als in dem Bürstenfachgeschäft erstehen konnten. In den letzten Jahren der Schlußphase versorgte Elfriede Suppe bis auf gelegentliche Ausnahmen ausschließlich Privatkunden mit Erzeugnissen aus der Werkstatt und dem Bürstenfachgeschäft.

9.3. DIE PRIVATKUNDEN

Seit Beginn der Aufbauphase stellte Karl Suppe (sen.) Haushalt- Kleider- und Körperpflegebürsten her, die vor allem in privaten Haushalten Anwendung fanden. Elfriede Suppe erzählte, daß ihr Vater vor der Eröffnung des Bürstenfachgeschäfts einige seiner Kunden persönlich aufgesucht habe. Er sei zu Fuß und mit einer Kiepe auf dem Rücken durch das

¹¹⁷⁴ Gesammelte Bestellscheine. Von den Firmenkunden des Bürstenmacherbetriebes Suppe zwischen 1964 und 1969 ausgestellt. In: StaS, Nachlaß Familie Suppe, Karton Nr. 26.

¹¹⁷⁵ Siehe Bestellscheine der Stadtverwaltung Soest von 1964 bis 1965 in: Karton Nr. 26.

¹¹⁷⁶ Siehe Geschäftsbücher Nr. 39 bis Nr. 44.

Sauerland gewandert und habe Privatleuten die von ihm gefertigten Waren angeboten und verkauft.

Da Karl Suppe (sen.) in den ersten Jahren seiner Selbständigkeit noch nicht über ein Ladenlokal verfügte, war er aller Wahrscheinlichkeit nach dazu angehalten, auf anderem Wege genügend Abnehmer für seine Erzeugnisse zu gewinnen. In welchem Maße die Bürstenmacherwerkstatt damals von Privatkunden zum Kauf von Bürstenwaren aufgesucht wurde, bleibt wegen fehlenden Quellenmaterials offen.

Unter den Geschäftsarchivalien befindet sich allerdings ein von Karl Suppe (sen.) genutztes Büchlein¹¹⁷⁷, aus dem hervorgeht, daß er durchschnittlich ein- bis zweimal pro Monat für zwei bis drei Tage geschäftlich unterwegs gewesen ist, um einige seiner auswärtigen Privatkunden zu versorgen. Diese lebten in Orten, die bis zu 35 km westlich und bis zu 25 km süd- südöstlich von Soest lagen.¹¹⁷⁸ In der Regel hielt er sich pro Tag entweder in einem der größeren Orte auf, z.B. Warstein oder Wickede, oder er besuchte zwei, z.T. drei der kleinere Orte, die zumeist nicht weit voneinander entfernt waren. Etwa Niederense und Himmelpforten oder Niederbergheim, Oberbergheim und Westendorf. Karl Suppes auswärtige Privatkunden waren größtenteils Frauen. Wie den Notizen des Büchleins zu entnehmen ist, suchte er die Frauen z.T. ganz gezielt auf, um ihnen die Artikel zu bringen, die sie während einer früheren Gelegenheit bei ihm bestellt hatten. Durch den Verkauf von Bürstenwaren an diese Kundinnen kam Karl Suppe (sen.) auf eine Tageseinnahme, die durchschnittlich bei 30 bis 35 RM lag.

Das Büchlein, aus dem die vorgestellten Informationen gewonnen wurden, hat Karl Suppe (sen.) in den Jahren 1911 und 1912 geführt. Das bedeutet, daß er nicht nur vor der Eröffnung des Bürstenfachgeschäftes einige seiner auswärtige Privatkunden persönlich aufgesucht hat, wie der Aussage von Elfriede Suppe zu entnehmen ist, sondern nachweislich noch vier Jahre später geschäftlich unterwegs war, um sie zu versorgen. Möglicherweise war er noch nicht bereit, auf diese Kundengruppe zu verzichten, da er durch sie zusätzliche Erträge erwirtschaftete, die er für seinen Betrieb benötigte. Schließlich hatte er erst 1908 das Haus in der Petristraße erstanden. Denkbar wäre auch, daß die Umsätze, die er in dieser Zeit durch das Bürstenfachgeschäft erzielte, noch nicht sehr hoch waren. Diesbezüglich können jedoch wegen mangelnden Quellenmaterials keine Aussagen gemacht werden. Wann und aus welchen Gründen er schließlich die „Geschäftsreisen“ einstellte, bleibt an dieser Stelle ebenfalls offen.

Im Laufe seines Bestehens wurde das Soester Bürstenfachgeschäft Karl Suppe von einer Vielzahl von Privatkunden frequentiert. Während der Schlußphase (1971 bis 1994) führte Elfriede Suppe das Geschäft. Das umfangreiche Warensortiment, die Qualität der angebotenen Artikel sowie die fachliche und persönliche Beratung, die die Kunden durch Elfriede Suppe erfuhren, trugen dazu bei, daß sie eine treue Stammkundschaft hatte und

¹¹⁷⁷ Geschäftsbuch Nr. 8.

¹¹⁷⁸ Dazu zählten Asseln, Allagen, Bergede, Brüllingsen, Ellingsen, Himmelpforten, Mühlheim, Niederbergheim, Niederense, Neheim, Oberbergheim, Rüthen, Sichtigvor, Stockum, Suttrop, Völlinghausen, Waldhausen, Wamel, Warstein, Westendorf und Wickede.

immer wieder neue Kunden hinzu gewann. Noch kurz vor Schließung der Geschäfts im Sommer 1994 herrschte ein reger Kundenverkehr.

Im Frühjahr 1994 wurde eine schriftliche Befragung der Kunden mittels Fragebogen durchgeführt, um ein möglichst genaues Bild von dem damaligen Kundenkreis zu zeichnen.¹¹⁷⁹ Die wichtigsten Ergebnisse dieser Erhebung werden nachfolgend vorgestellt.¹¹⁸⁰ Teilweise werden die Ergebnisse der Erhebung durch Informationen ergänzt, die aus den Interviews mit Elfriede Suppe und der teilnehmenden Beobachtung gewonnen wurden.

Das Einzugsgebiet der Kunden umfaßte sowohl Soest und seine nähere Umgebung sowie weiter entfernt liegende Städte.¹¹⁸¹ Etwa zwei Drittel der Kunden lebte direkt in Soest. Die übrigen Kunden kamen etwa zu gleichen Teilen aus dem Kreis Soest (z.B. den Nachbarstädten Lippstadt¹¹⁸² oder Werl¹¹⁸³) oder sie wohnten außerhalb des Kreisgebietes (z.B. Berlin¹¹⁸⁴, Ravensburg¹¹⁸⁵). Im Unterschied zu der Aufbauphase, in der die Privatkunden aus Soest und dem Kreis Soest stammten, lagen in der Schlußphase die Grenzen des Einzugsgebietes außerhalb des Kreisgebiets, was u.a. auf die zunehmende Mobilität der Bevölkerung zurückzuführen ist.

In der Regel wurde das Bürstenfachgeschäft von Frauen aufgesucht. Männer gehörten zu den eher seltenen Kunden.¹¹⁸⁶ Innerhalb des damaligen Kundenstammes existierte also noch die klassische Rollenverteilung. Größtenteils waren es Frauen, die sich um den Einkauf von Produkten kümmerten, die für die Reinhaltung des Haushaltes oder der Körperpflege benötigt wurden.

Das vorhandene Warenangebot wurde von Leuten aller Altersklassen angenommen, insbesondere aber von 60 bis 69 Jahre alten Personen, die zahlenmäßig den größten Teil des Kundenstammes ausmachten.¹¹⁸⁷ In den 1920er und den 1930er Jahren geboren, wuchsen sie in einer Zeit auf, in der der Gebrauch von Bürstenwaren unterschiedlichster Art noch weit verbreitet war. Das Soester Bürstenfachgeschäft gehörte zu den wenigen Läden, das ihnen aufgrund des umfangreichen Warensortiments noch bis Mitte der 1990er Jahre

¹¹⁷⁹ Siehe Punkt 2. „Quellen und Methoden“, S. 17 ff.

¹¹⁸⁰ Weiterführende Erläuterungen zu den erhobenen Daten wurden nicht in den fortlaufenden Text mit aufgenommen, sondern sind als Fußnoten beigefügt. Vorab sei noch darauf hingewiesen, daß alle eingegangenen Fragebögen mit einer fortlaufenden Nummer versehen worden sind. Die Gewährspersonen sind in der nachstehenden Darstellung nach den Nummern benannt, die die von ihnen ausgefüllten Fragebögen bekommen haben. Demzufolge wird von Gewährsperson Nr. 1, Gewährsperson Nr. 2 etc. die Rede sein.

¹¹⁸¹ Von den 72 Gewährspersonen stammten 47 aus Soest, 12 aus dem Kreise Soest und 13 aus weiter entfernt liegenden Orten.

¹¹⁸² Gewährsperson Nr. 48.

¹¹⁸³ Gewährsperson Nr. 57.

¹¹⁸⁴ Gewährsperson Nr. 47.

¹¹⁸⁵ Gewährsperson Nr. 38.

¹¹⁸⁶ Von insgesamt 72 befragten Gewährspersonen waren 58 weiblichen und 14 männlichen Geschlechts.

¹¹⁸⁷ Die Gewährspersonen gehörten folgenden Altersklassen an: 20 – 29 Jahre: 5 Personen, 30 – 39 Jahre: 8 Personen, 40 – 49 Jahre: 10 Personen, 50 – 59 Jahre: 13 Personen, 60 – 69 Jahre: 18 Personen, 70 – 79 Jahre: 11 Personen, 80 – 89 Jahre: 6 Personen. Die Gewährsperson Nr. 14 hat keine Angaben zum Alter gegeben.

ermöglichte, derartige Bürsten und Besen zu kaufen und zu nutzen und somit vertraute Lebensgewohnheiten weiterhin beizubehalten.

Die berufliche Herkunft der Leute, die im Bürstenfachgeschäft einkauften, war gemischt. Die männlichen Kunden hatte vor allem Berufe aus dem kaufmännischen Bereich (z.B. „Kaufmann“¹¹⁸⁸), dem handwerklichen Bereich (z.B. „Elektriker“¹¹⁸⁹) und dem technischen Bereich (z.B. „Dip. Ing.“¹¹⁹⁰) erlernt.¹¹⁹¹ Etwa die Hälfte von ihnen war nicht mehr berufstätig, sondern genöß den Ruhestand.¹¹⁹² Elfriede Suppe zählte vor allem Hausfrauen zu ihrer weiblichen Kundschaft. Die Hausfrauen gehörten größtenteils der Gruppe der 60 – 69 jährigen Kunden an, d.h. der Altersklasse, die die meisten Kunden des Bürstenfachgeschäfts stellte.¹¹⁹³ Die übrigen Kundinnen des Bürstenfachgeschäfts hatten besonders oft Berufe aus dem Bereich der Medizin (z.B. „Ärztin“¹¹⁹⁴) und der Pflege (z.B. „Schwester a.D.“¹¹⁹⁵) sowie der Lehre (z.B. „Oberstudienrätin“¹¹⁹⁶), d.h. klassische Frauenberufe ergriffen und übten diese auch meistens aus.¹¹⁹⁷ Insgesamt gesehen gingen allerdings die Mehrzahl der Kundinnen (Hausfrauen, Rentnerinnen, Studentinnen) keiner beruflichen Tätigkeit außer Hause nach.¹¹⁹⁸ Es ist davon auszugehen, daß die unüblichen Öffnungszeiten des Bürstenfachgeschäfts (Montag – Samstag von 9 bis 12 Uhr)¹¹⁹⁹ dazu beitragen, daß die Zahl der berufstätigen Kunden geringer ausfiel.

Elfriede Suppe bot ihren Kunden ein reichhaltiges Warensortiment an, das zwei große Warengruppen umfaßte. Die Kunden konnten sowohl Produkte zur Hygiene und Sauber-

¹¹⁸⁸ Gewährsperson Nr. 58.

¹¹⁸⁹ Gewährsperson Nr. 45.

¹¹⁹⁰ Gewährsperson Nr. 53.

¹¹⁹¹ Die männlichen Gewährspersonen verteilten sich auf folgende Berufsgruppen: kaufmännische Bereich 4 Personen, handwerkliche Bereich 3 Personen, Lehre 2 Personen, kirchliche Bereich 1 Person. Eine Gewährsperson (Nr. 50) gab an „Rentner“ zu sein, und konnte somit keiner speziellen Berufsgruppe zugewiesen werden.

¹¹⁹² Zum Zeitpunkt der Erhebung waren 6 von insgesamt 14 männlichen Gewährspersonen nicht mehr berufstätig. Ein junger Mann absolvierte eine Lehre.

¹¹⁹³ Wie die Befragung ergab, waren 18 Personen dieser Altersgruppe weiblichen Geschlechts. 11 von ihnen gaben an, den Beruf der Hausfrau auszuüben.

¹¹⁹⁴ Gewährsperson Nr. 47.

¹¹⁹⁵ Gewährsperson Nr. 28.

¹¹⁹⁶ Gewährsperson Nr. 42.

¹¹⁹⁷ Die weiblichen Gewährspersonen verteilten sich auf folgende Berufsgruppen: Hausfrau 24 Personen, Medizin und Pflege 6 Personen, Lehre 6 Personen, sozialer Bereich 3 Personen, kaufmännische Bereich 3 Personen, Handwerk 1 Person, Staatsdienst 1 Person, Verwaltung 1 Person. Zwei Gewährspersonen (Nr. 39, Nr. 41) führten die Berufsbezeichnung „Studentin“, sechs weitere Gewährspersonen (Nr. 2, Nr. 8, Nr. 22, Nr. 55, Nr. 59, Nr. 68) die Berufsbezeichnung „Rentnerin“ an. Vier Gewährspersonen beantworteten die Frage nach ihrem Beruf überhaupt nicht. Drei dieser Frauen (Nr. 3, Nr. 10, Nr. 67) gehörten der Altersklasse der 70 – 79jährigen bzw. der 80 – 89jährigen an, was den Schluß zuläßt, daß sie zum Zeitpunkt der Erhebung nicht erwerbstätig gewesen sind. Die vierte Gewährsperson (Nr. 14) hat weder Angaben zu ihrem Alter noch zu ihrem Beruf gemacht.

¹¹⁹⁸ Zum Zeitpunkt der Erhebung waren es 38 von 57 Kundinnen. Lediglich 18 Kundinnen befanden sich nachweislich in einem festen Arbeitsverhältnis.

¹¹⁹⁹ Während der Schlußphase beschränkte Elfriede Suppe die Ladenöffnungszeiten auf die Vormittagsstunden, um nachmittags ungestört in der Werkstatt arbeiten zu können.

keit im Haushalt (Warengruppe 1) als auch Körperpflege- Toilette- und Parfümerieartikel (Warengruppe 2) entstehen. Die beiden Warengruppen wurden von den Kunden gleichermaßen angenommen. Zu den Produkten, die besonders häufig verlangt wurden, zählten Kämmen, Haarbürsten und Haarspangen (Warengruppe 2) sowie Besen, Spülbürsten und Spinnbesen (Warengruppe 1).¹²⁰⁰

Innerhalb des Kundenkreises herrschte eine differenzierte Bedarfsstruktur vor. Beispielsweise kauften die jüngeren Frauen beinahe ausschließlich Artikel aus der Warengruppe 2. Die älteren Frauen erwarben größtenteils Produkte aus beiden Warengruppen oder aus der Warengruppe 1. Die erwerbstätigen Frauen einer Altersgruppe erstanden in der Regel ähnliche Artikel wie die Hausfrauen gleichen Alters. Die Männer kauften altersunabhängig in etwa die gleichen Artikel ein, wobei sie weniger Produkte pro Einkauf aus dem Bürstenfachgeschäft mit nach Hause nahmen als die Frauen. Zudem griffen die Männer vor allem auf die gängigere Ware zurück. Im Vergleich dazu erwarben die Frauen auch solche Artikel, deren Nachfrage eher gering war.

Die Kunden kauften im Bürstenfachgeschäft Suppe hauptsächlich für den Eigenbedarf ein. Gelegentlich verschenkten sie einige der erstandenen Artikel.¹²⁰¹ Vor allem die von Elfriede Suppe gefertigten Bürsten und Besen wurden gerne als Geschenk ausgesucht, da die Kunden die Handarbeit sehr zu schätzen wußten.¹²⁰² Als Geschenke wurden aber auch andere Artikel des Warensortiments gewählt (z.B. „Heizungsbürste“¹²⁰³, „Badebürste“¹²⁰⁴, „Haarbürste, Nagelschere“¹²⁰⁵). Das typische Geschenk für den Mann war ein Rasierpinsel.¹²⁰⁶ Frauen wurden u.a. mit einem Besen¹²⁰⁷, einem Staubwedel¹²⁰⁸ oder

¹²⁰⁰ Die Auswertung der Fragebögen ergab, daß die 72 Gewährspersonen insgesamt 31 Artikel aus der Warengruppe 1 und 30 Artikel aus der Warengruppe 2 erstanden haben. Es folgt eine Aufleistung dieser Artikel. Die hinter die Artikelbezeichnung in Klammern gesetzte Zahl gibt an, von wievielen Kunden der jeweilige Artikel gekauft wurde. Warengruppe 1: Besen (15), Spülbürste (13), Spinnbesen (9), Schrubber (7), Handfeger (7), Aufnehmer (7), Gemüsebürste (6), Flaschenbürste (4), Fußmatte (4), Scheuerbürste (3), Schnur (3), Badewannenbürste (2), Topfbürste (2), Staubpinsel (2), Polstermöbelbürste (2), Möbelpolitur (2), Babyflaschenbürste (1), Tüllenbürste (1), Toilettenbürste (1), Besenstiel (1), Bürstenreiniger (1), Spültuch (1), Möbelmop (1), Mop (1), Fransenkamm (1), Heizungsbürste (1), Handbohnergerät (1), Backpinsel (1), Fensterwischer (1), Wischer (1), Wandbesen (1). Warengruppe 2: Kamm (12), Haarbürste (10), Haarspange (9), Seife (6), Nagelbürste (6), Körperbürste (4), Kleiderbürste (4), Kleiderbügel (4), Rasierpinsel (3), Nagelfeile (3), Haarnetz (2), Haarnadeln (2), Haarkämmchen (2), Haarklemmen (2), Gesichtsbürste (2), Zahnbürste (2), Blankbürste (2), Einkreimbürste (2), Bartpflegeetui (1), Bartbürste (1), Haarreif (1), Zopfabbinder (1), Zahnputzbecher (1), Zahnstocher (1), Waschlapen (1), Nagelschere (1), Rückenkratzer (1), Kulturbeutel (1), Fusselbürste (1), Schuhputzapparat (1).

¹²⁰¹ 44 Gewährspersonen gaben an, Artikel für den eigenen Bedarf erstanden zu haben. 21 Gewährspersonen teilten mit, daß die erworbenen Artikel sowohl für den Eigenbedarf als auch zum Verschenken bestimmt waren. 5 Gewährspersonen hatten das Bürstenfachgeschäft aufgesucht, um ein Geschenk zu kaufen.

¹²⁰² Ergebnis der teilnehmenden Beobachtung, das sich mit der Aussage von Elfriede Suppe deckt.

¹²⁰³ Gewährsperson Nr. 39.

¹²⁰⁴ Gewährsperson Nr. 52.

¹²⁰⁵ Gewährsperson Nr. 68.

¹²⁰⁶ Siehe Gewährsperson Nr. 10.

¹²⁰⁷ Siehe Gewährsperson Nr. 1.

¹²⁰⁸ Siehe Gewährsperson Nr. 11.

einer Spülbürste¹²⁰⁹ bedacht. Demzufolge fiel die Wahl der Geschenke überwiegend nach geschlechtsspezifischen Kriterien aus. Die Kunden übergaben die Geschenke zumeist ihnen nahestehenden Familienangehörigen, etwa dem Ehepartner¹²¹⁰, einem Elternteil¹²¹¹, einem Kind¹²¹² oder einem Enkelkind¹²¹³. Insofern trugen sie dazu bei, daß der Gebrauch bestimmter Bürsten und Besen innerhalb einzelner Familien weitergepflegt wurde. Elfriede Suppe erzählte in diesem Zusammenhang, daß sie immer wieder Putzgerätschaften verkauft habe, die für die Aussteuer einer Braut bestimmt gewesen seien.¹²¹⁴ Wie die teilnehmende Beobachtung ergab, ging in den 1990er Jahren die Entwicklung dahin, daß Angehörige und Freunde diverse Bürsten und Besen als gemeinsames Geschenk für ein Hochzeitspaar erstanden.

Die meisten Kunden suchten das Bürstenfachgeschäft mehrmals pro Jahr auf. Die Häufigkeit der Besuche hing von den speziellen Lebensumständen und Lebensgewohnheiten des Einzelnen ab und variierte von Kunde zu Kunde. Im allgemeinen kamen die Kunden jedoch 1 - 4 mal pro Jahr, um ihren Bedarf an Bürstenartikeln u.ä. zu decken.¹²¹⁵ Vergleichsweise fiel die Anzahl der Einkäufe im Bürstenfachgeschäft also eher gering aus, was u.a. darauf zurückzuführen ist, daß das vorhandene Warensortiment größtenteils Artikel von hoher Lebensdauer enthielt. Eine Kundin gab an, das Geschäft sogar nur alle zwei Jahre aufzusuchen, da bis dahin alles halte.¹²¹⁶ Beispielsweise wies Elfriede Suppe immer wieder darauf hin, daß ein Roßhaarbesen bei richtiger Pflege zwischen 30 und 40 Jahren gebraucht werden könne. Um so erstaunlicher ist, daß etwa ein Drittel der Kunden häufiger als 5 mal, z.T. bis zu 20 mal pro Jahr im Bürstenfachgeschäft einkaufte.¹²¹⁷ Diese Kunden kamen überwiegend aus Soest.¹²¹⁸ Aufgrund ihrer Wohnsituation war es ihnen möglich, das Bürstenfachgeschäft öfter aufzusuchen als außerhalb wohnende Kunden.

¹²⁰⁹ Siehe Gewährsperson Nr. 64.

¹²¹⁰ Gewährsperson Nr. 9.

¹²¹¹ Gewährsperson Nr. 39.

¹²¹² Gewährsperson Nr. 48.

¹²¹³ Gewährsperson Nr. 3.

¹²¹⁴ An dieser Stelle sei noch darauf hingewiesen, daß sich unter den vorhandenen Geschäftsarchivalien eine Rechnung des Bürstenfachgeschäfts befindet, die am 24.4.1935 auf den Namen „Frl. Stahl Soest“ ausgestellt worden ist. Elfriede Suppe gab an, daß die auf dem Rechnungsblatt notierten Artikel für die Aussteuer der Kundin gedacht gewesen seien. Laut Rechnung hatte sie folgende Produkte aus dem Warensortiment des Bürstenfachgeschäfts gewählt: „1 Bohner samt Stiel, 1 Haarbesen samt Stiel, 1 Handfeger, 1 Closettbürste, 1 Wischbesen samt Stiel, 1 Kleiderbürste, 1 Dreckbürste, 2 Einschmierbürsten, 2 Wicshbürsten, 1 Fensterleder, 1 Spülbürste, 1 Nagelbürste, 1 Kuchenpinsel, 1 Fensterbürste, 1 Teppichbürste, 1 Heizkörperbürste, 1 Topfbesen und 1 Bohnerkratzer“. Rechnung des Bürstenfachgeschäfts Carl Suppe aus Soest vom 24.4.1935 in: Karton Nr. 18.

¹²¹⁵ Von den 72 Gewährsleuten gaben 42 Personen an, 1 bis 4 mal pro Jahr im Bürstenfachgeschäft einzukaufen. 4 Personen teilten mit, daß sie „sporadisch“ oder mehrmals pro Jahr dort einkaufen würden. Während der Erhebungsphase waren 7 Personen zum 1. Mal und 4 Personen zum 2. Mal im Bürstenfachgeschäft. Zwei Personen suchten das Geschäft seltener als einmal im Jahr auf.

¹²¹⁶ Gewährsperson Nr. 31.

¹²¹⁷ Von den 72 Gewährsleuten teilten 18 Personen mit, das Geschäfts fünfmal und öfter pro Jahr aufzusuchen.

¹²¹⁸ Unter ihnen befand sich keine Gewährsperson, die außerhalb des Kreisgebietes beheimatet war.

Nahezu alle Kunden dieser Gruppe waren älter als 50 Jahre.¹²¹⁹ Als langjährige Kunden hatten sie eine intensive Beziehung zu Elfriede Suppe aufgebaut und schauten gerne bei ihr vorbei. Es ist naheliegend, daß die Kunden nicht ausschließlich so häufig in das Geschäft kamen, um ihre Einkäufe zu tätigen, sondern ihnen auch die Begegnung mit Elfriede Suppe wichtig war. Elfriede Suppe erzählte, daß sie zu vielen ihrer langjährigen Kunden eine persönliche Beziehung entwickelt habe, und sie sich stets die Zeit für ein persönliches Gespräch nehme. Nicht zuletzt deswegen kämen die Kunden immer wieder gerne vorbei.¹²²⁰

Das Bürstenfachgeschäft wurde hauptsächlich von Stammkunden aufgesucht. Die meisten verband eine langjährig Beziehung zu dem Bürstenfachgeschäft.¹²²¹ Ein Großteil der Kunden war zwischen 20 und 39 Jahren alt, als sie zum 1. Mal im Bürstenfachgeschäft einkauften.¹²²²

In den 1970er und den 1980er Jahren gewann das Bürstenfachgeschäft vergleichsweise wenige neue Kunden. Elfriede Suppe lebte während dieser Jahre vor allem von den Kunden, die das Bürstenfachgeschäft noch in der Hauptphase I (1919 bis 1938) und in der Hauptphase II (1948 bis 1971) kennen und schätzen gelernt hatten, und die ihr trotz der Konkurrenz seitens der Super- und Drogeriemärkte treu geblieben waren. Erst mit dem Beginn der 1990er Jahre stieg die Zahl der Neukunden wieder an, was auf deren wachsendes Interesse an hochwertiger und handgearbeiteter Ware zurückzuführen ist. Seit Anfang der 1990er Jahre haben auch verstärkt die Männer den Weg in das Bürstenfachgeschäft gefunden.¹²²³

Die Motive, die die Kunden zum Einkauf in das Bürstenfachgeschäft veranlaßten, waren vielfältig.¹²²⁴

¹²¹⁹ Lediglich eine Gewährsperson (Nr. 41) dieser Gruppe war zum Zeitpunkt der Erhebung 46 Jahre alt.

¹²²⁰ Elfriedes Suppes Aussagen decken sich mit den Erfahrungen, die während der teilnehmenden Beobachtung gemacht wurden.

¹²²¹ Die Frage: „Seit wann sind Sie Kunde des Bürstenfachgeschäfts?“ wurde von einer Gewährsperson (Nr. 60) gar nicht beantwortet. 11 Gewährspersonen machten ungenaue Angaben wie „seit Generationen“, „schon immer“. Die Antworten der übrigen Gewährsleute teilen sich wie folgt auf: 1. Mal 8 Nennungen, unter 5 Jahren 10 Nennungen, 5 – 9 Jahre 3 Nennungen, 10 - 19 Jahren 5 Nennungen, 20 - 29 Jahre 15 Nennungen, 30 – 39 Jahre 5 Nennungen, 40 bis 49 Jahre 10 Nennungen, 50 – 59 Jahre 2 Nennungen, 60 bis 69 Jahre 2 Nennungen.

¹²²² Von den 72 Gewährsleuten waren 15 Personen zwischen 20 und 29 Jahre alt und 18 Personen zwischen 30 und 39 Jahre alt, als sie Kunden des Bürstenfachgeschäfts wurden.

¹²²³ Von den 14 befragten Männern wurden 6 in den 1990er Jahren Kunden des Bürstenfachgeschäfts.

¹²²⁴ Auf die Frage, welche Motive sie zum Einkauf in dem Bürstenfachgeschäft veranlaßt hatten, gaben 3 der 72 befragten Kunden keine Antwort. Von den übrigen 69 Gewährsleuten führten 7 Personen pro Antwort zwei Motive an. Die genannten Motive wurden Stichworten zugeordnet. Die Auswertung ergab nachstehendes Ergebnis: Schaufenster 28 Nennungen, Familie 21 Nennungen, persönliche Empfehlung durch Freunde, Bekannte, Arbeitskollegen etc. 14 Nennungen, Zeitung 3 Nennungen, berufliche Kontakte zu der Bürstenmacherfamilie 2 Nennungen, private Kontakte zu der Bürstenmacherfamilie 1 Nennung, Sonstiges 5 Nennungen.

Ein Großteil der Kunden wurde durch die Schaufenster auf das Bürstenfachgeschäft aufmerksam. Die dort ausgestellten Artikel stellten eine Auswahl des reichhaltigen Warensortiments dar. Die Vorbeigehenden, die einen Blick auf die Auslagen warfen, begegneten einer Fülle von Artikeln, die andere Geschäfte in diesem Umfang selten oder gar nicht führten. Die derart gestalteten Schaufenster weckten das Interesse und die Neugier, das Bürstenfachgeschäft ein erstes Mal zu betreten.¹²²⁵ Gerade die männlichen Kunden waren durch die Schaufensterauslagen zu einem Besuch des Bürstenfachgeschäfts veranlaßt worden.¹²²⁶

Die Zahl der Kunden, die das Bürstenfachgeschäft durch ein Familienmitglied kennengelernt hatten, war ebenfalls hoch. In einigen Soester Familien war es selbstverständlich, Bürstenwaren etc. in dem Bürstenfachgeschäft zu erwerben. Eine Kundin sagte diesbezüglich: „Als geborene Soesterin bin ich damit aufgewachsen, Besen und Bürsten bei Suppe zu kaufen.“¹²²⁷ Es waren vor allem die Mütter¹²²⁸, die Schwiegermütter¹²²⁹ oder die Großmütter¹²³⁰ der Kundinnen, die zum Einkauf im Bürstenfachgeschäft angeregt hatten. Als Frauen waren vor allem sie für die Führung des Familienhaushaltes zuständig. Ihre Erfahrungen und Erkenntnisse gaben sie an ihre Töchter und auch Enkeltöchter weiter, die diese aufgriffen.¹²³¹ Elfriede Suppe erwähnte in diesem Zusammenhang, daß die Großmutter, die Mutter und die Tochter verschiedener Familien zu ihren Kundinnen gezählt hätten. Das heißt, daß einzelne Familien über mehrere Generationen ihren Bedarf an Reinigungs- und Körperpflegeartikeln im Bürstenfachgeschäft gedeckt haben, und der Einkauf in erster Linie die Aufgabe der weiblichen Familienmitglieder war.

Nicht nur innerhalb einer Familie wurde auf das Bürstenfachgeschäft aufmerksam gemacht. Auch Freunde, Bekannte und Arbeitskollegen empfahlen es weiter. Es wurde über das Bürstenfachgeschäft gesprochen, da es sich im Laufe seines Bestehens einen Namen gemacht hatte, der für ein umfangreiches Warenangebot, Qualität und fachkundige Beratung stand.¹²³² Auf diesem Wege wurden eine Reihe neuer Kunden für das Geschäft geworben.

Eine breite Öffentlichkeit lernte das Soester Bürstenfachgeschäft durch eine Anzahl von Artikeln kennen, die Ende der 1980er und zu Beginn der 1990er Jahre in regionalen und überregionalen Zeitungen und Zeitschriften erschienen sind.¹²³³ Durch diese Artikel wurde bei einigen Lesern der Wunsch nach handgearbeiteten Bürsten und Besen geweckt, die sie

¹²²⁵ Welche Anziehung die Schaufenster hatten, zeigt sich u.a. darin, daß 4 von 5 auswärtigen Kunden, die das Bürstenfachgeschäft während der Erhebungsphase zum ersten Mal aufgesucht haben, die Schaufenster als Anlaß ihres Besuches im Bürstenfachgeschäft angaben.

¹²²⁶ 8 der 14 männlichen Gewährspersonen teilten mit, daß die Schaufenster ihr Interesse am Bürstenfachgeschäft geweckt hätten.

¹²²⁷ Gewährsperson Nr. 5.

¹²²⁸ Siehe z.B. Gewährsperson Nr. 2.

¹²²⁹ Siehe z.B. Gewährsperson Nr. 65.

¹²³⁰ Siehe z.B. Gewährsperson Nr. 50.

¹²³¹ Lediglich eine männliche Gewährsperson (Nr. 50) gab an, durch die Schwiegermutter auf das Bürstenfachgeschäft aufmerksam gemacht worden zu sein.

¹²³² Drei Gewährspersonen (Nr. 21, Nr. 45, Nr. 56) gaben an, das Bürstenfachgeschäft aufgrund von „Mundpropaganda“ kennengelernt zu haben.

¹²³³ Siehe StaS, Nachlaß Familie Suppe, Karton Nr. 17.

daraufhin per Brief bei Elfriede Suppe bestellen.¹²³⁴ Andere Kunden suchten das Geschäft persönlich auf, nachdem sie einen dieser Zeitungsartikel gelesen hatten.

Einige wenige Kunden lernten das Bürstenfachgeschäft aufgrund beruflicher sowie privater Kontakte kennen, die sie zu der Bürstenmacherfamilie Suppe geknüpft hatten. Beispielsweise kam eine Kundin erstmals an ihrem Arbeitsplatz, dem Soester Stadtkrankenhaus, mit den Waren des Bürstenfachgeschäfts in Berührung.¹²³⁵ Eine andere Kundin kaufte in dem Bürstenfachgeschäft ein, nachdem sie auf mehreren „Reisefahrten“ mit den Geschwistern Suppe bekannt geworden war.¹²³⁶

Obwohl die Kunden insbesondere gängige Artikel wie Besen, Spülbürsten etc. auch in einem anderen Geschäft, z.B. einem Supermarkt, hätten erstehen können, suchten sie immer wieder das Bürstenfachgeschäft Karl Suppe auf. Es waren unterschiedliche Gründe, die sie zu einem Einkauf in dem Bürstenfachgeschäft veranlaßten.¹²³⁷

Ein Großteil der Kunden ging davon aus, daß die Qualität der Waren, die in dem Bürstenfachgeschäft angeboten wurden, deutlich höher sei, als die der Supermarktwaren. Zudem schätzten sie die ihnen dort zuteilkommende persönliche und fachkundige Beratung, die sie ihrer Meinung nach in einem Supermarkt nur selten erfahren würden. „Ich kaufe lieber in diesem Spezialgeschäft. Man findet bessere Ware und wird nett bedient.“¹²³⁸ sagte eine Kundin.

Auch wegen der Vielfalt und des Umfangs des Warensortiments suchten die Kunden das Bürstenfachgeschäft auf. Eine Kundin merkte diesbezüglich an, daß sie „viele Artikel in der Form woanders nicht kaufen“¹²³⁹ könne. D.h. viele Kunden entschieden sich bewußt für einen Einkauf in einem Fachgeschäft.

¹²³⁴ Als Reaktion auf einen Artikel, der Ende der 1980er Jahre in einer Frauenzeitschrift erschienen war, erhielt Elfriede Suppe 41 Leserbriefe, die ihr aus dem gesamten Bundesgebiet zugesandt worden waren. Die vornehmlich weiblichen Schreiber bekundeten ihr Interesse an Elfriede Suppes Arbeit und dem Bürstenmacherhandwerk und lobten zugleich die hohe Qualität handgearbeiteter Bürstenwaren, die es ihrer Erfahrung nach kaum mehr gebe. Fast allen Schreiben ist eine Bestellung über Roßhaarbesen, Roßhaarhandfegern und Spülbürsten beigelegt. An dieser Stelle sei noch darauf hingewiesen, daß eine Schreiberin in groben Zügen vom beruflichen Werdegang ihres Vaters als Bürstenmacher in Augsburg erzählt. „Bürsten kauft man bei Elfriede Suppe“. In: Frau im Spiegel, Nr. 48, 23.11.1989. Leserbriefe in: Karton Nr. 17.

¹²³⁵ Gewährsperson Nr. 43.

¹²³⁶ Gewährsperson Nr. 30.

¹²³⁷ Die Antworten, die die Gewährspersonen auf die Frage, warum sie in dem Bürstenfachgeschäft und nicht etwa in einem Supermarkt einkaufen, ähneln sich inhaltlich. Es wurden immer wieder dieselben Motive genannt. Einige Gewährspersonen führten mehr als ein Motive an. Die angegebenen Motive wurden verschiedenen Oberbegriffen zugeordnet. Nachstehend das Ergebnis der Auswertung: Qualität der angebotenen Ware 38 Nennungen, persönliche u. fachkundige Beratung 27 Nennungen, großes Auswahl an Waren 16 Nennungen, Fach- Spezialgeschäft 15 Nennungen, Atmosphäre im Ladengeschäft 12 Nennungen, Kauf von handgearbeitete Artikel möglich 7 Nennungen, Kauf von Naturprodukten möglich 4 Nennungen, Sonstiges 15 Nennungen.

¹²³⁸ Gewährsperson Nr. 13.

¹²³⁹ Gewährsperson Nr. 12.

Andere Kunden suchten das Bürstenfachgeschäft wegen „seiner eigenen Atmosphäre“¹²⁴⁰ auf, die für sie „Gemütlichkeit“¹²⁴¹, „Gediegenheit“¹²⁴², „Flair“¹²⁴³ und „Nostalgie“¹²⁴⁴ ausstrahle. Hervorgerufen wurde diese besondere Atmosphäre u.a. durch die Ladeneinrichtung, an der seit 1938 keine wesentlichen Veränderungen vorgenommen worden waren, sowie durch die große Auswahl an Artikeln, von denen einige Ende des 20. Jahrhunderts in weiten Teilen der Bevölkerung kaum mehr bekannt waren, oder durch solche Artikel, die aus den 1950er Jahren stammten und bis zur Schließung des Geschäfts ausgestellt wurden. Da ein derartiges Ambiente selten in Supermärkten anzutreffen ist, zog das Bürstenfachgeschäft eine Reihe von Kunden an.

Das Bürstenfachgeschäft wurde z.T. auch gezielt aufgesucht, um handgefertigte Erzeugnisse zu erwerben. Die Kunden wiesen auf die „Qualität der Handarbeit“¹²⁴⁵ hin und wußten „handgearbeitete, qualitativ hochwertige Artikel“¹²⁴⁶ zu schätzen, die sie in dem Bürstenfachgeschäft erwerben konnten. Eine Kundin teilte mit, daß sie im Bürstenfachgeschäft einkaufe, da sie „handwerkliche Erzeugnisse aus Naturmaterialien“¹²⁴⁷ bevorzuge. Eine weitere Kundin sprach davon, daß die meisten der angebotenen Waren aufgrund ihrer hohen Qualität lange haltbar und daher umweltschonend seien.¹²⁴⁸ Meinungen wie diese waren im übrigen Kundenkreis kaum vertreten. Lediglich einzelne Kunden suchten das Bürstenfachgeschäft auf, um Artikel zu erwerben, die aus natürlichen Materialien gearbeitet waren, und um auf diese Weise einen bewußten Beitrag für die Umwelt zu leisten.¹²⁴⁹

Daß das Bürstenfachgeschäft bis zuletzt über einen großen Kundenstamm verfügte, ist nicht zuletzt auf Elfriede Suppe als „Seele des Geschäfts“ zurückzuführen. Elfriede Suppe bereitete der Umgang mit den Kunden viel Freude. Sie fühlte sich ihren Kunden gegenüber verpflichtet und achtete darauf, daß sie diese zufriedenstellend und zukommend bediente. Sie erzählte, daß bereits ihr Vater sie darauf hingewiesen habe, wie wichtig eine gute Kundenbetreuung für das Bestehen eines Geschäfts sei. Heute werde

¹²⁴⁰ Gewährsperson Nr. 66.

¹²⁴¹ Gewährsperson Nr. 50.

¹²⁴² Gewährsperson Nr. 18.

¹²⁴³ Gewährsperson Nr. 32.

¹²⁴⁴ Gewährsperson Nr. 52.

¹²⁴⁵ Gewährsperson Nr. 64.

¹²⁴⁶ Gewährsperson Nr. 48.

¹²⁴⁷ Gewährsperson Nr. 4.

¹²⁴⁸ Gewährsperson Nr. 19.

¹²⁴⁹ In diesem Zusammenhang sei darauf hingewiesen, daß der Bürstenhersteller Redecker aus Versmold den Trend zum Kauf von Naturprodukten aufgegriffen hat. In dem Katalog des Unternehmens heißt es: „Wir verlassen uns auf Handarbeit mit ausschließlich naturbelassenen Materialien. ... Schon 1936 begann Friedrich Redecker mit der Herstellung handgefertigter Bürsten. An der Herstellungsmethode hat sich seither nur wenig verändert Was seither dazugekommen ist, ist jede Menge Erfahrung und Wissen über Ökologie, Umweltschutz und Recycling. ... Selbstverständlich haben wir dieses Wissen in unsere Produktpalette mit einfließen lassen.“ Aus: Bürstenhaus Redecker Katalog 2000, Bielefeld 2000, S. 4. Elfriede Suppe bezog in den 1990er Jahren einige Artikel aus dem Produktionsassortiment des Versmolder Unternehmens.

der Kundschaft immer häufiger mit einer großen Kälte begegnet, da man die Achtung vor ihr verloren habe. Hingegen sei die Bedienung, die die Kunden in ihrem Geschäft durch sie erfahren würden, etwas Besonderes.

Unabhängig davon, ob die Kunden männlich oder weiblich, alt oder jung waren, seit vielen oder erst seit wenigen Jahren in das Bürstenfachgeschäft kamen, gefiel ihnen Elfriede Suppes „Persönlichkeit“¹²⁵⁰ und „Originalität“¹²⁵¹. Sie wurde von den Kunden als „freundlich und hilfsbereit“¹²⁵², „nett und zuvorkommend“¹²⁵³, „zauberhaft und lebenswürdig“¹²⁵⁴ beschrieben. Sie sei eine „vornehme alte Dame“¹²⁵⁵, die ihre „körperliche und geistige Fitneß“¹²⁵⁶ bis ins hohe Alter bewahrt habe. Sowohl ihr „Mut, in diesem hohen Alter noch unternehmerisch tätig zu sein“¹²⁵⁷ als auch ihre „Selbständigkeit“¹²⁵⁸ und ihr „Fleiß“¹²⁵⁹ mit 84 Jahren das Geschäft zu führen, wurde von den Kunden bewundert. Lediglich eine Kundin vertrat die Auffassung, daß sich Elfriede Suppes Alter negativ auf die Betreuung der Kunden auswirke. Die Kundin meinte diesbezüglich: „Sie (Frau Suppe, Anm. d. Verf.) ist aber aufgrund ihres hohen Alters überfordert und kann daher nicht mehr so verkaufen, wie es vom Kunden gefordert wird.“¹²⁶⁰ Daß Elfriede Suppe mit über 80 Jahren das Geschäft führte und in der Werkstatt arbeitete, ist nicht ausschließlich darauf zurückzuführen, daß sie keinen Nachfolger hatte, sondern auch auf ihr Pflichtbewußtsein gegenüber dem Familienbetrieb. Sie war stolz darauf, aus einer Bürstenmacherfamilie zu stammen und eine „Suppe“ zu sein. Einige Kunden erkannten im Umgang mit Elfriede Suppe, daß sie über ein ausgeprägtes „Traditionsbewußtsein“¹²⁶¹ und „Standesbewußtsein“¹²⁶² verfügte. Elfriede Suppes „Liebe“¹²⁶³ und „Begeisterung für ihren Beruf“¹²⁶⁴, ihre „handwerklichen Fähigkeiten“¹²⁶⁵ und vor allem ihr „Fachwissen“¹²⁶⁶ begeisterte die Kunden. Diese Qualitäten kamen auch in der freundlichen und qualifizierten Art zum Ausdruck, in der Elfriede Suppe ihre Kunden bediente. Elfriede Suppe gebe eine „persönliche, individuelle und speziell auf die Bedürfnisse des jeweiligen Kunden abgestimmte Beratung“¹²⁶⁷. Beispielsweise achtete sie auf die Haarlänge, Haarstruktur und Haarfülle eines Kunden, um für ihn die passende Haarbürste auszuwählen. Darüber hinaus hat Elfriede Suppe keinen ihrer Kunden zum Kauf eines Artikels

¹²⁵⁰ Gewährspersonen Nr. 5, Nr. 15, Nr. 27, Nr. 46, Nr. 58.

¹²⁵¹ Gewährspersonen Nr. 13, Nr. 21, Nr. 64.

¹²⁵² Gewährsperson Nr. 20.

¹²⁵³ Gewährsperson Nr. 30.

¹²⁵⁴ Gewährsperson Nr. 36.

¹²⁵⁵ Gewährsperson Nr. 6.

¹²⁵⁶ Gewährsperson Nr. 52.

¹²⁵⁷ Gewährsperson Nr. 52.

¹²⁵⁸ Gewährsperson Nr. 19.

¹²⁵⁹ Gewährsperson Nr. 22.

¹²⁶⁰ Gewährsperson Nr. 66.

¹²⁶¹ Gewährsperson Nr. 5.

¹²⁶² Gewährsperson Nr. 42.

¹²⁶³ Gewährsperson Nr. 54.

¹²⁶⁴ Gewährsperson Nr. 1.

¹²⁶⁵ Gewährsperson Nr. 46.

¹²⁶⁶ Gewährspersonen Nr. 2, Nr. 5, Nr. 11, Nr. 14, Nr. 17, Nr. 29, Nr. 42, Nr. 46, Nr. 55, Nr. 56, Nr. 66.

¹²⁶⁷ Gewährsperson Nr. 12.

überredet. Ein Kunde meinte diesbezüglich: „Sie schwatzt einem nichts auf und rät auch mal vom Kauf eines Gegenstandes ab.“¹²⁶⁸ Es konnte immer wieder beobachtet werden, daß sich Elfriede Suppe in manchen Fällen sogar weigerte, einen Artikel zu verkaufen. „Wenn vom Kunden, nach Ansicht von Frau Suppe, der Besen oder die Bürste nicht richtig gepflegt wird, verkauft Frau Suppe die Ware lieber nicht.“¹²⁶⁹ merkte eine andere Kundin an. D.h., daß Elfriede Suppe ein Produkt nur dann verkaufte, wenn sie der Überzeugung war, daß der Kunde es zu schätzen und richtig zu behandeln wußte. Es war eine Selbstverständlichkeit, daß sie den Kunden Pflgetips für die neuerstandenen Produkte mit auf den Weg gab.¹²⁷⁰ Neben der fachkundigen Beratung schätzten viele Kunden, daß sich Elfriede Suppe immer wieder die Zeit für ein privates Gespräch nahm, das über den Einkauf hinaus ging. Insbesondere, wenn die Kunden schon lange Zeit zum Kundenstamm des Bürstenfachgeschäfts gehörten, hatte sich zwischen ihnen und Elfriede Suppe eine persönliche Beziehung entwickelt. Es kam immer wieder vor, daß Elfriede Suppe mit ihren Kunden über deren Alltagserlebnisse und Alltagsprobleme sprach. Nicht zuletzt wegen diesem Vertrauensverhältnis und der Art, wie Elfriede Suppe auf den Einzelnen einging, kamen die Kunden immer wieder gerne in das Bürstenfachgeschäft.

Die meisten Kunden bedauerten die bevorstehende Schließung des Bürstenfachgeschäfts, die im Sommer 1994 vorgenommen wurde. Lediglich zwei Kunden machten sich in diesem Zusammenhang konkrete Gedanken darüber, wo sie zukünftig ihren Bedarf an Bürstenwaren decken konnten.¹²⁷¹ Die Mehrzahl der Kunden sprach sich ganz allgemein gegen die Aufgabe des Bürstenfachgeschäfts aus, da sie darin einen Verlust und eine Verarmung der Soester Geschäftswelt sahen.¹²⁷² Anstelle der Fachgeschäfte würden immer häufiger Handelsketten treten, die das Bild der Innenstädte mit ihrer Anonymität bestimmten, skizzierte einer der Kunden die gegenwärtige Situation, die vielerorts erkennbar ist.¹²⁷³ Andere Kunden fanden es schade, daß ein Fachgeschäft geschlossen werde, „das auf einer handwerklichen Tradition“¹²⁷⁴ beruhe und sprachen diesbezüglich von dem „Verlust eines weiteren Relikts alten Handwerks.“¹²⁷⁵ Darüber hinaus würde die Stadt Soest an Attraktivität verlieren.¹²⁷⁶ Mehrfach wurde der Wunsch nach Aufrechterhaltung und Fortbestand des Bürstenfachgeschäfts von seiten der Kunden geäußert.¹²⁷⁷ Obwohl wegen der oben genannten Gründe sehr bedauerlich, zeigten einige Kunden schließlich auch Verständnis für Elfriede Suppes Entscheidung, das Bürstenfachgeschäft

¹²⁶⁸ Gewährsperson Nr. 63.

¹²⁶⁹ Gewährsperson Nr. 68.

¹²⁷⁰ Zum Beispiel sollte ein Besen nach dem Gebrauch ausgekämmt und aufgehängt werden, damit er möglichst lange seinen Stand bewahrt.

¹²⁷¹ Gewährsperson Nr. 55, Nr. 56.

¹²⁷² Z.B. Gewährspersonen Nr. 3, Nr. 32, Nr. 43, Nr. 50, Nr. 68.

¹²⁷³ Gewährsperson Nr. 53.

¹²⁷⁴ Gewährsperson Nr. 62.

¹²⁷⁵ Gewährsperson Nr. 52.

¹²⁷⁶ Gewährspersonen Nr. 2, Nr. 9, Nr. 22.

¹²⁷⁷ Gewährspersonen Nr. 17, Nr. 18, Nr. 21, Nr. 30, Nr. 48, Nr. 67.

zu schließen.¹²⁷⁸ Sie äußerten zwar die Besorgnis, daß Elfriede Suppe nach langjähriger Berufstätigkeit ihre Arbeit in dem Bürstenfachgeschäft vermissen würde, sie habe sich jedoch in ihrem hohen Alter einen ruhigen Lebensabend verdient.

9.4. SCHLUSSBEMERKUNG

Zwischen 1894 und 1994 haben zahlreiche Firmen- und Privatkunden ihren Bedarf an verschiedensten Bürstenwaren durch den Soester Bürstenmacherbetrieb Suppe gedeckt. Insbesondere am Beispiel der Firmenkunden wird deutlich, daß sich die Kundenstruktur entsprechend der jeweiligen innerbetrieblichen Entwicklung gewandelt hat. Da über lange Phasen Molkereien und Mühlen zum Kundenkreis gehörten, kam dem Bürstenmacherbetrieb eine Versorgungsfunktion zuteil, die über die Grenzen der Stadt Soest und ihres direkten Umlandes hinausreichte. Daß der Bürstenmacherbetrieb bis zur Schließung über einen großen Stamm von Privatkunden verfügte, ist nicht zuletzt auf die exponierte Stellung zurückzuführen, die das Bürstenfachgeschäft Karl Suppe insbesondere während der Schlußphase innerhalb der Soester Einzelhandelsszenerie eingenommen hat. Ob das Kaufverhalten bzw. die Bedarfsstruktur der Kunden, die Ende des 20. Jahrhunderts in das Bürstenfachgeschäft aufsuchten, für weite Teile der Bevölkerung repräsentativ war, bleibt fraglich.

¹²⁷⁸ Gewährspersonen Nr. 11, Nr. 27, Nr. 35, Nr. 37, Nr. 54, Nr. 55, Nr. 66.

10. BERUFSORGANISATIONEN

Im Laufe ihres Berufslebens traten die Bürstenmacher Karl Suppe (sen.) und Kurt Suppe verschiedenen Berufsorganisationen bei. Die Geschäftsbücher, insbesondere die Kasabücher, geben Auskunft darüber, welchen Organisationen die beiden Bürstenmacher angehörten.¹²⁷⁹ Die Bücher enthalten eine Vielzahl von Eintragungen über geleistete Beitragszahlungen. Daneben weisen die im übernommenen Bestand vorhandenen Satzungen, Mitgliederverzeichnisse und Schriften einzelner Verbände sowie eine Anzahl von Geschäftsbriefen auf die Mitgliedschaft der beiden Bürstenmacher in den verschiedenen Berufsorganisationen hin.¹²⁸⁰ Aus den genannten Quellen geht größtenteils nicht hervor, zu welchem exakten Zeitpunkt die Beitritte von Karl Suppe (sen.) und Kurt Suppe in die einzelnen Verbände erfolgten, so daß die Aussagen diesbezüglich vage bleiben. Die hinzugezogenen Quellen decken den Zeitraum von 1918 bis 1981 ab. Weder die Geschäftsbücher, die vor 1918, noch die Geschäftsbücher, die nach 1981 angelegt worden sind, enthalten für das Thema verwertbare Daten.

Obwohl Elfriede Suppe in der Schlußphase (1972 bis 1994) Inhaberin des Bürstenmacherbetriebes war, wurde sie in die nachfolgenden Ausführungen nicht mit einbezogen, da sie im Unterschied zu ihrem Vater und ihrem Bruder Kurt den Bürstenmacherbetrieb nicht als selbständige Handwerkerin bzw. Bürstenmacherin geführt hat.

Da keine zusammenfassende Literatur über die Geschichte und die Organisation der Fachverbände vorliegt, die es im Bürstenmacherhandwerk gab und gibt, und das vorhandene Quellenmaterial diesbezüglich ebenfalls wenig Informationen enthält, sind die Angaben zu den berufsspezifischen Verbänden, denen Karl Suppe (sen.) und Kurt Suppe angehörten, sehr begrenzt gehalten. Bei der nachstehende Darstellung handelt es sich somit in erster Linie um eine Auflistung der Berufsorganisationen, denen Karl Suppe (sen.) vor und Kurt Suppe nach dem 2. Weltkrieg beigetreten waren.

Als selbständiger Handwerker gehörte Karl Suppe (sen.) sowie die Gesellen und die Lehrlinge, die in seinem Betrieb beschäftigt waren, der „Handwerkskammer Dortmund“ an. Ferner war er dazu verpflichtet, der fakultativen „Zwangsinnung für das Bürstenmacherhandwerk für den Handwerkskammerbezirk Dortmund“ beizutreten. Die einzelnen Bürstenmacherinnungen waren zu Landes- und Bezirksverbänden zusammengefaßt, die wiederum den „Reichsverband des deutschen Bürsten- und Pinselmacherhandwerks“ bildeten, dessen Verbandsvorstand seinen Sitz in Berlin hatte. Karl Suppe (sen.) bezog die Fachzeitschrift „Deutsches Bürsten- und Pinselmacher- Handwerk“. Laut einer Anzeige des Robert Fuchs Verlag aus Altenburg (Thür.), der diese Zeitschrift herausgab, handelte

¹²⁷⁹ Geschäftsbücher Nr. 9, Nr. 19 – Nr. 23, Nr. 27 – Nr. 34, Nr. 36, Nr. 38 – Nr. 42.

¹²⁸⁰ Siehe Karton Nr. 16.

es sich dabei um „das Sprachrohr des Reichsverbandes des deutschen Bürsten- und Pinselmacher- Handwerks“¹²⁸¹.

Elfriede Suppe erzählte, daß sich ihr Vater für die Innung sehr engagiert habe. Den herangezogenen Kassabücher ist zu entnehmen, daß Karl Suppe (sen.) regelmäßig den Innungsversammlungen beigewohnt hat, die in Unna oder in Dortmund stattfanden. Als gewählter Abgeordneter seiner Innung wäre Karl Suppe (sen.) dazu befugt gewesen, an den jährlich organisierten Verbandstagen teilzunehmen.¹²⁸² In dem übernommenen Bestand befindet sich zwar eine Festschrift zum Verbandstag 1934 in Berlin, das Geschäftsbuch Nr. 29 enthält jedoch keine Eintragungen, die seine Teilnahme bestätigen. Möglicherweise konnte er aufgrund seiner Erkrankung die Fahrt nach Berlin nicht antreten.

Neben den Handwerkskammer- und Innungsbeiträgen entrichtete Karl Suppe (sen.) Zahlungen an die „Norddeutsche Holz- Berufsgenossenschaft“, bei der er sich und seine Mitarbeiter unfallversicherte. Nach dem 30.1.1933 trat Karl Suppe (sen.) weiteren Organisationen bei. Zwischen Dezember 1933 und Oktober 1934 war er zahlendes Mitglied der „NS Handels- und Gewerbe- Organisation“. Da er seiner Werkstatt ein Bürstenfachgeschäft angeschlossen hatte, zahlte er seit Juli 1934 regelmäßig einen Einzelhandelsbeitrag. Im Januar 1935 wurde er Mitglied der „Deutschen Arbeitsfront“, einem von den Nationalsozialisten gegründeten Verband, in dem sowohl Arbeitnehmer als auch Arbeitgeber zusammengeschlossen wurden, und der an die Stelle der zerschlagenen Gewerkschaften trat.

Nach dem Tod von Karl Suppe (sen.) im November 1936 übernahmen Kurt und Hedwig Suppe die Beitragszahlungen an die oben genannten Berufsorganisationen, da sie als Teilhaber den Bürstenmacherbetrieb führten. Im Laufe des 2. Weltkrieges wurden die Beitragszahlungen nach und nach eingestellt. Die letzten Zahlungen erfolgten 1943. Erst nach Beendigung des Krieges, ab 1946, fielen die ersten Beitragszahlungen wieder an.

Wie sein Vater gehörte Kurt Suppe der Handwerkskammer und der Bürstenmacherinnung an. Nach dem Krieg beruhte die Mitgliedschaft in der Innung allerdings auf freiwilliger Basis, da die Verpflichtung zum Innungsbeitritt aufgehoben worden war. Anders als sein Vater war Kurt Suppe jedoch nicht ehrenamtlich in der Innung tätig. Um sich fachlich zu informieren, bezog er das „Nachrichtenblatt für die Bürsten- und Pinsel- Industrie“, ein „Informationsorgan für sämtliche Fachgebiete der Borsten, Haare u. Faserstoffe be- und verarbeitenden Produktion“¹²⁸³, das seit 1925 in Freiburg erschien. Dem 1963 gegründeten „Zentralverband der Bürsten- und Pinselhersteller sowie Zurichter und Zulieferbetriebe der Bundesrepublik Deutschland“ mit Sitz in Bechhofen an der Heide trat Kurt Suppe nicht bei.

¹²⁸¹ Reichsverband des deutschen Bürsten- und Pinselmacherhandwerks (Hrsg.), Verbandstag 1934 in Berlin, Berlin 1934, S. 16 in: Karton Nr. 16.

¹²⁸² Siehe Abgeänderte Satzung des Reichsverbandes des deutschen Bürsten- u. Pinselmacher- Handwerks, Altenburg (Thür.) 1929, § 8.

¹²⁸³ Anzeige des Nachrichtenblattes für die Bürsten- und Pinsel- Industrie in: Bock, E.: Bürsten und Pinsel, S. 218.

Seit 1947 wurden Beitragszahlungen an die „Industrie- und Handelskammer“ sowie den „Einzelhandelsverband Südwestfalen e.V.“ geleistet. Die Mitgliedsbeiträge für die „Norddeutsche Holz- Berufsgenossenschaft“ wurden auch nach dem 2. Weltkrieg getätigt.

In den 1950er und den 1960er Jahren setzte sich Kurt Suppe für den Wiederaufbau und den Fortbestand des eigenen Bürstenmacherbetriebes ein. Kurt Suppe und Karl Suppe (jun.) beschäftigten sich in den Nachkriegsjahren intensiv mit der Situation des selbständigen Bürstenmacherhandwerks, wie einigen der vorliegenden Briefen zu entnehmen ist.¹²⁸⁴ Darüber hinaus suchten sie nach Wegen, wie das Fortbestehen des Bürstenmacherhandwerks hätte gesichert werden können. Angesichts dessen ist Kurt Suppes Interesse und Engagement, diese Punkte mit seinen Berufskollegen auf der Verbandesebene zu diskutieren, als eher gering zu bewerten.

An dieser Stelle sei noch angemerkt, daß es in Deutschland seit dem Jahr 2000 aufgrund mangelnder Mitglieder keine Innungen für das Bürstenmacherhandwerk mehr gibt. Als Nachfolgeorganisation der Landesinnung in Bayern wurde der „Verband bayerischer Pinsel- und Bürstenmacher e.V.“ gegründet. Die Gesellenprüfungen zum Bürstenmacher werden von den Handwerkskammern abgenommen.

¹²⁸⁴ Siehe u.a. Brief von Karl Suppe (jun.) an Kurt Suppe vom 8.9.1946.

11. DAS SELBSTBILD DER SOESTER BÜRSTENMACHER SUPPE UND IHR VERHÄLTNIS ZU ARBEIT UND BERUF

Anregungen zu der Fragestellung, was für ein Selbstbild Karl Suppe (sen.) und seine beiden Söhne von sich als Handwerker und insbesondere als Bürstenmacher hatten, und welche Einstellung sie ihrem Beruf entgegenbrachten, lieferten mehrere Arbeiten, die in den 1980er Jahren am volkskundlichen Seminar der Universität Münster unter der Betreuung von Prof. Dr. Hinrich Siuts entstanden, und die am Beispiel einer Stadt oder einer Region eine bestimmte Berufsgruppe, vornehmlich aus dem Handwerk, dokumentieren.¹²⁸⁵ Die Darstellung der Arbeits- und Berufseinstellung der betroffenen Handwerker bilden einen Schwerpunkt dieser Arbeiten. Für die Datenerhebung erwies sich das offene Interview unter Zuhilfenahme eines Leitfadens als geeignete Methode, da die Betroffenen in Archivquellen selten selber zu Wort kommen und persönliche Dokumente selten in ausreichendem Maße vorhanden waren. Die Äußerungen aus den Interviews waren also die Quellengrundlage dieser Arbeiten, aus denen u.a. auch Schlüsse auf das Selbstbild und die Berufsmentalität der Handwerker gezogen wurden, wenn diese nicht von selbst konkret darüber gesprochen hatten. Es bleibt festzustellen, daß die untersuchten Berufsgruppen (Schneidermeisterinnen, Drechler, Hausbandweber) übereinstimmend die Wichtigkeit ihrer Selbständigkeit unterstrichen, und daß sie alle einen gewissen Berufsstolz aufwiesen, der in bestimmten Einstellungen zum Ausdruck kam. Beispielsweise maßen sie der Qualität der eigenen Arbeit und dem eigenen fachlichen Können sowie den selbstgefertigten Produkten eine höhere Wertschätzung bei, als der ihrer Kollegen aus der Industrie.

In den Interviews, die mit Elfriede Suppe geführt wurden, sind auch die oben formulierten Fragen an sie gerichtet worden. Es fiel ihr nicht leicht, die Arbeitseinstellung und das berufliche Selbstverständnis stellvertretend für ihren Vater und ihre beiden Brüder präzise zu schildern, da es sich um Gedanken und Erfahrungen handelte, die zum Zeitpunkt der Befragung bereits Jahrzehnte zurücklagen, und sie diese darüber hinaus nicht persönlich erlebt hatte. Um so wichtiger war es, daß sich unter den Privatarchivalien mehrere Briefe befinden, in denen die Betroffenen selber Stellung zu diesen Fragen beziehen.¹²⁸⁶ Insbesondere die Briefe, die Karl Suppe (jun.) in den 1940er Jahren an seinen Bruder Kurt richtete, stellen diesbezüglich eine hervorragende Quelle dar. Teilweise setzt er sich sehr ausführlich mit der Thematik auseinander. Die nachfolgenden Ausführungen bieten sehr lange Passagen aus zweien dieser Briefe, da sie so treffend die Fragestellung behandeln, zu denen sonst in Gesprächen wenig Handfestes zu erfahren ist, und sie den dargestellten Betrieb und sein Ethos treffend charakterisieren.

Von ihrem 17. bis zu ihrem 86. Lebensjahr war Elfriede Suppe nahezu durchgängig in dem Familienbetrieb tätig. Obwohl sie im Unterschied zu ihrem Vater und zu ihren

¹²⁸⁵ Z.B. Lutum, P.: Schneidermeisterinnen in Münster; Rodekamp, V.: Das Drechlerhandwerk in Ostwestfalen; Schachtner, S.: Märkische Hausbandweber. Münster 1986.

¹²⁸⁶ Z.B. Briefe von Kurt Suppe an Elfriede Suppe vom 27.5.1941 oder vom 31.8.1941 in: Karton Nr. 4. Z.B. Briefe von Karl Suppe (jun.) an Kurt Suppe vom 31.8.1941 oder vom 26.12.1946 in: Karton Nr. 9.

beiden Brüdern keine Ausbildung im Bürstenmacherhandwerk genossen hatte und erst die letzten Jahrzehnte ihres Berufslebens als angelehrte Kraft in der Bürstenmacherwerkstatt gearbeitet hat, ist auch zu zeigen, wie sie ihre Position innerhalb des Betriebes einschätzte, und wie sie zu ihrem beruflichen Lebensweg stand, wozu sie sich in Gesprächen geäußert hat.

Zusammenfassung und Bewertung ihrer Äußerungen folgen im Anschluß an die Ausführungen ihrer Brüder. Damit kann deutlich werden, inwieweit die einzelnen Familienmitglieder, trotz unterschiedlicher Berufsausbildung und Berufsqualifikation, eine ähnliche Auffassung bezüglich ihrer beruflichen Selbsteinschätzung vertreten haben.

Zwischen Karl Suppe (sen.) und seinen beiden Söhnen bestand eine enge Verbundenheit. Sowohl Karl Suppe (jun.) als auch Kurt Suppe brachten ihm nicht nur als Familienvater großen Respekt entgegen, sondern sie achteten ihn auch aufgrund seiner Leistung als selbständiger Bürstenmacher. Er war ihr Vorbild, und er hatte ihr Bild vom Handwerker geprägt. In einem Brief, den Karl Suppe (jun.) am 31.8.1941 an seinen Bruder Kurt richtete, heißt es:

Nimm Dir z.B. die Lebensaufgabe unseres Vaters vor. Ich weiß nicht, ob Du Dich daran erinnerst; es war auf einem Spaziergang über den Wällen. Vater, Du und ich besprachen die Zukunft unseres Handwerks. Als Zwölfjähriger, 1882 oder 1883, hatte er empfunden, was es für einen Handwerker heißt, von der Garde der Kaufleute abhängig zu sein. Ich weiß nicht, war es bei dieser Gelegenheit oder war es früher, daß er in den schlechten Jahren nach den Gründerjahren (etwa 1872-1880) oft seinen Vater beobachtet habe, wenn er an dem Fenster stand und auf den Postboten wartete. Wenn er denselben dann kommen sah, dann sagte er wohl: ‚Da (?) kömmt er.‘ Und wenn er dann einmal wieder nichts hatte, das gearbeitet werden konnte, da kamen dann wohl ganz traurig die Worte über seine Lippen: ‚Hei geht vorüber, Kläre.‘ Womit er dann unsere Großmutter meinte. Dies Erlebnis ist für unseren Vater die Grundlage geworden, seine wirtschaftliche Selbständigkeit nicht auf Gunst und Habe der Kaufleute zu bauen, sondern sich selbst seinen Kunden zu suchen und denselben durch gute, gleichmäßigbleibende Ware zu halten. Oft hat er in der Zeit darauf hingewiesen, daß von seinen Lippstädter Kollegen keiner mehr war, weil sie alle mehr Fabrik doch nicht Handwerker sein wollten. ‚Für den Fabrikanten ist der Kaufmann notwendig, doch der Handwerker ist erst dann Handwerker, wenn er auch gleichzeitig das Bindeglied zwischen Verbraucher und Hersteller verkörpert.‘ Im Grundsatz hat sich die Erkenntnis unseres Vaters uns als seinen Söhnen mitgeteilt. Du und ich stehen in diesem Punkte auf seinem Standpunkte.¹²⁸⁷

Einige Jahre später erörtert Karl Suppe (jun.) in einem weiteren Brief nicht nur die damalige Situation und Entwicklung im Bürstenmacherhandwerk, sondern er macht in diesem Zusammenhang nochmals seinen beruflichen Anspruch deutlich, den er an sich als selbständigen Handwerker und Bürstenmacher stellte. Dabei bringt er wiederum zum Ausdruck, daß sowohl er als auch sein Bruder Kurt diesbezüglich dieselbe Position vertraten wie ihr Vater. Am 8.9.1946 schreibt er an seinen Bruder:

¹²⁸⁷ Brief von Karl Suppe (jun.) an Kurt Suppe vom 31.8.1941.

O wie gerne arbeiten wir Suppens. Doch eines ist notwendig. Wir müssen Freude an dem Ergebnis unserer Arbeit haben. Wir sind im Vollsein des Wortes ‚Handwerker‘. Und gerade unser Handwerk zählt zu den Berufen, wo durch die fachliche Beherrschung des Materials und durch Gewissenhaftigkeit aus Geringerem doch was Gutes gemacht werden kann. Vater sagte oft: ‚Aus was Gutem was Gutes machen ist keine Kunst; aber aus was Geringerem doch noch was Gutes zu machen, das ist Kunst.‘ Und heute zeigt sich, wer das Handwerk beherrscht und wer nur - Einzieher – ist. Aber wie sieht es darin aus in unserem Fach? Es sind nicht mehr viele da, die es von Grund auf beherrschen. Weißt Du noch, Kurti, wie Vater, Du und ich eines Abends über die Wälle spazieren gingen, etwa 1922, und uns auch die Nöte unseres Handwerks beschäftigten, da sagte Vater: ‚Wenn Ihr mal so weit seid, dann müßt Ihr in dem Sinne arbeiten. Grundsätzlich nur Qualität, grundsätzlich nur Lieferungen an den Verbraucher. Dann geht es auch wieder aufwärts mit unserem Handwerk.‘ Wenn nicht auch alle Worte so gesagt wurden, doch der Sinn war es. Wir hatten nämlich von den Lippstädter Bürstenmachern gesprochen, wo einst so viele Bürstenmacher waren, die jedoch alle nur für ‚Engros‘ arbeiteten und sich noch etwas darauf zugute taten. Heute hat sie der Kaufmann erledigt. In Unna das gleiche. Niemeyer ist noch am Arbeiten. Doch spürt er die Rohmaterialknappheit noch mehr wie andere, weil er auch ‚engros‘ arbeitet und so schlau war, die Ware selbst auch an die Kleinhändler absetzte. Ich war, seitdem ich wieder hier bin, des öfteren bei ihm, und hatte auch Gelegenheit, mich mit ihm über unser Handwerk zu unterhalten. Er glaubt nicht mehr an die Zukunft unseres Handwerks und sieht nur die Warenmenge des Automaten, die den Handwerker eben erdrückt: Man könnte allerdings hinzufügen: ... die den Handwerker erdrückt, der Automatenarbeit macht; das haben allerdings die Lippstädter Bürstenmacher erfahren müssen. --- Ein anderer Typus des heute noch bestehenden Bürstenmachers ist der ‚Kaufladen-Bürstenmacher‘. Er lebt mehr von dem Weiterverkauf von einschlägigen Gebrauchsartikeln, als wie von dem Verkauf selbstgemachter Bürsten. Menge Altena ist solch ein Vertreter. Nach dieser Seite entwickeln sich nur solche, die allerdings vom Vater ein Bürstengeschäft übernahmen, aber mehr den ‚Kaufmann‘ in sich fühlten. Burghard Iserlohn, früher Bürsten und Korbwaren, ... hat seinen Sohn Kaufmann lernen lassen. Heute ist es als Bürstengeschäft nicht mehr anzusprechen. Sportartikel, Galanteriewaren ist das Schwergewicht. – Kein Wunder, daß dann die Kritik in unseren Reihen darauf hinweist mit dem Bemerkten: ‚Wer kann dann noch vom Handwerk leben.‘ Ja noch schärfer: ‚Es ist ein Sünde einen Jungen Bürstenmacher werden zu lassen.‘ ... Wie kann man zu diesem Standpunkt kommen? Ich meine, es ist nicht allzu schwer, wenn man als überwiegende Vertreter unseres Handwerks Blinde + Krüppel sieht, die im wesentlichen sich als Einzieher betätigen, und von denen, die unser Handwerk wirklich darzustellen in der Lage sein sollten, man nur den Engros-Bürstenfabrikanten und den Kaufladen-Bürstenmacher sieht. Der erstere entwickelt sich zur Bürstenfabrik, mit den Vorteilen des Großverkaufs, der andere wird Kaufmann. Dazwischen steht das Ideal unseres Vaters, das Du wie ich als das Gegebene für unser Handwerk bejahen. Nicht etwa aus Tradition heraus, nein als die für unser Handwerk sich eignende Form, die geeignet ist in jungen Menschen den Wunsch wach werden zu lassen: ‚Das möchtest Du später auch mal haben.‘¹²⁸⁸

¹²⁸⁸ Brief von Karl Suppe (jun.) an Kurt Suppe vom 8.9.1946.

Gegen Ende des Briefes stellt Karl Suppe (jun.) seinem Bruder ein selbstentwickeltes Konzept vor, demzufolge ein Überleben des Bürstenmacherhandwerks nach seinen Vorstellungen zum damaligen Zeitpunkt hätte möglich sein können. Er schreibt:

Wie denke ich nun um die Zukunft unseres Handwerks. Der Innungsaufbau mit allen Bestimmungen ist geblieben. Ausgenommen der Reichs-Innungsverband ist nicht mehr. Dafür haben die Landes-Innungsverbände die Aufgabe übernommen. Das alles ist notwendig und gut. Doch es ist nicht genug die Gesundung unseres Handwerks im Sinne des Ideals unseres Vaters durchzuführen. Folgenden Weg halte ich für gangbar. – Vorausschicken möchte ich, daß ich ein Gegner aller Vereinsmeierei bin. – Alle diejenigen in unserer Innung, die sich auf das im Anfang dieses Briefes erwähnte Prinzip stellen: Also grundsätzlich nur Qualität und grundsätzlich nur Lieferungen an den Verbraucher, müssen sich finden, (Ich denke nicht an Einzieher-Bürstenmacher) sich einig werden über die Absatzgebiete, die in erster Linie dort sein müssen, wo sie wohnen. Es geht nicht an, daß einer dem anderen die Kundschaft fortnimmt. Also nehmen wir mal an, es wäre in jeder mittleren Stadt ein Bürstengeschäft in unserem Sinne, (denn das wäre das Ziel), so kämen die Meister, etwa 6 – 7 höchstens, zusammen und einigten sich über ihre Absatzgebiete. Ein Betrieb müßte der Hölzerbetrieb sein, das heißt, jeder der in dem Ring zusammengeschlossen, macht sich seine Hölzer dort selbst, bohrt sie allerdings zu Hause. Alle Betriebe einigen sich über ein Muster, welches rationell hergestellt werden kann, und doch einem Handwerker Ehre macht. Ich glaube, ich schrieb Dir, daß ich mir meine Hölzer selber mache, und auch weiter machen werde. Es gefällt mir zu gut. Man ist freier. Weiter die Zurichtung. In demselben Betrieb würde auch die Zurichtung erfolgen, soweit sie mit Maschinen gemacht werden muß. Hier müßte auch die Versuchsstätte sein, wo Arbeitsgänge vereinfacht werden könnten. Immer aber da, wo die Maschine nicht mehr in Frage kommen kann, wo persönliche Gewissenhaftigkeit bei der Herstellung der Ware die Hauptsache ist, das macht jeder in seinem eigenem Betrieb, denn er ist ‚selbständig‘. Auf diese Weise würden die Vorteile, die in einem größeren Fabrikbetriebe liegen, ausgeglichen, und ebenfalls würde der Nachwuchs unseres Handwerks wieder die Hölzerei erlernen. Weiter, und das ist ein sehr wichtiger Punkt, würde es einem Gesellen, der ein gutes Zeugnis von seinem Meister hat, leichter möglich sein, sich mit geringen Mitteln selbständig zu machen. Unterschätzen wir diesen Punkt nicht. Ich bin gewillt, all mein Können auf maschinentechnischem Gebiet zur Verfügung zu stellen. Die andere Seite des Aufgabenkreises wäre der gemeinsame Einkauf von Artikeln, die im Geschäft mitgeführt werden, wodurch der Vorteil der Großeinkäufer erreicht würde, und man den großen Geschäften mit Erfolg die Spitze bieten könnte. Was dies ausmacht, habe ich in bitteren Jahren, die hinter uns liegen, erfahren müssen. Sieh, das sind so die Gedanken, die ich habe. Wenn dieser Weg gegangen würde, würde man bewußt den Großbetrieb ablehnen; dafür aber gesunden Kleinbetrieben den Weg ebnen. Lehrlinge nicht einstellen, weil man gewisse weniger wichtige Arbeiten billiger gemacht bekommt, sondern weil man in ihnen zukünftige Meister sieht. Der Geselle aber wüßte, wenn er bei einem oder mehreren Meistern gezeigt hat, was er ist und kann, er könnte als Glied des Ringes, sich mit wenigen Mitteln selbständig machen.¹²⁸⁹

Das letzte Zitat zeigt, wie stark sich Karl Suppe (jun.) mit seinem Beruf als Bürstenmacher identifizierte. Zur Umsetzung des vorgestellten Konzepts ist es nicht gekommen,

¹²⁸⁹ Brief von Karl Suppe (jun.) an Kurt Suppe vom 8.9.1946.

was allerdings weder Karl Suppe (jun.) noch Kurt Suppe daran hinderte, ihren Prinzipien treu zu bleiben, die sie vom Beruf des Handwerkers hatten.

Außenstehende hielten Elfriede Suppe oftmals für eine „Bürstenmacherin“. Diese Berufsbezeichnung lehnte sie jedoch rigoros ab, da sie das Bürstenmacherhandwerk nicht ordentlich erlernt hatte. Elfriede Suppe sah sich selbst vielmehr als eine „Bürsteneinzieherin“. Sie definierte sich also beruflich über ihre handwerkliche Tätigkeit, die sie mehr als 40 Jahre praktiziert hatte. Als sie für ihren Bruder noch pechte, sei sie auch „eine gute Picherin“ gewesen. Obwohl Elfriede Suppe zusätzlich als Geschäftsfrau im Einzelhandel tätig war, fühlte sie sich nicht als eine solche. Demnach maß sie ihrem handwerklichen Können und ihrem Fachwissen auf diesem Gebiet eine größere Bedeutung bei als den rein geschäftlichen Abwicklungen, die sie für den Betrieb erledigen mußte.

Trotzdem sich Elfriede Suppe einen anderen beruflichen Lebensweg hätte vorstellen können, bereute sie ihre berufliche Entwicklung nicht. Sowohl ihr Verantwortungsbeußtsein gegenüber dem väterlichen Betrieb als auch die Tatsache, aus einer Familie zu stammen, in der das Bürstenmacherhandwerk seit mehreren Generationen ausgeübt wurde, habe sie schließlich motiviert, sich für das Familienunternehmen zu entscheiden und einzusetzen.

Elfriede Suppe betonte immer wieder, wie stolz sie darauf sei, eine Suppe zu sein. Der Name Suppe sei unter den Bürstenmachern ein Begriff gewesen, da er für Qualität gestanden habe. Die Familie Suppe habe gute Fachleute im Bürstenmacherhandwerk hervorgebracht. Somit sei es auch nicht verwunderlich, daß auch sie Können und Geschick in der Ausübung einiger Handwerkstechniken zeige. Zudem habe sie die für das Bürstenmacherhandwerk erforderliche „kräftige Hand“. Das Einziehen und das Pichen lägen ihr sozusagen im Blut. Das habe sie vom Vater geerbt. Man merke, daß sie die Tochter eines Handwerkers, eines Bürstenmachers sei. Sie sei unter den Handwerkern stets sehr beliebt gewesen, weil diese erfahren hätten, daß sie zupacken und hart arbeiten könne. Elfriede Suppes beruflicher Einsatz bedeutete aber auch Verzicht im privaten Bereich. Um so stolzer machte es sie, das Fortbestehen des Bürstenmacherbetriebes mitgetragen und gestaltet zu haben und die Werkstatt und das Geschäft über zwanzig Jahre alleine geführt zu haben.

Elfriede Suppe verfügte über ein hohes Standesbewußtsein. Beruflich sah sie sich aufgrund ihres Werdeganges in der Tradition der Bürstenmacherfamilie stehen, obwohl sie keine Ausbildung im Bürstenmacherhandwerk hatte. Auch ihr handwerkliches Können führte sie u.a. auf ihre Herkunft aus einer „alten“ Bürstenmacherfamilie zurück. Sie war sich durchaus bewußt, daß sie zu den wenigen Fachkräften im Bürstenmacherhandwerk gehörte, die gegen Ende des 20. Jahrhunderts noch handeingezogene Bürsten und Besen im eigenen Betrieb herstellten, und sie war sehr stolz darauf, da sie die handgearbeiteten Produkte für qualitativ wertvoll hielt.

Der Großteil der Bürstenwaren, die heute auf dem Markt angeboten werden, sind industriell produziert. So ist es nicht verwunderlich, daß in den letzten Jahren mehrere Zeitungsartikel erschienen sind, deren Verfasser am Beispiel des Soester Bürstenmacherbetriebes über das selbständige Bürstenmacherhandwerk und über Elfriede Suppe berichteten.¹²⁹⁰ Sie stand diesen Artikeln kritisch gegenüber und hörte es nicht gerne, wenn das selbständige Bürstenmacherhandwerk mit Begriffen wie „Aussterbendes Handwerk“ in Verbindung gebracht wurde. Sie wollte nicht erkennen, daß dieses Handwerk schon seit Jahrzehnten einem starken Wandel unterlag, und daß nur noch einige wenige selbständige Bürstenmacher von der traditionellen Ausübung ihres Berufes leben können. Auch mit dem Vorschlag, den Bürstenmacherbetrieb bei gegebener Zeit an das Soester Burghofmuseum oder ein anderes Museum zu übergeben, befaßte sie sich anfänglich nicht gerne. Es fiel ihr schwer sich einzugestehen, daß der Beruf des Bürstenmachers, so, wie er im Betrieb ihrer Familie ausgeübt worden ist, fast schon der Vergangenheit angehört.

Obwohl Elfriede Suppe „lediglich“ als „Einzieherin“ und „Picherin“ handwerklich tätig gewesen ist, war sie dem traditionellen Bürstenmacherhandwerk ähnlich stark verhaftet wie ihr Vater und ihre beiden Brüder.

¹²⁹⁰ Siehe Karton Nr. 17.

12. ERGEBNISSE

Die Arbeit bietet zum einen einen Überblick über die im traditionellen Bürstenmacherhandwerk genutzten Maschinen, Gerätschaften und Werkzeuge, die verarbeiteten Materialien, die praktizierten Handwerkstechniken und die hergestellten Produkte. Zum anderen die reale Situation eines derartigen Betriebes mit Produktion und Verkauf bis zu seiner Aufgabe am Ende des 20. Jahrhunderts.

Seine Entwicklung, vor allem seit Ende der 1940er Jahre, ist im Vergleich zu der allgemeinen Entwicklung, die parallel innerhalb der Bürstenmacherbranche stattfand, aber atypisch. In einer Zeit, in der viele selbständige Bürstenmacher ihre Werkstätten stilllegten und in andere Berufe abwanderten, wurde die Arbeit in dem Soester Betrieb trotz der allgemein vorherrschenden schlechten Zukunftsaussichten fortgesetzt.

Wirtschaftliche Interessen waren dafür weniger ausschlaggebend als der starke Zusammenhalt der Geschwister Hedwig, Kurt und Elfriede Suppe und ihr ausgeprägtes Pflichtgefühl, sich gemeinsam für den Fortbestand des väterlichen Betriebes einsetzen zu müssen. Für die Geschwister scheint es nahezu zwingend gewesen zu sein, sich nicht mit den damaligen Gegebenheiten abzufinden. Zurückzuführen ist ihr Verhalten auf ihr hohes Standesbewußtsein. Sie waren stolz darauf, aus einer Handwerkerfamilie zu stammen, hielten an den beruflichen Idealen ihres Vaters fest und auch an dem von ihm vorgelebten Bild eines selbständigen Handwerkers.

Nur so ist zu erklären, daß Kurt Suppe in den 1950er Jahren mit der Herstellung von Bürstenhölzern begann, oder daß Elfriede Suppe noch in den 1990er Jahren ihrer Tätigkeit als Bürsteneinzieherin weiter nach ging. Sie hätte auch ausschließlich vom Laden leben können, da das Bürstenfachgeschäft aufgrund seines ausgefallenen Warenangebots einen festen Platz in der Soester Einzelhandelszenerie innehatte, und sie sich vor allem aufgrund ihrer Professionalität und ihrer Persönlichkeit, die in den Verkaufsgesprächen zum tragen kamen, bis zuletzt auf einen großen, treuen Kundenstamm verlassen konnte.

Die Darstellung gewährt einen Einblick in das sehr komplexe Gefüge des ausgewählten Handwerksbetriebes, der ohne die hohen ideellen Ansprüche seiner Betreiberfamilie nicht so hätte laufen können. Es zeigt sich auch, wie man ein ausgedehntes und weit verstreutes Netz ökonomischer Kontakte zu Zulieferern und Kunden über die Grenzen der Stadt Soest aufgebaut hatte und phasenweise auf eine sehr breite Auswahl an Arbeitsmaterialien zurückgreifen konnte, um den Kunden eine äußerst umfangreiche Produktpalette anbieten zu können.

Interessant war ferner, daß in den 50er und den 60er Jahren „alte“ Gerätschaften parallel zu damals modernsten Maschinen genutzt wurden, da man trotz neuester technologischer Entwicklungen aus Qualitätsgründen an traditionellen Handwerkstechniken festhielt. Die interessante, vielschichtige und differenzierte Arbeits- und Lebenswelt detailliert darzustellen, war allerdings nur aufgrund der überdurchschnittlich guten Quellenlage möglich.

Noch problematischer als die Überprüfung und Verknüpfung der aus unterschiedlichen Quellen und Erhebungsmethoden gewonnenen Ergebnisse gestaltete sich die Sichtung und Bearbeitung der gewaltigen Materialmasse, die allein schon sehr viel Zeit in Anspruch nahm. So z.B. die Inventarisierung der Realien, die jedoch notwendig war, da die Verfasserin als „Laie“ wohl nur auf diese Weise einen brauchbaren Zugang zu den einzelnen Objekten bekam. Erst durch die intensive Beschäftigung mit ihnen war es in vielen Fällen möglich, die Funktion der Gerätschaften kennen und auch verstehen zu lernen, die Voraussetzung für ihre Dokumentation.

Auch die Auswertung der Geschäftsarchivalien, vor allem der herangezogenen Geschäftsbücher, war sehr zeitaufwendig. Die Entscheidung, keine Zeitschnitte zu setzen, erwies sich insofern als richtig, als der Wandel, den der Betrieb in einzelnen Bereichen erfuhr, jetzt sehr genau anhand der fortlaufenden Geschäftsbucheinträgen nachgezeichnet werden konnte.

Rückblickend hätte jedoch z.B. die Auswertung der Privatarchivalien zügiger vorstatten gehen können, wenn man auf die beschrifteten Postkarten, wegen ihres doch recht geringen Aussagewertes als Quelle verzichtet hätte, ebenso auf die Briefe, die nicht von Mitgliedern der Familie verfaßt wurden, da die meisten nicht sehr viel zum Thema der Arbeit hergaben.

Obwohl zu Beginn der Untersuchung nicht abzuschätzen war, wie zeitaufwendig die Erhebungsphase werden würde, war es trotz vereinzelter Umwege lohnenswert und spannend, sich auf die Bearbeitung des außergewöhnlich umfangreichen Quellenmaterials einzulassen, um schließlich aus der Vielzahl erhobener Daten am Beispiel des Soester Bürstenmacherbetriebes Suppe eine wohl einmalige Dokumentation zum traditionellen, im Aussterben begriffenen Bürstenmacherhandwerk zu liefern und damit einen Beitrag zur volkskundlichen Handwerksforschung zu leisten.

13. ANHANG

13.1. DIE GERÄTSCHAFTEN ZUR BÜRSTENHOLZHERSTELLUNG, DIE KURT SUPPE IN DEN 1950ER UND 1960ER JAHREN SELBER GEFERTIGT UND GENUTZT HAT. BESCHREIBUNG DER EINZELNEN GERÄTETYPEN

Die Abfassung prägnanter, kurzer Gerätebeschreibungen war nicht durchgängig möglich, da einige Objekte sehr komplex aufgebaut sind.

Teilweise verteilen sich die Objekte, die einem Gerätetyp zugeordnet wurden, auf einen Grundtyp und seine Variante bzw. seine Varianten. In einem solchen Fall liegt für den Grundtyp eine ausführliche Beschreibung vor. Auf der vorausgehenden Beschreibung des Grundtypus aufbauend, beschränkt sich die Beschreibung seiner Variante bzw. seiner Varianten jeweils auf eine Kurzfassung.

Der besseren Verständlichkeit halber ist es empfehlenswert, vor dem Lesen der Gerätebeschreibungen einen Blick auf die Abbildungen zu werfen, die für alle der nachstehend vorgestellten Geräte vorliegen.¹²⁹¹

Da die hier vorgestellten Objekte aufgrund ihrer Seltenheit in der Fachliteratur nur teilweise behandelt werden, bieten die nachfolgenden Gerätebeschreibungen eine Orientierung, um zukünftig ggf. einen ähnlichen Gerätebestand bestimmen zu können.

13.1.1. Anreißschablonen

Typ 1

Die Anreißschablonen, die den Typ 1 verkörpern, verteilen sich auf einen Grundtyp und dessen Variante a.

Grundtyp (s. Abb. 41)

Beispiel: Inventar-Nr. 95-126; 27 cm lang.

Material: Holz (Buche), Nägel, Pappe.

Herzustellender Bürstenholztyp: geschweift, mit Stiel.

Funktion: Anreißen des Längsschnittes des zu fertigenden Bürstenholzrohlings.

Beschreibung: Die längliche, schmale Schablone besteht aus einem flachen Boden, dessen Umriß dem Längsschnitt, d.h. der Schweifung des zu fertigenden Bürstenholzrohlings entspricht. Auf die Bodenoberseite ist längs ein schmaler Haltegriff geleimt. Aus der Bodenunterseite ragen zwei feine Dorne heraus, mittels derer die Schablone auf das Holz geheftet werden kann, so daß sie fest aufliegt. Die Seitenkanten der Schablonen sind mit einem Pappstreifen beklebt.

Weitere Exemplare dieses Typus: Inventar-Nr. 95-127.

Variante a (s. Abb. 42)

Beispiel: Inventar-Nr. 95-319; 30,3 cm lang.

¹²⁹¹ Siehe Punkt 13.10. „Abbildungen“, S. 364 ff..

Material: Holz (Buche).

Herzustellender Bürstenholztyp: geschweift, mit Stiel.

Funktion: Anreißen des Längsschnittes des zu fertigenden Bürstenholzrohlings.

Kurzbeschreibung: Anders als der Grundtypus weist dessen Variante a weder einen Haltegriff noch Dorne zum Anheften der Schablone auf.

Weitere Exemplare dieser Variante: keine.

Typ 2:

Die Anreißschablonen, die den Typ 2 verkörpern, verteilen sich auf einen Grundtyp und dessen Variante a.

Grundtyp (s. Abb. 43)

Beispiel: Inventar-Nr. 95-125; 27,2 cm lang.

Material: Holz (Buche), Nägel.

Herzustellender Bürstenholztyp: geschweift, mit Stiel.

Funktion: Anreißen des Querschnittes des zu fertigenden Bürstenholzrohlings.

Beschreibung: Die Schablone besteht aus einem länglichen, schmalen, geschweiften Boden. Dessen Umriß gleicht dem Querschnitt des herzustellenden Bürstenholzrohlings. Der Boden ist so geformt, daß die Schablone auf dem bereits geschweiften Bürstenholzrohling aufgelegt werden kann. Ein Verrutschen der Schablone wird durch zwei aus der Bodenunterseite herausragende Dorne verhindert. Längs der Bodenoberseite ist ein schmaler Haltegriff befestigt.

Weitere Exemplare dieses Typus: keine.

Variante a (s. Abb. 44)

Beispiel: Inventar-Nr. 95-216; 27,5 cm lang.

Material: Pappe.

Herzustellender Bürstenholztyp: geschweift, mit Stiel.

Funktion: Anreißen des Querschnittes des zu fertigenden Bürstenholzrohlings.

Kurzbeschreibung: Anders als der Grundtypus weist dessen Variante a weder einen Haltegriff noch Dorne zum Anheften der Schablone auf.

Weitere Exemplare dieser Variante: Inventar-Nr. 95-115, 95-217.

Typ 3 (s. Abb. 45)

Beispiel: Inventar-Nr. 95-220; 8,8 cm lang.

Material: Pappe.

Herzustellender Bürstenholztyp: geschweift, oval.

Funktion: Anreißen des Querschnittes des zu fertigenden Bürstenholzrohlings.

Beschreibung: Die Schablone wird aus einem schmalen, ovalen Rahmen gebildet. Der Umriß der Schablone entspricht dem Querschnitt des zu fertigenden Bürstenholzrohlings.

Die Schablone ist so geformt, daß sie auf den zu bearbeitenden, konvex gewölbten Bürstenholzrohling aufgelegt werden kann.

Weitere Exemplare dieses Typus: keine.

Typ 4:

Die Anreißschablonen, die den Typ 4 verkörpern, verteilen sich auf einen Grundtyp und dessen Variante a.

Grundtyp (s. Abb. 46)

Beispiel: Inventar-Nr. 95-123, 36 cm lang.

Material: Holz (Buche), Nägel, Pappe.

Herzustellender Bürstenholztyp: flach, mit Stiel.

Funktion: Anreißen eines Teiles des Querschnittes des zu fertigenden Bürstenholzrohlings.

Beschreibung: Die Schablone besteht aus einem flachen Boden, dessen Umriß dem Querschnitt des zu fertigenden Bürstenholzes entspricht. Die Bodenoberseite ist mit einem schmalen Haltegriff versehen. Aus der Bodenunterseite ragen zwei Dorne hervor, die ein festes Aufliegen der Schablone auf dem Arbeitsmaterial ermöglichen. Die Kanten der Schablone sind im Stielbereich mit einem Pappstreifen beklebt.

Weitere Exemplare dieses Typus: Inventar-Nr. 95-124, 95-128a.

Variante a (s. Abb. 47)

Beispiel: Inventar-Nr. 95-122; 26 cm lang.

Material: Holz (Buche).

Herzustellender Bürstenholztyp: flach, mit Stiel.

Funktion: Anreißen des Querschnittes des zu fertigenden Bürstenholzrohlings.

Kurzbeschreibung: Anders als der Grundtypus weist dessen Variante a weder einen Haltegriff noch Dorne zum Anheften der Schablone auf.

Weitere Exemplare dieser Variante: Inventar-Nr. 95-780.

Typ 5 (s. Abb. 48)

Beispiel: Inventar-Nr. 95-268; 18 cm lang.

Material: Holz (Buche, Birnbaum).

Herzustellender Bürstenholztyp: kurz, geschweift.

Funktion: Anreißen einer Längsseite des Längsschnittes des zu fertigenden Bürstenholzrohlings. Sollen Ober- und Unterseite des Bürstenholzrohlings dieselbe Schweifung erhalten, wird die Schablone zweimal angerissen.

Beschreibung: Die Schablone weist einen schmalen, flachen Boden auf. Auf die Bodenoberseite ist entlang des äußeren Randes der gerade geschnittenen Längsseite eine Holzleiste geleimt, die als Haltegriff fungiert. Die gegenüberliegende Längsseite des Bodens

ist derart geformt, daß sie einer Längsseite des Längsschnittes des zu fertigenden Bürstenholzrohrlings entspricht.

Weitere Exemplare dieses Typus: keine.

Typ 6 (s. Abb. 49)

Beispiel: Inventar-Nr. 95-69; 55 cm lang.

Material: Holz (Buche), Pappe.

Herzustellender Bürstenholztyp: geschweift, mit Stiel.

Funktion: Anreißen einer Längsseite des Längsschnittes des zu fertigenden Bürstenholzrohrlings. Sollen Ober- und Unterseite des Bürstenholzrohrlings dieselbe Schweifung erhalten, wird die Schablone zweimal angerissen.

Beschreibung: Die Schablone setzt sich aus zwei Teilen zusammen. Einem länglichen, schmalen, flachen Boden und einer ebenso langen Winkelleiste. Eine Bodenlängsseite ist so geformt, daß sie einer Längsseite des Längsschnittes des zu fertigenden Bürstenholzrohrlings entspricht. Die andere Bodenlängsseite weist eine gerade Schnittlinie auf. Der Boden ist auf einer Innenfläche der Winkelleiste befestigt. Dabei ragt die geformte Bodenlängsseite etwas über die Winkelleiste hinaus. Die Enden der anderen Innenfläche der Winkelleiste sind jeweils mit einem kleinen, rechteckigen Pappstück beklebt.

Bei Nutzung der Anreißschablone wird der eine Rand des Rohkantels derart in die Winkelleiste gelegt, daß die geformte Bodenlängsseite auf dessen Oberfläche aufliegt.

Weitere Exemplare dieses Typus: keine.

Typ 7 (s. Abb. 50)

Beispiel: Inventar-Nr. 95-269; 21,7 cm lang.

Material: Holz (Birnbaum).

Herzustellender Bürstenholztyp: mit Buckel.

Funktion: Anreißen einer Längsseite des Längsschnittes des zu fertigenden Bürstenholzrohrlings.

Beschreibung: Die Schablone wird aus zwei schmalen, flachen Brettchen gebildet, die jeweils eine unterschiedliche Länge aufweisen. Das kürzere Brettchen ist derart auf das längere Brettchen geleimt, daß ein rechter Winkel entsteht. Die obere Längsseite des aufliegenden Brettchens ist konvex geformt und gleicht einer Längsseite des Längsschnittes des zu fertigenden Bürstenholzrohrlings.

Die Schablone kann aufgrund ihrer Gestaltung wie ein Winkelmaß angelegt und genutzt werden.

Weitere Exemplare dieses Typus: keine.

Typ 8 (s. Abb. 51)

Beispiel: Inventar-Nr. 95-1 b; 36,7 cm lang.

Material: Holz (Buche, Birnbaum).

Herzustellender Bürstenholztyp: geschweift, mit Stiel.

Funktion: Anreißen einer Längsseite des Längsschnittes des zu fertigenden Bürstenholzrohlings. Sollen Ober- und Unterseite des Bürstenholzrohlings dieselbe Schweifung erhalten, wird die Schablone zweimal angerissen.

Beschreibung: Die längliche, flache Schablone ruht auf zwei kleinen Leisten, die jeweils an einem ihrer Enden befestigt sind. Die eine Längsseite der Schablone ist so geformt, daß sie einer Längsseite des Längsschnittes des zu fertigenden Bürstenholzrohlings entspricht.

Weitere Exemplare dieses Typus: keine.

13.1.2. Fräsmodelle

Typ 1:

Die Fräsmodelle, die den Typ 1 verkörpern, verteilen sich auf einen Grundtyp und dessen Variante a.

Grundtyp (s. Abb. 52)

Beispiel: Inventar-Nr. 95-85; 12,6 cm lang.

Material: Holz (Buche), Schrauben, Papier.

Herzustellender Bürstenholztyp: oval, flache Ober- oder Unterseite.

Funktion: Abfassen und Rundfräsen von Kanten.

Beschreibung: Das Fräsmodell besteht aus einem flachen Boden und einem flachen Aufsatz. Der Boden ist so geformt, daß er dem Querschnitt des herzustellenden Bürstenholzrohlings entspricht. Der Aufsatz weist die gleiche Form wie der Boden auf, ist jedoch etwas kleiner als dieser. Er ist mittig auf die Bodenoberfläche gesetzt, so daß ein schmaler gleichmäßiger Rand entsteht. Der Rand der Aufsatzoberfläche ist mit einem schmalen Papierstreifen versehen. Aus der Aufsatzoberfläche ragen zwei Dorne hervor.

Weitere Exemplare dieses Typus: Inventar-Nr. 95-78 bis 95-84, 95-86 bis 95-90, 95-114 a u. b, 95-120, 95-121, SASP-10¹²⁹².

Variante a (s. Abb. 53)

Beispiel: Inventar-Nr. 95-106 a u. b; jeweils 11,5 cm lang.

Material: Pertinax, Schrauben, Pappe.

Herzustellender Bürstenholztyp: oval, flache Ober- und Unterseite.

Funktion: Abfassen und Rundfräsen Kanten.

Kurzbeschreibung: Anders als der Grundtyp weist dessen Variante a keinen Aufsatz auf.

¹²⁹² Das Fräsmodell SASP-10 befindet sich im Besitz der Ländlichen Sparkasse Soest.

Weitere Exemplare dieser Variante: Inventar-Nr. 95-91 bis 95-98, 95-100 bis 95-105, 95-107 bis 95-110.

Typ 2:

Die Fräsmodelle, die den Typ 2 verkörpern, verteilen sich auf einen Grundtyp und dessen Varianten a und b.

Grundtyp (s. Abb. 54)

Beispiel: Inventar-Nr. 95-116; 34,5 cm lang.

Material: Holz (Buche), Schrauben, Pappe.

Herzustellender Bürstenholztyp: geschweift, mit Stiel.

Funktion: Fassonieren des Stiels.

Beschreibung: Das Fräsmodell wird aus einem flachen Boden und einem darauf geleimten, konvex geformten Aufsatz gebildet. Der Boden gleicht in seiner äußeren Form dem Querschnitt des herzustellenden Bürstenholzrohrlings. Der Aufsatz ist der äußeren Form des Bodens streng angeglichen. Die Aufsatzoberfläche ist konvex gearbeitet. Sie paßt sich in ihrer Form exakt der Schweifung des zu bearbeitenden Bürstenholzrohrlings an. Dieser wird mit der Oberseite auf das Fräsmodell geschlagen. An jedem Ende der mit Pappe bedeckten Aufsatzoberfläche ragt ein Dorn hervor. Die Kanten des Bodens sind teilweise, insbesondere im Stielbereich, mit Pappstreifen beklebt.

Weitere Exemplare dieses Typus: keine.

Variante a (s. Abb. 55)

Beispiel: Inventar-Nr. 95-119; 30,5 cm lang.

Material: Holz (Buche, Birnbaum), Schrauben, Pappe.

Herzustellender Bürstenholztyp: geschweift, mit Stiel.

Funktion: Fassonieren des Stielansatzes und des Stiels.

Beschreibung: Anders als der Grundtyp ist dessen Variante a zusätzlich mit einem Haltegriff ausgestattet. Der Haltegriff begrenzt an einem Ende den Auflagebereich des zu bearbeitenden Bürstenholzrohrlings.

Weitere Exemplare dieser Variante: Inventar-Nr. 95-118.

Variante b (s. Abb. 56)

Beispiel: Inventar-Nr. 95-117; 36 cm lang.

Material: Holz (Buche, Birnbaum), Schrauben.

Herzustellender Bürstenholztyp: geschweift, mit Stiel.

Funktion: Abfassen und Abrunden von Kanten, insbesondere im Bereich des Rohlingkopfes.

Beschreibung: Anders als der Grundtypus ist dessen Variante b mit einem konkav geformten Aufsatz und einem Haltegriff ausgestattet. Der Haltegriff begrenzt an einem Ende den Auflagebereich des zu bearbeitenden Bürstenholzrohrlings.

Weitere Exemplare dieser Variante: keine.

Typ 3 (s. Abb. 57):

Beispiel: Inventar-Nr. 95-47; 60 cm lang.

Material: Holz (Buche, Birnbaum), Schrauben, Pappe.

Herzustellende Bürstenholztypen: a) flach, mit Stiel b) flach, rechteckige Grundform.

Funktion: Abfassen und Fassonieren von Kanten.

Beschreibung: Das Fräsmodell ist mit zwei Auflagebereichen ausgestattet, dient also der Bearbeitung zweier Bürstenholzrohlinge.

Das Fräsmodell wird aus einem schmalen, flachen Boden gebildet, der so lang ist, daß die beiden Rohlinge hintereinander auf ihm angeordnet werden können. Die Seitenkanten des Bodens sind dort, wo die Rohlinge aufliegen, entsprechend den Querschnitten der herzustellenden Bürstenholzrohlingen geformt. Die beiden Auflagebereiche sind durch einen auf dem Boden befestigten Haltegriff voneinander getrennt. Der kürzere der beiden Auflagebereiche wird nach hinten durch einen weiteren Haltegriff begrenzt, der auf dem einen Ende des Bodens plaziert ist. Beide Auflagebereiche sind mit Dornen versehen, die aus deren Oberflächen hervorragen. Der längere Auflagebereich ist mit zwei Dornen, der kürzere Auflagebereich ist mit einem Dorn ausgestattet. Die Oberfläche des längeren Auflagebereichs ist dort, wo der Kopf des Bürstenholzrohlings aufliegt, zusätzlich mit Pappe beklebt.

Weitere Exemplare dieses Typus: keine.

13.1.3. Besenfräsformen

Typ 1:

Die Fräsformen, die den Typ 1 verkörpern, verteilen sich auf einen Grundtyp und dessen Variante a.

Grundtyp (s. Abb. 58)

Beispiel: Inventar-Nr. 95-70; 55,5 cm lang; dazugehörige Seitenwandpaare: Inventar-Nr. 95-73 a u. b, 95-74 a u. b, 95-75 a u. b.

Material: Holz (Buche, Birnbaum), Schrankschlösser, Verbindungsbeschläge, Schrauben, Muttern (Sechskantmutter, Flügelmutter), Schmirgelpapier.

Herzustellender Besenholztyp: mit Stielkasten, flache Unterseite.

Funktion: Fassonieren der Rohlingoberseite.

Beschreibung: Die Besenfräsform besteht aus einem langen, quaderförmigen Block und zwei daran befestigten schmalen Wänden. Der Block ist etwas länger als der betr. Besenholzrohling, weist jedoch dieselbe Breite auf. Der Block dient als Auflagefläche für den Rohling, der wiederum von den Seitenwänden eingefaßt wird. Die Fräsform ist entlang der Horizontalen in zwei Hälften geteilt. Das Auseinanderziehen beider Hälften ermöglicht ein leichtes Einlegen des Rohlings in die Besenfräsform. Damit die Fräsform im geöffneten Zustand nicht auseinanderbricht, werden die beiden Blockteile durch drei modifizierte Möbelverschlüsse zusammengehalten.¹²⁹³ Sie sind an den beiden Enden bzw.

¹²⁹³ Die hier verwendeten Möbelverschlüsse wurden in den 1950er Jahren üblicherweise dazu genutzt, Teile eines Möbelstückes so miteinander zu verbinden, daß sie zu einem späteren Zeitpunkt ohne Beschädigung gelöst werden konnten.

mittig so in die Blockoberseite eingearbeitet worden, daß sie eine ebene Fläche mit dieser bilden. Die Verschlüsse bestehen jeweils aus zwei Teilen und sind durch einen Riegel miteinander verbunden.¹²⁹⁴ Sie werden jeweils durch eine lange Schraube betätigt, die von der Blockunterseite zu diesen hingeführt werden. Die Schrauben selbst ragen aus der Blockunterseite wenige Zentimeter heraus. Der besseren Handhabung halber sind die hervorstehenden Schraubengewinde jeweils mit einer Flügelmutter versehen, die oben und unten von je einer Sechskantmutter eingefaßt wird.¹²⁹⁵ Durch Drehen der Flügelmutter werden die Verschlüsse betätigt und somit die Besenfräsform geöffnet bzw. geschlossen. Die beiden Blockteile der Fräsform werden zusätzlich durch drei an der Blockunterseite angeschraubte Verbindungsbeschläge zusammengehalten. Sie sind an denselben Stellen wie die auf der gegenüberliegenden Blockoberseite angebrachten Möbelverschlüsse platziert und umschließen die aus der Blockunterseite herausragenden Schraubengewinde. Sechs Führungszapfen geben dem Block von innen her Stabilität.¹²⁹⁶

Die beiden Seitenwände sind von außen mit Schrauben am Block befestigt. Aus der oberen Kante der Wandinnenseiten ist jeweils ein schmaler Rand gearbeitet, so daß der Rohling nicht direkt an den Wänden anliegt. Die Seitenwände sind insgesamt etwas höher als der Block. Sie weisen dort, wo sie den mittig auf der Blockoberseite platzierten Rohling umschließen, eine Schweifung ihrer oberen Kanten auf. Diese Schweifung entspricht exakt der Schweifung der Oberseite des zu fertigenden Besenholzes. Die Innenseiten der Wände sind im Auflagebereich des Rohlings mit einem schmalen Schmirgelpapierstreifen beklebt. Ferner ragen in gleichmäßigen Abständen je drei Dorne aus den Innenseiten der Seitenwände heraus. Sowohl das Schmirgelpapier als auch die Dorne gewährleisten einen festen Halt des Rohlings in der Form.

Weitere Exemplare dieses Typus: keine.

Variante a (s. Abb. 59)

Beispiel: Inventar-Nr. 95-71; 40 cm lang; dazugehörige Seitenwandpaare: Inventar-Nr. 95-76 a u. b, 95-77 a u. b, 95-239 a u. b.

Material: Holz (Buche, Birnbaum), Möbelverschlüsse, gefalzter Blechknebel, Schrauben.

Herzustellender Besenholztyp: mit Sattel, geschweifte Unterseite.

Funktion: Fassonieren der Rohlingober- und Unterseite; bei Gebrauch der anderen Seitenwandpaare ist ausschließlich ein Fassonieren der Rohlingunterseite möglich.

Beschreibung: Im Unterschied zu der Besenform des Grundtypus sind die Möbelverschlüsse, welche die Besenfräsform der Variante a zusammenhalten, nicht eben in die Blockoberseite eingelassen, sondern stumpf an beide Enden der Blockunterseite geschraubt. In jedem Verschuß steckt ein kleiner Metallstift, an den ein gefalzter Knebel gelötet ist.¹²⁹⁷ Durch Drehen der Knebel werden die Verschlüsse betätigt, und die Fräs-

¹²⁹⁴ Üblicherweise werden derartige Verschlüsse mit einem Vierkantschlüssel oder mit einem Schraubenzieher geöffnet und geschlossen.

¹²⁹⁵ Die vorhandenen Knebel stellen keine handelsüblichen Modelle dar, sondern es handelt sich hier um eine Handwerkerarbeit.

¹²⁹⁶ Bei den Führungszapfen handelt es sich um umfunktionierte Schrauben.

¹²⁹⁷ Die gefalzten Knebel stellen keine handelsüblichen Modelle dar, sondern es handelt sich hier um eine Sonderanfertigung.

form kann geöffnet und geschlossen werden. Zwischen beide Möbelverschlüsse ist mittig ein kleines, rechteckiges Brett plaziert, das an der Unterseite einer der beiden Blockhälften angeschraubt ist. Das Brett ragt zu beiden Längsseiten über den Block hinaus.¹²⁹⁸ Der Auflagebereich des Rohlings wird an beiden Enden jeweils durch ein beide Blockhälften überspannendes, dünnes, schmales Täfelchen begrenzt. Die Täfelchen sind mit einer Schraube lose auf einer Blockhälfte befestigt, so daß sie zur Seite geschoben werden können, um ein leichtes Einlegen des Rohlings zu ermöglichen.

Die Besenfräsform ist mit einem Seitenwandpaar ausgestattet, das zweifach genutzt werden kann, da sowohl dessen Ober- als auch dessen Unterkanten so gestaltet sind, daß sie als Fräsvorlage für die Herstellung eines beidseitig geschweiften Besenholzes dienen. Je nach Bedarf können diese Seitenwände so an den Block geschraubt werden, daß die gewünschten Kanten nach oben zeigen.

Weitere Exemplare dieser Variante: keine.

13.1.4. Doppelfräsformen mit Deckel (für Bürstenhölzer mit Stiel)

Typ 1:

Die Fräsformen, die den Typ 1 verkörpern, verteilen sich auf einen Grundtyp und dessen Variante a.

Grundtyp (s. Abb. 60)

Beispiel: Inventar-Nr. 95-1a; 40,5 cm lang.

Material: Holz (Buche), Schrauben, Metallstifte, Spiralfedern, Pappe, Schmirgelpapier.

Herzustellender Bürstenholztyp: geschweift, mit Stiel.

Funktion: Fassionieren einer Rohlingoberseite und einer Rohlingunterseite.

Beschreibung: Die Form besteht aus einem länglichen Boden, einem Mittelblock und einem Deckel. Boden, Mittelblock und Deckel weisen in etwa dieselbe Länge auf und sind etwas länger als die zu behandelnden Rohlinge. Der Mittelblock ist entlang der Horizontalen mittig auf dem Boden befestigt. Da er etwas schmaler als der Boden ist, entstehen zu seinen beiden Längsseiten Ränder, die exakt der Stärke der zu bearbeitenden Rohlinge entsprechen. Die Höhe des Mittelblocks stimmt wiederum mit der Breite der Rohlinge überein. Aus der Oberfläche des Mittelblocks ragt mittig das lange Gewinde einer Schraube und an seinen Enden je ein kurzer Metallstift empor. Über jeden Metallstift ist zusätzlich eine Metallfeder gestülpt. Das Schraubengewinde und die Stifte dienen als Führungszapfen, über bzw. auf die der Deckel gelegt wird. Der Deckel ist mit drei Löchern versehen, die in derselben Positionen wie die dazugehörigen Führungszapfen angeordnet sind. Das mittlere Loch ist durchbohrt. Die beiden äußeren Löcher sind lediglich angebohrt. Liegt der Deckel auf dem Mittelblock auf, so reicht das lange Schraubengewinde über die Deckeloberfläche hinaus. Die beiden seitlichen Stifte samt Feder bleiben verdeckt. Mit einer großen hölzernen Mutter, die auf das hervorstehende Gewinde

¹²⁹⁸ Die Funktion des Bretts konnte nicht geklärt werden.

geschraubt wird, kann der Deckel fest auf den Mittelblock gedrückt werden.¹²⁹⁹ Dabei üben die Federn zugleich eine gewissen Gegendruck aus. Im übrigen weist der Deckel dieselben Grundflächenmaße wie der Boden auf. Seine Oberfläche ist mittig leicht nach oben gewölbt. Die beiden Rohlinge werden jeweils hochkant auf einen der beiden Ränder vor den Mittelblock gelegt, wobei sie mit ihrer Ober- bzw. Unterseite diesen berühren. Von oben werden die Rohlinge von den über den Mittelblock herausragenden Deckelrändern eingefasst. Die Seitenwände des Mittelblocks sind so geformt, daß sie sich der anliegenden geschweiften Ober- oder Unterseite der Rohlinge exakt anpassen. Die beiden Längsseiten des Deckels bzw. des Bodens entsprechen in ihrer Form der zu fassionierenden geschweiften Ober- oder Unterseite der Rohlinge. Die beiden Auflagebereiche sind asymmetrisch angeordnet, d.h. daß die Enden der in der Form liegenden Rohlinge jeweils in die entgegengesetzte Richtung zeigen. Der eine Auflagebereich ist für die Bearbeitung einer Rohlingoberseite und der andere Auflagebereich ist für die Bearbeitung einer Rohlingunterseite bestimmt. Der Boden und der Deckel sind im Auflagebereich mit Dornen versehen und mit Schmirgelpapier beklebt. Dorne und Schmirgelpapier sorgen dafür, daß die Rohlinge fest in der Form sitzen. Die Längskanten des Bodens sind zum Schutz vor dem Druck des Anlaufrings mit Pappstreifen beklebt.

Weitere Exemplare dieses Typus: keine.

Variante a (s. Abb.61)

Beispiel: Inventar-Nr. 95-3; 40 cm lang.

Material: Holz (Buche, Birnbaum), Schrauben, Metallstifte, Spiralfedern, Nägel, Schmirgelpapier, Pappe.

Herzustellender Bürstenholztyp: leicht geschweift, mit Stiel.

Funktion: Fassionieren einer Rohlingoberseite und einer Rohlingunterseite.

Beschreibung: Anders als der Grundtyp ist dessen Variante a mit starken Spiralfedern anstelle von Metallstiften ausgestattet. Die Spiralfedern stecken in kleinen, wenigen Millimeter tiefen Löchern, die aus dem Mittelblock gefräst sind. Das untere Ende der Spiralfedern ist jeweils um einen Nagelkopf geschlungen. Die Nägel sind fest in den Mittelblock geschlagen, was ein Loslösen der Spiralfedern verhindert. Der Deckel der Fräsform weist eine flache Oberfläche auf. Da die mit dieser Fräsform zu bearbeitenden Bürstenholzrohlinge bereits einen vorgeformten Stiel aufweisen, sind ihre beiden Auflagebereiche jeweils mit einem Rahmen ausgestattet, der die hochkant in der Form liegenden Rohlinge von oben und unten einfaßt und stützt. Der Rahmen besteht aus zwei Teilen. Der eine Teil des Rahmens ist am Rand des Deckels und der andere Teil des Rahmens ist am Rand des Bodens befestigt. Die Rahmeninnenwände sind so gestaltet, daß sie sich exakt der Form des Stiels anpassen. Mehrere kleine Streifen Schmirgelpapier, die auf die Rahmeninnenwände geklebt sind, geben dem Stiel zusätzlichen Halt.

Weitere Exemplare dieser Variante: keine.

¹²⁹⁹ Sowohl die hier beschriebene Form als auch der Großteil der anderen Doppelfräsformen mit Deckel wurden ohne die oben erwähnte Mutter übernommen. Da nur drei der vorhandenen Doppelfräsformen mit einer Mutter ausgestattet sind, ist davon auszugehen, daß Kurt Suppe die Muttern bei Bedarf ausgetauscht hat.

Typ 2:

Die Fräsformen, die den Typ 2 verkörpern, verteilen sich auf einen Grundtyp und dessen Varianten a und b.

Grundtyp (s. Abb. 62)

Beispiel: Inventar-Nr. 95-4; 27,5 cm lang.

Material: Holz (Buche, Birnbaum), Schrauben, Metallstifte, Spiralfeder, Schmirgelpapier, Pappe.

Herzustellender Bürstenholztyp: geschweift, mit Stiel.

Funktion: Fassionieren einer Rohlingoberseite und einer Rohlingunterseite.

Beschreibung: Die Form besteht aus einem längliche Boden, einem Mittelblock und einem Deckel. Der Boden ist länger als der Mittelblock und der Deckel, die wiederum dieselbe Länge aufweisen. Die Länge des Mittelblocks und des Deckels stimmt zudem mit der Länge der zu bearbeitenden Rohlinge überein. Der Mittelblock ist so auf dem Boden plaziert, daß zu seinen beiden Enden ein etwa gleich großer Rand entsteht. Während des Fräsvorganges kann die Fräsform an diesen beiden freien Bodenendstücken festgehalten werden. Boden und Deckel weisen dieselbe Breite auf. Der Mittelblock ist etwas schmaler. Da er mittig entlang der Horizontalen auf dem Boden befestigt ist, entstehen zu seinen beiden Längsseiten Ränder, die exakt der Stärke der zu bearbeitenden Rohlinge entsprechen. Die Höhe des Mittelblocks stimmt wiederum mit der Breite der Rohlinge überein. Aus der Oberfläche des Mittelblocks ragt mittig das lange Gewinde einer Schraube, über die eine Spiralfeder gestülpt ist, und an seinen Enden ragt je ein kurzer Metallstift empor. Das Schraubengewinde und die Stifte dienen als Führungszapfen, über die der Deckel gelegt wird. Der Deckel ist mit drei Löchern ausgestattet, die in derselben Position wie die dazugehörigen Führungszapfen angeordnet sind. Das Schraubengewinde ist so lang, daß es, wenn der Deckel auf dem Mittelblock liegt, einige Zentimeter über dessen Oberfläche hervorsteht. Mit einer großen hölzernen Mutter, die auf das hervorstehende Gewinde geschraubt wird, kann der Deckel fest auf den Mittelblock und somit auf die in der Form liegenden Rohlinge gedrückt werden. Dabei übt die Spiralfeder zugleich einen gewissen Gegendruck aus. Die beiden Metallstifte ragen nur wenige Millimeter über die flache Oberfläche des aufgelegten Deckels empor. Die beiden Rohlinge werden jeweils hochkant auf einen der beiden Ränder vor den Mittelblock gelegt, wobei sie mit ihrer Ober- bzw. Unterseite diesen berühren. Von oben werden die Rohlinge von den über den Mittelblock herausragenden Deckelrändern eingefast. Die Seitenwände des Mittelblocks sind so geformt, daß sie sich der anliegenden geschweiften Ober- bzw. Unterseite der Rohlinge exakt anpassen. Die beiden Längsseiten des Deckels bzw. des Bodens entsprechen der zu fassionierenden geschweiften Ober- oder Unterseite der Rohlinge. Die beiden Auflagebereiche sind symmetrisch angeordnet, so daß die Enden der in der Form liegenden Rohlinge jeweils in dieselbe Richtung zeigen. Der eine Auflagebereich ist für die Bearbeitung einer Rohlingoberseite und der andere Auflagebereich ist für die Bearbeitung einer Rohlingunterseite bestimmt. Der Boden und der Deckel sind im Auflagebereich mit Dornen versehen und mit Schmirgelpapier beklebt. Dorne und Schmirgelpapier

sorgen dafür, daß die Rohlinge fest in der Form sitzen. Die Längskanten des Bodens sind zum Schutz vor dem Druck des Anlauffringes mit Pappe beklebt.

Weitere Exemplare dieses Typus: keine.

Variante a (s. Abb. 63)

Beispiel: Inventar-Nr. 95-7; 36,5 cm lang.

Material: Holz (Buche), Schrauben, Metallstifte, Schmirgelpapier, Pappe.

Herzustellender Bürstenholztyp: geschweift, mit Stiel.

Funktion: Fassonieren einer Rohlingoberseite und einer Rohlingunterseite.

Beschreibung: Anders als der Grundtyp weist dessen Variante a einen Deckel auf, der kürzer als der Mittelblock ist. Zusätzlich ist vor jedes Ende des Mittelblocks vertikal eine Seitenwand gesetzt. Die Wände sind genauso hoch wie der Mittelblock und fast so lang wie der Boden breit ist. Sie ragen also in beide Richtungen gleichmäßig über den Mittelblock hinaus und grenzen dadurch die Enden der Auflagebereiche ab.

Weitere Exemplare dieser Variante: keine.

Variante b (s. Abb. 64)

Beispiel: Inventar-Nr. 95-6a; 38 cm lang.

Material: Holz (Buche), Schrauben, Metallstifte, Schmirgelpapier, Pappe.

Herzustellender Bürstenholztyp: geschweift, mit Stiel.

Funktion: Fassonieren einer Rohlingoberseite und einer Rohlingunterseite.

Beschreibung: Anders als der Grundtyp weist dessen Variante b einen Deckel auf, der kürzer als der Mittelblock ist. Zusätzlich ist vor jedes Ende des Mittelblocks ein zusätzlicher Block gesetzt. Diese Seitenblöcke sind genauso hoch wie der Mittelblock und füllen mit ihrer Grundfläche die über den Mittelblock herausragenden Bodenenden aus. Sie schließen die Auflagebereiche zu beiden Enden hin ab.

Weitere Exemplare dieser Variante: keine.

Typ 3:

Die Fräsformen, die den Typ 3 verkörpern, verteilen sich auf einen Grundtyp und dessen Varianten a, b und c.

Grundtyp (s. Abb. 65)

Beispiel: Inventar-Nr. 95-5; 38 cm lang.

Material: Holz (Buche, Birnbaum), Schrauben, Schmirgelpapier, Pappe.

Herzustellender Bürstenholztyp: geschweift, mit Stiel.

Funktion: Fassonieren einer Rohlingoberseite und einer Rohlingunterseite.

Beschreibung: Die Form besteht aus einem länglichen Boden, einem Mittelblock und einem Deckel. Der Boden ist länger als der Mittelblock. Der Mittelblock ist so auf dem Boden platziert, daß zu seinen beiden Enden ein etwa gleich großer Rand entsteht. Diese freien Bodenendstücke laufen leicht zapfenförmig aus. Während des Fräsvorganges kann die Fräsform an diesen beiden Endstücken gut festgehalten werden. Die Länge des Mittelblocks stimmt mit der Länge der zu bearbeitenden Rohlinge überein. Er ist

etwas schmaler als Boden und Deckel, die wiederum dieselbe Breite aufweisen. Da der Mittelblock mittig entlang der Horizontalen auf dem Boden befestigt ist, entstehen zu seinen beiden Längsseiten Ränder, die exakt der Stärke der zu behandelnden Rohlinge entsprechen. Die Höhe des Mittelblocks stimmt mit der Breite der Rohlinge überein. Aus der Oberfläche des Mittelblocks ragt mittig das lange Gewinde einer Schraube und wenige Zentimeter vor seinen Enden je eine Leiste empor. Das Schraubengewinde und die Leisten dienen als Führungszapfen des Deckels und sollen sein Verrutschen im aufgelegten Zustand verhindern. Der Deckel ist an seinen beiden Enden mit Schlitz für die Leisten und mittig mit einem Loch für das Schraubengewinde ausgestattet. Liegt der Deckel auf dem Mittelblock auf, ragen die Leisten und das Schraubengewinde aus dessen flacher Oberfläche hervor. Mit einer großen hölzernen Mutter, die auf das hervorstehende Gewinde geschraubt wird, kann der Deckel fest auf den Mittelblock bzw. auf die in der Form liegenden Rohlinge gedrückt werden. Der Deckel ist so lang, daß er gerade die beiden Leisten aufnimmt. Er ist also kürzer als der Mittelblock. Die beiden Rohlinge werden jeweils hochkant auf einen der beiden Ränder vor den Mittelblock gelegt, wobei sie diesen mit ihrer Ober- bzw. Unterseite berühren. Von oben werden die Rohlinge von den über den Mittelblock herausragenden Deckelrändern eingefaßt. Die Seitenwände des Mittelblocks sind so geformt, daß sie sich der anliegenden geschweiften Ober- bzw. Unterseite exakt anpassen. Die beiden Längsseiten des Bodens bzw. des Deckels entsprechen in ihrer Form der geschweiften zu fassonierenden Ober- bzw. Unterseite der Rohlinge. Die beiden Auflagebereiche sind asymmetrisch angeordnet, d.h. daß die Enden der in der Form liegenden Rohlinge in die entgegengesetzte Richtung zeigen. Der eine Auflagebereich ist für die Bearbeitung einer Rohlingoberseite und der andere Auflagebereich ist für die Bearbeitung einer Rohlingunterseite bestimmt. Der Boden und der Deckel sind im Auflagebereich mit Dornen versehen und mit Schmirgelpapier beklebt. Dorne und Schmirgelpapier sorgen dafür, daß die Rohlinge fest in der Form sitzen. Die Längskanten des Bodens sind zum Schutz vor dem Druck des Anlaufringes mit Pappstreifen beklebt.

Weitere Exemplare dieses Typus: keine.

Variante a (s. Abb. 66)

Beispiel: Inventar-Nr. 95-2; 39,5 cm lang.

Material: Holz (Buche, Birnbaum), Schrauben, Pappe.

Herzustellender Bürstenholztyp: leicht geschweift, mit Stiel.

Funktion: Fassonieren einer Rohlingoberseite und einer Rohlingunterseite.

Beschreibung: Anders als der Grundtyp weist seine Variante a einen Deckel auf, der genauso lang ist wie deren Mittelblock. Zusätzlich ist der Mittelblock mit zwei Seitenwänden ausgestattet, die jeweils vertikal vor eines seiner Enden gesetzt sind. Die Wände sind genauso hoch wie der Mittelblock und so lang wie der Boden breit ist. Sie ragen also in beide Richtungen gleichmäßig über den Mittelblock hinaus und grenzen dadurch die Enden der Auflagebereiche ab. Die Auflagebereiche sind symmetrisch angeordnet, d.h. daß die Enden der in der Form liegenden Rohlinge in dieselbe Richtung zeigen.

Weitere Exemplare dieser Variante: keine.

Variante b (s. Abb. 67)

Beispiel: Inventar-Nr. 95-8; 38 cm lang.

Material: Holz (Buche, Birnbaum), Schrauben, Pappe.

Herzustellender Bürstenholztyp: geschweift, mit Stiel.

Funktion: Fassonieren einer Rohlingoberseite und einer Rohlingunterseite.

Beschreibung: Anders als beim Grundtyp sitzen die seitlichen Führungszapfen der Variante b nicht in Schlitzen des Mittelblocks, sondern sie sind auf die Oberfläche des Mittelblocks geleimt.¹³⁰⁰ Zusätzlich ist vor jedes Ende ihres Mittelblocks ein Block gesetzt. Die Seitenblöcke sind genauso hoch wie der Mittelblock und füllen jeweils mit ihrer Grundfläche das über den Mittelblock herausragende Bodenende aus, auf dem sie plaziert sind. Sie schließen die Auflagebereiche zu beiden Enden hin ab. Die Auflagebereiche sind symmetrisch angeordnet, d.h. daß die Enden der in der Form liegenden Rohlinge in dieselbe Richtung zeigen. Die Form ist zusätzlich mit einer flachen, runden Holzscheibe ausgestattet. Die Holzscheibe ist mittig mit einem Loch versehen, damit sie über das Schraubgewinde gesteckt werden kann. Erst wenn die Holzscheibe auf dem Mittelblock aufliegt, wird die Holz Mutter angeschraubt, um den Deckel auf den Mittelblock bzw. die Rohlinge zu drücken.¹³⁰¹

Weitere Exemplare dieser Variante: keine.

Variante c (s. Abb. 68)

Beispiel: Inventar-Nr. 95-9; 30 cm lang.

Material: Holz (Buche, Birnbaum), Schrauben, Schmirgelpapier, Pappe.

Herzustellender Bürstenholztyp: geschweift, mit Stiel.

Funktion: Fassonieren einer Rohlingoberseite und einer Rohlingunterseite.

Beschreibung: Anders als der Grundtyp weist die Variante c einen Deckel auf, der genauso lang ist wie der Mittelblock. Zusätzlich wird einer der Auflagebereiche an einem Ende durch eine vertikal vor dem Mittelblock plazierte Seitenwand begrenzt. Die Auflagebereiche sind symmetrisch angeordnet, d.h. daß die in der Form liegenden Rohlinge in dieselbe Richtung zeigen.

Die Fräsform wurde nachträglich umgearbeitet. Eine der beiden Auflagebereiche wurde so verändert, daß die Rohlingoberseite nicht mehr vollständig, sondern nur noch im Kopfbereich fassoniert werden konnte. So wurde z.B. vor die betreffende Bodenlängskante eine dementsprechend geformte Leiste gesetzt und der Deckel an der betreffenden Längskante durch ein an seiner Unterseite befestigtes Brettchen vergrößert.

Weitere Exemplare dieses Typus: keine.

¹³⁰⁰ Die Fräsform Inventar-Nr. 95-8 weist nur noch einen der beiden seitlichen Führungszapfen auf. Der zweite Zapfen hat sich von der Form gelöst und ist nicht mehr vorhanden.

¹³⁰¹ Die Doppelfräsform Inventar-Nr. 95-8 ist die einzige der vorhandenen Formen, die mit einer solchen Holzscheibe ausgestattet ist. Auf ihrer Oberfläche befinden sich ein deutlich erkennbarer Abdruck, der durch die aufgepreßte Holz Mutter erzeugt worden sein muß. Welche Funktion die Holzscheibe in der oben beschriebenen Position einnimmt, ist nicht geklärt.

13.1.5. Doppelfräskformen mit Deckel (für Bürsten ohne Stiel)

Typ 1:

Die Fräsformen, die den Typ 1 verkörpern, verteilen sich auf einen Grundtyp und dessen Varianten a und b.

Grundtyp (s. Abb. 69)

Beispiel: Inventar-Nr. 95-10; 26 cm lang.

Material: Holz (Buche, Birnbaum), Schrauben, Metallstifte, Schmirgelpapier.

Herzustellender Deckeltyp: geschweift, ohne Stiel.

Funktion: Fassionieren der Rohlingoberseiten.

Beschreibung: Die Form besteht aus einem länglichen Boden, einem Mittelblock und einem Deckel. Der Boden ist länger als der Mittelblock und als der Deckel, die wiederum dieselbe Länge aufweisen. Die Länge des Mittelblocks und des Deckel stimmt zudem mit der Länge der zu bearbeitenden Deckelrohlinge überein. Der Mittelblock ist so auf dem Boden platziert, daß zu seinen beiden Enden ein etwa gleich großer Rand entsteht. Diese freien Bodenendstücke laufen leicht zapfenförmig aus. Während des Fräsvorganges kann die Fräsform an diesen beiden Endstücken gut festgehalten werden. Der Boden und der Deckel weisen dieselbe Breite und dieselbe Schweifung ihrer Längsseiten auf. Der Mittelblock ist nur wenige Millimeter schmaler als der Boden und der Deckel. Da der Mittelblock mittig entlang der Horizontalen auf dem Boden befestigt ist, entstehen zu seinen beiden Längsseiten schmale Ränder, die exakt der Stärke der zu behandelnden Rohlinge entsprechen. Die Höhe des Mittelblocks stimmt mit der Breite der Rohlinge überein. Aus der Oberfläche des Mittelblocks ragt mittig das lange Gewinde einer Schraube und an seinen Enden jeweils ein kurzer Metallstift empor. Das Schraubengewinde und die Metallstifte dienen als Führungszapfen des Deckels und sollen sein Verrutschen im aufgelegten Zustand verhindern. Der Deckel ist mit drei Löchern versehen, die in derselben Position angeordnet sind wie das Schraubengewinde und die Metallstifte. Liegt der Deckel auf dem Mittelblock auf, steht das Schraubengewinde aus dessen Oberfläche heraus. Mit einer großen, hölzernen Schraube, die auf das Gewinde gedreht wird, kann der Deckel fest auf den Mittelblock bzw. auf die in der Form liegenden Rohlinge gedrückt werden. Die beiden Rohlinge werden jeweils hochkant auf einen der beiden Ränder vor den Mittelblock gelegt, wobei sie diesen mit ihrer Unterseite berühren. Von oben werden die Rohlinge von den über den Mittelblock herausragenden Deckelrändern eingefaßt. Die Seitenwände des Mittelblocks sind so geformt, daß sie sich exakt den anliegenden Rohlingunterseiten anpassen. Die beiden Längsseiten des Bodens bzw. des Deckels entsprechen in ihrer Form den geschweift zu fassionierenden Oberseiten der Rohlinge. Die beiden Auflagebereiche sind identisch gestaltet und symmetrisch in der Form angeordnet, d.h. das die Enden der in der Form liegenden Rohlinge in dieselbe Richtung zeigen. Beide Auflagebereiche sind für die Bearbeitung der Rohlingoberseiten bestimmt. Der Boden und der Deckel sind im Auflagebereich mit Dornen versehen und mit Schmirgelpapier beklebt. Dorne und Schmirgelpapier sorgen dafür, daß die Rohlinge fest in der Form

sitzen. Die Längskanten des Bodens können zum Schutz vor dem Druck des Anlauftringes mit Pappstreifen beklebt sein.

Weitere Exemplare dieses Typus: Inventar-Nr. 95-14.

Variante a (s. Abb. 70)

Beispiel: Inventar-Nr. 95-13; 23,5 cm lang.

Material: Holz (Buche), Schrauben, Schmirgelpapier, Pappe.

Herzustellender Deckeltyp: geschweift, ohne Stiel.

Funktion: Fassonieren der Deckeloberseiten.

Beschreibung: Anders als der Grundtyp ist dessen Variante a lediglich mit einem anstelle von drei Führungszapfen ausgestattet. Das als Führungszapfen fungierende Schraubengewinde ragt mittig aus der Deckeloberseite empor. Zudem ist der Deckel kürzer als der Mittelblock. Zusätzlich wird der Deckel an jedem Enden von einer Leiste eingefasst. Die Leisten sind auf dem Mittelblock befestigt und bilden mit dem Deckel eine ebene Oberfläche. Die Auflagebereiche werden durch Leisten begrenzt, welche jeweils vertikal an die Enden der vorderen bzw. rückwärtigen Seitenwände des Mittelblocks geschraubt sind.

Weitere Exemplare dieser Variante: keine.

Variante b (s. Abb. 71)

Beispiel: Inventar-Nr. 95-17a; 20,5 cm lang.

Material: Holz (Buche, Birnbaum), Schrauben, Schmirgelpapier, Pappe.

Herzustellender Bürstenholztyp: geschweift, ohne Stiel.

Funktion: Fassonieren der Rohlingoberseiten.

Beschreibung: Anders als der Grundtyp ist dessen Variante b asymmetrisch gearbeitet. Die zur Befestigung des Deckels dienenden Führungszapfen sind nicht entlang der Horizontalen, sondern entlang der Diagonalen des Mittelblock angeordnet. Die beiden in Zapfen auslaufenden „freien“ Enden des Bodens liegen einander schräg gegenüber. An den beiden Längsseiten des Mittelblocks ist jeweils ein Stück von der Größe der zu behandelnden Rohlinge herausgenommen worden. Folglich umschließt der Mittelblock jeweils die Unterseite und ein Ende der hochkant in der Form liegenden Rohlinge. Die beiden Auflagebereiche werden somit jeweils an einem Ende durch den Mittelblock begrenzt.

Weitere Exemplare dieser Variante: keine.

Typ 2 (s. Abb. 72):

Beispiel: Inventar-Nr. 95-16; 22 cm lang.

Material: Holz (Buche), Schrauben, Schmirgelpapier, Pappe.

Herzustellender Bürstenholztyp: geschweift, ohne Stiel.

Funktion: Fassonieren einer Rohlingoberseite und einer Rohlingunterseite.

Beschreibung: Die Form besteht aus einem länglichen Boden, einem Mittelblock, zwei Seitenwänden und einem Deckel. Der Mittelblock ist mittig auf dem Boden befestigt.

Seine Länge entspricht der Länge der zu behandelnden Rohlinge. Vor jedes Ende des Mittelblocks ist vertikal eine Seitenwand gesetzt. Die Seitenwände weisen dieselbe Höhe wie der Mittelblock auf, so daß sie zusammen eine ebene Fläche bilden. Sie sind fast so lang wie der Boden breit ist. Der Boden ist länger als der Mittelblock samt der angesetzten Seitenwände. Der Mittelblock ist mittig auf dem Boden plaziert, so daß zu seinen beiden Enden ein etwa gleich großer Rand entsteht. Während des Fräsvorganges kann die Fräsform an diesen beiden freien Bodenendstücken gut festgehalten werden. Der Deckel ist genauso lang wie der Mittelblock plus die Seitenwände. Der Boden und der Deckel weisen dieselbe Breite auf. Der Mittelblock ist etwas schmaler als diese beiden Geräteeile. Dadurch entstehen zu seinen beiden Längsseiten Ränder, die jeweils exakt der Stärke der zu bearbeitenden Bürstenholzrohlinge entsprechen. Die Auflagebereiche werden an ihren Enden durch die über den Mittelblock herausragenden Seitenwände begrenzt. Die Höhe des Mittelblocks stimmt mit der Breite der Rohlinge überein. Aus der Oberfläche des Mittelblocks ragt mittig das lange Gewinde einer Schraube und an seinen Enden jeweils eine Leiste empor. Das Schraubengewinde und die Leisten dienen als Führungszapfen des Deckels und sollen sein Verrutschen in aufgelegtem Zustand verhindern. Der Deckel ist an seinen beiden Enden mit Schlitz für die Leisten und mittig mit einem Loch für das Schraubengewinde ausgestattet. Liegt der Deckel auf dem Mittelblock auf, ragen die Leisten und das Schraubengewinde aus dessen flacher Oberfläche heraus. Mit einer großen hölzernen Mutter, die auf das Gewinde geschraubt wird, kann der Deckel fest auf den Mittelblock bzw. auf die in der Form liegenden Rohlinge gedrückt werden. Die beiden Rohlinge werden jeweils hochkant in die Form gelegt. In dieser Position berühren sie mit ihrer Ober- bzw. Unterseite den Mittelblock und mit ihren Enden die Seitenwände. Von oben werden die Rohlinge von den über den Mittelblock herausragenden Deckelrändern eingefaßt. Die Seitenwände des Mittelblock sind so geformt, daß sie sich der anliegenden Ober- bzw. Unterseite der Rohlinge exakt anpassen. Die beiden Längsseiten des Bodens bzw. des Deckels sind entlang des Auflagebereiches so geformt, daß sie der geschweift zu fassonierenden Ober- bzw. Unterseite der Rohlinge entsprechen. Die beiden Auflagebereiche sind symmetrisch angeordnet, d.h. daß die Enden der in der Form liegenden Rohlinge in dieselbe Richtung zeigen. Der eine Auflagebereich ist für die Bearbeitung einer Rohlingoberseite und der andere Auflagebereich ist für die Bearbeitung einer Rohlingunterseite bestimmt. Der Boden und der Deckel sind im Auflagebereich mit Dornen versehen und mit Schmirgelpapier beklebt. Dorne und Schmirgelpapier sorgen zusätzlich für einen festen Halt der Rohlinge in der Form. Die Längskanten des Bodens sind zum Schutz vor dem Druck des Anlauffringes mit Pappstreifen beklebt.

Weitere Exemplare dieses Typus: Inventar-Nr. 95-11, 95-12, 95-15.

Holzmutter (Gerätebestandteil der Doppelfräsformen mit Deckel, s. Abb. 73)¹³⁰²:

Beispiel: zur Doppelfräsform Inventar-Nr. 95-4 gehörend; 6,5 cm Durchmesser; 3 cm stark.

Material: Holz (Birnbäum), Metallmutter.

¹³⁰² Die Mehrzahl der Doppelfräsformen wurde ohne Holzmutter übernommen. Abdruckspuren auf den Deckeloberseiten der Fräsformen zeugen jedoch von dem Gebrauch einer solchen.

Funktion: Befestigung des Deckels auf dem Mittelblock der Fräsform bzw. Festhalten der Rohlinge in der Form.

Beschreibung: Die Holzmutter besteht aus einer runden Scheibe mit leicht gewölbter Ober- und Unterseite. Ihr Rand ist mit einer gedrehten Hohlkehle versehen. In ein Loch, das mittig durch die Scheibe gebohrt wurde, ist eine Metallmutter gesetzt, die das passende Gegenstück zu dem aus dem Mittelblock bzw. dem Deckel herausragenden Schraubengewinde der Doppelfräsform darstellt.

Die Holzmutter wird bei Gebrauch der Doppelfräsform auf das lange Schraubengewinde gesetzt und soweit hinunter geschraubt, bis sie gegen den Deckel drückt. Durch den so erzeugten Druck wird der Deckel auf den Mittelblock bzw. auf die in der Form liegenden Rohlinge gepreßt. Auf diese Weise werden die Rohlinge fest in der Form gehalten.

Weitere Doppelfräsformen, die mit einer Mutter ausgestattet sind: Inventar-Nr. 95-3, 95-5.

13.1.6. Doppelfräsformen mit seitlich angebrachten Haltegriffen

Typ 1:

Die Fräsformen, die den Typ 1 verkörpern, verteilen sich auf einen Grundtyp und dessen Variante a.

Grundtyp (s. Abb. 74)

Beispiel: Inventar-Nr. 95-22; 42,5 cm lang.

Material: Holz (Buche), Schrauben, Scharnier, Mutter, Beschlag, Pappe.

Herzustellender Bürstenholztyp: geschweift, mit Stiel.

Funktion: Fassionieren einer Rohlingoberseite und einer Rohlingunterseite.

Beschreibung: Die Form besteht aus einem länglichen Boden, einem Mittelblock, einer Seitenwand und zwei Haltegriffen. Der Boden ist länger als der Mittelblock. Der Mittelblock ist so auf dem Boden befestigt, daß zu seinen beiden Enden ein etwa gleich großer Rand entsteht. Die Länge des Mittelblocks stimmt mit der Länge des zu bearbeitenden Bürstenholzrohlings überein. Der Mittelblock ist etwas schmaler als der Boden. Da er mittig entlang der Horizontalen auf dem Boden plaziert ist, ergeben sich zu seinen beiden Längsseiten Ränder, die exakt der Stärke des zu bearbeitenden Bürstenholzrohlings entsprechen. Die Höhe des Mittelblocks stimmt mit der Breite des Rohlings überein. Vor das eine Ende des Mittelblocks ist vertikal eine Seitenwand gesetzt. Seitenwand und Mittelblock sind durch einen Beschlag miteinander verbunden. Die Seitenwand ist genauso hoch wie der Mittelblock und so lang wie der Boden breit ist. Da sie in beide Richtungen über den Mittelblock hinausreicht, werden die Auflagebereiche an diesem Ende begrenzt. Das Gewinde einer Schraube ragt einige Zentimeter aus der Seitenwand heraus. Es ist so lang, daß der eine Haltegriff bequem aufgesteckt werden kann. Eine zweite Schraube wird von außen durch den dafür durchbohrten Griff und in ein Loch in der Seitenwand geführt und fest angezogen. Auf diese Weise wird der Griff in eine leicht schräg nach oben gerichtete Position gebracht. Zusätzlich wird der Griff durch eine Flügelmutter fixiert, die auf das Schraubengewinde gesetzt und soweit hinunter gedreht wird, bis sie fest gegen den Griff stößt. Der Griff ist so lang, daß er in dieser Position in eine Richtung über den Boden

hinausragt. Durch Loslösen der Mutter und Herausnahme der Schraube kann der Griff in die entgegengesetzte Position umgelegt werden. Das dazu benötigte Loch, in welches die herausgelöste Schraube in diesem Fall gesteckt wird, ist in die Seitenwand gebohrt. Am gegenüberliegenden Ende ist der zweite Haltegriff angebracht. Mittelblock und Haltegriff sind durch ein Scharnier miteinander verbunden. Die eine Hälfte des Scharniers ist an der Unterseite des Haltegriffs geschraubt und die andere Hälfte des Scharniers steckt in einem von zwei Schlitzten, welche jeweils parallel an einer der beiden Längskanten des Mittelblocks liegen. Die Schlitze sind zum Ende des Mittelblocks hin offen, was ein seitliches Einsetzen der Scharnierhälfte ermöglicht. Gehalten wird die Scharnierhälfte durch zwei Schrauben, welche von der vorderen bzw. hinteren Wand des Mittelblocks zum Scharnier geführt werden. Das obere Griffende schließt mit dem Boden ab. Das untere Griffende ragt in die andere Richtung mehrere Zentimeter über den Boden heraus. Aufgrund des Scharniers, kann dieser Haltegriff hin und her bewegt werden.¹³⁰³ Auch dieser Haltegriff kann in die entgegengesetzte Position gebracht werden. Dazu wird die in dem einen Schlitz sitzende Scharnierhälfte herausgelöst, der Griff umgedreht, die Scharnierhälfte in den anderen Schlitz gesteckt und wieder festgeschraubt. Der Bürstenholzrohling wird hochkant auf einen der beiden Ränder, die als Auflagebereiche dienen, vor den Mittelblock gelegt, wobei er diesen, je nachdem auf welchem der beiden Auflagebereiche er platziert ist, mit seiner Ober- bzw. Unterseite berührt. Die Seitenwände des Mittelblocks sind so geformt, daß sie sich der anliegenden geschweiften Ober- bzw. Unterseite des Rohlings exakt anpassen. Die beiden Längsseiten des Bodens entsprechen in ihrer Form der geschweiften zu fassonierenden Ober- bzw. Unterseite des Rohlings. Die beiden Auflagebereiche sind symmetrisch angeordnet. Der eine Auflagebereich ist für die Bearbeitung einer Rohlingoberseite und der andere Auflagebereich ist für die Bearbeitung einer Rohlingunterseite bestimmt. Zur Sicherung des Rohlings in der Form ist die Seitenwand zu jedem Auflagebereich hin mit einem Dorn versehen. Ein weiterer Dorn ragt aus dem oberen Ende des beweglichen Haltegriffes heraus. Die Längskanten des Bodens sind zum Schutz vor dem Druck des Anlauffringes mit Pappstreifen klebt.

Weitere Exemplare dieses Typus: Inventar-Nr. 95-21.

Variante a (s. Abb. 75)

Beispiel: Inventar-Nr. 95-34; 40 cm lang.

Material: Holz (Buche, Birnbaum), Schrauben, Mutter, Scharnier, Pappe.

Herzustellender Bürstenholztyp: geschweif, mit Stiel.

Funktion: Fassonieren einer Rohlingoberseite und einer Rohlingunterseite.

Beschreibung: Alle Merkmale, in denen sich die Variante a vom Grundtyp unterscheidet, sind auf eine Umgestaltung zurückzuführen, die im Nachhinein an ihr vorgenommen worden ist.

Der durch ein Scharnier mit der Fräsform verbundene Haltegriff ist nicht seitlich am Mittelblock, sondern auf dem Mittelblock befestigt. Die „freie“ Scharnierhälfte ist von oben in einen der beiden dafür vorgesehenen Schlitze gesteckt und festgeschraubt. Ein

¹³⁰³ Führte der Bürstenmacher das in seiner Hand ruhende untere Griffende nach innen, bewegte sich automatisch das obere Griffende nach außen, so daß er den Rohling bequem auf der Auflagefläche plazieren konnte. Durch Ausführen der entgegengesetzten Handbewegung drückte der Bürstenmacher das obere Griffende gegen den Rohling, welcher auf dieser Weise fest in der Form saß.

seitliches Einführen der Scharnierhälfte war nicht möglich, da eine zusätzlich vor das Ende des Mittelblocks gesetzte Seitenwand den Zugang zu den Schlitzten blockiert. Die Seitenwand steht in beiden Richtungen über den Mittelblock heraus. Da die Seitenwand an einem Ende eine L-Form aufweist, werden einerseits die in den Mittelblock gebohrten Löcher verdeckt, was ein Einführen der Schrauben zur Sicherung der in dem dazugehörigen Schlitz steckenden Scharnierhälfte und somit eine Befestigung des Haltegriffs in dieser Position verhindert. Andererseits wird durch die L-förmige Seitenwand der Auflagebereich, der für die Bearbeitung der Rohlingoberseite bestimmt ist, um mehrere Zentimeter Länge gekürzt bzw. für die Herstellung eines anderen, kürzeren Bürstenholzes umfunktioniert. Durch ein vor die Bodenlängskante gesetztes schmales Holz wird der Auflagebereich der Breite dieses Bürstenholzes angeglichen. Der gegenüberliegende Auflagebereich ist am Kopf- und am Stielende durch ein weiteres aufgesetztes Holz um mehrere Millimeter erhöht worden, was darauf hindeutet, daß der Auflagebereich für einen Rohling bestimmt ist, der bereits grob vorgeformt sein muß. Somit liegt der sich zum Ende hin verjüngende Stiel des Rohlings fest auf. Damit dessen Kopf nicht über den Mittelblock hinausragt, ist in diesem Bereich ein dünnes Holz auf den Mittelblock geleimt. Ein kleiner, quaderförmiger Riegel ist darauf befestigt. An einem Ende steht aus seiner Unterseite ein Dorn hervor. Der Riegel dient der zusätzlichen Sicherung des in der Form liegenden Rohlings. Neben dem Riegel befindet sich ein kleiner Haltegriff, dessen Funktion jedoch nicht geklärt ist.

Weitere Exemplare dieser Variante: keine.

Typ 2 (s. Abb. 76):

Beispiel: Inventar-Nr. 95-25; 21,5 cm lang.

Material: Holz (Buche, Birnbaum), Schrauben, Mutter, Scharnier, Pappe.

Herzustellender Bürstenholztyp: geschweift, ohne Stiel.

Funktion: Fassonieren einer Rohlingoberseite und einer Rohlingunterseite.

Beschreibung: Die Fräsformen dieses Typus weisen zwar denselben Aufbau wie die Fräsformen des Grundtypus 1 auf, sind jedoch wesentlich kompakter als diese.¹³⁰⁴ Sie sind mit einem kürzeren Boden und einem höheren Mittelblock ausgestattet. Entsprechend der Höhe des Mittelblocks fällt der mit Scharnier befestigte Haltegriff etwas breiter aus. Der Griff ist mit zwei Dornen versehen.

Weitere Exemplare dieses Typus: Inventar-Nr. 95-23, 95-24.

Typ 3 (s. Abb. 77):

Beispiel: Inventar-Nr. 95-32; 45 cm lang.

Material: Holz (Buche), Schrauben, Mutter, Scharnier, Pappe.

¹³⁰⁴ Zurückzuführen ist dieser formale Unterschied darauf, daß die Fräsformen des Grundtypus 1 zur Herstellung von Bürstenhölzern mit Stiel und die Fräsformen des Typus 2 zur Herstellung von Bürstenhölzern ohne Stiel bestimmt sind.

Herzstellender Bürstenholztyp: leicht geschweift, mit Stiel.

Funktion: Fassonieren einer Rohlingunterseite, wobei sich die Bearbeitung auf den Kopf beschränkt.

Beschreibung: Die Fräsform besteht aus einem länglichen Boden, einem Mittelblock, drei Wänden und zwei Haltegriffen. Der Mittelblock ist kürzer und schmaler als der Boden, auf dem er mittig, entlang der Horizontalen befestigt ist. Eines der beiden Bodenendstücke läuft zapfenförmig aus. Die zu beiden Längsseiten des Mittelblocks bestehenden Bodenränder entsprechen exakt der Stärke des zu bearbeitenden Bürstenholzrohlings. Sie dienen als Auflagebereiche für den Rohling. Der Mittelblock ist genauso lang wie der Rohling. Seine Höhe stimmt mit der Breite des Rohlings überein. An beide Enden des Mittelblocks ist vertikal eine Seitenwand gesetzt. Beide Seitenwände ragen jeweils in eine Richtung über den Mittelblock hinaus und begrenzen beide Auflagebereiche an den sich gegenüberliegenden Enden. Das Gewinde einer Schraube ragt einige Zentimeter aus einer der beiden Seitenwände heraus. Es ist so lang, daß der eine Haltegriff an seinem oberen Ende bequem aufgesteckt werden kann. Eine zweite Schraube wird von außen durch den dafür durchgebohrten Griff und in ein Loch in die Seitenwand geführt und fest angezogen. Auf diese Weise wird der Griff in eine leicht schräg nach oben gerichtete Position gebracht. Zusätzlich wird der Griff durch eine Flügelmutter fixiert, die auf das Schraubengewinde gesetzt und soweit hinunter gedreht wird, bis sie fest gegen den Griff stößt. Der Griff ist so lang, daß er in dieser Position über den Boden herausragt. Durch Loslösen der Mutter und Herausnehmen der Schraube kann der Griff in die entgegengesetzte Position umgelegt werden. Das dazu benötigte Loch, in welches die herausgelöste Schraube in diesem Fall gesteckt wird, ist in die Seitenwand gebohrt. Am gegenüberliegenden Ende ist der zweite Haltegriff angebracht. Er ist an einer weiteren kurzen Wand befestigt, die parallel zu einer Längsseite des Mittelblocks an den Rand des Bodens gesetzt ist. Die Wand ist genauso hoch wie der Mittelblock und so breit, daß zwischen diesen beiden Gerätebestandteilen ein Zwischenraum entsteht, der exakt der Breite des Auflagebereichs entspricht. Auf diese Weise wird die untere Hälfte des aufliegenden Rohlings eingefaßt. Der Haltegriff und die Wand sind durch ein Scharnier miteinander verbunden. Die eine Hälfte des Scharniers ist an der Unterseite des Haltegriffs geschraubt und die andere Hälfte des Scharniers steckt in einem Schlitz, mit dem die Wand an ihrem nach außen zeigenden Ende versehen ist. Gehalten wird die Scharnierhälfte durch zwei Schrauben, welche von vorne durch die Wand zum Scharnier geführt werden. Im ruhenden Zustand liegt der Haltegriff auf der Wand und dem Mittelblock. Dabei ragt das obere Griffende einige Millimeter über die Wand und das untere Griffende mehrere Zentimeter über den Mittelblock und den Bodenrand heraus. Die Griffunterseite ist zusätzlich mit einer kleinen waagrecht angebrachten Leiste versehen, die gegen den in der Form liegenden Rohling drückt, wenn der Griff nach unten bewegt wird. Das obere Griffende ist zudem mit zwei Dornen versehen, die aus der Unterseite hervorstehen. Die Funktion der Dornen kam zum Tragen, wenn der Haltegriff in den ursprünglich dafür vorhandenen Schlitz im Mittelblock umgesetzt wurde, um den Rohling auf dem gegenüberliegenden Auflagebereich zu behandeln. Dieser Schlitz war ursprünglich zum Ende des Mittelblocks hin offen, was ein seitliches Einsetzen der Scharnierhälfte ermöglichte. Gehalten wurde die Scharnierhälfte von zwei Schrauben, welche von außen durch zwei in den

Mittelblock gebohrte Löcher zum Scharnier geführt wurden.¹³⁰⁵ Aufgrund nachträglich vorgenommener Veränderungen (Schließen dieses Schlitzes durch ein eingeschobenes Stück Holz bzw. durch die vertikal vor dieses Ende des Mittelblock gesetzte Seitenwand) steht dieser Schlitz nicht mehr zur Verfügung, um den Haltegriff anzubringen. Das hat zur Folge, daß der für die Bearbeitung der gesamten Rohlingoberseite vorgesehene Auflagebereich nicht mehr genutzt werden kann.¹³⁰⁶ Unabhängig von der vorgenommenen Veränderung sind die beiden als Auflagebereiche fungierenden Ränder, die sich entlang des Mittelblocks befinden, so gestaltet, daß der Bürstenholzrohling hochkant aufzulegen ist. Je nachdem auf welchem der beiden Auflagebereiche der Rohling plaziert ist, berührt dieser mit seiner Ober- oder Unterseite den Mittelblock. Die Seitenwände des Mittelblocks sind so geformt, daß sie sich der anliegenden geschweiften Ober- oder Unterseite des Rohlings exakt anpassen. Die beiden Bodenlängsseiten entsprechen in ihrer Form der geschweiften zu fassonierenden Ober- bzw. Unterseite des Rohlings. Die beiden Auflagebereiche sind asymmetrisch angeordnet. Der eine Auflagebereich ist für die Bearbeitung einer Rohlingoberseite und der andere Auflagebereich ist für die Bearbeitung einer Rohlingunterseite bestimmt. Die Behandlung der Unterseite beschränkt sich auf den Kopf des Rohlings, da dessen unterer Teil durch die an dem Bodenrand gesetzte kurze Wand verdeckt wird und somit für den Fräser nicht zugänglich ist. Zur Sicherung des Rohlings in der Form ist jede Seitenwand zum Auflagebereich hin mit einem Dorn versehen. Ein kleiner, auf dem Mittelblock befestigter Riegel sorgt ebenfalls für den sicheren Halt des Rohlings. Die Längskanten des Bodens sind zum Schutz vor dem Druck des Anlauffrings mit Pappsteifen beklebt.

Weitere Exemplare dieses Typus: Inventar-Nr. 95-20¹³⁰⁷.

13.1.7. Einfache Doppelfräsformen (ohne Deckel oder seitlich angebrachte Haltegriffe)

Typ 1 (s. Abb. 77):

Beispiel: Inventar-Nr. 95-42; 37,5 cm lang.

Material: Holz (Buche, Birnbaum), Schrauben, Pappe.

Herzuzutellender Bürstenholztyp: geschweiften, mit Stiel.

¹³⁰⁵ Führte der Bürstenmacher den derart befestigten Haltegriff mit dem in seiner Hand ruhenden unteren Griffende nach außen, bewegte sich automatisch das obere Griffende nach innen gegen den Rohling. Durch den so erzeugten Druck bohrten sich die an der Unterseite des Haltegriffs angebrachten Dorne in den Rohling, um ihn fest in der Form zu halten.

¹³⁰⁶ Welche Motive Kurt Suppe dazu bewogen haben, die beiden Doppelfräsformen des Typus 3 (Inventar-Nr. 95-20, 95-32) so zu verändern, daß er sie lediglich zur Fassonierung der Rohlingunterseite einsetzen konnte, und nicht wie ursprünglich möglich, zur Fassonierung beider Rohlingseiten, wurde nicht geklärt.

¹³⁰⁷ Die Doppelfräsform Inventar-Nr. 95-20 wurde ohne Haltegriffe übernommen. Möglicherweise deutet ihr Fehlen darauf hin, daß Kurt Suppe bei Bedarf die Haltegriffe von der anderen Doppelfräsform gleichen Typus (Inventar-Nr. 95-32) abgeschraubt und genutzt hat. Ihre Haltegriffe können problemlos auf die Doppelfräsform Inventar-Nr. 95-20 übertragen werden.

Funktion: Fassionieren zweier Rohlingseiten.¹³⁰⁸

Beschreibung: Die Form besteht aus einem Boden, einem Mittelblock und zwei Seitenwänden. Der Boden setzt sich aus zwei aufeinander gelemten Platten zusammen. Die obere Platte ist etwas schmaler als die untere Platte und so auf dieser plaziert, daß zu ihren beiden Längsseiten jeweils ein schmaler Rand entsteht.¹³⁰⁹ Der Boden ist länger als der Mittelblock. Dieser ist entlang der Horizontalen mittig auf dem Boden befestigt. Der Mittelblock wird aus drei schmalen, zusammengesraubten Holzleisten gebildet. Da dieser Mittelblock wesentlich schmaler als der Boden ist, entstehen zu seinen beiden Längsseiten zwei gleich große Flächen, welche die Auflagebereiche für die Bürstenholzrohlinge bilden. Der Mittelblock ist so lang wie die zu bearbeitenden Rohlinge und so hoch wie diese breit sind. An die Enden des Mittelblocks ist jeweils vertikal zu diesem eine Seitenwand gesetzt. Jede Seitenwand ist so lang wie der obere Boden breit ist. Die Auflagebereiche werden an beiden Enden durch die über den Mittelblock herausragenden Seitenwände begrenzt. Die Rohlinge werden hochkant auf die Auflagebereiche gelegt. Dabei berühren sie mit einer Seite den Mittelblock. Der Mittelblock ist so geformt, daß er sich exakt den anliegenden Rohlingseiten anpaßt. Die beiden Längsseiten des Bodens entsprechen in ihrer Form den geschweift zu fräsenden Seiten der Rohlinge. Die beiden Auflagebereiche sind asymmetrisch angeordnet, d.h. daß die Enden der in der Form liegenden Rohlinge jeweils in die entgegengesetzte Richtung zeigen. Zur Sicherung der Rohlinge in der Form ist jeder Auflagebereich mit einer Schraube ausgestattet, die in der Seitenwand steckt und von außen so weit nach innen gedreht werden kann, bis sie gegen den Rohling stößt. Durch den erzeugten Druck wird der Rohling gegen die gegenüberliegende Seitenwand gepreßt, die an dieser Stelle mit Pappe beklebt und mit einem Dorn versehen ist, um sein Verrutschen zu verhindern. Der besseren Handhabung halber sind an die Schraubenköpfe zwei flügelartige Griffe genietet. Die Längskanten der unteren Bodenplatte sind zum Schutz vor dem Druck des Anlaufinges mit Pappe beklebt.

Weitere Exemplare dieses Typus: keine.

Typ 2 (s. Abb. 79):

Beispiel: Inventar-Nr. 95-44; 29,5 cm lang.

Material: Holz (Buche, Birnbaum), Schrauben, Pappe.

Herzustellender Bürstenholztyp: geschweift, mit Stiel.

Funktion: Fassionieren zweier Rohlingoberseiten, wobei sich die Bearbeitung jeweils auf den Kopf beschränkt.

Beschreibung: Die Form besteht aus einem länglichen Boden, einem Mittelblock und zwei Wänden. Boden und Mittelblock weisen dieselbe Länge auf. Da der Mittelblock etwas schmaler als der Boden ist, auf den er mittig entlang der Horizontalen gesetzt ist,

¹³⁰⁸ Da nicht geklärt werden konnte, was für ein Bürstenholz mit dieser Fräsform hergestellt wird, konnte auch nicht bestimmt werden, welche der beiden Rohlingseiten mit der Fräsform bearbeitet werden können.

¹³⁰⁹ Die einfache Doppelfräsform Inventar-Nr. 95-42 (Typ 1) weist als einzige Fräsform, die aus der Bürstenmacherwerkstatt Suppe übernommenen wurden, einen „doppelten“ Boden auf. Welche Funktion den beiden Rändern zukommt, konnte nicht geklärt werden.

entstehen zu seinen beiden Längsseiten Ränder. Die Höhe des Mittelblocks stimmt mit der Breite der zu bearbeitenden Bürstenholzrohlinge überein. Die beiden Auflagebereiche sind auf beiden Längsseiten aus dem Mittelblock herausgearbeitet und in ihrer Größe und Form den unterschiedlich großen Rohlingen angepaßt. Eine auf jeder Längsseite vor den Mittelblock gesetzte Wand umschließt das Ende des Auflagebereichs, auf welchem der Stiel des Rohlings ruht, und verhindert, daß dieser aus der Form rutscht. Der übrige Teil des Auflagebereichs ist nach vorn hin offen und frei für den Fräser zugänglich. Da die Rohlinge bereits vorfashionierte Stiele aufweisen, die sich nach unten hin verjüngen, sind die Auflagebereiche an einem ihrer Enden jeweils mit einem kleinen aufgeleimten Holzplättchen ausgestattet, damit die Stiele fest aufliegen. Die Rohlinge werden hochkant in die Form gelegt, wobei sie mit ihren Unterseiten den Mittelblock berühren und ihre Oberseiten nach außen gerichtet sind. Lediglich die Köpfe der Rohlinge, die zu fassionieren sind, liegen direkt an den Rändern des Bodens auf, welche jeweils an dieser Stelle entsprechend der angestrebten Bürstenholzscheifung geformt sind. Die beiden Auflagebereiche sind asymmetrisch angeordnet, d.h. daß die Enden der in der Form liegenden Rohlinge jeweils in die entgegengesetzte Richtung zeigen. Die Längskanten des Bodens sind dort, wo der Anlaufing des Fräasers entlang geführt wird, mit Pappe beklebt.

Weitere Exemplare dieses Typus: keine.

Typ 3 (s. Abb. 80):

Beispiel: Inventar-Nr. 95-58; 23,3 cm lang.

Material: Holz (Buche, Birnbaum), Schrauben.

Herzustellender Bürstenholztyp: leicht geschweift, mit Stiel.

Funktion: Fassionieren zweier Rohlingseiten.¹³¹⁰

Beschreibung: Die Fräsform besteht aus einem länglichen Boden und einem Mittelblock. Der Boden ist länger als der Mittelblock. Da der Mittelblock etwas schmaler als der Boden ist, auf den er mittig, entlang der Horizontalen gesetzt ist, entstehen zu seinen beiden Längsseiten Ränder, die als Auflagebereiche für die Rohlinge dienen. Beide Auflagebereiche werden an jedem ihrer Enden durch eine kleine Leiste begrenzt, welche vertikal an die Wand des Mittelblocks geschraubt ist. Auf der einen Seite der Fräsform befinden sich die Leisten direkt an den Enden des Mittelblocks. Auf der anderen Seite sind die Leisten unter Einhaltung eines kleinen Abstandes zu den Enden des Mittelblocks befestigt worden. Die Auflagebereiche weisen also wie die zu bearbeitenden Rohlinge eine unterschiedliche Länge auf. Da die Rohlinge bereits vorfashionierte Stiele aufweisen, die sich nach unten hin verjüngen, ist der Boden der Auflagebereiche jeweils an einem Ende durch ein kleines aufgeleimtes Holzstückchen erhöht worden, damit die Stiele fest aufliegen. Die Höhe des Mittelblocks stimmt mit der Breite der Rohlinge überein, und die Breite der Auflagebereiche entspricht der Stärke der Rohlinge. Die Rohlinge werden hochkant in die Form gelegt. Mit einer Seite berühren sie den Mittelblock. Die andere

¹³¹⁰ Da nicht geklärt werden konnte, was für ein Bürstenholz mit dieser Fräsform hergestellt wird, konnte auch nicht bestimmt werden, welche der beiden Rohlingseiten mit dieser Fräsform bearbeitet werden können.

Seite der Rohlinge ist nach außen gerichtet und liegt direkt am Rand des Bodens auf, welcher entsprechend der angestrebten Bürstenholzscheifung geformt ist. Die beiden Auflagebereiche sind asymmetrisch angeordnet, d.h. daß die Enden der in der Form liegenden Rohlinge jeweils in die entgegengesetzte Richtung zeigen. Damit die Rohlinge fest in der Form sitzen, ist jeder Auflagebereich an einem Ende mit einem Dorn ausgestattet. An jedem Ende des Mittelblocks befinden sich zwei in die Oberfläche eingearbeitet halbrunde Vertiefungen, in welche der Bürstenmacher seine Daumen legen kann, um die Fräsform während des Fräsvorganges sicher in den Händen zu halten.

Weitere Exemplare dieses Typus: keine.

Typ 4 (s. Abb. 81):

Beispiel: Inventar-Nr. 95-36a; 36 cm lang.

Material: Holz (Buche), Schrauben, Pappe.

Herzustellender Bürstenholztyp: geschweift, mit Stiel.

Funktion: Fassonieren zweier Rohlingoberseiten, wobei sich die Bearbeitung jeweils auf den Kopf beschränkt.

Beschreibung: Die Fräsform besteht aus einem länglichen Boden, einem Mittelblock, zwei Seitenwänden und zwei weiteren Wänden. Der Mittelblock ist etwas kürzer und schmaler als der Boden auf dem er mittig, entlang der Horizontalen befestigt ist. Seine Länge entspricht der Länge der zu bearbeitenden Bürstenholzrohlinge und seine Höhe stimmt mit der Kopfbreite der Rohlinge überein. Zu beiden Längsseiten des Mittelblocks befinden sich die Auflagebereiche für die Rohlinge. An jedes Ende des Mittelblock ist vertikal eine Seitenwand gesetzt. Die Seitenwände sind genauso hoch, jedoch etwas länger als der Mittelblock breit ist. Dadurch werden die Auflagebereiche an ihren Enden begrenzt. Auf jeder Längsseite ist zusätzlich eine Wand an den Rand des Bodens gesetzt, die einen Teil des Auflagebereichs von vorn einfaßt. In dem so gebildeten Zwischenraum liegt der Stiel des Rohlings. Der übrige Teil des Auflagebereichs ist dort, wo der Kopf des Rohlings ruht, nach vorn hin offen und frei für den Fräser zugänglich. Da die zu bearbeitenden Rohlinge bereits vorfassoniert sind, ist der Boden der Auflagebereiche jeweils dort, wo der sich nach unten hin verjüngende Stiel des Rohlings plaziert ist, durch ein aufgeleimtes dünnes Holz erhöht worden, damit der Stiel fest aufliegt. Die Rohlinge werden hochkant in die Form gelegt. Mit ihrer Unterseite berühren sie den Mittelblock. Ihre Oberseiten sind nach außen gerichtet. Lediglich die Köpfe der Rohlinge, die zu bearbeiten sind, liegen direkt an den Rändern des Bodens auf, welche in diesem Bereich entsprechend der angestrebten Bürstenholzscheifung geformt sind. Die beiden Auflagebereiche sind asymmetrisch angeordnet, d.h. daß die Enden der in der Form liegenden Rohlinge jeweils in die entgegengesetzte Richtung zeigen. Um den Rohlingen einen festen Halt in der Form zu geben, ist jeder Auflagebereich an einem Ende mit einem Dorn ausgestattet. Die Längskanten des Bodens sind dort, wo der Anlaufriem des Fräasers entlang geführt wird, mit Pappe beklebt.

Weitere Exemplare dieses Typus: Inventar-Nr. 95-37a.

Typ 5 (s. Abb. 82):

Beispiel: Inventar-Nr. 95-18 u. 95-19; jeweils 22 cm lang.

Material je Form: Holz (Buche), Schrauben, Pappe.

Herzustellender Bürstenholztyp: geschweift, ohne Stiel.

Funktion: Fassonieren zweier Unterseiten mit der einen Form; Fassonieren zweier Oberseiten mit der anderen Form.

Beschreibung: Die beiden zusammengehörenden, also ein Paar bildenden Fräsformen, weisen einen nahezu identischen Aufbau auf. Jede Form besteht aus einem länglichen Boden, einem Mittelblock und zwei Seitenwänden. Der Mittelblock ist kürzer und schmaler als der Boden, auf dem er mittig, entlang der Horizontalen befestigt ist. Zudem ist der Mittelblock genauso lang wie der längere der beiden zu bearbeitenden Bürstenholzrohlinge. Seine Höhe stimmt mit der Breite der Rohlinge überein. Zu beiden Längsseiten des Mittelblocks befinden sich die Auflagebereiche für die Rohlinge. An jedes Ende des Mittelblocks ist vertikal eine Seitenwand gesetzt. Die Seitenwände sind genauso hoch, jedoch länger als der Mittelblock breit ist, so daß die Auflagebereiche an ihren Enden begrenzt sind. Die Seitenwände sind L-förmig gestaltet, um einen längeren und ein kürzeren Auflagebereich zu schaffen. Da die beiden zu bearbeitenden Rohlinge bereits vorgeformt sind, ist der Boden der Auflagebereiche jeweils dort, wo der Kopf aufliegt, durch ein aufgeleimtes Stück Holz erhöht worden, damit der Rohling fest in der Form sitzt. Die Rohlinge werden hochkant in die Form gelegt. Mit einer Seite berühren sie den Mittelblock. Die Seiten, die fassoniert werden sollen, sind nach außen gerichtet und liegen direkt an den Rändern des Bodens auf, welche entsprechend der angestrebten Bürstenholzscheifung geformt sind. Die beiden Auflagebereiche sind asymmetrisch angeordnet, d.h. daß die Enden der in der Form liegenden Rohlinge jeweils in die entgegengesetzte Richtung zeigen. Um den sicheren Halt der Rohlinge in der Form zu gewährleisten, ist jeder Auflagebereich an seinen Enden mit je einem Dorn versehen, der aus der Seitenwand hervorsticht. – Die beiden Fräsformen sind numeriert. Die auf den Mittelblock der einen Fräsform (Inventar-Nr. 95-19) notierte „I“ und die auf den Mittelblock der anderen Fräsform (Inventar-Nr. 95-18) notierte „II“ zeigen an, in welcher Reihenfolge sie zu benutzen sind. Mit der Fräsform „I“ werden die Unterseiten und nachfolgend mit der Fräsform „II“ die Oberseiten der Rohlinge bearbeitet. Daß die Einhaltung dieser Reihenfolge erforderlich ist, wird anhand der unterschiedlich geformten Mittelblöcke und der unterschiedlich geformten Bodenränder beider Formen sichtbar. Die Fräsform „I“ ist mit einem schlichten, quaderförmigen Mittelblock ausgestattet. Die Ränder ihres Bodens weisen dieselbe Schweifung auf, wie der Mittelblock der Fräsform „II“. Damit die Rohlinge von der Fräsform „II“ aufgenommen werden können, müssen sich ihre Unterseiten deren geschweiftem Mittelblock exakt anpassen, was ihre Behandlung mit der Fräsform „I“ voraussetzt.

Weitere Exemplare dieses Typus: keine.

13.1.8. Einzelfräsform mit Deckel

Typ 1 (s. Abb. 83):

Beispiel: Inventar-Nr. 95-53; 27,8 cm lang.

Material: Holz (Buche, Birnbaum), Schrauben, Flügelmutter, Unterlegscheibe, Drahtfeder, Pappe.

Herzustellender Bürstenholztyp: halbrund, geschweift, mit Stiel.

Funktion: Fassionieren der Rohlingoberseite, wobei sich die Bearbeitung auf den Kopf beschränkt.

Beschreibung: Die Form besteht aus einem länglichen Boden, einem Mittelblock mit aufliegendem Deckel und einer Stielhalterung. Mittelblock und Stielhalterung sind auf dem Boden befestigt. Der Mittelblock nimmt von seiner Grundfläche her nahezu eine Hälfte des Bodens ein. Die Länge des Mittelblocks entspricht der Länge des Kopfes des zu bearbeitenden Bürstenholzrohlings. Zur Aufnahme des halbrunden Rohlingkopfes ist aus einer Längsseite des Mittelblocks eine als Auflagebereich fungierende Hohlkehle gefräst. Der Mittelblock ist horizontal in zwei Hälften geteilt, was ein leichtes Einlegen des Rohlings ermöglicht. Der untere Teil des Mittelblocks ist fest mit dem Boden verhaftet. Aus seiner Oberfläche ragt mittig das lange Gewinde einer Schraube und an seinen beiden Enden jeweils eine schmale Leiste empor. Über das Schraubengewinde ist eine Drahtfeder gestülpt, die dafür sorgt, daß der obere, „lose“ Teil des Mittelblocks nicht abgenommen werden muß, wenn der Rohling in die Form gelegt wird. Die beiden Leisten dienen als Führungszapfen, die ein Verrutschen des aufliegenden oberen Teils des Mittelblocks und des darauf plazierten Deckels verhindern. Sowohl der obere Teil des Mittelblocks als auch der Deckel sind jeweils an ihren beiden Enden mit einem Schlitz für die Leisten und mittig mit einem Loch für das Schraubengewinde ausgestattet. Die Führungszapfen und das Schraubengewinde stehen aus der Oberfläche des Deckel hervor, wenn die auf das Gewinde gesetzte Flügelmutter soweit wie möglich hinunter geschraubt wird. Durch den so erzeugten Druck wird der Deckel auf den Mittelblock gepreßt bzw. die beiden Mittelblockteile zusammengepreßt, so daß der in dessen Hohlkehle ruhende Kopf des Rohlings von oben und unten fest umschlossen ist. Ein weiterer kleinerer Block ist mit etwas Abstand zum Mittelblock auf die andere Hälfte des Bodens gesetzt. Aus dem ursprünglich quaderförmigen Block ist eine Halterung gearbeitet worden, in die das Stielende des Rohlings streng hineinpaßt. Die Halterung ist mit einem Dorn versehen, der dazu beiträgt, daß der Rohling sicher in der Form liegt. Der Rohling wird hochkant in die Form gelegt. Seine Oberseite, die bearbeitet werden soll, ist nach außen gerichtet und liegt direkt an dem einen Rand des Bodens auf, dessen Längskante entsprechend der angestrebten Bürstenholzschweifung geformt ist. Diese Längskante ist dort, wo der Kopf des Rohlings aufliegt, mit Pappe beklebt, um den Druck, der durch den Anlauffring ausgeübt wird, abzufangen.

Weitere Exemplare dieses Typus: keine.

13.1.9. Einzelräsformen mit seitlich angebrachten Haltegriffen

Typ 1:

Die Fräsformen, die den Typ 1 verkörpern, verteilen sich auf einen Grundtyp und dessen Variante a.

Grundtyp (s. Abb. 84)

Beispiel: Inventar-Nr. 95-26; 48 cm lang.

Material: Holz (Buche), Schrauben, Scharnier.

Herzustellender Bürstenholztyp: leicht geschweift, mit Stiel.

Funktion: Fassonieren einer Rohlingseite.

Beschreibung: Die Form besteht aus einem länglichen Boden, einem Mittelblock und zwei Haltegriffen. Der Mittelblock ist kürzer und schmaler als der Boden. Er ist so auf dem Boden befestigt, daß zu seinen beiden Längsseiten ein schmaler und ein breiter Rand entsteht. Der schmale Rand stellt den Auflagebereich dar, auf den der zu bearbeitende Rohling hochkant gelegt wird. Der Auflagebereich ist genauso breit wie der Rohling stark ist. Der Mittelblock ist genauso lang wie der Rohling bzw. genauso hoch wie der Rohling breit ist. Die zum Auflagebereich gerichtete Längswand des Mittelblocks ist so geformt, daß sie sich der anliegenden Seite des Rohlings exakt anpaßt. Die Längskante des Bodens, an der der Fräser entlang geführt wird, ist entsprechend der auf den Rohling zu übertragenden Schweifung geformt. An jedem Ende des Mittelblocks befindet sich ein vertikal gesetzter Haltegriff. Die Haltegriffe sind so plaziert, daß ihre oberen Enden dort, wo sich der Auflagebereich befindet, bis an den Rand des Bodens reichen, und ihre unteren Enden in die andere Richtung so weit über den Boden hinausragen, daß die Form bequem in den Händen gehalten werden kann. Der eine Haltegriff ist fest an den Mittelblock geschraubt. Der andere Haltegriff ist durch ein Scharnier mit dem Mittelblock verbunden. Er kann somit nach innen und außen bewegt werden.¹³¹¹ Der Auflagebereich wird also an seinen Enden durch die beiden Haltegriffe begrenzt. Zur Sicherung des Rohlings in der Form sind die oberen Enden beider Haltegriffe auf ihren Innenseiten mit Dornen versehen.

Nachträglich wurde der Auflagebereich durch eine kleine, vertikal an die Längswand des Mittelblocks geschraubte Leiste in zwei unterschiedlich große Stücke unterteilt. Aller Wahrscheinlichkeit nach wurde ausschließlich das größere dieser beiden Stücke als Auflagebereich genutzt, da die Leiste nur auf der ihm zugewandten Innenseite mit einem Dorn bestückt ist. Die Veränderungen wurden vermutlich vorgenommen, um die Länge des Auflagebereichs zu verringern, damit die Form zur Herstellung kürzerer Bürstenhölzer eingesetzt werden konnte.

Weitere Exemplare dieses Typus: Inventar-Nr. 95-27.

Variante a (s. Abb. 85 u. 86):

Beispiel: Inventar-Nr. 95-28 u. 95-29; 27,3 cm lang u. 23 cm lang.

¹³¹¹ Führt der Bürstenmacher das in seine Hand ruhende untere Griffende nach innen, bewegte sich automatisch das obere Griffende nach außen, so daß er den Rohling bequem auf dem Auflagebereich plazieren konnte. Durch Ausführen der entgegengesetzten Handbewegung drückte der Bürstenmacher dann das obere Griffende gegen den Rohling, welcher auf diese Weise fest in der Form saß.

Material je Form: Holz (Buche), Schrauben, Nägel, Scharnier, Pappe.

Herzustellender Bürstenholztyp: geschweift, mit Stiel.

Funktion: Fassionieren der Rohlingoberseite mit der einen Form, Fassionieren der Rohlingunterseite mit der anderen Form.

Beschreibung: Die Fräsformen der Variante a liegen als Gerätepaare vor. Die beiden Formen sind numeriert. Die auf den Mittelblock der einen Fräsform notierte „I“ und die auf den Mittelblock der anderen Fräsform notierte „II“ zeigen an, in welcher Reihenfolge sie zu benutzen sind. Im Unterschied zu den Fräsformen des Grundtypus sind die Fräsformen seiner Variante a mit einem Auflagebereich ausgestattet, der an einem Ende durch ein kleines Stück Holz erhöht wird, welches von der Bodenunterseite festgenagelt ist. Die Erhöhung des Auflagebereichs an dieser Stelle sorgt dafür, daß der zu behandelnde Rohling sicher in der Form sitzt, da dessen Stielende bereits zu einer Spitze geformt ist. Die Auflagebereiche der beiden zusammengehörenden Formen sind verschieden gestaltet. Im Fall der Fräsform „II“ ist eine kleine schmale Leiste horizontal vor der Längswand des Mittelblocks plaziert. Im Fall der Fräsform „I“ füllt ein vertikal gesetztes dünnes Brettchen eine Lücke aus, die zwischen einem der beiden Haltegriffen und dem Mittelblock besteht. Der Mittelblock dieser Form ist also so kurz, daß er die beiden Haltegriffe nicht miteinander verbindet. Nicht die Länge des Mittelblocks, sondern der Abstand zwischen den beiden Haltegriffen stimmt mit der Länge des zu behandelnden Rohlings überein. Der Boden der Fräsform „I“ ragt an beiden Enden nicht über die Haltegriffe hinaus und ist somit kürzer als der Boden der Fräsform „II“. – Mit der Fräsform „I“ wird die Oberseite und nachfolgend mit der Fräsform „II“ die Unterseite des Rohlings bearbeitet.

Weitere Exemplare dieser Variante: Inventar-Nr. 95-30 u. 95-31.

Typ 2 (s. Abb. 87):

Beispiel: Inventar-Nr. 95-43; 32,3 cm lang.

Material: Holz (Buche), Schrauben, Nägel, Pappe.

Herzustellender Bürstenholztyp: geschweift.

Funktion: Fassionieren einer Rohlingseite.

Beschreibung: Die Form besteht aus einem Boden, einem Mittelblock, zwei Seitenwänden und zwei Haltegriffen. Der Mittelblock ist kürzer und schmaler als der Boden. Er ist so auf dem Boden plaziert, daß zu einer seiner Längsseiten ein Rand entsteht, der den Auflagebereich für den zu bearbeitenden Rohling bildet. Der Rohling wird hochkant auf den Auflagebereich gelegt. Dementsprechend ist der Auflagebereich genauso breit wie der Rohling stark ist. Der Mittelblock ist genauso lang wie der Rohling bzw. genauso hoch wie der Rohling breit ist. Die zum Auflagebereich gerichtete Längswand des Mittelblocks ist plan gehalten, so daß sie sich der anliegenden Seite des Rohlings exakt anpaßt. Die Längskante des Bodens, an welcher der Fräser entlang geführt wird, ist, entsprechend der auf den Rohling zu übertragenden Form, mittig konkav gestaltet. Zum Schutz vor dem Druck des Anlaufringes ist die Bodenlängskante mit Pappstreifen beklebt. Der Boden wird an den Enden des Auflagebereichs jeweils durch eine kleine, schmale, vertikal plazierte Leiste erhöht. Da sich der Rohling zu seinen Enden hin verjüngt, sorgen diese klei-

nen Leisten, deren Oberflächen zusätzlich mit je einem Dorn versehen sind, für dessen sicheren Halt in der Form. An jedes Ende des Mittelblocks ist vertikal eine Seitenwand gesetzt. Die Seitenwände stehen in die eine Richtung soweit über den Mittelblock hervor, daß sie den Auflagebereich begrenzen. Parallel zu jeder Seitenwand ist ein Haltegriff plaziert. Die beiden an den Boden geschraubten Haltegriffe sind unterschiedlich lang. Sie ragen in keine Richtung über den Rand des Bodens hinaus, da dessen Grundform der jeweiligen Grifflänge angepaßt ist. Damit die Form bequem in den Händen zu halten ist, sind die Haltegriffe jeweils mit einer halbovalen Vertiefung für die Daumen versehen.

Weitere Exemplare dieses Typus: keine.

Typ 3 (s. Abb. 88):

Beispiel: Inventar-Nr. 95-33; 39,5 cm lang.

Material: Holz (Buche), Schrauben.

Herzustellender Bürstenholztyp: leicht geschweift, mit Stiel.

Funktion: Fassionieren der Rohlingoberseite, wobei sich die Bearbeitung auf den Kopf beschränkt.

Beschreibung: Die längliche Fräsform besteht aus einem Boden, auf dem ein mit zwei Haltegriffen ausgestatteter Mittelblock sowie eine kleine Wand befestigt sind. Der Mittelblock ist an der geraden Längsseite des Bodens plaziert. Er ist schmaler als der Boden. Seine Länge stimmt mit der Länge des zu bearbeitenden Bürstenholzrohlings überein. Seine Höhe entspricht der Breite des Rohlings. Vor dem Mittelblock befindet sich der Auflagebereich für den Rohling. Der Auflagebereich ist genauso breit wie der Rohling stark ist. Der Teil des Auflagebereichs, der für den Stiel des Rohlings bestimmt ist, wird durch eine Wand verdeckt, die an den Rand des in diesem Bereich verbreiterten Bodens gesetzt ist. Die Wand verhindert, daß der Rohling nach vorn hin aus der Form rutscht. Der übrige Teil des Auflagebereichs, der für den Kopf des Rohlings vorgesehen ist, ist für den Fräser frei zugänglich. Der Rohling weist einen bereits in Form gebrachten Stiel auf, der schmaler als dessen Kopf ist. Damit der gesamte Rohling fest in der Form sitzt, wird der Boden des Auflagebereiches dort, wo sich der Stiel befindet, durch eine dünne Leiste erhöht, aus deren Oberfläche ein Dorn hervorsteht. Der Rohling wird hochkant in die Form gelegt, wobei er mit seiner Unterseite den Mittelblock berührt und seine Oberseite nach außen gerichtet ist. Lediglich der Kopf des Rohlings, der zu fassionieren ist, liegt direkt am Rand des Bodens auf, der an dieser Stelle entsprechend der auf den Rohling zu übertragenden Schweifung geformt ist. Die beiden Haltegriffe dieser Form sind auf dem Mittelblock plaziert. Sie sind an dessen Enden so befestigt, daß sie in jede Richtung gedreht werden können. Je nach Bedarf (z.B. zum Einlegen des Rohlings in die Form) kann die Position der Haltegriffe verändert werden. Bei Gebrauch der Form liegen die oberen Griffenden auf dem Rohling, wodurch dieser gehalten wird. Die unteren Griffenden ragen in die andere Richtung soweit über den Mittelblock bzw. Boden hinaus, daß die Form bequem in den Händen gehalten werden kann. Die konkav geformten Griffunterseiten tragen ebenso für eine gute Handhabung der Form bei.

Weitere Exemplare dieses Typus: keine.

Typ 4 (s. Abb. 89):

Beispiel: Inventar-Nr. 95-35; 32 cm lang.

Material: Holz (Buche, Birnbaum), Schrauben, Nägel.

Herzustellender Bürstenholztyp: geschweift, mit Stiel.

Funktion: Fassionieren der Rohlingunterseite.

Beschreibung: Der längliche Boden dieser Form ist mit drei Holzleisten unterschiedlicher Länge bestückt, welche die Funktion des Mittelblocks übernehmen. Die Leisten sind genauso hoch wie der zu bearbeitende Rohling breit ist. Sie sind vertikal, mit einem gewissen Abstand zueinander, auf dem Boden befestigt und dabei so platziert, daß an einer Längsseite des Bodens ein schmaler Rand entsteht, der den Auflagebereich für den Rohling bildet. Der Rohling wird hochkant auf diese Fläche gelegt. Er berührt mit seiner Unterseite die drei Leisten. Da der Rohling einen stark gebogenen Kopf aufweist, ist aus der Leiste, an der sich der Kopf anlehnt, ein entsprechend geformtes Stück herausgearbeitet. Die Leiste ist also der Kopfform des Rohlings exakt angepaßt und grenzt zugleich den Auflagebereich an diesem Ende ab. Die zu fassionierende Oberseite des Rohlings ist nach außen gerichtet. Sie liegt direkt am Rand des Bodens auf, welcher entsprechend der auf den Rohling zu übertragenden Schweifung geformt ist. Die zur Aufnahme des Rohlingkopfes umgestaltete Leiste ist auf das eine Ende des Bodens gesetzt. Als längste der drei vorhandenen Leisten ragt sie auf der gegenüberliegenden Längsseite soweit über den Rand des Bodens hinaus, daß sie zugleich als Haltegriff fungiert. Zwei seitlich angebrachte Hohlkehlen sorgen für einen bequemen Halt des Griffs in der Hand. Die kürzeste Leiste ist auf das andere Ende des Bodens gesetzt. Zwischen diesen beiden äußeren Leisten ist schließlich die dritte Leiste mittlerer Länge auf dem Boden platziert. Auf ihrer Oberseite ist ein zweiter Haltegriff mit einem Scharnier befestigt. Das obere Griffende, dessen Unterseite mit zwei Dornen versehen ist, befindet sich über dem Auflagebereich. Durch Anheben des Haltegriffs werden die Dorne in den Rohling gedrückt, so daß dieser fest in der Form sitzt.

Weitere Exemplare dieses Typus: keine.

Typ 5:

Die Fräsformen, die den Typ 5 verkörpern, verteilen sich auf einen Grundtyp und dessen Variante a.

Grundtyp (s. Abb. 90)

Beispiel: Inventar-Nr. 95-246; 28,3 cm lang.

Material: Holz (Buche, Birnbaum).

Herzustellender Bürstenholztyp: geschweift, mit Stiel.

Funktion: Fassionieren der Rohlingunterseite, wobei sich die Bearbeitung auf den Kopf beschränkt.

Beschreibung: Der ausladende Boden dieser Form ist mit drei Holzleisten bestückt, welche die Funktion des Mittelblocks übernehmen. Der Rohling wird hochkant in die Form gelegt. Die Oberseite seines Kopfes paßt sich exakt dem entsprechend geform-

ten vorderen Ende der vertikal auf dem Boden plazierten Leiste an. Die zu bearbeitende Unterseite seines Kopfes liegt direkt am Rand des Bodens auf, welcher in diesem Bereich wie die auf den Rohling zu übertragende Schweifung geformt ist. Der Stiel des Rohlings ruht zwischen zwei parallel zueinander gesetzten Leisten, die nahezu dieselben Maße aufweisen. Der Stiel des bereits in Form gebrachten Rohlings fällt etwas schmaler aus als dessen Kopf. Damit der gesamte Rohling fest in der Form sitzt, wird der Boden dort, wo das Ende des Stiels aufliegt, durch eine dünne, aufgeleimte Leiste erhöht. Die vertikal gesetzte Leiste fungiert als Haltegriff.

Weitere Exemplare dieses Typus: keine.

Variante a (s. Abb. 91):

Beispiel: Inventar-Nr. 95-38a; 31 cm lang.

Material: Holz (Buche), Schrauben, Nägel, Pappe.

Herzustellender Bürstenholztyp: geschweift, mit Stiel.

Funktion: Fassonieren der Rohlingunterseite, wobei sich die Bearbeitung auf den Kopf beschränkt.

Beschreibung: Im Unterschied zum Grundtyp weist dessen Variante a einen etwas anders gestalteten Auflagebereich auf. Die beiden parallel zueinander gesetzten Holzleisten, zwischen denen der Stiel des Rohlings ruht, sind nicht gleich lang. Die kürzere der beiden Leisten ist direkt am Rand des Bodens befestigt. Die dahinter plazierte Leiste wird nach vorn hin durch ein kleines, quaderförmiges Stück Holz verlängert. Dadurch verringert sich der Abstand zu der vertikal gesetzten Holzleiste, gegen die der Kopf des Rohlings lehnt, so daß der Rohling insgesamt stabiler in der Form sitzt. Da der Raum zwischen den parallel zueinander gesetzten Leisten nicht exakt der Dicke des darin ruhenden Rohlingstiels entspricht, wird zum Ausgleich neben den Stiel ein schmales Holztäfelchen gesteckt. Zur weiteren Sicherung des Rohlings in der Form ist der Auflagebereich mit einem Dorn versehen. Die Kante des Bodens ist dort, wo der Anlauftring des Fräasers entlang geführt wird, mit Pappe beklebt.

Weitere Exemplare dieser Variante: keine.

13.1.10. Einfache Einzelfräsformen (ohne Deckel oder seitlich angebrachte Haltegriffe)

Typ 1:

Die Fräsformen, die den Typ 1 verkörpern, verteilen sich auf einen Grundtyp und dessen Variante a.

Grundtyp (s. Abb. 92)

Beispiel: Inventar-Nr. 95-39; 32,2 cm lang.

Material: Holz (Buche), Schrauben, Pappe.

Herzustellender Bürstenholztyp: geschweift, mit Stiel.

Funktion: Fassonieren einer Rohlingoberseite, wobei sich die Bearbeitung auf den Kopf beschränkt.

Beschreibung: Die längliche Fräsform besteht aus einem Boden, auf dem ein Mittelblock und zwei Wände befestigt sind. Der Boden ist länger und breiter als der Mittelblock. Die

Länge des Mittelblocks stimmt mit der Länge des zu behandelnden Bürstenholzrohlings überein. Seine Höhe entspricht der Breite des Rohlings. Der Mittelblock ist entlang der Horizontalen auf dem Boden plaziert. Vor einer seiner Längsseiten befindet sich der Auflagebereich des Rohlings. Da der Rohling hochkant in die Form gelegt wird, ist der Auflagebereich genauso breit wie der Rohling stark ist. An ein Ende des Mittelblocks ist vertikal eine Seitenwand gesetzt. Die Seitenwand ist genauso hoch wie der Mittelblock, jedoch etwas länger als dieser breit ist. Somit steht die Seitenwand in eine Richtung über den Mittelblock hinaus und begrenzt den Auflagebereich an dem Ende, das für den Rohlingkopf bestimmt ist. Eine weitere Wand ist parallel zum Mittelblock, an den Rand des Bodens gesetzt. Sie verdeckt den Teil des Auflagebereichs, auf dem der Stiel des Rohlings ruht. Die Wand verhindert, daß der Rohling nach vorn hin aus der Form rutscht. Der andere Teil des Auflagebereichs, der für den Kopf des Rohlings vorgesehen ist, ist nach vorn hin offen und für den Fräser frei zugänglich. Der bereits nahezu vollständig in Form gebrachte Rohling weist einen Stiel auf, der schmaler als dessen Kopf ist. Damit der gesamte Rohling fest in der Form sitzt, wird der Boden des Auflagebereichs dort, wo sich der Stiel befindet, durch eine aufgeleimte dünne Holzleiste erhöht. Ein Dorn, der aus der Oberfläche der Leiste hervorragt, sorgt für zusätzlichen Halt. Der hochkant in der Form liegende Rohling berührt mit seiner Unterseite den Mittelblock. Die Längswand des Mittelblocks ist so geformt, daß sie sich exakt der anliegenden geschweiften Unterseite des Rohlings anpaßt. Die Stelle der Längswand, gegen die der Rohlingkopf lehnt, ist mit Pappe beklebt. Die Oberseite des Rohlingkopfes, die zu fassionieren ist, liegt direkt am Rand des Bodens auf, der in diesem Bereich entsprechend der zu übertragenden Schweifung geformt ist. Die Bodenlängs-kante ist hier zum Schutz vor dem Druck des Anlaufinges mit Pappe versehen.

Weitere Exemplare dieses Typus: keine.

Variante a (s. Abb. 93)

Beispiel: Inventar-Nr. 95-40; 35,5 cm lang.

Material: Holz (Buche, Birnbaum), Schrauben, Mutter, Pappe.

Herzustellender Bürstenholztyp: geschweift, mit Stiel.

Funktion: Fassionieren der Rohlingoberseite, wobei sich die Bearbeitung auf den Kopf beschränkt.

Beschreibung: Anders als der Grundtyp ist dessen Variante a mit einem Boden ausgestattet, der genauso lang ist wie der Mittelblock. Eine vertikal an das eine Ende des Auflagebereichs gesetzte Seitenwand ist nicht vorhanden. Der Auflagebereich dieser Form wird also an keinem Ende begrenzt. Die vor den Auflagebereich gesetzte Wand und die auf den Boden des Auflagebereichs geleimte dünne Leiste weisen eine geschweifte Oberfläche auf, welche der Schweifung des bereits in Form gebrachten Stiels entspricht, und die sich diesem exakt anpaßt. So kann auf eine Ausstattung des Auflagebereichs mit einem Dorn verzichtet werden. Der Auflagebereich ist dort, wo der Stiel des Rohlings ruht, etwas schmaler als der Stiel stark ist. Zum Ausgleich ist aus dem Mittelblock ein Schlitz gearbeitet, der parallel zum Auflagebereich des Stiels verläuft. Auf diese Weise erhält der Mittelblock eine gewisse Elastizität, die dafür sorgt, daß der Rohlingstiel fest eingespannt in der Form sitzt. Zusätzlich wird der Rohling durch eine zu einem Haken umgeformte

Schraube gehalten. Der Haken steckt in einem vertikal durch den Mittelblock gebohrten Loch. Der Haken ist so lang, daß das gerade Schraubgewinde mit der dazugehörigen Flügelmutter weit aus dem Mittelblock herausragt. Bei Gebrauch der Form wird der Haken von oben über den Rohling gelegt und die Flügelmutter soweit wie möglich in Richtung Mittelblock gedreht. Der Haken umfaßt den Rohling an dessen Übergang vom Stiel zum Kopf.

Weitere Exemplare dieser Variante: keine.

Typ 2 (s. Abb. 94):

Beispiel: Inventar-Nr. 95-41; 29,5 cm lang.

Material: Holz (Buche), Schrauben, Metallstift, Pappe.

Herzustellender Bürstenholztyp: geschweift, mit Stiel.

Funktion: Fassonieren einer Rohlingoberseite, wobei sich die Bearbeitung auf den Stiel beschränkt.

Beschreibung: Die längliche Fräsform besteht aus einem Boden, auf dem ein Mittelblock und eine Wand befestigt sind. Der Boden und der Mittelblock weisen dieselbe Länge auf, die der Länge des zu behandelnden Bürstenholzrohlings entspricht. Die Höhe des Mittelblocks stimmt mit der Breite des Rohlings überein. Der Mittelblock ist entlang der Horizontalen, direkt an den Rand der gerade gehaltenen Bodenlängsseite plaziert. Der Mittelblock ist schmaler als der Boden. Vor dem Mittelblock befindet sich der Auflagebereich für den Boden. Da der Rohling hochkant in die Form gelegt wird, ist der Auflagebereich in etwa genauso breit wie der Rohling stark ist. Ein Ende des Mittelblocks weist eine L-Form auf, wodurch der Teil des Auflagebereichs begrenzt wird, der für den Rohlingstiel bestimmt ist. Der bereits nahezu vollständig in Form gebrachte Rohling verjüngt sich zum Stielende. Damit der Rohling mit seiner gesamten Länge den Auflagebereich berührt, wird der Boden dort, wo sich das Ende des Stiel befindet, durch ein aufgeleimtes, kleines, dünnes Holzplättchen erhöht. Eine parallel zum Mittelblock gesetzte Wand verdeckt den Teil des Auflagebereiches, der für den Kopf des Rohlings bestimmt ist. Die Wand verhindert, daß der Rohling nach vorn hin aus der Form rutscht. Der andere Teil des Auflagebereichs, der für den Stiel des Rohlings vorgesehen ist, ist nach vorn hin offen und für den Fräser frei zugänglich. Der Auflagebereich ist dort, wo der Kopf des Rohlings ruht, etwas schmaler als dieser stark ist. Zum Ausgleich ist aus dem Mittelblock ein Schlitz gearbeitet, der parallel zum Auflagebereich des Rohlingkopfes verläuft. Auf diese Weise erhält der Mittelblock eine gewisse Elastizität, die dafür sorgt, daß der Rohlingkopf fest eingespannt in der Form sitzt. In dem Schlitz steckt ein Metallstift. Welche Funktion dieser Stift hat, ist nicht geklärt. Der hochkant in der Form liegende Rohling berührt mit seiner Unterseite den Mittelblock. Die Längswand des Mittelblocks ist so geformt, daß sie sich der anliegenden geschweiften Unterseite des Rohlings exakt anpaßt. Die Oberseite des Rohlingstiels, die zu fassonieren ist, liegt direkt am Rand des Bodens auf, der in diesem Bereich entsprechend der zu übertragenden Schweifung geformt ist. Die Bodenlängskante ist zum Schutz vor dem Druck des Anlaufrings mit Pappe beklebt.

Weitere Exemplare dieses Typus: keine.

13.1.11. Spezialfräsformen

Typ 1 (s.Abb. 95 u. 96):

Beispiel: Inventar-Nr. 95-63 u. 95-64; 25 cm lang u. 29,5 cm lang.

Material je Form: Holz (Buche, Birnbaum), Schrauben, Pappe, die Fräsform Inventar-Nr. 95-63 weist zusätzlich Schmirgelpapier auf.

Herzustellender Bürstenholztyp: hufeisenförmig.

Funktion: Fassionieren der Rohlingaußenseite mit der einen Form, Fassionieren der Rohlinginnenseite mit der anderen Form.

Beschreibung: Da die ein Gerätepaar bildenden Formen sich äußerlich stark voneinander unterscheiden, werden sie nacheinander vorgestellt.

Fräsform Inventar-Nr. 95-63: Die Form besteht aus einem Boden, einem Aufsatz, einem Haltegriff und zwei kleinen Riegeln. Der Boden wird aus zwei aufeinanderliegenden dünnen Schichten gebildet. Die obere Schicht ist etwas kleiner, so daß an der äußeren Bodenkante ein schmaler Rand entsteht. Ein wenige Zentimeter hoher halbrunder Aufsatz ist mittig auf dem Boden plaziert. Entlang seiner Außenkante befindet sich der Auflagebereich für den Rohling. Der Rohling wird mit seiner Ober- oder Unterseite auf den Auflagebereich gelegt. Die Innenseite des Rohlings paßt sich exakt der Außenkante des Aufsatzes an. Die Außenseite des Rohlings, die zu fassionieren ist, liegt direkt am Rand des Bodens auf, der in diesem Bereich entsprechend der zu übertragenden Schweifung geformt ist. Die Bodenlängskante ist zum Schutz vor dem Druck des Anlaufinges mit Pappe beklebt. Der Auflagebereich ist mit Schmirgelpapier versehen. Aus seiner Oberfläche ragen mehrere Dornen hervor. Schmirgelpapier und Dorne sollen ein Verrutschen des Rohlings in der Form verhindern. Zwei auf dem Aufsatz befestigte kleine Riegel sorgen für zusätzlichen Halt des Rohlings in der Form. Die in alle Richtungen drehbaren Riegel werden bei Bedarf über den in der Form liegenden Rohling geschoben. Ein Haltegriff ermöglicht eine gute Handhabung der Fräsform während des Fräsvorganges. Der Haltegriff ist mittig an die gerade Seite des Aufsatzes gesetzt. Auch der Haltegriff kann in alle Richtungen bewegt werden.¹³¹²

Fräsform Inventar-Nr. 95-64: Die Form besteht aus einem Boden, einem Aufsatz, zwei Haltegriffen und zwei kleinen Riegeln. Der Boden ist aus einem nahezu quadratischen, dünnem Brett gefertigt, aus dessen einer Seite mittig ein halbrundes Stück herausgearbeitet ist, das von seiner Grundfläche her den inneren Maßen des zu bearbeitenden Rohlings entspricht. Entlang des Bodeninnenrandes befindet sich der Auflagebereich für den zu bearbeitenden Bürstenholzrohling. Der Auflagebereich wird durch eine dünne, aufgeklebte Holzschicht markiert, deren Form mit dem Querschnitt des Rohlings übereinstimmt. Auf den äußeren Rand dieser Holzschicht ist zusätzlich ein schmaler Pappstreifen geklebt, was zur Folge hat, daß der Rohling nicht direkt auf dem Auflagebereich liegt und er leicht von diesem abgenommen werden kann. Der Auflagebereich wird von

¹³¹² Bei Gebrauch hielt der Bürstenmacher die Fräsform so in seinen Händen, daß ihre hintere, gerade gehaltene Seite seinem Körper zugewandt ist. Die eine Hand des Bürstenmachers faßte den Fräsformboden, seine andere Hand umschloß den Haltegriff. Daß der Haltegriff bewegbar ist, erweist sich insofern als Vorteil, als der Bürstenmacher die Position seiner Hände nicht verändern mußte, wenn er die annähernd halbrunde Außenkante der Fräsform am Anlaufing der Fräsmaschine entlang führte.

vorn durch einen am Boden befestigten Aufsatz begrenzt. Der Aufsatz ist genauso hoch wie der Rohling breit ist. Seine zum Auflagebereich gerichtete Seite ist entsprechend der Außenseite des Rohlings geformt. Der Rohling wird mit seiner Ober- oder Unterseite auf den Auflagebereich gelegt. Die Außenseite des Rohlings paßt sich exakt dem Aufsatz an. Die Innenseite des Rohlings, die zu fassionieren ist, liegt direkt am Innenrand des Bodens auf, der in diesem Bereich entsprechend der zu übertragenden Schweifung geformt ist. Um den Rohling in der Form zu halten, sind auf dem Aufsatz zwei in alle Richtungen drehbare Riegel befestigt. Bei Bedarf werden sie über den in der Form liegenden Rohling geschoben. Mehrere aus dem Auflagebereich hervorstehende Dorne geben dem Rohling zusätzlichen Halt. Zwei halbrunde, hinter dem Aufsatz plazierte Haltegriffe ermöglichen eine gute Handhabung der Fräsform während des Fräsvorganges.

Weitere Exemplare dieses Typus: keine.

Typ 2 (s. Abb. 97):

Beispiel: Inventar-Nr. 95-46; 48 cm lang.

Material: Holz (Buche, Birnbaum), Schrauben.

Herzustellender Bürstenholztyp: leicht geschweift, mit Stiel.

Funktion: Fassionieren der Oberseite, wobei sich die Bearbeitung auf den Kopf beschränkt.

Beschreibung: Die schmale längliche Form besteht aus einem Boden, einem nahezu quaderförmigen Aufsatz, einer kleinen Leiste und einem kleinen Riegel. An einem Ende geht der fast rechteckige Boden in einen Stiel über, der exakt dem Längsschnitt des Stiels des zu bearbeitenden Bürstenholzrohlings entspricht. Der Aufsatz ist direkt an den Rand der hinteren Bodenlängsseite gesetzt und genauso lang wie diese. Die Höhe des Aufsatzes stimmt mit der Breite des Rohlings überein. Da der Aufsatz schmaler als der Boden ist, entsteht entlang seiner vorderen Längsseite ein schmaler Rand, der etwa genauso breit wie der Stiel ist, in den er übergeht. Zusammen bilden sie den Auflagebereich für den Rohling. Der Auflagebereich wird an dem Ende, das für den Kopf des Rohlings bestimmt ist, durch eine kleine, parallel vor den Aufsatz gesetzte Leiste begrenzt. An seinem anderen Ende wird der Boden des Auflagebereichs durch ein kleines, aufgeleimtes, dünnes Stück Holz erhöht. Die Erhöhung des Auflagebereichs an dieser Stelle sorgt dafür, daß der Rohling sicher in der Form sitzt, da dessen bereits gedrechselter Stiel zu einer Spitze geformt ist. Der Rohling wird hochkant in die Form gelegt. Dabei berührt die Unterseite des Rohlingkopfes den Aufsatz. Die Oberseite des Rohlingkopfes, die zu fassionieren ist, liegt direkt am Rand des Bodens auf, der in diesem Bereich entsprechend der zu übertragenden Schweifung geformt ist. Der Rohlingstiel wird zu keiner Seite hin begrenzt. Der Auflagebereich ist mit drei Dornen bestückt, die in gleichmäßigen Abständen aus seiner Oberfläche hervorstehen. Die Dornen sorgen dafür, daß der Rohling nicht aus der Form rutscht. Zusätzlichen Halt gibt ein auf dem Aufsatz befestigter kleiner Riegel, der über den Rohling geschoben werden kann.

Weitere Exemplare dieses Typus: Inventar-Nr. 95-45.

Typ 3 (s. Abb. 98):

Beispiel: Inventar-Nr. 95-52a; 25,6 cm lang.

Material: Holz (Buche, Birnbaum), Schrauben, Pappe, Schmirgelpapier.

Herzustellender Bürstenholztyp: geschweift, mit Stiel.

Funktion: Fassonieren der Ober- und der Unterseite, wobei sich die Bearbeitung auf den Kopf beschränkt.

Beschreibung: Die Form besteht aus einem Boden und einem darauf befestigten zweiseitigen Aufsatz. Das eine Ende des nahezu rechteckigen Bodens läuft zu einem schmalen Stiel aus, dessen Form exakt der auf den Rohlingkopf zu übertragenden Schweifung entspricht. Der Stiel stellt die Verlängerung des mittig auf dem Boden, entlang der Horizontalen angeordneten Auflagebereichs des Rohlingstiels dar, der an beiden Längsseiten durch den Aufsatz begrenzt wird. Der Aufsatz ist etwas niedriger als der Rohling breit ist. Der Rohling wird hochkant in die Form gelegt. Dabei berühren die Ober- und Unterseite seines Stiels den Aufsatz. Sein Kopf liegt auf dem aus dem Boden hervorgehenden Stiel auf, wodurch dieser von jeder Seite problemlos mit dem Fräser bearbeitet werden kann. Zur Sicherung des Rohlings in der Form ist der Auflagebereich mit Schmirgelpapier beklebt und mit mehreren Dornen bestückt.

Weitere Exemplare dieses Typus: keine.

Typ 4 (Stielfräsform, s. Abb. 99):

Beispiel: Inventar-Nr. 95-50a; 36 cm lang.

Material: Holz (Buche, Birnbaum), Schrauben, Nägel, Schmirgelpapier, Pappe.

Herzustellender Bürstenholztyp: geschweift, mit Stiel.

Funktion: Fassonieren des Stiels, wobei sich die Bearbeitung auf dessen Kanten richtet.

Beschreibung: Die Form besteht aus einem Boden, einem Aufsatz und einem kleinen Riegel. Aus dem einem Ende des rechteckigen Bodens geht mittig ein Stiel hervor, dessen Umriß der auf die Seitenkanten des Rohlingstiels zu übertragenden Schweifung entspricht. Unter das stielartige Bodenende ist zusätzlich eine dünne Holzschicht geleimt. Sie weist die gleiche Form wie der Boden auf, ist jedoch etwas größer als dieser, so daß ein schmaler Rand entsteht. Auf dem rechteckigen Teil des Bodens ist ein rahmenähnlicher Aufsatz befestigt, der zum Stiel hin offen ist. Der Aufsatz ist genauso hoch wie der Kopf des Rohlings. Die Innenkante des Aufsatzes stimmt exakt mit dem Querschnitt des Rohlingkopfes überein. Die Unterseite des an einem Fräsformende über den Boden herausragenden Aufsatzes ist abgeschrägt, was ein leichteres Festhalten der Form ermöglicht. Der zu bearbeitende Rohling wird mit seiner Unterseite auf die freie Bodenfläche der Fräsform gelegt. Der Rohlingkopf paßt streng in den rahmenähnlichen Aufsatz hinein. Der Rohlingstiel liegt auf dem stielartigen Bodenende auf und kann ringsherum mit dem Fräser bearbeitet werden. Zur Sicherung des Rohlings in der Form ist der Aufsatz mit einem kleinen Riegel versehen. Bei Bedarf wird dieser über den Rohling geschoben. Zwei aus dem mit Schmirgelpapier beklebten Auflagebereich hervorstehende Dorne

geben dem Rohling zusätzlichen Halt. Die Kanten des Fräsformstiels sind zum Schutz vor dem Druck des Anlauftringes mit Pappe bedeckt.

Weitere Exemplare dieses Typus: keine.

Typ 5 (Stielfräsform, s. Abb. 100):

Beispiel: Inventar-Nr. 95-51; 21,5 cm lang.

Material: Holz (Buche, Birnbaum), Schrauben, Muttern, Unterlegscheiben, Pappe, Schmirgelpapier, Tesafilm.

Herzustellender Bürstenholztyp: leicht geschweift, mit Stiel.

Funktion: Fassonieren des Stiels, wobei sich die Bearbeitung auf dessen Kanten richtet.

Beschreibung: Die Stielfräsform besteht aus einem Boden und einem darauf befestigten Rahmen. Das eine Ende des ansonsten rechteckigen Bodens läuft in einen Stiel aus. Sein Umriß entspricht der auf die Kanten des Rohlingstiels zu übertragenden Schweifung. Auf die Bodenoberseite ist eine weitere dünne Holzschicht geleimt, die im Bereich des Stiels von ihrem Umriß her insgesamt etwas kleiner ist, so daß ein schmaler Rand entsteht. Der aus drei Leisten bestehende und u-förmig zusammengesetzte Rahmen ist so auf dem Boden plaziert, daß sich seine offene Seite am Übergang zum Stiel befindet. Die Höhe des Rahmens stimmt mit der Stärke des Rohlingkopfes überein. Der Rohling wird mit seiner Unterseite auf den Auflagebereich der Fräsform gelegt. Der Rohlingkopf paßt streng in den Rahmen hinein. Der zu fassonierende Rohlingstiel wird von keiner Seite begrenzt und kann ringsherum mit dem Fräser bearbeitet werden. Zur Sicherung des Rohlings in der Form dient eine schmale, dünne, die offene Rahmenseite überspannende Leiste, die von oben auf den Rohling gedrückt wird. Die Leiste wird von zwei aus dem Rahmen herausragenden Schraubengewinde und zwei dazugehörigen Muttern gehalten. Bei Bedarf (z.B. zum Einlegen des Rohlings in die Form) kann die Leiste von der Form gelöst werden. Der mit Schmirgelpapier bedeckte Boden gibt dem Rohling zusätzlichen Halt. Die Innenseiten des Rahmens sind mit Tesafilm versehen, damit der bereits fertig gestaltete Rohlingkopf nicht beschädigt wird. Die Kanten des Fräsformstiels sind zum Schutz vor dem Druck des Anlauftringes mit Pappe beklebt.

Weitere Exemplare dieses Typus: keine.

Typ 6 (Nutfräsform, s. Abb. 101):

Beispiel: Inventar-Nr. 95-62; 26 cm Durchmesser; zur Form gehörende Rahmen: Inventar-Nr. 95-148, 95-147.

Material: Holz (Buche), Pertinax, Schrauben, Muttern, Pappe.

Herzustellender Bürstenholztyp: flach, ovale oder rechteckige Grundform.

Funktion: Fräsen einer Nut.

Beschreibung: Grundelement der runden Form ist ein dünner Holzring, an den von unten ein zweiter, etwas kleinerer Ring befestigt ist. Der zweite Ring ist derart plaziert, daß er zur Hälfte über den Innenrand des ersten Ringes hinausragt. Auf diese Weise trägt der

untere Ring eine in den ersten Ring gesetzte Scheibe. In der Mitte der Scheibe befindet sich ein kleines Loch von mehreren Zentimeter Durchmesser. Zusammen bilden der Ring und die Scheibe eine ebene runde Fläche, auf der zwei sich gegenüberliegende, an den Rand gesetzte halbrunde Pertinaxstücke befestigt sind. Die beiden Stücke sind so breit, daß in den von ihnen gebildeten Zwischenraum der zur Form gehörende Einsatz exakt hineinpaßt. Der Einsatz, der genauso hoch ist wie die beiden Pertinaxstücke, besteht aus einem aus vier Leisten zusammengefügtten Rahmen und einem darunter gesetzten Boden. Aus dem einen Bodenende ist mittig entlang der Horizontalen ein schmales längliches Stück vom Umriß der zu fräsenden Nut gearbeitet. Der Einsatz ist etwas länger als der Durchmesser der Form. Er kann hin- und hergeschoben werden, er wird jedoch in eine Richtung durch eine kleine, an den Rand gesetzte Leiste begrenzt. Stößt der Einsatz gegen diese Leiste, liegt das hintere Ende seiner Bodenöffnung direkt über dem Loch der Form. Zum Einsatz gehört ein Rahmen, dessen Innenrand entsprechend des Querschnitts des zu behandelnden Bürsteholzrohrlings geformt ist. Der Innenrand des Rahmens ist mit Pappe beklebt, um einen festen, sicheren Sitz des Rohrlings zu gewährleisten. Bei Gebrauch der Form wird der Rahmen in den Einsatz gelegt, in welchen dieser streng hineinpaßt. Es liegen zwei Rahmen mit ovalem bzw. rechteckigem Innenrand vor.

Weitere Exemplare dieses Typus: keine.

Typ 7 (s. Abb. 102):

Beispiel: Inventar-Nr. 95-57; 23,5 cm lang.

Material: Holz (Buche, Birnbaum), Schrauben, Flügelmutter, Pappe.

Herzustellender Bürstenholztyp: mit Stiel.

Funktion: Fassonieren des zapfenförmigen Deckelendes.

Beschreibung: Grundelement der Form ist ein länglicher Block, der ein rechtwinklig gearbeitetes Ende aufweist, was möglicherweise als Haltegriff fungieren soll. An den unteren Rand einer seiner beiden Quer- bzw. Längsseiten ist je eine schmale Bodenleiste gesetzt. Die an der Längsseite angebrachte Bodenleiste ist zu dem höheren Fräsformende hin leicht abgeschrägt. Ein mittig entlang der Horizontalen plaziertes dünnes Brettchen unterteilt die Oberfläche dieser Bodenleiste in zwei Hälften, die jeweils sehr schmale Auflagebereiche für die zu bearbeitenden Deckelrohlinge darstellen. Aufgrund der schräg verlaufenden Bodenleiste weisen die beiden Auflagebereiche eine unterschiedliche Länge auf, wobei sich der kürzere zuvorderst befindet. Beide Auflagebereiche werden an dem niedrigen Fräsformende durch einen direkt an die Längswand des Blocks gesetzten kleinen Quader begrenzt. Die Rohlinge werden hochkant in die Form gelegt. Die zu behandelnden zapfenförmigen Enden beider Deckelrohlinge liegen jeweils direkt am abgeschrägten Rand der Bodenleiste auf, so daß sie beide problemlos mit dem Fräser bearbeitet werden können. Der auf dem hinteren Auflagebereich ruhende längere Rohling wird von dem Brettchen in der Form gehalten. Der auf dem vorderen Auflagebereich ruhende kürzere Rohling wird durch einen kleinen Riegel gesichert. Der Riegel steckt auf einem aus der Vorderseite des Quaders herausragendem Schraubengewinde. Die dazugehörige Flügelmutter sorgt für dessen Halt. Der Riegel ist so lang und so plaziert, daß er mit seinem

einen Ende in Richtung Auflagebereich über den Quader hinausreicht. Bei Nutzung des vorderen Auflagebereichs wird durch Festschrauben der Flügelmutter der Riegel gegen den Rohling gedrückt, der auf diese Weise fest in der Form sitzt. Die Längskante der Bodenleiste ist zum Schutz gegen den Druck des Anlaufringes mit Pappe beklebt.

Weitere Exemplare dieses Typus: keine.

13.1.12. Stiftenschablonen

Typ 1 (s. Abb. 103):

Beispiel: Inventar-Nr. 95-181 b; 16 cm lang; dazugehörige Halterung: Inventar-Nr. 95-181a.

Material: Kunststoff (Pertinax), Metallstifte.

Herzustellender Bürstenholztyp: flache Bohrseite, ohne Stiel.

Funktion: Markieren des gesamten Bohrfeldes.

Beschreibung: Der Umriß der Schablone stimmt mit dem Umriß des zu bearbeitenden Bürstenholzes überein. Aus der Schablonenoberfläche steht eine Anzahl kleiner, spitzer Stifte hervor. Diese sind so plaziert, daß sie exakt die in das Bürstenholz zu bohrenden Löcher widerspiegeln.

Weitere Exemplare dieses Typus: Inventar-Nr. 95-177b, 95-178b, 95-179b, 95-180b, 95-183b, 95-184b, 95-185, 95-186, 95-187, 95-188, 95-190.

Typ 2 (s. Abb. 104):

Beispiel: Inventar-Nr. 95-189; 10 cm lang; dazugehörige Halterung: Inventar-Nr. 95-141.

Material: Kunststoff (Pertinax), Metallstifte.

Herzustellender Bürstenholztyp: halbrunde Bohrseite, mit Stiel.

Funktion: Markieren einer einzelnen Bohrlochreihe, nicht des gesamten Bohrfeldes.

Beschreibung: Die Schablone besteht aus einer rechteckigen Grundplatte und einer darauf befestigten schmalen Leiste. Die Leiste ist mittig entlang der Horizontalen plaziert. Aus der Oberfläche der Leiste stehen mehrere kleine, spitze Stifte hervor. Die Stifte sind in gleichmäßigen Abständen nebeneinander angeordnet. Sie entsprechen einer Bohrlochreihe. Die Schablone dieses Typus muß mehrere Male genutzt werden, um das gesamte Bohrfeld zu markieren.

Weitere Exemplare dieses Typus: keine.

Typ 3 (s. Abb. 105):

Beispiel: Inventar-Nr. 95-190; 7,2 cm lang; dazugehörige Halterung: liegt nicht vor.

Material: Holz (Buche), Metallstifte, Gummihülsen, Nägel.

Herzustellender Bürstenholztyp: flache Bohrseite, mit Stiel.

Funktion: Markieren des gesamten Bohrfeldes.

Beschreibung: Der Umriß der Schablone entspricht dem Umriß des Borstenkörpers des zu bearbeitenden Stielbürstenholzes. Die Schablone ist mit mehreren kleinen Metallstiften bestückt, die aus deren Oberfläche hervorstehen. Jeder Stift ist von einer Gummihülse eingefäßt, die diesen um wenige Millimeter überragt. Die Stifte sind so plaziert, daß sie die Anordnung der in das Bürstenholz zu bohrenden Löcher widerspiegeln. An der Schablonenunterseite ist ein Haltegriff befestigt.

Weitere Exemplare dieses Typus: keine.

13.1.12.1. Zu den Stiftenschablonen gehörende Halterungen

Typ 1 (s. Abb. 103):

Beispiel: Inventar-Nr. 95-181 a; 20,5 cm lang; dazugehörige Stiftenschablone: Inventar-Nr. 95-181 b.

Material: Holz (Buche, Birnbaum), Kunststoff (Pertinax).

Herzustellender Bürstenholztyp: flache Bohrseite, ohne Stiel.

Funktion: Aufnahme des Bürstenholzes, das mit der dazugehörenden Stiftenschablone zu bearbeiten ist.

Beschreibung: Die Halterung dieses Typus besteht aus einem Boden und einem darauf befestigten Rahmen. Der Boden ist rechteckig geformt. Der Rahmen ist an den Rand des Bodens gesetzt. Er begrenzt den Auflagebereich, der für das zu bearbeitende Bürstenholz bestimmt ist. Der Rahmen ist an beiden Längsseiten mittig unterbrochen. Die Rahmeninnenseiten sind so geschweift, daß sie dem Querschnitt des betreffenden Bürstenholzes bzw. der betreffenden Stiftenschablone entsprechen.

Weitere Exemplare dieses Typus: Inventar-Nr. 95-177a, 95-178a, 95-179a, 95-180a, 95-182, 95-183a, 95-184a.

Typ 2:

Die Halterungen, die den Typ 2 verkörpern, verteilen sich auf einen Grundtyp und dessen Variante a.

Grundtyp (s. Abb. 106)

Beispiel: Inventar-Nr. 95-170; 11,3 cm lang; dazugehörige Stiftenschablone: Inventar-Nr. 95-187.

Material: Holz (Buche, Birnbaum), Kunststoff (Pertinax), Wildleder.

Herzustellender Bürstenholztyp: flache Bohrseite, mit Stiel.

Funktion: Aufnahme des Bürstenholzes, das mit der dazugehörenden Stiftenschablone zu bearbeiten ist.

Beschreibung: Die Halterung besteht aus einem Boden und einem darauf befestigten Rahmen. Der Boden ist rechteckig geformt. Der Rahmen ist an den Rand des Bodens gesetzt. Er ist zu einem Enden hin offen. Der Rahmen umschließt den Auflagebereich, der für den Borstenkörper des zu bearbeitenden Bürstenholzes bestimmt ist. Der Stiel des

Bürstenholzes ragt an dem offenen Rahmenende über den Boden der Halterung hinaus. Der Auflagebereich ist mit Wildleder ausgekleidet.

Weitere Exemplare dieses Typus: Inventar-Nr. 95-169, 95-172.

Variante a (s. Abb. 107):

Beispiel: Inventar-Nr. 95-173; 15,5 cm lang; dazugehörige Stiftenschablone: Inventar-Nr. 95-186.

Material: Holz (Buche), Kunststoff (Pertinax)

Herzustellender Bürstenholztyp: flache Bohrseite, konisch geformter Körper mit Stiel.

Funktion: Aufnahme des Bürstenholzes, das mit der dazugehörigen Stiftenschablone zu bearbeiten ist.

Beschreibung: Anders als der Grundtyp verjüngt sich die Variante a zum Ende hin. Ihr Rahmen ist an beiden Enden offen. Damit der auf dem Auflagebereich ruhende Borstenkörper des zu bearbeitenden Bürstenholzes nicht verrutscht, ist der Auflagebereich etwas verstärkt worden, indem gegen die untere Rahmeninnenwand eine schmale Leiste gesetzt ist.

Weitere Exemplare dieser Variante: keine.

Typ 3 (s. Abb. 108):

Beispiel: Inventar-Nr. 95-141; 14 cm lang; dazugehörige Stiftenschablone: Inventar-Nr. 95-189.

Material: Holz (Birnbäum), Kunststoff (Pertinax), Schrauben, Flügelmuttern.

Herzustellender Bürstenholztyp: halbrunde Bohrseite, mit Stiel.

Funktion: Aufnahme des Bürstenholzes, das mit der dazugehörigen Stiftenschablone zu bearbeiten ist¹³¹³.

Beschreibung: Die Halterung besteht aus einem rechteckigen Boden und einem darauf befestigten quaderähnlichen Aufsatz. Der Aufsatz ist mittig auf dem Boden plaziert. Er ist genauso breit, jedoch etwas kürzer als der Boden. Seine Länge stimmt mit der Länge des Borstenkörpers des zu bearbeitenden Bürstenholzes überein. Aus der Vorder- bzw. Oberseite des Aufsatzes ist eine längs verlaufende Hohlkehle gearbeitet. Diese dient als Auflagebereich für den Borstenkörper des Bürstenholzes. Der Aufsatz ist der Länge nach in zwei Hälften geteilt. Beide Hälften sind durch zwei quer durch den Aufsatz geführte Schrauben miteinander verbunden. Die Schrauben sind so lang, daß deren Gewinde aus der Aufsatzvorderseite herausragen. Auf beide Gewinde ist eine Flügelmutter geschraubt. Die hintere Aufsatzhälfte ist an den Boden geleimt. Die vordere Hälfte steckt auf den Schraubengewinden. Zum Hineinlegen und zum Herausnehmen des Bürstenholzes werden die beiden Flügelmuttern gelöst und die Aufsatzhälften auseinandergezogen. Damit das Bürstenholz fest in der Halterung sitzt, werden die beiden Flügelmuttern so

¹³¹³ Die beiden Geräte (Inventar- Nr. 95-141, 95-142), die den Typ 3 der zu den Stiftenschablonen gehörenden Halterungen verkörpern, wurden auch während des Bohrvorganges genutzt. Siehe diesbezüglich unter Typ 4 in Punkt 13.1.15. „Bohrhalterungen“, S. 333 ff..

weit wie möglich festgeschraubt, so daß die beiden Aufsatzhälften wieder miteinander verbunden sind.

Weitere Exemplare dieses Typus: Inventar-Nr. 95-142.

13.1.13. Durchlochte Gummischablonen

Typ 1 (s. Abb. 109):

Beispiel: Inventar-Nr. 95-192; Länge: 7,2 cm.

Material: Gummi.

Herzustellender Bürstenholztyp: rund.

Funktion: Übertragen des gesamten Bohrfeldes.

Beschreibung: Die Schablone ähnelt einem Zylinder, der an einem Ende offen ist. Die Löcher, mit denen die Schablone versehen ist, spiegeln die Anordnung der in das Bürstenholz zu bohrenden Löcher wider. Die Schablone ist von ihren Maßen her so gestaltet, daß das zu bearbeitende Bürstenholz streng in sie hineinpaßt.

Weitere Exemplare dieses Typus: Inventar-Nr. 95-191, 95-193, 95-194, 95-195, 95-196, 95-197, 95-198.

13.1.14. Führungsleistchen

Typ 1:

Die Führungsleistchen, die den Typ 1 verkörpern, verteilen sich auf einen Grundtyp und dessen Variante a.

Grundtyp (s. Abb. 110)

Beispiel: Inventar-Nr. 95-229; 6,3 cm lang.

Material: Holz (Birnbäum), Papier, Dorn.

Herzustellender Bürstenholztyp: leicht gewölbte Bohrseite, abgerundete Ecken.

Funktion: Orientierungshilfe zum Bohren ganz gerade verlaufender Lochreihen. Zeigt zusätzlich den Stellungsgrad an, der beim Bohren der einzelnen Lochreihen einzuhalten ist.

Beschreibung: Die obere Kante des Führungsleistchens ist leicht konvex geformt. Seine untere Kante ist mittig mit einem halbrunden Ausschnitt versehen. Die Form und die Größe des Ausschnittes ist dem Bürstenholz angepaßt, für welches das Leistchen bestimmt ist. Aus der unteren Kante ragt mittig ein Dorn hervor. Die Vorderseite des Führungsleistchens ist mit Papier beklebt. Darauf sind mit Kugelschreiber mehrere Längslinien gezogen. Die Anzahl der Linien und ihr Abstand zueinander stimmt mit der Anzahl und der Anordnung der in das betreffende Bürstenholz zu bohrenden Lochreihen überein. Die Linien nehmen von der Mitte nach außen kontinuierlich eine immer schräger werdende Position ein, wobei die eine Hälfte der Linien nach rechts und die andere Hälfte der Linien nach links geneigt ist. Der Winkel, unter dem jede einzelne Linie auf das Leistchen gezogen ist, entspricht dem Stellungsgrad, der beim Bohren der Lochreihe einzuhalten ist, für den diese Linie steht.

Weitere Exemplare dieses Typus: Inventar-Nr. 95-230, 95-231.

Variante a (s. Abb. 111):

Beispiel: Inventar-Nr. 95-232a; 9 cm Länge oben; 7 cm Länge unten.

Material: Holz (Buche), Papier, Dorne.

Herzustellender Bürstenholztyp: flache Bohrseite; eckig.

Funktion: Orientierungshilfe zum Bohren ganz gerade verlaufender Lochreihen. Zeigt zusätzlich den Stellungsgrad an, der beim Bohren der einzelnen Lochreihe einzuhalten ist.

Beschreibung: Anders als beim Grundtyp sind die oberen und unteren Kante des Führungsleistchen der Variante a gerade gehalten. Die untere Kante ist kürzer als die obere Kante, so daß dieses Führungsleistchen einem Trapez ähnelt. Aus der unteren Kante ragen zwei Dorne heraus.

Weitere Exemplare dieser Variante: Inventar-Nr. 95-232b, 95-233, 95-234.

13.1.14.1. Schmale Holzleisten, die formal eine gewisse Ähnlichkeit mit den Führungsleistchen haben

Typ 1 (s. Abb. 112):

Beispiel: Inventar-Nr. 95-225; 17,8 cm lang.

Material: Holz (Buche), Papier.

Herzustellender Bürstenholztyp: flach, kantig.

Funktion: Enthält Informationen zum Bohren zweier Bürstenhölzer. Zeigt für jedes Bürstenholz den Stellungsgrad an, der beim Bohren der einzelnen Lochreihen einzuhalten ist. Informiert über die Größe der Bohrlöcher und die Form des Holzes.

Beschreibung: Die dünne, schmale, rechteckige Holzleiste, die diesen Typ verkörpert, ist beidseitig mit Papier beklebt. Auf jeder Seite der Leiste befinden sich spezielle Informationen, die sich auf das Bohren eines bestimmten Bürstenholzes beziehen. Eine handschriftlich vermerkte Bezeichnung gibt an, für welche Bürste das zu bearbeitende Holz bestimmt ist. Die Längslinien stellen die eine Hälfte der zu bohrenden Lochreihen des betreffenden Bürstenholzes dar. Die Linien verlaufen nicht exakt senkrecht, sondern nehmen von links nach rechts eine immer schräger werdende Position ein. Alle Linien sind nach rechts geneigt. Der Winkel, unter dem die Linien gezogen sind, stimmt mit dem Winkel überein, unter dem die Löcher der einzelnen Reihen zu bohren sind. Es werden zusätzliche Angaben zur Größe der zu bohrenden Löcher und zur Form des betreffenden Bürstenholzes gemacht.

Bei einer anderen Leiste dieses Typus sind die Längslinien von links nach rechts mit römischen Zahlen durchnummeriert.¹³¹⁴ Die Zahlen zeigen an, in welcher Reihenfolge die Lochreihen zu bohren sind.

Weitere Exemplare dieses Typus: Inventar-Nr. 95-223, 95-224.

¹³¹⁴ Es handelt sich um die Leiste mit der Inventar-Nr. 95-223.

13.1.15. Bohrhalterungen

Typ 1:

Die Bohrhalterungen, die den Typ 1 verkörpern, verteilen sich auf einen Grundtyp und dessen Variante a.

Grundtyp (s. Abb. 113)

Herzustellender Bürstenholztyp: mit Buckel, ohne Stiel.

Funktion: Aufnahme des Bürstenholzes während des Bohrvorganges.

Beispiel: Inventar-Nr. 95-203; 17,7 cm lang.

Material: Holz (Buche, Birnbaum), Schraube.

Beschreibung: Die Bohrhalterung besteht aus einem Boden, der eine rechteckige Grundform und abgerundete Ecken aufweist. Der Boden ist etwas länger und etwas breiter als das zu bearbeitende Bürstenholz. Aus der Bodenoberseite ist mittig entlang der Horizontalen eine Vertiefung gearbeitet, bei der es sich um den Auflagebereich für das Bürstenholz handelt. Die Länge und Breite des Auflagebereichs stimmen mit den Maßen des betr. Bürstenholzes überein. Die Oberfläche des Auflagebereichs ist so gestaltet, daß sie sich dem Rücken des darauf liegenden Bürstenholzes exakt anpaßt. Der Auflagebereich ist so tief in den Boden eingelassen, daß das darin streng hineinpassende Bürstenholz etwa zu zwei Drittel über dessen Oberfläche hinausragt. An einem Ende der Bohrhalterung ist ein kleiner Riegel mit einer Schraube auf dem Rand des Bodens befestigt. Er ist so plaziert, daß er gegen das Bürstenholz geschoben werden kann, so daß dieses fest in der Bohrhalterung sitzt. An dem anderen Ende der Bohrhalterung ist ein kleines, dünnes Holzstückchen auf den Rand des Bodens geleimt. Die etwa ein Millimeter tief in den Auflagebereich hineinragende Seite des Holzstückchen ist, entsprechend der Form des Bürstenholzes, leicht abgerundet. Das Holzstückchen verhindert zusätzlich ein Herausrutschen des Bürstenholzes aus der Bohrhalterung.

Weitere Exemplare dieses Typus: Inventar-Nr. 95-202, 95-204, 95-205, 95-210.

Variante a (s. Abb. 114):

Beispiel: Inventar-Nr. 95-209; 22,7 cm lang.

Material: Holz (Buche).

Herzustellender Bürstenholztyp: Rücken geschweift, vorn mit aufgebogener Spitze, hinten mit Kratzkante, ohne Stiel.

Funktion: Aufnahme des Bürstenholzes während des Bohrvorganges.

Beschreibung: Anders als der Grundtyp ist der Boden der Variante a an einem Ende zu einer Spitze geformt. Ihr Boden ist weder mit einem Riegel noch ein mit einem Holzstückchen ausgestattet.

Weitere Exemplare dieser Variante: Inventar-Nr. 95-206, 95-207, 95-208.

Typ 2:

Die Bohrhalterungen, die den Typ 2 verkörpern, verteilen sich auf einen Grundtyp und dessen Variante a.

Grundtyp (s. Abb. 115)

Beispiel: Inventar-Nr. 95-143; 14,5 cm lang.

Material: Kunststoff (Pertinax), Schrauben, Muttern, Pappe.

Herzustellender Bürstenholztyp: gerader Rücken, ohne Stiel.

Funktion: Aufnahme des Bürstenholzes während des Bohrvorganges.

Beschreibung: Die Bohrhalterung besteht aus einem Boden, der aus drei aufeinander liegenden fünf Millimeter starken Platten gebildet wird. Die obere und die untere Platte sind gleich groß. Die mittlere Platte ist wesentlich kleiner und entspricht vom Umriß exakt dem Querschnitt des zu bearbeitenden Bürstenholzes.¹³¹⁵ Sie ist mittig entlang der Horizontalen plaziert. Die drei Platten werden durch Schrauben zusammengehalten, die durch den Boden geführt und jeweils mit einer Mutter fixiert sind. Der Boden ist rechteckig und weist abgerundete Ecken auf.¹³¹⁶ Der Auflagebereich befindet sich auf dem Boden. Er ist ebenfalls mittig, entlang der Horizontalen, plaziert. An beiden Längsseiten wird er jeweils von einer kleinen Leiste eingefasst. Die Leisten sind so hoch, daß das dazwischen liegende Bürstenholz etwas darüber hinausragt.¹³¹⁷ Der Auflagebereich wird an einem Ende zusätzlich durch einen aus dem Boden hervorstehenden Schraubenkopf begrenzt. Der Auflagebereich wird von mehreren Lagen Pappe bedeckt.

Weitere Exemplare dieses Typus: Inventar-Nr. 95-144, 95-145, 95-146, 95-147, 95-597, 95-598.

Variante a (s. Abb. 116):

Beispiel: Inventar-Nr. 95-599; 19,5 cm lang.

Material: Kunststoff (Pertinax), Schrauben, Muttern, Pappe, Tesafilm.

Herzustellender Bürstenholztyp: mit Stiel, geschweiften Borstenkörper vorne zur Spitze geformt.

Funktion: Aufnahme des Borstenkörpers des Stielbürstenholzes während des Bohrvorganges.

Beschreibung: Anders als der Boden des Grundtypus ist der Boden der Variante a an einem Ende zu einer Spitze geformt. Zudem befindet sich der Auflagebereich für das Bürstenholz nicht direkt auf dem Boden, sondern wird durch eine auf den Boden gesetzte Platte markiert. Der Umriß der Platte entspricht exakt dem Querschnitt des zu bearbeitenden Bürstenholzes. Der Auflagebereich wird an den beiden Längsseiten jeweils von zwei aufeinanderliegenden Leisten eingerahmt. Die obere Leiste ist etwas kürzer als die untere Leiste und mittig auf dieser plaziert. Die Erhöhung des Rahmens an dieser Stelle gewährt dem auf dem Auflagebereich liegenden Borstenkörper zusätzlichen Halt. Da der Borstenkörper des zu bearbeitenden Stielbürstenholzes geschweift ist, ist der Auflagebereich nicht durchgängig eben gehalten, sondern dem darauf ruhenden Bürstenholzrücken angepaßt. Dort, wo die Schweifung des aufliegenden Rückens am stärksten ist, ist zum Ausgleich ein kleines Plättchen auf

¹³¹⁵ Ist die Bohrhalterung für eine Stielbürstenholz gedacht (z.B. Inventar-Nr. 95-145), entspricht der Umriß der mittleren Platte dem Querschnitt des Borstenkörpers.

¹³¹⁶ Andere Bohrhalterungen dieses Grundtypus (z.B. Inventar-Nr. 95-597) weisen hingegen einen ovalen Boden auf. In der Regel stimmt die Form des Bodens mit der Form des zu bearbeitenden Bürstenholzes überein.

¹³¹⁷ Handelt es sich um eine Bohrhalterung für eine Stielbürste, ragt der Borstenkörper etwas über die beiden Leisten hinaus.

den Auflagebereich geleimt. An einem Ende der Bohrhalterung ist soviel aus der oberen Bodenplatte herausgeschnitten, daß das Bürstenholz auch dort, wo es vom Borstenkörper in den Stiel übergeht, fest in der Bohrhalterung sitzt. Zum Schutz des Bürstenholzes sind die Rahmeninnenseiten mit Tesafilm und Teile des Auflagebereiches mit Pappe beklebt.

Weitere Exemplare dieser Variante: keine.

Typ 3:

Die Bohrhalterungen, die den Typ 3 verkörpern, verteilen sich auf einen Grundtyp und dessen Variante a.

Grundtyp (s. Abb. 117)

Beispiel: Inventar-Nr. 95-151; 10,5 cm lang.

Material: Holz (Buche), Schraube, Mutter, Nägel, Pappe.

Herzustellender Bürstenholztyp: geschweift, mit langem Stiel.

Funktion: Aufnahme des Borstenkörpers des Stielbürstenholzes während des Bohrvorganges.

Beschreibung: Diese einfach gestaltete Bohrhalterung besteht aus einem Boden, aus dessen Oberfläche drei Stifte herausragen. In Anlehnung an den Querschnitt des Borstenkörpers des zu bearbeitenden Bürstenholzes weist der Boden eine rechteckige Grundform auf, die an einem Ende leicht abgerundet ist. Der Boden ist etwas größer als der Borstenkörper des Bürstenholzes. Die gesamte Oberfläche des Bodens ist der Form des Rückens des aufliegenden Borstenkörpers angeglichen. Der mittig auf dem Boden angeordnete Auflagebereich wird durch die drei Stifte (Schraubgewinde, Nagelspitzen) markiert. Zwei Stifte sind so plziert, daß sie das Bürstenholz dort, wo der Borstenkörper in den Stiel übergeht, erfassen. Der dritte Stift ist so gesetzt, daß das obere Ende des in der Bohrhalterung ruhenden Borstenkörpers gegen ihn stößt. Dadurch wird verhindert, daß das Bürstenholz nach vorne aus der Bohrhalterung rutscht. Für zusätzlichen Halt des Bürstenholzes sorgt eine Einkerbung, die aus dem abgerundeten Ende des Bodens gearbeitet ist. Die Bodenunterseite ist mit einem schmalen Pappstreifen umrandet.

Weitere Exemplare dieses Typus: Inventar-Nr. 95-150, 95-152, 95-153.

Variante a (s. Abb. 118):

Beispiel: Inventar-Nr. 95-154; 7,7 cm lang.

Material: Holz (Buche), Schraube, Mutter, Ringöse, Nägel, Pappe.

Herzustellender Bürstenholztyp: geschweift, mit langem Stiel.

Funktion: Aufnahme des Borstenkörpers des Stielbürstenholzes während des Bohrvorganges.

Beschreibung: Anders als beim Grundtyp befindet sich der Auflagebereich für den Borstenkörper des Stielbürstenholzes nicht auf dem Boden, sondern ist aus dem Boden herausgearbeitet. Auf diese Weise entsteht ein Rand, der den Auflagebereich umschließt. Die Größe und die Form des Auflagebereichs entspricht dem Querschnitt des Borstenkörpers des zu bearbeitenden Bürstenholzes. Die Oberfläche des Auflagebereichs ist der Schweifung des darauf ruhenden Borstenkörperrückens angepaßt. Der Auflagebereich ist ca. 1

bis 2 Millimeter tief in den Boden eingelassen, so daß der darin liegende Borstenkörper etwas über den Bodenrand herausragt. Eine Schraube ist auf dem Bodenrand, vertikal zu einer Längsseite des Auflagebereichs, plaziert. Die dazugehörige Mutter ist parallel zur Längsseite des Auflagebereichs gesetzt. Sie ist soweit in den Boden gearbeitet, daß sich ihr Loch noch über der Bodenoberfläche befindet, um das Schraubengewinde aufzunehmen. Die Mutter wird durch eine Ringöse stabilisiert, die diese umschließt. Ein dünnes, schmales Holzstückchen ist auf den Bodenrand genagelt und so plaziert, das es direkt an die anderen Längsseite des Auflagebereichs grenzt. Das Holzstückchen hat stützende Funktion. Es verhindert ein seitliches Herausrutschen des Borstenkörpers aus der Bohrhalterung. Bei Gebrauch der Bohrhalterung wird die Schraube so lange gedreht, bis sie gegen den Borstenkörper stößt. Auf diese Weise wird der Borstenkörper in der Bohrhalterung festgeklemmt.

Weitere Exemplare dieser Variante: Inventar-Nr. 95-155, 95-156.

Typ 4 (s. Abb. 108):

Beispiel: Inventar-Nr. 95-141; 14 cm lang.

Material: Holz (Birnbäum), Kunststoff (Pertinax), Schrauben, Flügelmuttern.

Herzustellender Bürstenholztyp: halbrunder Borstenkörper, mit Stiel.

Funktion: Aufnahme des Borstenkörpers während des Bohrvorganges¹³¹⁸

Beschreibung: An dieser Stelle wird auf eine Gerätebeschreibung verzichtet.¹³¹⁹

Weitere Exemplare dieses Typus: Inventar-Nr. 95-142.

Typ 5 (s. Abb. 119):

Beispiel: Inventar-Nr. 95-55; 16 cm lang.

Material: Holz (?), Metallringe, Pappe.

Herzustellender Bürstenholztyp: halbmondförmig, mit flachem Rücken.

Funktion: Aufnahme des Bürstenholzes während des Bohrvorganges.

Beschreibung: Die Bohrhalterung wird aus einem quadratischen Boden und einem darauf geleimten Rahmen gebildet. Der Boden der Bohrhalterung ist mit 4,7 Zentimeter auffallend hoch. Aus dem Boden sind vier Löcher gebohrt, die quadratisch angeordnet sind. Der Durchmesser von jedem Loch beträgt an der Bodenoberfläche 1,5 Zentimeter und verringert sich ab 1 Zentimeter Tiefe auf eine Größe von 1 Zentimeter. Durch die Abnahme des Lochdurchmessers entsteht ein Rand, auf dem ein dünner Metallring liegt,

¹³¹⁸ Die beiden Geräte (Inventar-Nr. 95-141, 95-142), die den Typ 4 der Bohrhalterungen verkörpern, werden auch als Halterung genutzt, um mit einer Stiftenschablone (z.B. Inventar-Nr. 95-189) das Bohrfeld auf die Borstenkörper zu übertragen. Siehe diesbezüglich unter Typ 3 in Punkt 13.1.12.1 „Zu den Stiftenschablonen gehörende Halterungen“ S.329 ff..

¹³¹⁹ Siehe Gerätebeschreibung des Typus 3 in Punkt 13.1.12.1. „Zu den Stiftenschablonen gehörende Halterungen“, S. 329 ff..

dessen innerer Durchmesser ebenfalls 1 Zentimeter groß ist.¹³²⁰ Der Rahmen, der an einem Ende offen ist, ist etwas kleiner als die Bodenoberfläche. Der Rahmen ist so hoch, daß das zu bearbeitende Bürstenholz mit der gewölbten Bohrseite über ihn hinausragt. Die Rahmenseiten sind rechteckig geformt. Die Rahmeninnenseite ist entsprechend dem zu bearbeitenden Bürstenholz halbmondförmig gestaltet. Der Rahmen umfaßt das in der Bohrrhalterung ruhende Bürstenholz bis zu dessen Stielkasten. Die Rahmeninnenseite ist zum Schutz des Bürstenholzes mit Pappe beklebt.

Weitere Exemplare dieses Typus: keine.

13.1.16. Verleimformen

Typ 1:

Die Verleimformen, die den Typ 1 verkörpern, verteilen sich auf einen Grundtyp und dessen Variante a.

Grundtyp (s. Abb. 120)

Beispiel: Inventar-Nr. 95-135; 19,7 cm lang; dazugehörige Auflage: Inventar-Nr. 95-161.

Material: Holz (Buche), Kunststoff (Pertinax), Scharnier (Messing-Klavierband), Schrauben, Pappe.

Zu verleimender Bürstentyp: ohne Stiel.

Funktion: Aufnahme der zu verleimenden Bürste.

Beschreibung: Die Verleimform besteht aus einem rechteckigen Boden und einem Aufsatz gleich großer Grundfläche. Der Boden ist etwas länger und breiter als die zu verleimende Bürste. Der Aufsatz ist auf den Boden geleimt. Die Höhe des Aufsatzes entspricht der Borstenlänge der betr. Bürste. Aus dem Aufsatz ist mittig der Umriß der Bürste 2 bis 3 Millimeter kleiner als diese tatsächlich ist herausgearbeitet, so daß ein schmaler Rand entsteht. Die Oberfläche der Verleimform ist der geschweiften Unterseite des Bürstenholzes angepaßt. An einem Ende ist auf die Oberfläche der Verleimform ein schmaler Streifen Pappe geklebt. Die Form ist längs in zwei Hälften geteilt. Ein Scharnier, das an den beiden nach innen gerichteten Bodenlängskanten befestigt ist, hält beide Hälften zusammen.

Weitere Exemplare dieses Typus: Inventar-Nr. 95-129a, 95-130a, 95-131, 95-132, 95-133, 95-134, 95-136, 95-137, 95-138.

Variante a (s. Abb. 121):

Beispiel: Inventar-Nr. 95-139; 23 cm lang; dazugehörige Auflage: Inventar-Nr. 95-164.

Material: Holz (Buche, Birnbaum), Kunststoff (Pertinax), Scharnier (Messing-Klavierband), Schrauben, Wildleder, Pappe.

Zu verleimender Bürstentyp: mit Stiel. Der Deckel deckt nicht nur den Borstenkörper, sondern die gesamte Bürstenoberseite ab.

Funktion: Aufnahme der zu verleimenden Bürste.

¹³²⁰ Welche Funktion die aus dem Boden gebohrten Löcher für die Bohrrhalterung haben, konnte nicht geklärt werden. Möglicherweise funktionierte Kurt Suppe ein Bestandteil eines anderen Geräts zu dem vorliegenden Boden um, was auch die auffallende Bodenhöhe erklären würde.

Beschreibung: Die Variante a ist mit einem anders gestalteten Aufsatz ausgestattet als der Grundtyp. Aus der vorderen Aufsatzhälfte ist der Umriss des Borstenkörpers 2 bis 3 Millimeter kleiner als dieser tatsächlich ist herausgearbeitet, so daß in diesem Bereich lediglich ein schmaler Rand stehen geblieben ist. Die hintere Aufsatzhälfte besteht aus einer durchgängigen Fläche, so daß der Bürstenstiel fest darauf aufliegen kann. Am hinteren Ende sind auf die Oberfläche der Verleimform mehrere übereinander liegende Streifen Pappe geklebt. Auf diese Weise ist die Oberfläche der Verleimform der geschweiften Unterseite des Bürstenstiels angepaßt. Die gesamte Oberfläche der Verleimform ist mit Wildleder verkleidet.

Weitere Exemplare dieser Variante: keine.

Typ 2 (s. Abb. 122):

Beispiel: Inventar-Nr. 95-140; 17 cm lang; dazugehörige Auflage: Inventar-Nr. 95-157.

Material: Holz (Buche, Birnbaum), Kunststoff (Pertinax), Scharnier, Schrauben, Wildleder, Pappe.

Zu verleimender Bürstentyp: oval, ohne Stiel.

Funktion: Aufnahme der zu verleimenden Bürste.

Beschreibung: Die Verleimform wird aus einer dünnen rechteckigen Bodenplatte gebildet, auf die ein wenige Zentimeter hoher Aufsatz gleich großer Grundfläche plaziert ist. Der Boden ist etwas länger und breiter als die zu verleimende Bürste. Die Höhe des Aufsatzes entspricht der Borstenlänge der betr. Bürste. Aus dem Aufsatz ist mittig der Umriss der Bürste 2 bis 3 Millimeter kleiner als diese tatsächlich ist herausgearbeitet, so daß ein schmaler Rand entsteht. Die Oberfläche des Aufsatzes ist entsprechend der Unterseite des Bürstenholzes flach gehalten und mit Wildleder verkleidet. Die Aufsatzinnenseiten sind mit Pappe beklebt. Vor eine Längs- und eine Breitseite des Aufsatzes ist jeweils eine Leiste gesetzt. Die längere Leiste ragt an dem Ende, an dem sie auf die kürzere Leiste trifft, etwas über den Aufsatz hinaus. Der Aufsatz ist längs in zwei Hälften geteilt. Die eine Hälfte ist auf die Bodenplatte geleimt und mit der anderen Hälfte durch ein Scharnier verbunden. Mittels eines Hebels, der an der Leiste befestigt ist, die vor die Breitseite gesetzt ist, kann die Verleimform geöffnet und geschlossen werden.

Weitere Exemplare dieses Typus: keine.

Typ 3 (s. Abb. 123):

Beispiel: Inventar-Nr. 95-174; 13,5 cm lang.

Material: Holz (Birnbaum), Kunststoff (Pertinax).

Zu verleimender Bürstentyp: ohne Stiel.

Funktion: Aufnahme der zu verleimenden Bürste.

Beschreibung: Diese sehr schmale Verleimform wird aus einem Boden und einem Rahmen gebildet. Der rechteckige Boden ist etwas breiter und länger als die zu verleimende Bürste. Der Rahmen ist auf den Boden gesetzt. Er besteht aus vier Teilen, die

jeweils an den Rand der Bodenlängsseite bzw. der Bodenbreiteseite platziert sind. Die Höhe des Rahmens entspricht der Borstenlänge der betr. Bürste. Die durch den Rahmen umrandete Fläche ist ca. 2 bis 3 Millimeter kleiner als der Umriß der Bürste. Die Oberfläche des Rahmens ist der Unterseite des Bürstenholzes angepaßt. Der Rahmen wird an einer Breitseite durch einen kleinen Hebel gebildet, dessen flacher zapfenförmiger Griff über die Verleimform herausragt. Der Hebel ist nicht direkt auf dem Boden befestigt, sondern wird durch einen Stift gehalten, der quer durch den Rahmen geführt ist.¹³²¹ Durch Anheben des Hebels kann die Bürste leicht aus der Verleimform herausgenommen werden.

Weitere Exemplare dieses Typus: keine.

Typ 4:

Die Verleimformen, die den Typ 4 verkörpern, verteilen sich auf einen Grundtyp und dessen Variante a.

Grundtyp (s. Abb. 124)

Beispiel: Inventar-Nr. 95-167; 16,7 cm lang; dazugehörige Auflage: Inventar- Nr. 95-163.

Material: Holz (Buche), Kunststoff (Pertinax), Schrauben, Wildleder.

Zu verleimender Bürstentyp: mit Stiel.

Funktion: Aufnahme des Borstenkörpers der zu verleimenden Bürste.

Beschreibung: Die Verleimform wird aus einem rechteckigen Boden und einem darauf befestigten Aufsatz gebildet. Der Aufsatz ist genauso breit, jedoch etwa ein Drittel kürzer als der Boden. Er ist so platziert, daß an einem Ende des Bodens eine freie Fläche entsteht. Der Aufsatz ist höher als die Borsten der zu verleimenden Bürste lang sind. Aus dem Aufsatz ist der Umriß des hinteren Teils des Borstenkörpers der betr. Bürste 2 bis 3 Millimeter kleiner als dieser tatsächlich ist herausgearbeitet, so daß ein schmaler Rand entsteht. Der Aufsatz ist an dem Ende, das zu der freien Bodenfläche zeigt, offen. Die Aufsatzoberfläche ist der Schweifung der Bürstenholzunterseite des Borstenkörpers angepaßt und mit Wildleder verkleidet.

Weitere Exemplare dieses Typus: Inventar-Nr. 95-168.

Variante a (s. Abb. 125):

Beispiel: Inventar-Nr. 95-171; 17cm lang; dazugehörige Auflage: liegt nicht vor.

Material: Holz (Buche), Kunststoff (Pertinax), Schrauben.

Zu verleimender Bürstentyp: mit Stiel.

Funktion: Aufnahme des Borstenkörpers der zu verleimenden Bürste.

Beschreibung: Anders als der Grundtyp ist dessen Variante a mit einem Aufsatz ausgestattet, dessen Grundfläche mit der Grundfläche des Bodens übereinstimmt. Der Aufsatz ähnelt einem Rahmen, der zu einem Ende hin offen ist. Er wird aus drei Leisten gebildet, die auf den Rand der beiden Bodenlängsseiten und den Rand einer Bodenbreiteseite gesetzt sind. Die Innenseiten des Aufsatzes sind unbehandelt, d.h. nicht entsprechend des

¹³²¹ Die Verleimform wurde ohne Stift übernommen.

Umrisses des Borstenkörpers der zu verleimenden Bürste geformt. Die Oberfläche des Aufsatzes ist weder mit Wildleder noch mit Pappe verkleidet.

Weitere Exemplare dieser Variante: keine.

13.1.16.1. Zu den Verleimformen gehörende Rahmen

Typ 1 (s. Abb. 126):

Beispiel: Inventar-Nr. 95-130b; 15,9 cm lang; dazugehörige Verleimform: Inventar-Nr. 95-130a.

Material: Holz (Buche, braun lackiert), Schrauben.

Funktion: Aufnahme der dazugehörenden Verleimform.

Beschreibung: Der rechteckige Rahmen besteht aus vier Leisten, die durch Schrauben zusammengehalten werden. Der Rahmen so gearbeitet, daß die aufzunehmende Verleimform streng hineinpaßt. Der innere Umriß des Rahmens entspricht dem äußeren Umriß des Rahmens. Die Höhe des Rahmens stimmt mit der Höhe der Verleimform überein.

Weitere Exemplare dieses Typus: Inventar-Nr. 95-129a.

13.1.16.2. Zu den Verleimformen gehörende Auflagen¹³²²

Typ 1:

Die Auflagen, die den Typ 1 verkörpern, verteilen sich auf einen Grundtyp und dessen Variante a und b.

Grundtyp (s. Abb. 127)

Beispiel: Inventar-Nr. 95-161; 26,5 cm lang; dazugehörige Verleimform: Inventar-Nr. 95-135.

Material: Holz (Buche, Birnbaum), Pappe.

Zu befestigender Deckeltyp: geschweißt.

Funktion: Schutz des Deckels vor Beschädigungen.

Beschreibung: Die Auflage wird aus einem rechteckigen Boden, einem rechteckigen, wenige Zentimeter hohen Aufsatz und zwei kleinen schmalen Leisten gebildet. Die beiden Leisten sind unter den Boden geleimt und quer, direkt an die Ränder der Bodenenden, plaziert. Der Aufsatz, der als Auflagebereich für den zu befestigenden Deckel genutzt wird, ist kürzer als der Boden, auf den er mittig gesetzt ist. Er ist zudem minimal länger und breiter als der betr. Deckel. Die Oberfläche des Aufsatzes ist der Oberfläche des Deckels angepaßt und mit einer dünnen Pappschicht verkleidet.

Weitere Exemplare dieses Typus: Inventar-Nr. 95-158, 95-159, 95-160, 95-163.

Variante a (s. Abb. 128):

Beispiel: Inventar-Nr. 95-162; 26,5 cm lang; dazugehörige Verleimform: liegt nicht vor.

Material: Holz (Buche, Birnbaum), Wildleder.

¹³²² Die zu den Verleimformen gehörenden Auflagen sind von Kurt Suppe speziell für den Einsatz des „Deckelpreßapparats“ entwickelt worden. Siehe unter „Verleimformen (und die dazugehörenden Rahmen und Auflagen)“ in Punkt 7.3.2.2. „Darstellung der einzelnen Gerätegruppen“, S. 103 ff.

Zu befestigender Deckeltyp: minimal geschweift.

Funktion: Schutz des Deckels vor Beschädigungen.

Beschreibung: Anders als der Grundtyp weist die Auflage der Variante a keinen Aufsatz auf. Anstatt dessen wird der Auflagebereich für den zu befestigenden Deckel durch ein rechteckig geschnittenes Stück Wildleder gebildet, das direkt auf den Boden geklebt ist. Das Leder ist schmaler und kürzer als der Boden, auf dem es etwa mittig plaziert ist. An einem Ende ist das Leder doppelt gelegt, so daß der Auflagebereich leicht erhöht und somit der Deckeloberfläche angepaßt ist.

Weitere Exemplare dieser Variante: keine.

Variante b (s. Abb. 129):

Beispiel: Inventar-Nr. 95-157, 26,5 cm lang; dazugehörige Verleimform: Inventar-Nr. 95-140.

Material: Holz (Buche, Birnbaum), Pappe.

Zu befestigender Deckeltyp: gewölbt.

Funktion: Schutz des Deckels vor Beschädigungen.

Beschreibung: Anders als der Grundtyp weist dessen Variante b keinen Aufsatz auf. Anstatt dessen ist eine Wölbung aus dem Boden herausgearbeitet. Hierbei handelt es sich um den Auflagebereich für den zu befestigenden Deckel. Der Auflagebereich ist so gestaltet, daß der Deckel exakt hineinpaßt. Die Oberfläche des Auflagebereichs ist mit einer Schicht Pappe verkleidet.

Weitere Exemplare dieser Variante: keine.

Typ 2:

Die Auflagen, die den Typ 2 verkörpern, verteilen sich auf einen Grundtyp und dessen Variante a.

Grundtyp (s. Abb. 130)

Beispiel: Inventar-Nr. 95-166; 24 cm lang; dazugehörige Verleimform: Inventar-Nr. 95-137.

Material: Holz (Buche), Kunststoff (Pertinax), Pappe.

Zu befestigender Deckeltyp: geschweift.

Funktion: Schutz des Deckels vor Beschädigungen.

Beschreibung: Die Auflage wird aus einem rechteckigen Boden und einem rechteckigen, wenige Zentimeter hohen Aufsatz gebildet. Der Boden ist an jedem Ende mit zwei Löchern versehen. Der Aufsatz ist kürzer und schmaler als der Boden, auf den er mittig plaziert ist. Er dient als Auflagebereich für den zu befestigenden Deckel. Dementsprechend ist seine Oberfläche der Oberfläche des Deckels angepaßt und mit einer dünnen Schicht Pappe verkleidet.

Weitere Exemplare dieses Typus: Inventar-Nr. 95-164.

Variante a (s. Abb. 131):

Beispiel: Inventar-Nr. 95-165; 18,5 cm lang; dazugehörige Verleimform: Inventar-Nr. 95-171.

Material: Kunststoff (Pertinax), Wildleder, Pappe.

Zu befestigender Deckeltyp: leicht geschweift.

Funktion: Schutz des Deckel vor Beschädigungen.

Beschreibung: Anders als der Grundtyp weist dessen Variante a keinen Aufsatz auf. Anstatt dessen wird die gesamte Oberfläche des Bodens von mehreren aufeinanderliegenden Schichten Wildleder und Pappe bedeckt. Die einzelnen Schichten sind so angeordnet, daß an einem Ende der Auflage eine leichte Erhöhung entsteht, die sich der Oberfläche des zu befestigenden Deckels anpaßt.

Weitere Exemplare dieser Variante: keine.

13.2. TABELLE 8: Systematische Erfassung der vorhandenen Gerätschaften zur Bürstenholzherstellung, die Kurt Suppe in den 1950er und 1960er Jahren selber gefertigt und genutzt hat

Sowohl die Objekte des übernommenen Gerätebestandes zur Bürstenholzherstellung als auch alle noch vorhandenen Rohlinge, Hölzer und Bürsten, die mit diesen Objekten gefertigt worden sind, wurden tabellarisch erfaßt. Die Tabelle weist zwei Achsen auf. Auf der Größenachse (y-Achse) sind untereinander verschiedene Produkte in alphabetischer Reihenfolge aufgelistet. Auf der Rubrikenachse (x-Achse) sind nebeneinander die Gerätegruppen aufgeführt, aus denen der Bestand sich zusammensetzt. Der x-Achse sind außerdem die Rubriken „Rohling“, „Holz“ und „Bürste“ zugeordnet. Zur Erfassung der Objekte wurden ihre Inventar-Nummern in die entsprechenden Zellen der Tabelle eingetragen.

Der Tabelle ist zu entnehmen, welche Geräte funktional zusammengehören und welche Produkte, von denen einige noch existieren, mit ihnen gefertigt werden konnten. Die Gerätegruppe der Fräsformen ist in acht Untergruppen unterteilt. In der Tabelle wird wegen Platzmangels auf die Nennung der genauen Bezeichnungen verzichtet, da sie teilweise recht lang ausfallen. Statt dessen sind die einzelnen Untergruppen mit einer in Klammer gesetzten, fortlaufenden Nummer gekennzeichnet, die unter der Bezeichnung „Fräsform“ steht. Der nachfolgenden Auflistung ist zu entnehmen, für welche Bezeichnung die Kennnummern stehen.

- (1) = Besenfräsform
- (2) = Doppelfräsform mit Deckel
- (3) = Doppelfräsform mit seitlich angebrachten Haltegriffen
- (4) = Einfache Doppelfräsform
- (5) = Einzelfräsform mit Deckel
- (6) = Einzelfräsform mit seitlich angebrachten Haltegriffen
- (7) = Einfache Einzelfräsform
- (8) = Spezialfräsform

Die Inventar-Nummern einiger Doppelfräsformen tauchen zweimal in der Tabelle auf, was darauf zurückzuführen ist, daß die betreffenden Fräsformen zur Herstellung zweier verschiedener Bürstenhölzer herangezogen werden konnten. Einzelnen Produkten sind zwei Inventar-Nummern aus derselben Rubrik zugeordnet, da für die Fertigung bestimmter Bürstenhölzer nicht nur ein, sondern zwei Geräte einer Gerätegruppen benötigt wurden.

Nr.	Produkt	Anreiß-scha-blone	Fräsmo-dell	Fräsmo-dell (1)	Fräsmo-dell (2)	Fräsmo-dell (3)	Fräsmo-dell (4)	Fräsmo-dell (5)	Fräsmo-dell (6)	Fräsmo-dell (7)	Fräsmo-dell (8)	Stiffe-schablone	Halte-rung	Gummi-schablone	Führungs-leistchen	Holz-leiste	Bohrhal-le-rung	Verleim-form	Rahmen	Auflage	Rothing	Holz	Bürste	
1	Badebürste										95-62 95-148**	95-178b	95-178a		95-225	95-146								
2	Badebürste		95-84 95-85 95-86								95-62 95-149**	95-180b	95-180a			95-597					95-387	95-384		
3	Besen		95-78																					
4	Besen		95-79ab																					
5	Besen		95-80ab																					
6	Besen		95-81ab																					
7	Besen		95-82ab																					
8	Besen		95-81																					
9	Besen		95-82ab																					
10	Besen		95-83ab																					
11	Besen																							
12	Besen																							
13	Besen																							
14	Besen																							
15	Blankbürste																							
16	Blankbürste																							
17	Blankbürste																							
18	Blankbürste																							
19	Blankbürste																							
20	Blankbürste																							
21	Blankbürste																							
22	Deckel																							
23	Deckel																							
24	Deckel																							
25	Dreobürste		95-121								95-57													
26	Dreobürste																							
27	Dreobürste																							
28	Dreobürste																							
29	Enschmerbürste		SASP-10																					
30	Enschmerbürste																							
31	Enschmerbürste																							
32	Enschmerbürste																							
33	Geißbürste																							
34	Geißbürste																							
35	Handfeger																							
36	Handfeger																							
37	Handfeger																							
38	Handfeger																							
39	Handfeger																							
40	Handfeger																							
41	Handfeger																							
42	Handwäscherbürste																							
43	Handwäscherbürste																							
44	Kantälsche																							
45	Kantälsche																							
46	Kantälsche																							
47	Kantälsche																							
48	Kleierbürste		95-89																					
49	Kleierbürste		95-100																					
50	Kleierbürste																							
51	Kleierbürste																							
52	Kopfbürste		95-217								95-51	95-187	95-170			95-224	95-145	95-139	95-164					
53	Kopfbürste											95-189	95-141				95-141	95-162	95-381	95-382a-f	95-440	95-614	95-615a-c	

13.3. STELLPLAN DES WARENSORTIMENTS VON 1994

Schrank (Inventar-Nr. 95-972)¹³²³:

1. a) Dielenbügel
- b) Kleiderbügel
- c) Kleiderbügel
- d) Hosenhalter, Kostümbügel
- e) Kostümbügel
- f) Kleiderbügel, Kostümbügel
- g) Blusenbügel, Hosenhalter
- h) Dielenbügel, Dielenbügel für Kinder, Kleiderbügel für Kinder
- i) Hosenhalter
- j) Wäscheklammern
- k) Wäscheklammern
- l) Haushaltshandschuhe
- m) Mops

2. a) Kosmetikspiegel
- b) Kosmetikspiegel
- c) Kosmetikspiegel, Rasierklingen, Rasierer
- d) Kosmetikspiegel, Rasierklingen, Rasierer
- e) Handspiegel, Taschenspiegel
- f) Rasierpinselständer, Kosmetikspiegel, Handspiegel, Taschenspiegel, doppelseitige Taschenspiegel
- g) Kleiderbürsten, Kosmetikspiegel, Taschenspiegel
- h) Badeschwämme, Autoschwämme
- i) Stubenbesen
- j) Stubenbesen
- k) Stubenbesen
- l) Stubenbesen

3. a) Zahnputzbecher
- b) Zahnputzbecher, Seifendosen
- c) Seifendosen, Gebißdose
- d) Seifendosen
- e) Seifendosen
- f) Seifendosen

¹³²³ Die direkt untereinanderliegenden Fächer des Schrankes bilden eine Reihe. Für den Stellplan wurden die Reihen von links nach rechts durchnummeriert („1“ steht für die erste Fächerreihe von links, „2“ steht für die zweite Fächerreihe von links usw.). Die Fächer einer Reihe wurden von oben nach unten mit Buchstaben gekennzeichnet („a“ steht für das oberste Fach, „b“ steht für das darunterliegende Fach usw.).

- g) Gesichtsbürsten, Hand- und Nagelbürsten, „Ärztbürsten“
 - h) Baby- und Kinderkopfbürsten
 - i) Autoschwämme, Badetiere, Massagerückengurte, Massagehandschuhe, Massagebürsten
 - j) Mops, Fensterwischer, Seifenablagen, Lederschwämme
 - k) Seifenablagen, Fensterleder
 - l) Gelenke für Teleskopstangen, Ersatzstrips für Fensterwischer
 - m) Fensterwischer, Ersatzstrips für Fensterwischer
4. a) Geschenkpackungen (Handspiegel, Kamm, Bürste)
- b) Kleiderbürsten
 - c) Kleiderbürsten
 - d) Kleiderbürsten
 - f) Kleiderbürsten
 - g) Rasierpinsel, Rasierpinseldosen, Bartbürsten, Bartpflegesets (Kamm und Bürste bzw. Schere), Kopfkardätschen, einfache Kopfbürsten, Taschenkleiderbürsten
 - h) Rasierpinsel
 - i) Konsolenauflagen, Massagehandschuhe, Massagegurte, Badetiere, Schwämme, Universalschwämme
 - j) Stubenbesen
 - k) Autowaschgarnituren, Kehrschaufeln
 - l) Autowaschgarnituren, Kehrschaufeln
 - m) Autowaschgarnituren, Kehrschaufeln
5. a) Kosmetikspiegel
- b) einfache Kopfbürsten
 - c) Kopfmassagebürsten
 - d) Kopfmassagebürsten
 - e) Fönbürsten
 - f) einfache Kopfbürsten
 - g) einfache Kopfbürsten
 - i) halbrunde Kopfbürsten, runde Kopfbürsten
 - h) Schwämme, einfache Kopfbürsten, Seifenbeutel, Stubenbesen handeingezogen)
 - k) Stubenbesen (handeingezogen)
 - l) Stubenbesen (handeingezogen)
 - m) Stubenbesen (handeingezogen)
6. a) Kulturtaschen
- b) Kulturtaschen
 - c) Kulturtaschen, Kosmetiktäschchen, Rasierpinselablage

- d) Körperbürsten, Frisierumhänge, Duschhauben, Reisekopfbürsten, Handspiegel, Zahnputzbecher, Seifendosen, Seifenablagen
 - e) einfache Kopfbürsten
 - f) Geschenkpackungen (Seife, Handtuch), Gästehandtücher, Waschlappen, Seife, Nagelbürsten, Rückenkratzer
 - g) Gästehandtücher, Waschlappen, Nagelbürsten, Nageletuies, Zahnbürstenbehälter, Seifenablagen, Rasierpinsel, einfache Kopfbürsten, Haarreife, Körper- und Massagebürsten
 - h) Gästehandtücher, Nagelbürsten, Massagebürsten, Zahnbürsten, Strumpftaschen, Frisierumhänge, Badebürsten
 - i) Waschlappen, Kosmetikspiegel, Kulturtaschen, Kosmetiktäschchen, Frisierumhänge, Badebürsten
7. a) Geschenkpackungen (Seife), Haarwasser, Aftershave, Seife, Badezusatz
- b) Geschenkpackungen (Seife)
 - c) Geschenkpackungen (Seife), Seife, Rasierseife
 - d) Seife
 - e) Seife
 - f) Geschenkpackungen (Seife), Seife, Rasierseife, Eau de Toilette, Deo, Puder
 - g) Seife, Sonnenöl, Stirnbänder, Haarbänder, Haarreife, Haarkordeln, Haarnetze, Haarnadeln, Haarklemmen, Haarpeile, Haargummis, Einrollspangen, Zopfspangen, Haarperlen, Gummibänder
 - h) Käämme, Frisierumhänge, Haarklemmen, Zopfspangen, Haarspangen
 - i) Haarnetze (Hauben- und Knotennetze), Firsurhauben, Kaltwellenhauben, Herrenfrisurhauben, Schnautzhalter
8. a) Toilettenpapier
- b) Toilettenpapier
9. a) Badezimmervorleger, Toilettendeckelüberzug, Toilettenvorleger
- b) Fußmatten
 - c) Fußmatten
 - d) Fußmatten
 - e) Fußmatten
 - f) Fußmatten
 - g) Fußmatten
 - h) Fußmatten
- 10.a) Fußmatten
- b) Badezimmerngarnituren
 - c) Fußmatten
 - d) Fußmatten
 - e) Fußmatten

- f) Fußmatten
- g) Fußmatten
- h) Fußmatten

Vor den Fächerreihen „9“ und „10“: Fußmatten, Toilettenbürstengarnituren (Bürste, Ständer)

einzelne Haken (Inventar-Nr. 95-979 a bis h)¹³²⁴:

1. Teppichklopfer
2. Mops
3. Schrankfeger (zweireihig, handeingezogen)
4. Schrankfeger (einreihig, handeingezogen)
5. Mops
6. Wedel
7. Wedel
8. Schrankfeger (einreihig)

Leistenrahmen (Inventar-Nr. 95-978)¹³²⁵:

1. Handfeger
2. Reinigungsbürsten, Haushaltsscheren, Fusselbürsten, Teppichbürsten, Teppichhandfeger, Polstermöbelbürsten, Flaschenbürsten, Milchflaschenbürsten
3. Reinigungsbürsten, Reinigungsbürsten mit Wollschopf, Babyflaschenbürsten, Spülbürsten (z.T. handeingezogen), Flaschenbürsten, Waschbeckenüberlaufbürsten,
4. Toilettenbürsten, Heizkörperbürsten, Gläserbürsten, Flaschenbürsten, Milchflaschenbürsten, Urinflaschenbürsten, Langstielhandfeger, Fensterwascher, Waschbeckenüberlaufbürsten, Badewannenbürsten
5. Wäscheleine
6. Bindfaden
7. Paketschnur
8. Paketschnur
9. Zier- und Bastelfaden
10. Paketschnur
11. Paketschnur
12. Bindfaden

¹³²⁴ Die Haken waren in zwei untereinander gesetzten Reihen an der Wand befestigt. Jede Reihen bestand aus vier Haken. Für den Stellplan wurden die Haken von links nach rechts durchnummeriert (in der ersten Reihe befanden sich die Haken „1“ bis „4“, in der zweiten Reihe die Haken „5“ – „8“).

¹³²⁵ Der Rahmen ist mit fünf untereinander gesetzten Leisten bestückt. Für den Stellplan wurden sie von oben nach unten durchnummeriert („1“ steht für die oberste Leiste, „2“ für die direkt darunterliegende Leiste usw.). Der Leistenrahmen ist ferner mit einer Vorrichtung zur Aufbewahrung von Bindfadennäulen ausgestattet. Die Vorrichtung besteht aus 12 Rundstäben, von denen jeweils sechs untereinander gesetzt sind. Für den Stellplan wurden die Stäbe weiter durchnummeriert. Dabei wurden die Stäbe jeder Partie von oben nach unten gezählt („6“ bis „11“ stehen für die ersten sechs Stäbe und „12“ bis „17“ für die weiteren sechs Stäbe).

- 13. Bindfaden
- 14. Bindfaden
- 15. Paketschnur
- 16. Bindfaden
- 17. Bindfaden

Regal (Inventar-Nr. 95-973)¹³²⁶:

1. a) Gastronomie-Gläserspülbürsten
 - b) Putztücher
 - c) Allzwecktücher
 - d) Autoschwämme
 - e) Möbelpolitur, Straßenbesen, Wischer, Großraumwischer, Schrubber, Wasser-schieber
 - f) Möbelpolitur, Wischer, Schrubber
 - g) Wäscheklammern, Spültücher, Trockenschaum für Teppiche u. Polstermöbel
 - h) Pferdebürsten, Mähnenbürsten, Straßenbesen, Saalbesen, Schrubber, Langstiel-handfeger
 - i) Straßenbesen, Saalbesen, Langstielhandfeger, Fensterwascher (halbmondförmig)
 - j) Saalbesen

2. a)¹³²⁷ Nagelbürsten, Handwaschbürsten, „Ärztbürsten“
 - aa) Dielenbürstengarnituren (Wandbrett, Bürste), Wedel
 - ab) Möbelbürsten, Polstermöbelbürsten, Wedel
 - ac) Möbelpinsel, Staubbürsten
 - b) Staubtücher,
 - c) Einkaufsnetze, Hosenhalter, Rockhalter, Wedel, Spültücher, Staubtücher
 - d) Allzwecktücher, Zahnbürstenbehälter, Scheuertücher, Aufnehmer
 - e) Allzwecktücher, Aufnehmer, Spültücher

3. a) Gastronomie-Gläserspülbürsten
 - b) Pferdebürsten, Mähnenbürsten, Scheuerbürsten
 - c) Scheuerbürsten

¹³²⁶ Die direkt untereinanderliegenden Fächer des Regals bilden eine Reihe. Das Regal weist drei solcher Reihen auf, die für den Stellplan von links nach rechts durchnummeriert wurden („1“ steht für die linke Fächerreihe, „2“ steht für die mittlere Fächerreihe, „3“ steht für die rechte Fächerreihe). Die Fächer einer Reihe wurden von oben nach unten mit Buchstaben gekennzeichnet („a“ steht für das oberste Fach, „b“ steht für das direkt darunterliegende Fach usw.). Der obere Teil der mittleren Reihe besteht aus einem großen Fach, an dessen Rückwand Haken befestigt sind. Die Haken bilden drei Reihen. Sie sind untereinander gesetzt. Für den Stellplan wurden sie von oben nach unten mit einem weiteren Buchstaben versehen („aa“ steht für das oberste Fach und die oberste Hakenreihe, „ab“ steht für das oberste Fach und die zweite Hakenreihe, „ac“ steht für das oberste Fach und die dritte Hakenreihe).

¹³²⁷ Die nachfolgend aufgelisteten Artikel lagen auf dem Boden des Faches.

- d) Pferdebürsten
- e) Glanzbürsten
- f) Wildlederbürsten, Einschmierbürsten, Glanzbürsten, Kinderbesen, Kinderschrubber, Hundebürstchen
- g) Glanzbürsten, Hundebürsten, Katzenbürsten
- h) Parkettwischer
- i) Parkettwischer
- j) Ersatzpolster für Parkettwischer
- k) Ersatzpolster für Mops

Theke (Inventar-Nr. 95-970)¹³²⁸:

1. a) Haarnetze, Zopfspangen, Zopfspangengummis, Haarspangen, Haarkordeln, Haarklemmen, Käämme
- b) Zopfspangen, Haarklemmen, Zahnputzbecher
2. a) Fach wurde nicht zur Aufbewahrung von Ware genutzt
- b) Zopfspangengummis, Haarspangen, Haarreife, Massagebürsten
3. a) Haarkordeln, Haarreife, Käämme, Lockenwickler, Zahnputzbecher, Babykopfbürsten
4. a) Fach wurde nicht zur Aufbewahrung von Ware genutzt
- b) Fach wurde nicht zur Aufbewahrung von Ware genutzt
5. a) Schublade wurde nicht zur Aufbewahrung von Ware genutzt
- b) Kosmetikspiegel, Nagelbürsten, Kopfbürsten, Käämme
- c) Kosmetikspiegel, Nagelbürsten, Kopfmassagebürsten, Fönbürsten, runde Kopfbürsten, Zahnbürsten
- d) Nagelbürsten, Kopfmassagebürsten, Zahnbürsten, Zahnbürstenbehälter, Prothesenbürsten
6. a) Stoffscheren, Bastelscheren, Zahnstocher, Haarscheren, Rasiermesser, Bartwiche, Herrenscheren, Nageletuies, Nagelscheren, Nagelknipser, Nagelfeilen, Hornhauthobel, Pinzetten
- b) Stoffscheren, Rasiermesser, Nagelfeilen, Hornhauthobel, Hautscheren

¹³²⁸ Die direkt untereinanderliegenden Fächer und Schubladen der Theke bilden eine Reihe. Die Theke weist sechs solcher Reihen auf. Für den Stellplan wurden die Reihen von links nach rechts durchnummeriert („1“ steht für die erste Reihe von links, „2“ steht für die zweite Reihe von links usw.). Die Reihen „1“ bis „4“ werden aus Fächern und die Reihen „5“ und „6“ aus Schubladen gebildet. Die Fächer bzw. Schubladen einer Reihe wurden von oben nach unten mit Buchstaben gekennzeichnet („a“ steht für das oberste Fach bzw. für die oberste Schublade, „b“ steht für das direkt darunterliegende Fach usw.). Zur Theke gehört ein niedriger gläserner Aufsatz, der die Oberseite der Theke vollständig bedeckt. Der Aufsatz beinhaltet sechs Schubladen, die nebeneinander platziert sind. Für den Stellplan wurden diese Schubladen von links nach rechts durchnummeriert, wobei mit der Zahl „7“ fortgefahren wurde.

- c) Zahnbürsten
 - d) Staubbürsten, Möbelpinsel, Möbelbürsten, Einschmierbürsten
7. Kopfbürsten, Zopfspangen, Bürstenreiniger
 8. Haarspangen, Seitenkämme
 9. Zahnbürsten
 10. Kopfbürsten (handeingezogen), Nagelbürsten (handeingezogen)
 11. Kämmе
 12. Handarbeitsscheren, Nagelscheren, Nagelkneifer, Fußnagelzangen, Nagelfeilen, Hornhauthobel, Hautmesser, Herrenscheren, Bartwischse

Auf der Theke: Display mit Seife

Theke (Inventar-Nr. 95-971)¹³²⁹:

1. a) Kämmе, Haarspangen, Haarklemmen, Zopfspangengummis, Lockenwickler, Haarunterlagen
 - b) Haarspangen, Lockenwickler, Welleisen, Haarunterlagen, Knotenrollen
 - c) Kämmе, Zopfspangen, Haarklemmen, Lockenwickler, Wasserwellklammern, Reinigungsbürsten, Reinigungsbürsten mit Wollschopf, Babyflaschenbürsten, Spülbürsten, Teppichbürsten
2. a) Kämmе
 - b) Seitenkämme, Haarklemmen
 - c) Kämmе, Haarnadeln
 - d) Kämmе
 - e) Zopfspangen, Haarklemmen, Haarnadeln, Haarpeile
 - f) Haarspangen

Auf der Theke: Display mit Gemüsebürsten, Display mit Topfbürsten

Verkaufsständer für Kleiderbügel (Inventar-Nr. 95-975): Dielenbügel, Kleiderbügel, Formkleiderbügel, Rundbügel, Hosenhalter

Verkaufsständer für Besen (Inventar-Nr. 95-977a): Parkettbohnerbesen, Stubenbesen (handeingezogen), Spinnbesen (handeingezogen)

Verkaufsständer für Besen (Inventar-Nr. 95-977b): Schrubber, Straßenbesen, Reisstrohbesen, Mops, Spinnbesen (handeingezogen)

An der Trennwand zum „Schaufenster I“ hängend: Wedel, Handmops, Autowaschmops, Möbelmops

¹³²⁹ Die direkt untereinanderliegenden Schubladen der Theke bilden eine Reihe. Die Theke weist zwei solcher Reihen auf. Für den Stellplan wurde die linke Reihe mit einer „1“ und die rechte Reihe mit einer „2“ versehen. Die Schubladen einer Reihe wurden von oben nach unten mit Buchstaben gekennzeichnet („a“ steht für die oberste Schublade, „b“ steht für die direkt darunterliegende Schublade usw.).

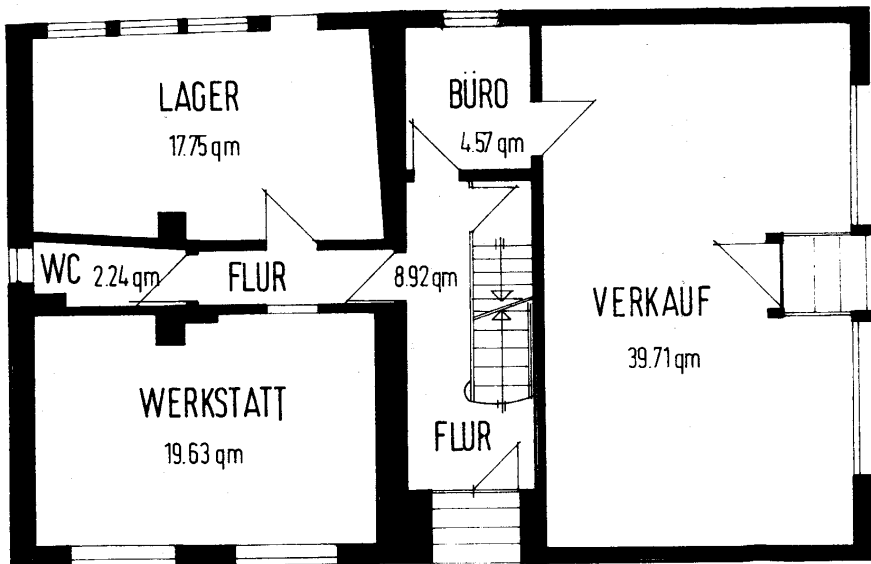
Vor der Trennwand zum „Schaufenster I“ liegend: Fußmatten

An der Trennwand zum „Schaufenster II“ hängend: Heizkörperbürsten, Langstielhandfe-
ger, Fransenkämme, Autowaschmops, Fensterleder, Reisstrohbesen.

Vor der Trennwand zum „Schaufenster II“ stehend: Fußmatten (aufgerollt), Besen- und
Schaufelsets, Reisstrohbesen

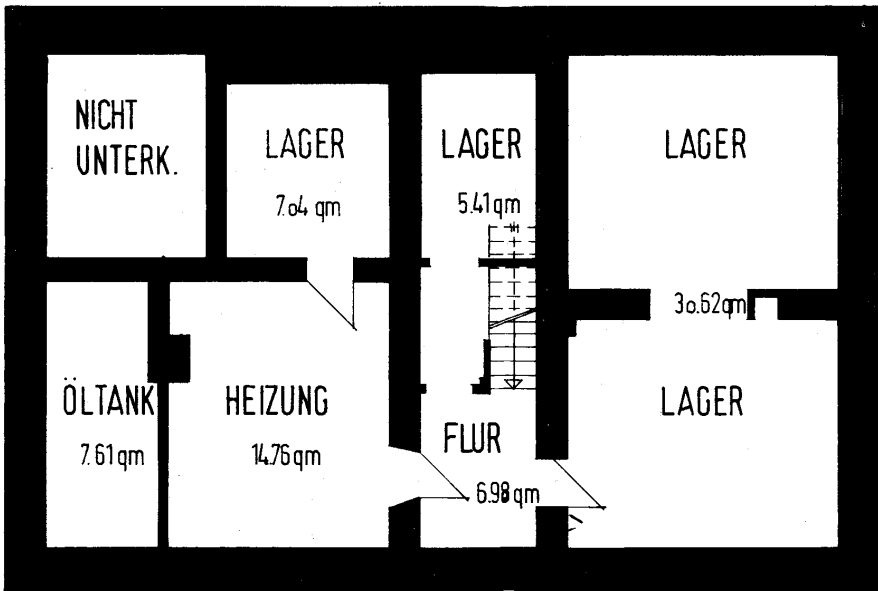
13.4. GRUNDRISSZEICHNUNGEN (Petristraße Nr. 5 in Soest)

Die Zeichnungen wurden im Sommer 1994 im Maßstab 1:100 durch das Architekturbüro
Asfur/Soest angefertigt¹³³⁰:

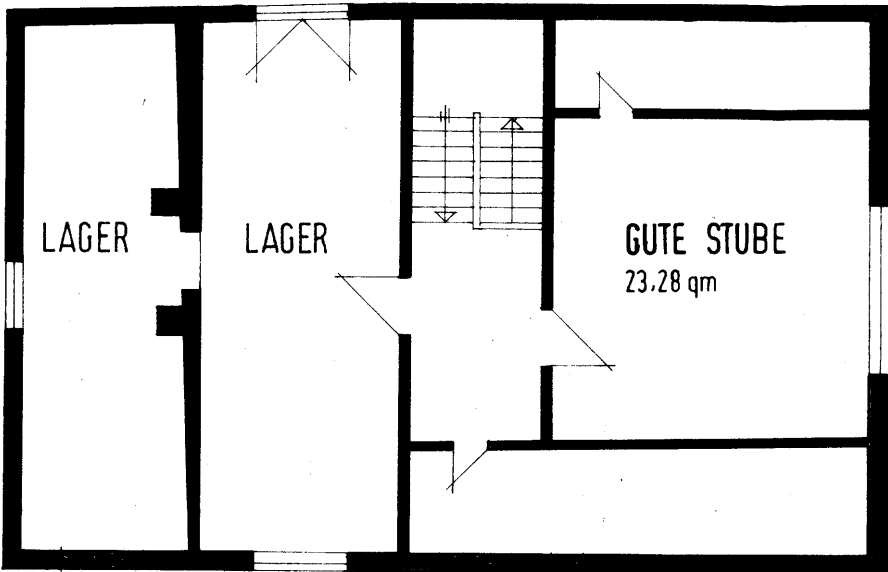


Das Erdgeschoß

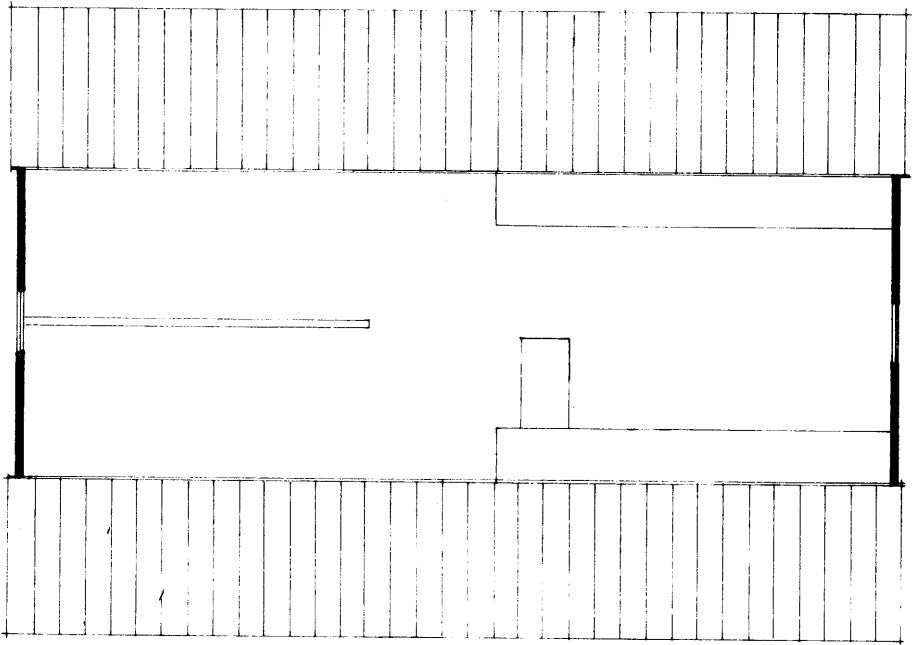
¹³³⁰ in: Karton Nr.25



Das Kellergeschoß.



Das Dachgeschoß



Der Spitzboden

13.5. INTERVIEWLEITFADEN

FRAGEN ZUR PERSON

- wann und wo geboren
- Anzahl der Geschwister
- Beruf der Geschwister
- Eltern, wann und wo geboren
- Beruf der Eltern
- Großeltern, wann und wo geboren
- Beruf der Großeltern
- Wie viele Generationen haben das Bürstenmacherhandwerk betrieben

DER ARBEITSPLATZ

- Familienbesitz
- Grund des Erwebs
- wann erworben
- was befand sich zuvor in den Räumlichkeiten
- wann wurde die Werkstatt
- bzw. das Bürstenfachgeschäft eröffnet
- durch wen

- herausragende Daten der Betriebsgeschichte

- die Werkstatt (Anzahl der Räume, Größe)
- Ausstattung der Werkstatt
- Auflistung des „festen“ Mobiliars
- Alter
- von wem erworben

- das Ladenlokal
- Ausstattung des Ladenlokals
- Auflistung des „festen“ Mobiliars
- Alter
- von wem erworben
- bauliche Veränderungen (z.B. Vergrößerungen, Um- Ausbauten)
- Gründe

DIE PRODUKTE

- welche Art Bürsten/Besen werden heute in der Werkstatt hergestellt
- Umfang der früheren Produktion
- gibt/gab es Auftragsarbeiten
- welcher Art
- welche weiteren Artikel gehören zum Warenangebot (Einteilung in Warengruppen)
- Bezugsquellen
- im Laufe der Zeit Veränderungen bezüglich des Warenangebots
- Verhältnis: handgearbeitete Artikel – maschinell gefertigte Artikel
- diesbezüglich Veränderungen
- gibt/gab es Artikel, die besonders häufig gekauft werden/wurden
- persönliche Meinung zu industriell gefertigter Ware

DIE ARBEIT

Berufliche Werdegang

- Besuch welcher Schulen
- gab es einen bestimmten Berufswunsch
- gab es Berufswahlmöglichkeiten
- welcher Beruf wurde nach Beendigung der Schule ergriffen
- wie lange ausgeübt
- wann und wo das Bürstenmacherhandwerk erlernt
- Gründe hierfür
- in welchem Betrieb
- durch wen ausgebildet worden
- Dauer der Ausbildung
- welche handwerklichen Techniken erlernt
- auch solche, die heute nicht mehr praktiziert werden
- wann die kaufmännischen Fähigkeiten (z.B. Buchführung, Werbung) erlernt
- durch wen vermittelt bekommen
- gab es Lehrbücher
- wann Übernahme des Betriebes

Der Betrieb

- wie viele Personen waren früher (zu Zeiten des Vaters) im Betrieb tätig
- davon wie viele Lehrlinge
- wie viele Gesellen

- gingen diese noch auf Wanderschaft
- Anteil männlicher/weiblicher Mitarbeiter
- welche Arbeiten wurden in dem Betrieb ausgeführt
- wer war für die jeweilige Arbeit zuständig
- wie wurde entlohnt (z.B. nach produzierter Stückzahl)
- wie viele Stunden umfaßte ein Arbeitstag
- inwieweit hingen/hängen Nachfrage und Arbeitszeit zusammen
- gab es periodische Schwankungen
- wann
- wurde der Betrieb/das Geschäft zu bestimmten Zeiten geschlossen
- wurde/wird Urlaub gemacht
- wurde der Betrieb während der beiden Weltkriege weitergeführt
- was wurde in dieser Zeit produziert
- damaliges Arbeitsklima
- Schilderung Ihres eigenen derzeitigen Arbeitstages
- diesbezüglich Wandel

Das Handwerk

Die Arbeitsmaterialien

Das Besteckungsmaterial

- welche Fasern werden verarbeitet (tierische, pflanzliche, künstliche, Gemische)
- woher wird das Material bezogen
- falls gebrauchsfertig bezogen, seit wann
- wurde es früher vor der Verarbeitung gereinigt, sortiert, ggf. gefärbt
- wenn ja, Beschreibung des Reinigungs- Sortierungs- Färbungsvorganges
- welche Gerätschaften wurden dazu benutzt
- nach welchen Kriterien wurde sortiert
- welche Färbemittel wurden benutzt
- wo wurde das Reinigen, Sortieren, Färben durchgeführt
- wieviel Zeit nahm es in Anspruch
- wie oft wurde diese Arbeit im Jahr durchgeführt
- durch wen

Das Bürstenholz

- verwendete Holzarten
- Verwendung handgearbeiteter oder maschinell hergestellter Bürstenhölzer
- woher werden die Bürstenhölzer bezogen

- falls ehemals Eigenproduktion von Bürstehölzern, Beschreibung des Arbeitsvorganges
- Nennung der dazu benötigten Gerätschaften
- wieviel Zeit nahm die Herstellung von Bürstehölzern (z.B. 100 Stück) in Anspruch
- wo wurde es gefertigt
- von wem wurde es gefertigt
- seit wann Bezug „fertiger“ Bürstehölzer
- Unterschied „einfaches“ Bürsteholz - „feines“ Bürsteholz
- für welche Produkte werden „einfache“/„feine“ Bürstehölzer verwendet

Befestigungsmaterial

- Verwendung von Draht
- aus welchem Material besteht dieser
- woher bezogen
- seit wann
- Verwendung von Faden
- aus welchem Material besteht dieser
- woher bezogen
- seit wann
- zu welchen Zwecken Verwendung von Draht/von Faden
- Bevorzugung des Drahtes bzw. des Fadens

Gerätschaften/Werkzeuge

- Nennung der derzeit in Gebrauch seienden Geräte
- Alter
- woher stammen sie
- welche Geräte/Werkzeuge gehören zu einem Arbeitsplatz
- Geräte/Werkzeuge, die nicht mehr benutzt werden
- seit wann
- warum
- wurden einzelne Arbeitsgeräte selber hergestellt
- Neuerungen (z.B. Maschinen)
- wann eingeführt
- warum
- Reihenfolge der für den Betrieb angeschafften Maschinen
- Instandhaltung und Reparatur der Maschinen
- Lieblingsgerät/Lieblingswerkzeug

- eigene, persönliche Bezeichnung für einzelne Geräte/Werkzeuge

Die Handwerkstechniken

- welche Techniken werden/wurden angewendet
- zeitgleiche Anwendung verschiedener Techniken
- wann, zu welchem Zweck wurde welche Technik angewendet
- handelt es sich hierbei um geschlechtsspezifische Arbeiten

Das Einziehen

- Beschreibung des Arbeitsvorganges
- welche Arbeitsgeräte/Werkzeuge werden benutzt
- festgelegte Reihenfolge beim Einziehen
- wie lange dauert es, z.B. eine Bürste einzuziehen
- wo findet das Einziehen statt
- welche Produkte werden/wurden eingezogen
- welche Produkte werden/wurden bevorzugt eingezogen
- Fachbezeichnung einzelner Arbeitsschritte

Das Pechen

- Beschreibung des Arbeitsvorganges
- welche Geräte/Werkzeuge wurden benutzt
- bis wann wurde diese Technik angewendet
- wo wurde sie durchgeführt
- wie lange dauert es, z.B. eine Bürste zu pechen
- welche Produkte wurden gepecht
- warum Aufgabe dieser Technik

Fertigstellung

- welche Produkte werden/wurden nach dem Einziehen/Pechen mit einem Deckel versehen
- wird/wurde der Deckel aufgeleimt oder angeschraubt
- welche Geräte/Werkzeuge werden/wurden zum Leimen benutzt
- welche Werkzeuge werden/wurden zum Anschrauben benutzt
- weitere Behandlung fertiger Bürsten (z.B. Bemalung des Bürstenholzes)

Arbeitskleidung

- Tragen bestimmter Arbeitskleidung

Berufskrankheiten

- wirkt sich die Arbeit auf die Gesundheit aus
- Milzbrand (ehemals typische Krankheit von Bürstenmachern)

DIE KUNDEN

- Einzugsgebiet (aus Soest oder auch aus weiter entfernt liegenden Orten)
- Geschlecht
- Alter
- gehören/gehörten auch größere Betriebe zum Kundenkreis
- Stammkundschaft
- wie häufig kommen die Kunden
- legen sie Wert auf Beratung
- legen sie Wert auf Qualität
- welche Produkte werden häufig verlangt
- kaufen sie für den Eigenbedarf
- oder auch, um Produkte zu verschenken
- Unterschiede im Kaufverhalten zwischen Jung und Alt
- Zeiten im Jahr, zu denen besonders viel gekauft wird (z.B. Frühjahr, Weihnachten)
- Kaufverhalten in Krisenzeiten (z.B. im Krieg)
- werden/wurden auf Wunsch der Kunden Reparaturarbeiten durchgeführt
- besondere Erlebnisse mit Kunden

DIE KONKURRENZ

- gibt/gab es weitere Bürstenmacherbetriebe am Ort oder in der näheren Umgebung
- stellen Warenhäuser/Supermärkte eine Konkurrenz dar
- oder die in unmittelbarer Nähe gelegenen „Drogerie zur Rose“
- haben Sie Kunden an die o.g. Geschäfte verloren

BERUFSORGANISATION

- Mitglied in einem Berufsverband
- wenn ja, in welchem
- seit wann
- Gründe für die Mitgliedschaft
- welche Aufgaben hat der Verband

SELBSTEINSCHÄTZUNG ALS BÜRSTENEINZIEHERIN

- Berufsbezeichnung

- welche Voraussetzungen und Fähigkeiten muß eine Bürstenmacherin bzw. Bürsteneinzieherin zur Ausübung ihres Berufes mitbringen
- nochmaliges Ergreifen dieser Berufstätigkeit, wenn vor die Wahl gestellt
- Berufsstolz
- das Verhältnis der Bürstenmacher untereinander (gibt/gab es Kontakte, ein Gemeinschaftsgefühl)
- Prestige und Ansehen
- Geschichte des Berufes
- wichtig, darüber etwas zu wissen
- wie erleben Sie ihren Beruf

BLICK IN DIE ZUKUNFT

- ist es empfehlenswert, heute den Beruf des Bürstenmachers zu ergreifen
- was ist demjenigen zu raten, der diesen Beruf heute ergreifen möchte
- ist die Führung einer Bürstenmacherwerkstatt heute rentabel
- welche Gründe sind für den Rückgang des Gewerbes verantwortlich
- aus welchen Gründen haben Ihnen bekannte Bürstenmacher den Beruf aufgegeben
- was haben diese anschließend gemacht
- hat das Bürstenmacherhandwerk eine Zukunft
- gibt es eine Nachfolge für Ihren Betrieb

13.6. FRAGEBOGEN

- Angaben zur Person:
Geschlecht:
Alter:
Beruf:
Wohnort:
- Welche Produkte haben Sie bei Ihrem heutigen Einkauf erstanden?
- Sind die Produkte für Ihren persönlichen Bedarf bestimmt oder auch als Geschenk gedacht?
- Wie häufig besuchen Sie das Geschäft pro Jahr?
- Seit wann sind Sie Kunde des Geschäfts?
- Durch wen oder was sind Sie auf das Geschäft aufmerksam geworden?
- Warum kaufen Sie hier und nicht etwa in einem Supermarkt ein?
- Was gefällt Ihnen an Frau Suppe?
- Was halten Sie von einer Schließung des Bürstenfachgeschäfts?

13.7. QUELLEN

Stadt Soest, Abt. 3.40 (Bauordnungsamt)/Aktenarchiv:

Unterlagen zur Petristraße Nr. 5.

Stadtarchiv Soest:

Kontokorrentbuch, mit Kunden (Firmen etc.) des Soester Elektrizitätswerks 1913-1916.
C 3361.

Kontokorrentbuch, mit Kunden (Firmen etc.) des Soester Elektrizitätswerks 1916-1917.
C 3655.

Nachlaß Familie Suppe:

Aktenordner „Bilanzen“

Geschäftsbücher

Nr. 30 Kassabuch (Juli 1927 – Juni 1928)

Nr. 33 Kassabuch (Juli 1928 – März 1929)

Nr. 31 Kassabuch (Jan. 1929 – Dez. 1930)

Nr. 23 Kassabuch (Jan. 1931 – Dez. 1933)

Nr. 29 Kassabuch (Jan. 1934 – Juni 1936)

Nr. 22 Kassabuch (Jan. 1939 – März 1944)

Nr. 32 Kassabuch (Jan. 1944 – Dez. 1952)

Nr. 21 Kassabuch (Jan. 1953 – Okt. 1955)

Nr. 20 Kassabuch (Nov. 1955 – Aug. 1958)

Nr. 19 Kassabuch (Sep. 1958 – Juli 1961)

Nr. 34 Kassabuch (Aug. 1961 – Dez. 1964)

Nr. 35 Kassabuch (Jan. 1965 – Juni 1968)

Nr. 27 Journal (Jan. 1919 – Juni 1927)

Nr. 28 Journal (Jan. 1950 – Juni 1961)

Nr. 37 Journal (Juni 1961 – Dez. 1964)

Nr. 35 Journal (Jan. 1965 – Juni 1968)

Nr. 36 Journal (Juli 1968 – Nov. 1969)

Nr. 39 Journal (Juni 1970 – März 1973)

Nr. 40 Journal (April 1973 – Dez. 1976)

Nr. 41 Journal (Jan. 1977 – Nov. 1980)

Nr. 42 Journal (Nov. 1980 – Sept. 1984)

Nr. 43 Journal (Okt. 1984 – Aug. 1988)

Nr. 44 Journal (Sept. 1988 – Dez. 1991)

Nr. 24 Wareneingangsbuch (Jan. 1942 – Dez. 1970)

Nr. 47 Wareneingangsbuch (Jan. 1970 – Dez. 1982)

Nr. 28 Inventarbuch (1939 – 1942, 1951 – 1956)

- Nr. 14 Personen- und Firmenkontenbuch (1897 – 1902, 1916 – 1918)
- Nr. 6 Einnahmebuch (Okt. 1919 – Juni 1928)
- Nr. 5 Kundenbuch (1939, 1949 – 1965)
- Nr. 25 Kreditorenbuch (Jan. 1904 – Aug. 1918)
- Nr. 4 „Kreditoren“ (Nov. 1918 – Juni 1927)
- Nr. 9 „1918“ verschiedene Konten u.a. „Debitoren 1918“, „Skonto 1918“, „Ladeneinnahmen“, „Martha Aussteuer“, „Unvorhergesehene Einnahmen“ usw. (1918, 1919)
- Nr. 10 Heterogener Inhalt z.B. Konten „gewerbliche Unkosten 1935“, „div. Ausgaben 1937“, „Umbau 1938“, „Friedel Aussteuer“, Aufstellungen zum Umsatz 1933 – 1939, Bestandsaufnahmen über vorhandene Arbeitsmaterialien (1933 – 1939)
- Nr. 48 Heterogener Inhalt z.B. Notizen über verkaufte Waren, Kalkulationen zur Herstellung von Bürstenwaren (Jan. 1911 – Nov. 1911, 1916)
- Nr. 3 Kalkulationen zur Herstellung von Bürstenwaren (Mitte 1930er Jahre)
- Nr. 11 Heterogener Inhalt z.B. Kalkulationen zur Herstellung von Bürstenwaren, Konten „Debitoren 1916“, Adressenlisten verschiedener Molkereien (1907 – 1914, 1916 – 1918)
- Nr. 7 Kalkulationen zur Herstellung von Bürstenwaren (Mitte 1920er Jahre – Mitte 1930er Jahre)
- Nr. 8 Kleines Büchlein (Oktavformat), Nennung der Ortschaften, die Karl Suppe (sen.) aufgesucht hat, um seine Privatkunden mit Waren zu versorgen. Auflistung der verkauften Waren pro Tag. Nennung von Kundenamen. (1911, 1912)

- Karton Nr. 1 Briefe, Postkarten (Absender Elfriede Suppe)
- Karton Nr. 2 Briefe, Postkarten (Absender Karl Suppe, sen.)
- Karton Nr. 3 Briefe, Postkarten (Absender Hedwig Suppe)
- Karton Nr. 4 Briefe, Postkarten (Absender Kurt Suppe)
- Karton Nr. 9 u.a. Briefe, Postkarten (Absender Karl Suppe, jun.)
- Karton Nr. 11 Persönliche Dokumente (Kurt Suppe)
- Karton Nr. 12 Persönliche Dokumente (Hedwig Suppe)
- Karton Nr. 13 Persönliche Dokumente (Karl Suppe, sen./ Marie Suppe)
- Karton Nr. 15 Kataloge
- Karton Nr. 16 Unterlagen verschiedener Berufsverbände
- Karton Nr. 17 Zeitungsartikel über Elfriede Suppe und das Bürstenfachgeschäft, Leserbriefe, Kundenpost
- Karton Nr. 18 diverse Geschäftsunterlagen
- Karton Nr. 22 Sammlung diverser Fotos
- Karton Nr. 23 Fotoalben
- Karton Nr. 24 Rechnungen (Hausumbau, Bezug von Maschinen und Werkzeugen)
- Karton Nr. 25 Bleistiftzeichnungen (Bürstenhölzer), Zeichnungen (Haus, Petristraße Nr. 5 in Soest)
- Karton Nr. 26 Bestellscheine

Mappen „Kreditoren 1957“ – „Kreditoren 1985“

Mappe „Kreditoren 1986“
Mappe „Kreditoren 1987“
Mappe „Kreditoren 1988“
Mappe „Kreditoren 1990“
Mappe „Kreditoren 1991“
Mappe „Unkosten 1957“
Mappe „Unkosten 1959“
Mappe „Unkosten 1960“
Mappe „Unkosten 1969“

13.8. LITERATUR

- Adreßbuch der Städte Soest und Werl sowie der zum Kreise Soest gehörenden Landgemeinden. 3. Ausg., Soest 1900.
- Adreßbuch der Städte Soest und Werl sowie der zum Kreise Soest gehörenden Landgemeinden. 5. Ausg., Soest 1911.
- Adreßbuch der Städte Soest und Werl sowie der zum Kreise Soest gehörenden Landgemeinden. Soest 1920.
- Adreßbuch für den Kreis Soest 1951. Stadt Soest, Stadt Werl, Amt Borgeln-Schwefe, Amt Bremen, Amt Körbecke, Amt Lohne, Amt Oestinghausen, Amt Werl. Soest 1951.
- Adreßbuch der Städte Soest – Werl 1962. Soest 1962.
- Adreßbuch der Städte Soest – Werl 1970. Soest 1970.
- Bauer, Michaela: Bürstenbinder. In: Reith, Reinhold (Hrsg.): Lexikon des alten Handwerks. München 1990, S. 59-62.
- Berekoven, Ludwig: Geschichte des deutschen Einzelhandels. 2. Aufl., Frankfurt a.M. 1987.
- Bergisches Freilichtmuseum Lindlar (Hrsg.): Gegen alles ist ein Kraut gewachsen. Arbeitsblätter des Bergischen Freilichtmuseums. Lindlar 1989.
- Bittmann, Karl: Hausindustrie und Heimarbeit im Großherzogtum Baden zu Anfang des XX. Jahrhunderts. Karlsruhe 1907.
- Bock, Ernst: Bürsten und Pinsel. Bechhofen a.d. Heide 1983

- Bock, Ernst: Bürsten- und Pinselmacher/Bürsten- und Pinselmacherin. Blätter zur Berufskunde. 2. Aufl., Bd. 1, Bielefeld 1988.
- Brednich, Rolf Wilhelm: Quellen und Methoden. In: Brednich, Rolf Wilhelm (Hrsg.): Grundriss der Volkskunde. 3., überarbeitete und erweiterte Aufl., Berlin 2001, S. 77-100.
- Brodmeier, Beate: Die Frau im Handwerk. Münster 1963.
- Carstensen, Jan: Das Bandweberhaus in Wuppertal-Ronsdorf. In: Rheinisches Jahrbuch für Volkskunde 27 (1987/88) S. 239-255.
- Diderot, M.; D'Alembert, M.: Encyclopédie, ou dictionnaire raisonné des sciences, des arts et des métiers, tome second. Paris 1751 (Nouvelle impression en facsimilé de la première édition de 1751-1780, Stuttgart-Bad Cannstadt 1967), S. 443-444.
- Dietsche, Richard: Die industrielle Entwicklung des Wiesentals bis zum Jahre 1870. Schopfheim 1937.
- Dörflinger, Benno: Eine Idee setzt sich durch. Leodegar Thoma und das Todtnauer Bürstengewerbe. 2. Aufl., Todtnau 1996.
- Dollenberg, Ulrike. Der Bürstenmacher. In: Mehl, Heinrich (Hrsg.): Altes Handwerk in Schleswig- Holstein. Werkzeuge und Arbeitsformen im Wandel. Heide 1999, S.195-200.
- Dröge, Kurt. Das Postkartenalbum der Else Ebecke aus dem Forsthaus Ringelstein bei Büren. In: Beiträge zur Volkskunde und Hausforschung 1 (1986) S.181-188.
- Einwohnerbuch der Stadt Soest und der Aemter des Kreises Soest 1925. Soest 1925.
- Einwohnerbuch des Stadt Soest und der Aemter des Kreises Soest. Soest 1929
- Einwohnerbuch der Stadt Soest und der Aemter des Kreises Soest. Soest 1934.
- Einwohnerbuch des Kreises Soest mit Stadt Soest, Stadt Werl, Amt Borgeln-Schwefe, Amt Bremen, Amt Körbecke, Amt Lohne, Amt Oestinghausen, Amt Werl. Soest 1938.
- Friedrichs, Jürgen: Methoden empirischer Sozialforschung. 14. Aufl., Opladen 1990
- Feldhaus, F.M.: Die Technik der Vorzeit, der geschichtlichen Zeit und der Naturvölker. Leipzig/Berlin 1914, Sp. 80-82.

- Glötzner, K.H.: Der Bürstenmacher. In: Vocke, R. (Hrsg.): Geschichte der Handwerksberufe. Bd. 1, Waldshut 1959, S. 98-102.
- Gothein, Eberhard: Wirtschaftsgeschichte des Schwarzwaldes und der angrenzenden Landschaften. Straßburg 1892.
- Grüb, Carl: Die deutsche Bürstenindustrie. Heidelberger Dissertation von 1924.
- Grüb, Carl (Hrsg.): Das große Fachlehr- und Unterrichtswerk für die Nachwuchsschulung in der Bürsten- und Pinsel- Industrie. Bd. 1 Holzkunde, Freiburg (Breisgau) o.J.
- Handwerks- und Gewerbekammertag, Deutscher (Hrsg.): Fachliche Vorschriften zur Regelung des Lehrlingswesens im Bürsten- und Pinselmacherhandwerk. Berlin 1940
- Hopf-Droste, Marie-Luise: Vorbilder, Formen und Funktionen ländlicher Anschreibebücher. In: Ottenjan, Helmut; Wiegmann, Günter (Hrsg.): Alte Tagebücher und Anschreibebücher. Münster 1982, S. 61-84.
- Hopf-Droste, Marie-Luise (Hrsg.): Katalog ländlicher Anschreibebücher aus Nordwestdeutschland. Münster 1989.
- Hugger, Paul: Der Bürstenmacher. In: Hugger, Paul (Hrsg.): Altes Handwerk. Bd. 4, Basel 1972, S. 3-24.
- Kerutt, Christiane; Wilke, Kirsten: Werbung. In: Bergisches Freilichtmuseum Lindlar (Hrsg.). Gegen alles ist ein Kraut gewachsen. Arbeitsblätter des Bergischen Freilichtmuseums. Lindlar 1989, S. 146-152.
- Kettemann, Otto: Handwerk in Schleswig-Holstein. Neumünster 1987.
- König, Albin: Die Bürstenmacherei in Leipzig und im sächsischen Erzgebirge. In: Untersuchungen über die Lage des Handwerks in Deutschland. Bd. 6, Leipzig 1897, S. 529-596.
- König, Wolfgang; Weber, Wolfhard: Netzwerke, Stahl und Strom. Berlin 1990.
- Krüger, Walter: Handbuch über Material- und Warenkunde für das Bürsten-, Besen- und Pinselmacherhandwerk. Leipzig o.J..
- Krünitz, Johann Georg: Oekonomisch-technologische Enzyklopädie, oder allgemeines System der Staats-, Stadt-, Haus- und Landwirthschaft in alphabetischer Ordnung. Bd. 7, 2. Aufl., Berlin 1784, S. 403-418.
- Lutum, Paula. Schneidermeisterinnen in Münster. Münster 1987.

Mummenhoff, Ernst: Der Handwerker in der deutschen Vergangenheit. 2. Aufl., Leipzig 1924.

Rodekamp, Volker: Das Drechslerhandwerk in Ostwestfalen. Münster 1981.

Siuts, Hinrich: Geräteforschung. In: Brednich, Rolf Wilhelm (Hrsg.): Grundriss der Volkskunde. 3., überarbeitete und erweiterte Aufl., Berlin 2001, S. 155-170.

Siuts, Hinrich: Bäuerliche und handwerkliche Arbeitsgeräte in Westfalen. 3., bearbeitete Aufl., Münster 2002.

Schachtner, Sabine: Märkische Hausbandweber. Münster 1986.

Tegtmeier-Breit, Annegret: Die Bäckerei und Konditorei Witte in Schöttmar. In: Beiträge zur Volkskunde und Hausforschung 3 (1988) S. 177-204.

Sauber, August: Materialkunde für Bürsten- und Pinselmacher. Altenburg (Thür.) 1925

Stoye, P.: Die Bürsten- und Pinsel-Fabrikation. 2. Aufl., Leipzig 1913.

Van Gülpen & Schwertz GmbH (Hrsg.): Von der Borste zur Bürste. Emmerich 1959.

Walther, Hans Rudolf: Die schweizerische Bürsten- und Pinselindustrie und ihre Organisationsprobleme. Bern 1945.

Wilke, Kirsten: Die Bürstenmacherei Kuhlmann aus Lemgo. Unveröffentlichte Arbeit für das WFM Detmold. 1997.

13.9. ABBILDUNGSVERZEICHNIS

- Abb. 1: „Frau eines Bürstenbinders, mit ihren Bürsten geschmückt, als Dame. Kpfr. nach J.J. Stelzer von M. Engelbrecht. 18. Jahrhundert. Nürnberg, Germanisches Museum.“ (aus: Mummenhoff, E.: Der Handwerker in der deutschen Vergangenheit. 2. Aufl., Leipzig 1924, S. 106, Abb. 105.) 375
- Abb. 2: „Ein Bürstenbinder, mit seinen Bürsten geschmückt, als Cavalier. Kpfr. Nach J.J. Stelzer von M. Engelbrecht. 18. Jahrhundert. Nürnberg, Germanisches Museum.“ (aus: Mummenhoff, E.: Der Handwerker in der deutschen Vergangenheit, S. 107, Abb. 106.) 376
- Abb. 3: Das Ehepaar Karl und Marie Suppe, um 1900 377

Abb. 4:	Die Geschwister Suppe. Von links nach rechts Hedwig, Karl, Elfriede, Kurt, Martha, um 1910	378
Abb. 5:	Elfriede Suppe, 1994	378
Abb. 6:	Pettristraße Nr. 5 in Soest, 1994	379
Abb. 7:	Der Werkraum. Im Vordergrund ein Teil der Werkbank. Im Hintergrund der Wandschrank, Frühjahr 1994	380
Abb. 8:	Der Werkraum. Rechts ein Teil der Mischmaschine. Vor Kopf die Einziehbank mit Schränkchen und Stockschere. Links der „Deckelpreßapparat“ mit Drahthaspel, Frühjahr 1994	380
Abb. 9:	Der Waschraum, Frühjahr 1994	381
Abb. 10:	Der Waschraum, Frühjahr 1994	381
Abb. 11:	Der Waschraum, der seit den 1970er Jahren als Abstellraum genutzt wurde. Das Foto, das 1987 aufgenommen wurde, zeigt die die Zurichtebank, die Schränke, den Pechtisch mit Pechtopf sowie den Schwingform-Sitz	382
Abb. 12:	Die Waschanlage vor ihrem Abbau 1987	382
Abb. 13:	Der Kellerraum, der seit Beginn der 1970er Jahre als Lager genutzt wurde. Im Hintergrund die Standbohrmaschine, Frühjahr 1994	383
Abb. 14:	Der vordere Teil des Kellerraumes, Frühjahr 1994	383
Abb. 15:	Das Ladenlokal. Im Hintergrund der Schrank mit anschließendem Mattenregal. Im Vordergrund eine der beiden Theken und die beiden Stühle, Frühjahr 1994	384
Abb. 16:	Das Ladenlokal. Blick auf den an der Wand befestigten Leistenrahmen. Davor eine der beiden Theken, Frühjahr 1994	384
Abb. 17:	Das Ladenlokal. Blick auf das Regal. Davor Verkaufsständer für Bügel sowie einer der beiden Verkaufsständer für Besen. Links die Trennwand zum Schaufenster, Frühjahr 1994	385
Abb. 18:	„Schaufenster I“ (Warengruppe 2), Frühjahr 1994	386
Abb. 19:	„Schaufenster II“ (Warengruppe 1), Frühjahr 1994	387
Abb. 20:	Die Mischmaschine, Frühjahr 1994	388
Abb. 21:	Die Stockschere vor ihrer Übernahme durch das Burghofmuseum, Frühjahr 1994	389
Abb. 22:	Stockschere	390
Abb. 23:	Arbeitsplatz an der Einziehbank	390

Abb. 24:	Bankschere	391
Abb. 25:	Drahtknebel	391
Abb. 26:	Pechtopf	392
Abb. 27:	Pechtopf	392
Abb. 28:	Pechtisch	393
Abb. 29:	„Deckelpreßapparat“	393
Abb. 30:	Drahthaspel	394
Abb. 31:	Faserstoffschläger	394
Abb. 32:	Überziehkamm	395
Abb. 33:	Überziehkamm	395
Abb. 34:	Handkamm	396
Abb. 35:	Handkamm	396
Abb. 36:	Durchreibebrett	397
Abb. 37:	Reibestab	397
Abb. 38:	„Gekröpfte“ Schere	398
Abb. 39:	Sackschere	398
Abb. 40:	Zuschneideschere	399
Abb. 41:	Anreißschablone, Typ 1 (Grundtyp)	399
Abb. 42:	Anreißschablone, Typ 1 (Variante a)	400
Abb. 43:	Anreißschablone, Typ 2 (Grundtyp)	400
Abb. 44:	Anreißschablone, Typ 2 (Variante a)	401
Abb. 45:	Anreißschablone, Typ 3	401
Abb. 46:	Anreißschablone, Typ 4 (Grundtyp)	402
Abb. 47:	Anreißschablone, Typ 4 (Variante a)	402
Abb. 48:	Anreißschablone, Typ 5	403
Abb. 49:	Anreißschablone, Typ 6	403
Abb. 50:	Anreißschablone, Typ 7	404
Abb. 51:	Anreißschablone, Typ 8	404
Abb. 52:	Fräsmodell, Typ 1 (Grundtyp)	405
Abb. 53:	Fräsmodell, Typ 1 (Variante a)	405
Abb. 54:	Fräsmodell, Typ 2 (Grundtyp)	406
Abb. 55:	Fräsmodell, Typ 2 (Variante a)	406

Abb. 56:	Fräsmodell, Typ 2 (Variante b)	407
Abb. 57:	Fräsmodell, Typ 3	407
Abb. 58:	Besenfräsform, Typ 1 (Grundtyp)	408
Abb. 59:	Besenfräsform, Typ 1 (Variante a)	408
Abb. 60:	Doppelfräsform mit Deckel (für Bürstehölzer mit Stiel), Typ 1 (Grundtyp)	409
Abb. 61:	Doppelfräsform mit Deckel (für Bürstehölzer mit Stiel), Typ 1 (Variante a)	409
Abb. 62:	Doppelfräsform mit Deckel (für Bürstehölzer mit Stiel), Typ 2 (Grundtyp)	410
Abb. 63:	Doppelfräsform mit Deckel (für Bürstehölzer mit Stiel), Typ 2 (Variante a)	410
Abb. 64:	Doppelfräsform mit Deckel (für Bürstehölzer mit Stiel), Typ 2 (Variante b)	411
Abb. 65:	Doppelfräsform mit Deckel (für Bürstehölzer mit Stiel), Typ 3 (Grundtyp)	411
Abb. 66:	Doppelfräsform mit Deckel (für Bürstehölzer mit Stiel), Typ 3 (Variante a)	412
Abb. 67:	Doppelfräsform mit Deckel (für Bürstehölzer mit Stiel), Typ 3 (Variante b)	412
Abb. 68:	Doppelfräsform mit Deckel (für Bürstehölzer mit Stiel), Typ 3 (Variante c)	413
Abb. 69:	Doppelfräsform mit Deckel (für Bürstehölzer ohne Stiel), Typ 1 (Grundtyp)	413
Abb. 70:	Doppelfräsform mit Deckel (für Bürstehölzer ohne Stiel), Typ 1 (Variante a)	414
Abb. 71:	Doppelfräsform mit Deckel (für Bürstehölzer ohne Stiel), Typ 1 (Variante b)	414
Abb. 72:	Doppelfräsform mit Deckel (für Bürstehölzer ohne Stiel), Typ 2	415
Abb. 73:	Holzmuttern (Gerätebestandteile der Doppelfräsformen mit Deckel)	415
Abb. 74:	Doppelfräsform mit seitlich angebrachten Haltegriffen, Typ 1 (Grundtyp)	416
Abb. 75:	Doppelfräsform mit seitlich angebrachten Haltegriffen, Typ 1 (Variante a)	416
Abb. 76:	Doppelfräsform mit seitlich angebrachten Haltegriffen, Typ 2	417
Abb. 77:	Doppelfräsform mit seitlich angebrachten Haltegriffen, Typ 3	417

Abb. 78:	Einfache Doppelfräsform, Typ 1	418
Abb. 79:	Einfache Doppelfräsform, Typ 2	418
Abb. 80:	Einfache Doppelfräsform, Typ 3	419
Abb. 81:	Einfache Doppelfräsform, Typ 4	419
Abb. 82:	Einfache Doppelfräsform, Typ 5	420
Abb. 83:	Einzelfräsform mit Deckel, Typ 1	421
Abb. 84:	Einzelfräsform mit seitlich angebrachten Haltegriffen, Typ 1 (Grundtyp)	421
Abb. 85:	Einzelfräsform mit seitlich angebrachten Haltegriffen, Typ 1 (Variante a)	422
Abb. 86:	Einzelfräsform mit seitlich angebrachten Haltegriffen, Typ 1 (Variante a)	422
Abb. 87:	Einzelfräsform mit seitlich angebrachten Haltegriffen, Typ 2	423
Abb. 88:	Einzelfräsform mit seitlich angebrachten Haltegriffen, Typ 3	423
Abb. 89:	Einzelfräsform mit seitlich angebrachten Haltegriffen, Typ 4	424
Abb. 90:	Einzelfräsform mit seitlich angebrachten Haltegriffen, Typ 5 (Grundtyp)	424
Abb. 91:	Einzelfräsform mit seitlich angebrachten Haltegriffen, Typ 5 (Variante a)	425
Abb. 92:	Einfache Einzelfräsform, Typ 1 (Grundtyp)	425
Abb. 93:	Einfache Einzelfräsform, Typ 1 (Variante a)	426
Abb. 94:	Einfache Einzelfräsform, Typ 2	426
Abb. 95:	Spezialfräsform, Typ 1	427
Abb. 96:	Spezialfräsform, Typ 1	427
Abb. 97:	Spezialfräsform, Typ 2	428
Abb. 98:	Spezialfräsform, Typ 3	428
Abb. 99:	Spezialfräsform (Stielfräsform), Typ 4	429
Abb. 100:	Spezialfräsform (Stielfräsform), Typ 5	429
Abb. 101:	Spezialfräsform (Nutfräsform), Typ 6	430
Abb. 102:	Spezialfräsform, Typ 7	430
Abb. 103:	Stiftenschablone, Typ 1, dazugehörige Halterung, Typ 1	431
Abb. 104:	Stiftenschablone, Typ 2, ein damit bearbeitetes Kopfbürstenholz	431
Abb. 105:	Stiftenschablone, Typ 3	432

Abb. 106: Stiftenschablone, Typ 1, dazugehörige Halterung, Typ 2 (Grundtyp), ein damit bearbeitetes Kopfbürstenholz	432
Abb. 107: Zur Stiftenschablone gehörende Halterung, Typ 2 (Variante a)	433
Abb. 108: Zur Stiftenschablone gehörende Halterung, Typ 3, das Objekt wurde zugleich als Bohrhalterung, Typ 4, genutzt	433
Abb. 109: Durchlochte Gummischablone, Typ 1	434
Abb. 110: Führungsleistchen, Typ 1 (Grundtyp)	435
Abb. 111: Führungsleistchen, Typ 1 (Variante a)	435
Abb. 112: Holzleiste, die formal eine gewisse Ähnlichkeit mit den Führungsleistchen hat	436
Abb. 113: Bohrhalterung, Typ 1 (Grundtyp)	437
Abb. 114: Bohrhalterung, Typ 1 (Variante a)	437
Abb. 115: Bohrhalterung, Typ 2 (Grundtyp)	438
Abb. 116: Bohrhalterung, Typ 2 (Variante a)	438
Abb. 117: Bohrhalterung, Typ 3 (Grundtyp)	439
Abb. 118: Bohrhalterung, Typ 3 (Variante a)	439
Abb. 119: Bohrhalterung, Typ 5	440
Abb. 120: Verleimform, Typ 1 (Grundtyp)	441
Abb. 121: Verleimform, Typ 1 (Variante a)	441
Abb. 122: Verleimform, Typ 2	442
Abb. 123: Verleimform, Typ 3	442
Abb. 124: Verleimform, Typ 4 (Grundtyp)	443
Abb. 125: Verleimform, Typ 4 (Variante a)	443
Abb. 126: Zu einer Verleimform gehörender Rahmen (Typ 1)	444
Abb. 127: Zu einer Verleimform gehörende Auflage, Typ 1 (Grundtyp)	444
Abb. 128: Zu einer Verleimform gehörende Auflage, Typ 1 (Variante a)	445
Abb. 129: Zu einer Verleimform gehörende Auflage, Typ 1 (Variante b)	445
Abb. 130: Zu einer Verleimform gehörende Auflage, Typ 2 (Grundtyp)	446
Abb. 131: Zu einer Verleimform gehörende Auflage, Typ 2 (Variante a)	446
Abb. 132: Schleifscheibe	447
Abb. 133: Bleistiftzeichnung, Blatt 14 (Vorderseite)	448
Abb. 134: Bleistiftzeichnung, Blatt 19 (Vorderseite)	449
Abb. 135: Bleistiftzeichnung, Blatt 18 (Vorderseite)	450

Abb. 136: Bleistiftzeichnung, Blatt 18 (Rückseite)	451
Abb. 137: Bleistiftzeichnung, Blatt 16 (Vorderseite), Blechsablonen (Inventar-Nr. 95-678, 95-698)	452
Abb. 138: Bleistiftzeichnung, Blatt 17 (Vorderseite), Blechsablonen (Inventar-Nr. 95-724)	453

13.10. ABBILDUNGEN

Abbildungsnachweis:

Abb. 1 u. 2 aus: Mummenhoff, E.: Der Handwerker in der deutschen Vergangenheit. S. 106, 107

Abb. 3 in: StaS, Nachlaß Familie Suppe, Karton Nr. 22

Abb. 4 in: StaS, Nachlaß Familie Suppe, Karton Nr. 23

Abb. 5 bis 138 in: Burghofmuseum Soest

Abb. 22 bis 30, 133 bis 138: angefertigt von Günther Röing

Abb. 5 bis 10, 13 bis 21, 31 bis 132: angefertigt von Kirsten Ulrike Maaß



Une Vergetiere. Eine Bürsten-Binderin.

1. Vergettes d'habits à la maniere du pais bas. 2. Nidert, Kleider-Bürsten. 3. Epouillettes à longmanche. 4. Mauv. Lehr-Besen. 5. ballus pour les araignees. 6. Spüren-Besen. 7. pinceaux à liffage de la chaux. 8. Vesh-Besuel. 9. a. p. s. f. 10. Wehswädel. 11. Vergettes de cordouer. 12. Schuster-Bürsten. 13. broies à manche à os. 14. Dam-Bürste. 15. broies pour les véales. 16. Pferd-Cartrichfen. 17. Vergettes pour la tête. 18. Kopf-Bürste. 19. Vergettes pour le visage. 20. Samet-Bürsten. 21. Kleider-Bürsten. 22. Coucouillons. 23. Kleider-Bürsch. 24. Pul. A. 2. 25. Epouillettes à Courtmanches. 26. Säden-Kehrbesel.
1. 2. 3. 4. 5. 6. 7. 8. 9. 10. 11. 12. 13. 14. 15. 16. 17. 18. 19. 20. 21. 22. 23. 24. 25. 26.

Abb. 105. Frau eines Bürstenbinders, mit ihren Bürsten geschmückt, als Dame.
Kpfr. nach J. J. Stelzer von M. Engelbrecht. 18. Jahrhundert. Nürnberg,
Germanisches Museum.

Abb. 1



Un Brossetier. Un Bürsten - Binder.

1. broches à manche d'os. 1. ein Bein-Bürste. 2. Vergettes d'habits à la manière du pins bas. 3. No-
 dets d'écuyer-Bürste. 3. Vergettes ordinaires. 3. ord. d'écuyer-Bürste. 4. Vergettes pour chapeau. 4. Jagd-Bürste
 5. pinceaux à peindre. 5. Fenchel. 6. pinceaux à l'usage de la cheux. 6. Weiß-Bemstel. 7. Glycerollens. 7. Kettensch
 8. raquette. 8. Raquette. 9. pond de Langier. 9. Borsten. 10. Vergettes pour velour. 10. Samet-Bürsten. 11. Ver-
 gettes pour des cristes. 11. Wasser-Bürste. 12. Sponges, ou ballai. 12. Pfaffen oder Stuben-Rehrösch. 13. gros
 pinceaux à cheux. 13. Krausel-Besen. 14. balai pour les armées. 14. Spinn-Besen. 15. Vergettes pour
 la tête. 15. Koyff-Bürstel. 16. un recueil ordaires. 16. ein Mälder.
 I. L. de l'art. fait. Gen. Erv. M. g. L'art. Broggetriebeneut. 157.

Abb. 106. Ein Bürstenbinder, mit seinen Bürsten geschmückt, als Cavalier.
 Kupf. nach J. J. Stelzer von M. Engelbrecht. 18. Jahrhundert. Nürnberg,
 Germanisches Museum.



Abb. 3: Das Ehepaar Karl und Marie Suppe, um 1900



Abb. 4: Die Geschwister Suppe. Von links nach rechts Hedwig, Karl, Elfriede, Kurt und Martha, um 1900



Abb. 5: Elfriede Suppe, 1994



Abb. 6: Petristraße Nr. 5 in Soest, 1994



Abb. 7: Der Werkraum. Im Vordergrund ein Teil der Werkbank. Im Hintergrund der Wandschrank, Frühjahr 1994



Abb. 8: Der Werkraum. Rechts ein Teil der Mischmaschine. Vor Kopf die Einziehbank mit Schränkchen und Stockschere. Links der „Deckelpreßapparat“ mit Drahtaspel, Frühjahr 1994



Abb. 9: Der Waschraum, Frühjahr 1994



Abb. 10: Der Waschraum, Frühjahr 1994



Abb. 11: Der Waschraum, der seit den 1970er Jahren als Abstellraum genutzt wurde. Das Foto, das 1987 aufgenommen wurde, zeigt die Zurichtebank, die Schränke, den Pechtisch mit Pechtopf sowie den Schwingform-Sitz.



Abb. 12: Die Waschanlage vor ihrem Abbau 1987



Abb. 13: Der Kellerraum, der seit Beginn der 1970er Jahre als Lager genutzt wurde. Im Hintergrund die Standbohrmaschine, Frühjahr 1994



Abb. 14: Der vordere Teil des Kellerraumes, Frühjahr 1994



Abb. 15: Das Ladenlokal. Im Hintergrund der Schrank mit anschließendem Mattenregal. Im Vordergrund eine der beiden Theken und die beiden Stühle, Frühjahr 1994



Abb. 16: Das Ladenlokal. Blick auf den an der Wand befestigten Leistenrahmen. Davor eine der beiden Theken, Frühjahr 1994



Abb. 17: Das Ladenlokal. Blick auf das Regal. Davor Verkaufsstände für Besen.
Links die Trennwand zum Schaufenster, Frühjahr 1994



Abb. 18: „Schaufenster 1“ (Warengruppe 2), Frühjahr 1994



Abb. 19: „Schaufenster 2“ (Warengruppe 1), Frühjahr 1994

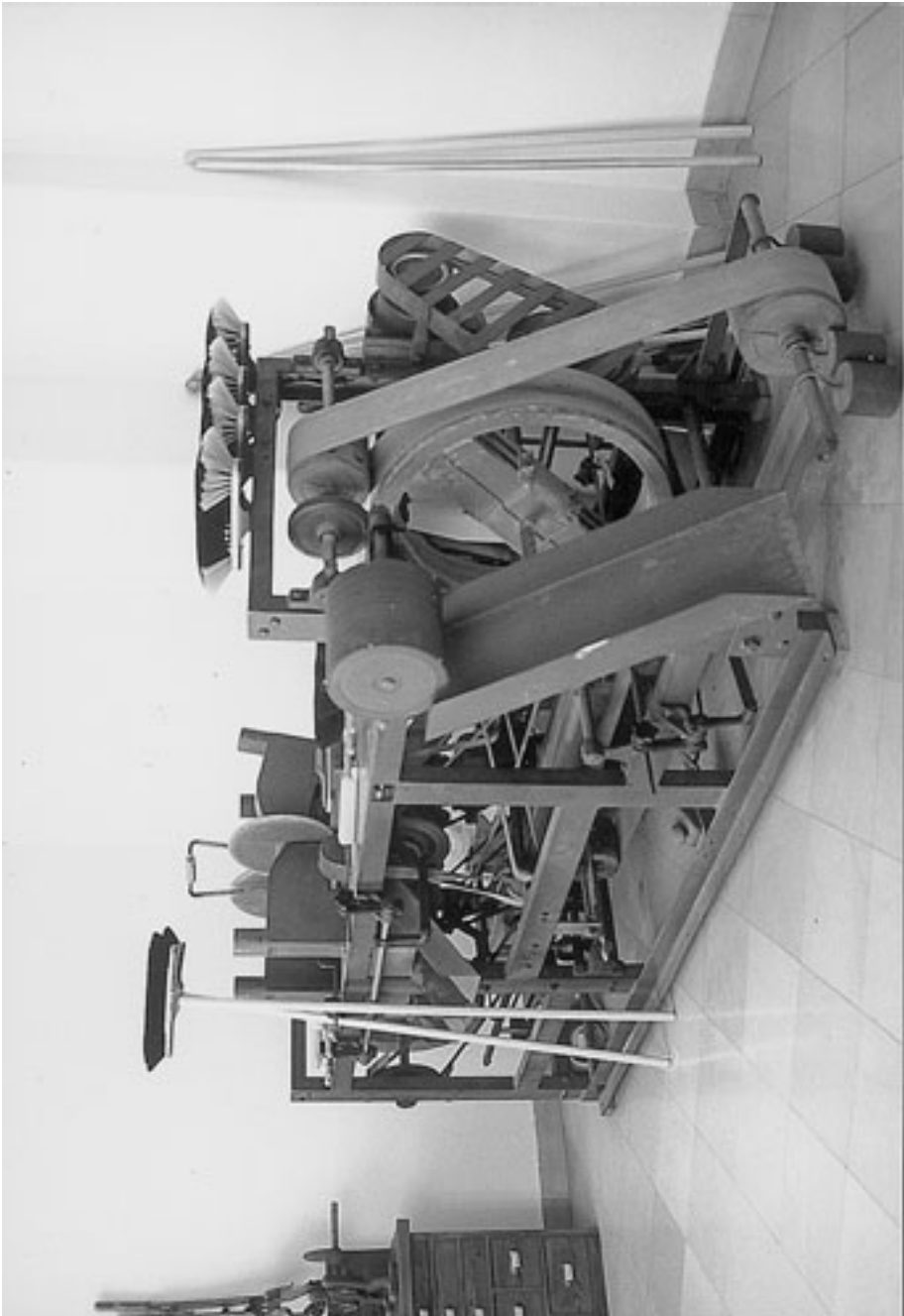


Abb. 20: Die Mischmaschine, Frühjahr 1994



Abb. 21: Die Stockschere vor ihrer Übernahme durch das Burghofmuseum, Frühjahr 1994



Abb. 22: Stockschere

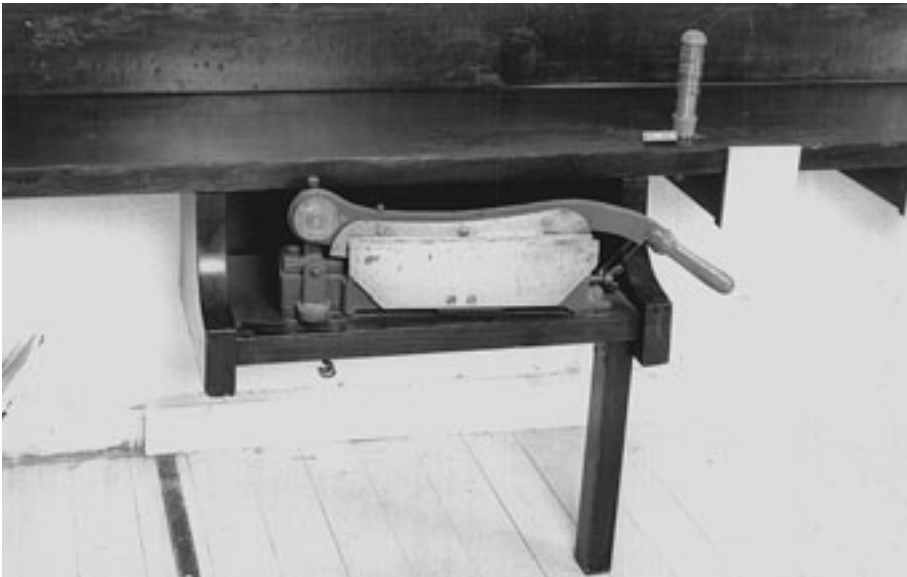


Abb. 23: Arbeitsplatz an der Einziehbank

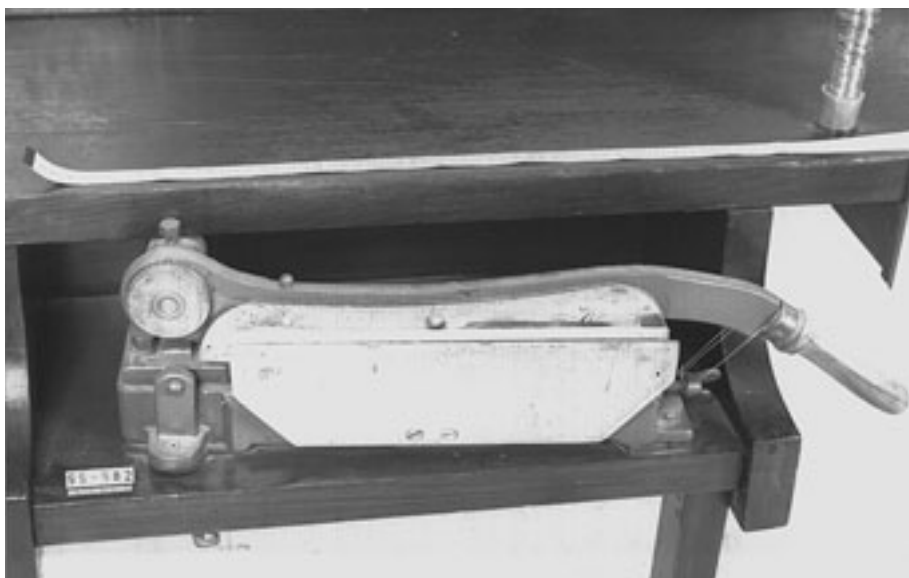


Abb. 24: Bankschere

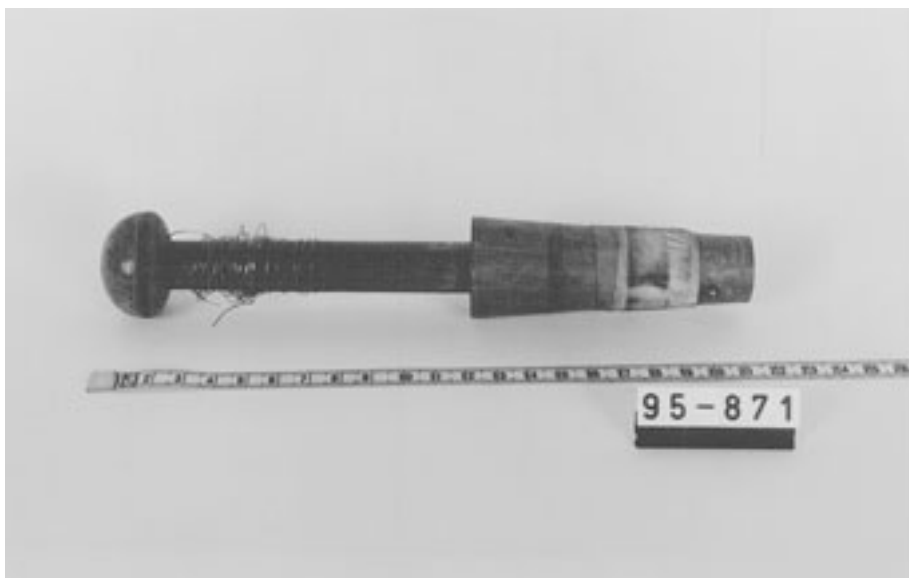


Abb. 26: Drahtknebel



Abb. 25: Pechtopf



Abb. 27: Pechtopf



Abb. 28: Pechtisch

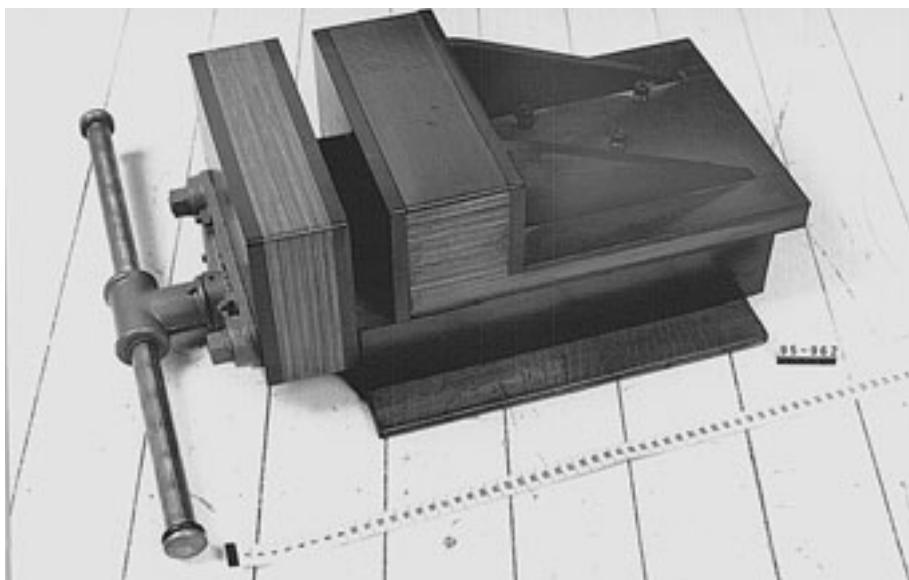


Abb. 29: „Deckelpreßapparat“

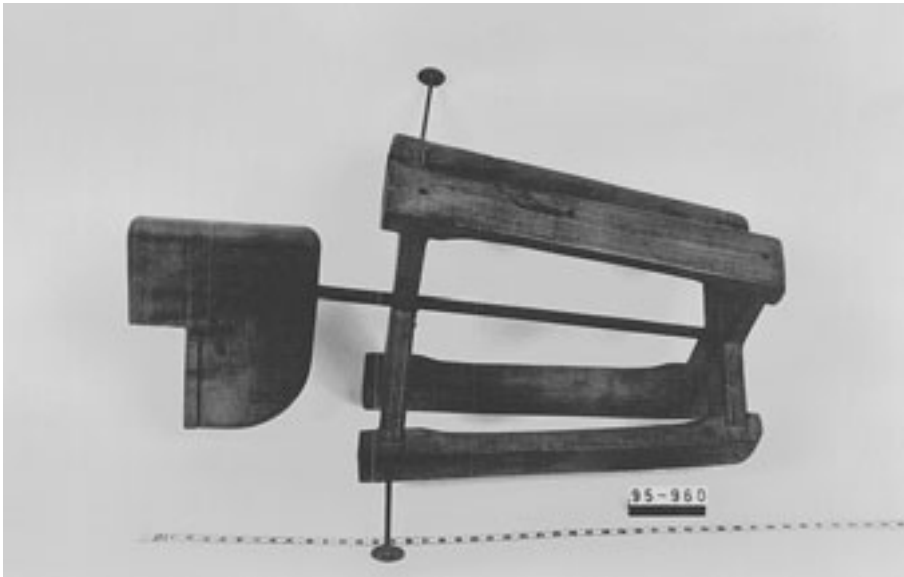


Abb. 30: Drahthaspel

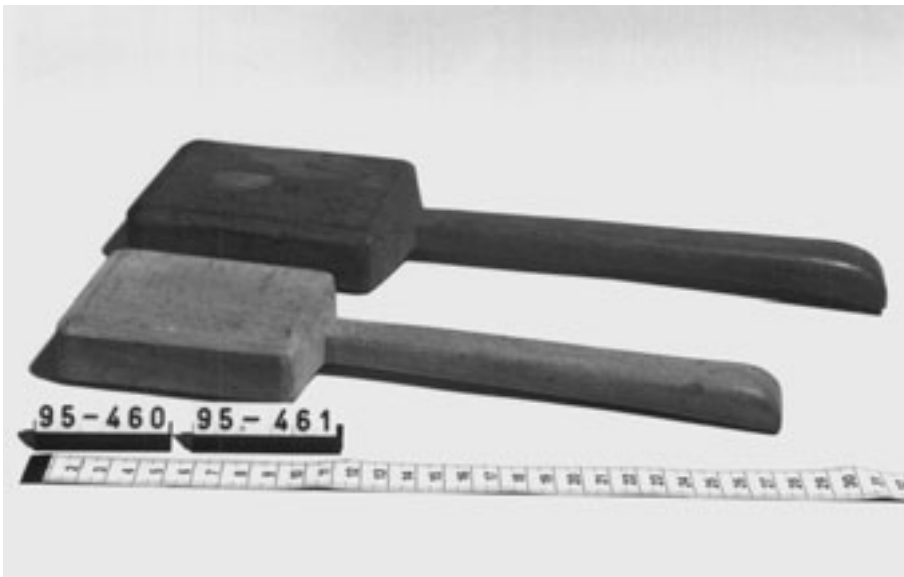


Abb. 31: Faserstoffschläger



Abb. 32: Überziehkamm

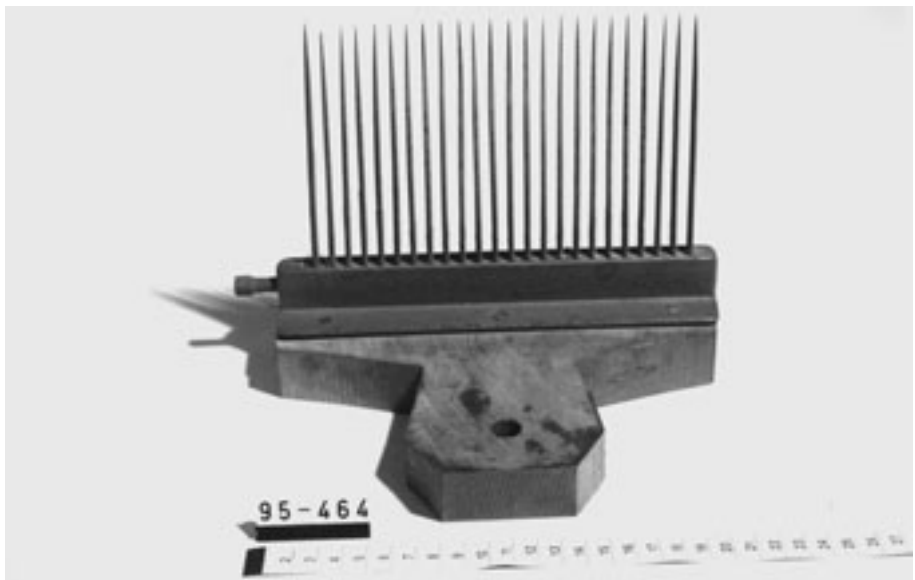


Abb. 33: Überziehkamm

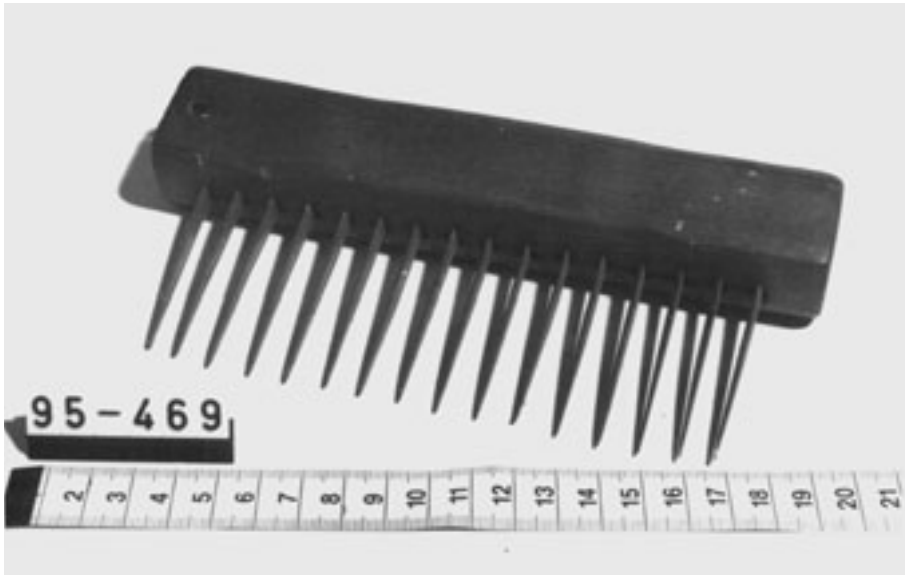


Abb. 34: Handkamm



Abb. 35: Handkamm

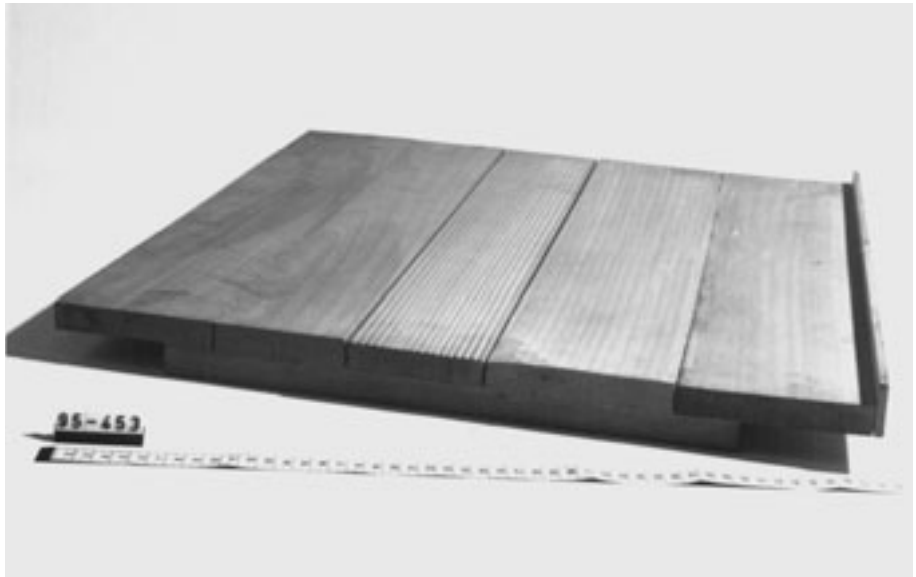


Abb. 36: Durchreibebrett

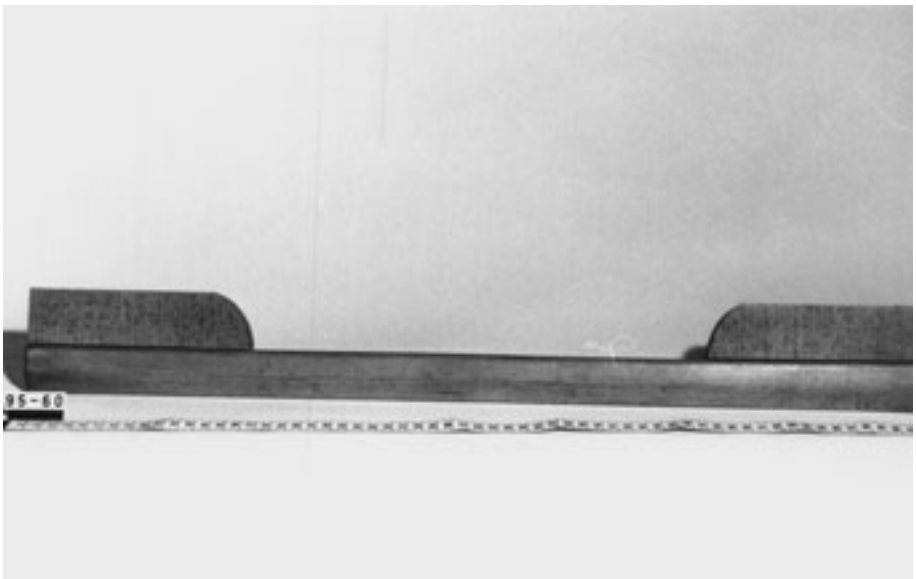


Abb. 37: Reibestab



Abb. 38: „Gekröpfte“ Schere

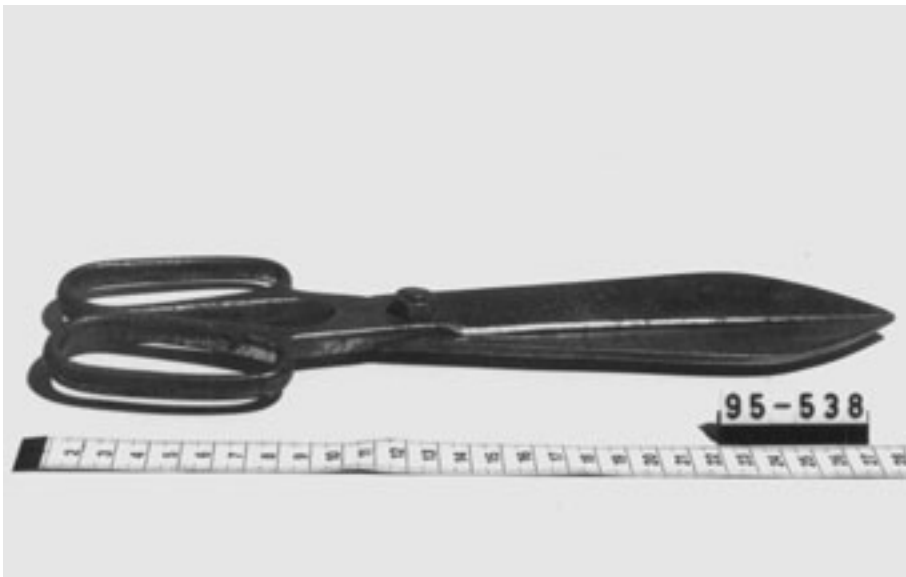


Abb. 39: Sackschere

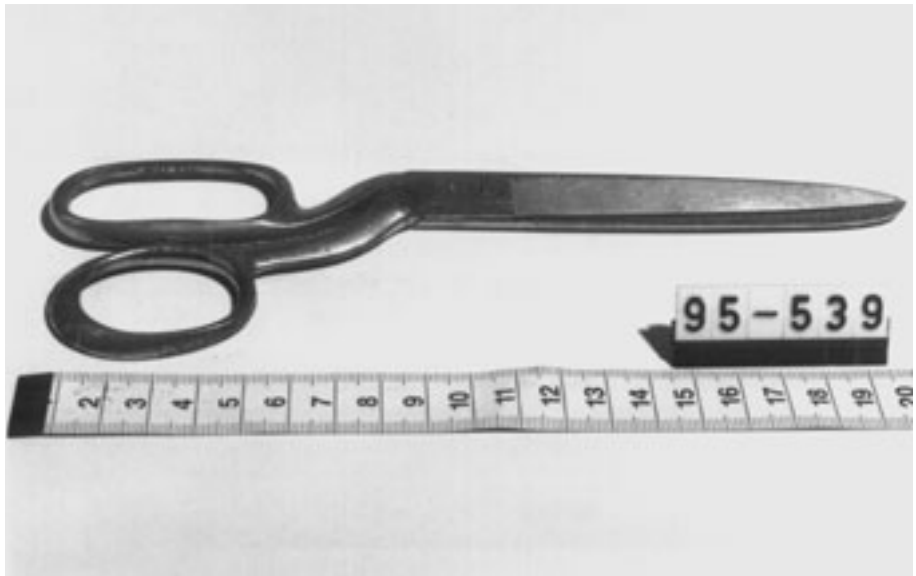


Abb. 40: Zuschneideschere

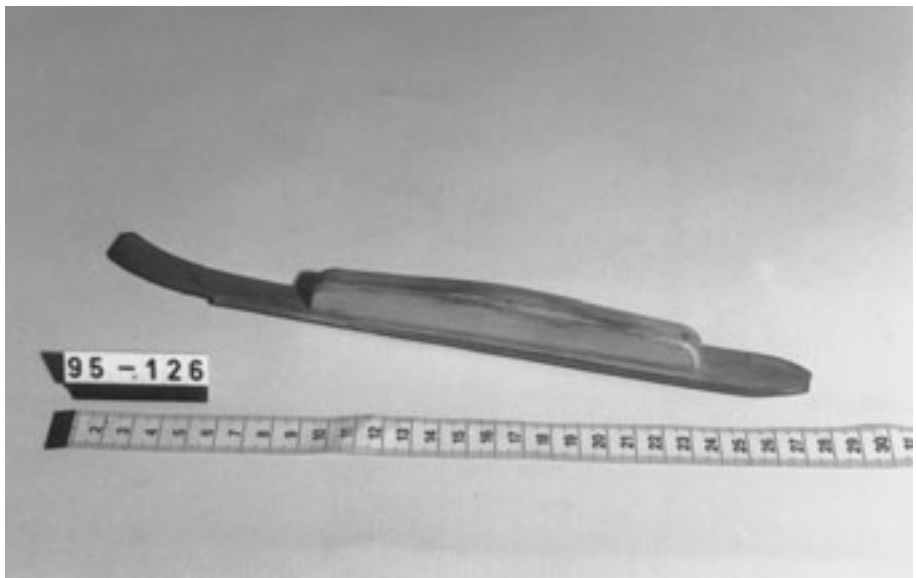


Abb. 41: Anreißschablone, Typ 1 (Grundtyp)

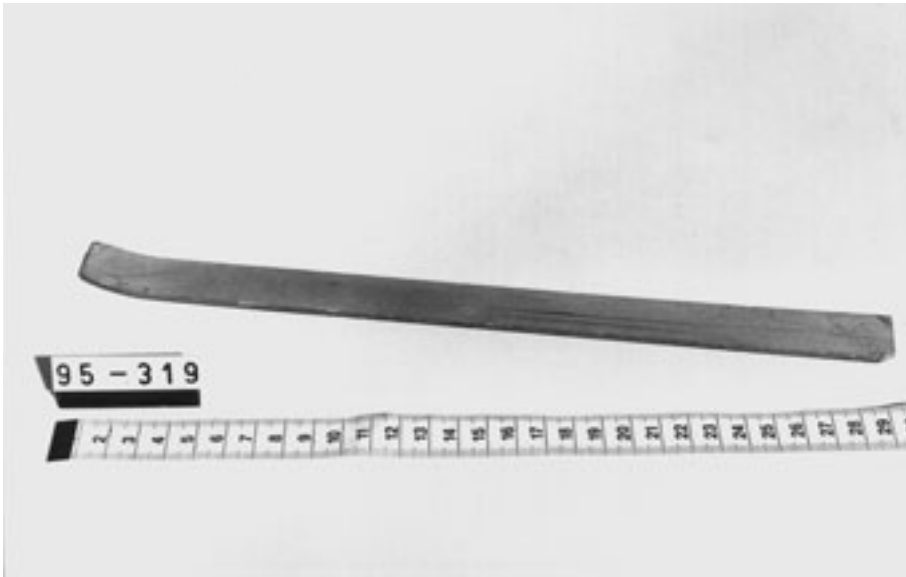


Abb. 42: Anreißschablone, Typ 1 (Variante a)

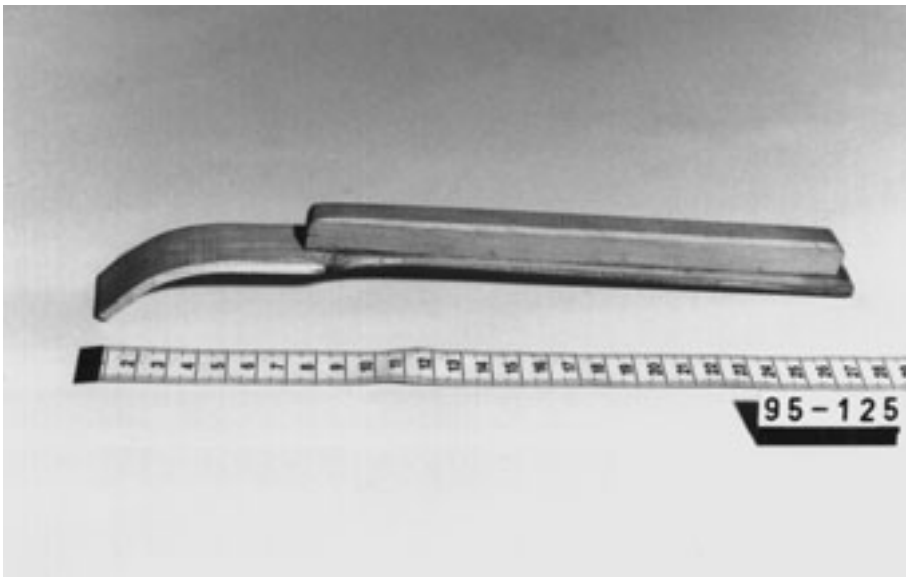


Abb. 43: Anreißschablone, Typ 2 (Grundtyp)

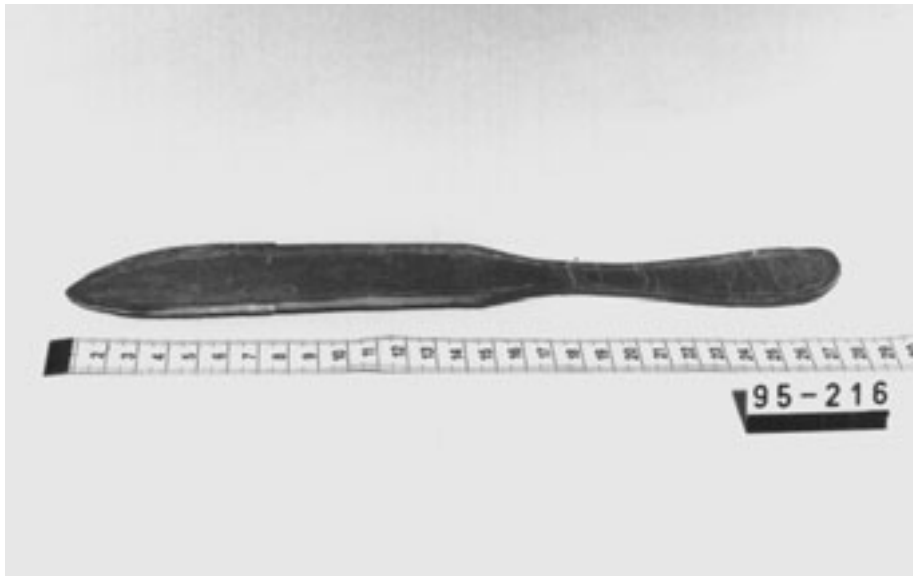


Abb. 44: Anreißschablone, Typ 2 (Variante a)

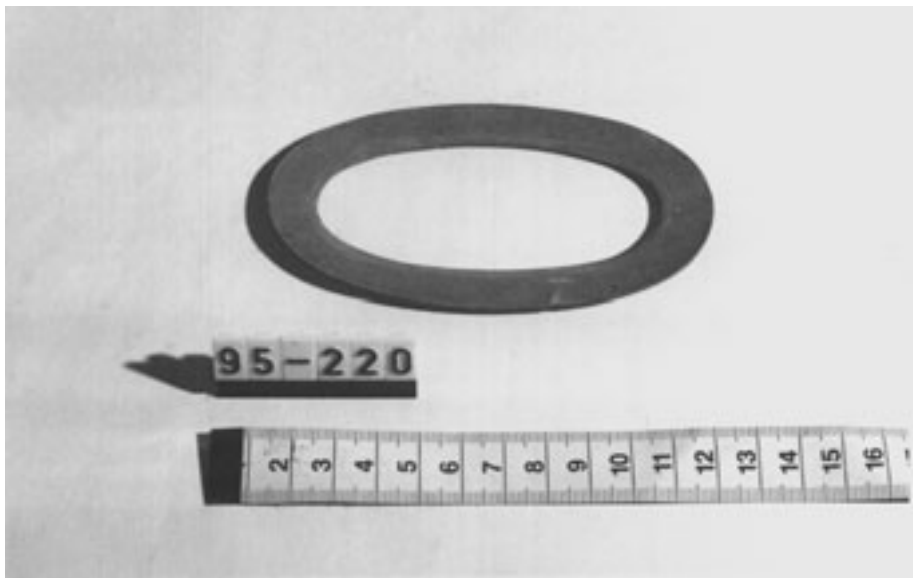


Abb. 45: Anreißschablone, Typ 3

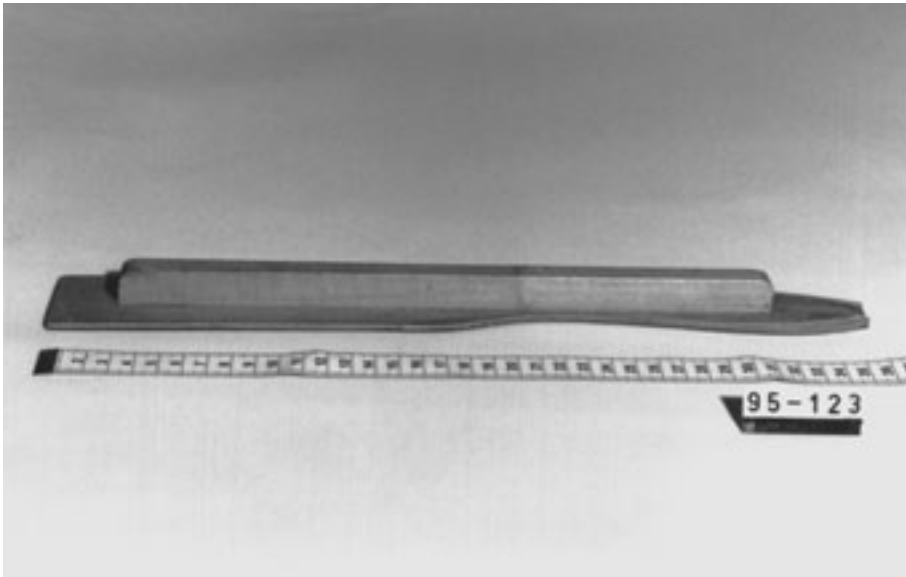


Abb. 46: Anreißschablone, Typ 4

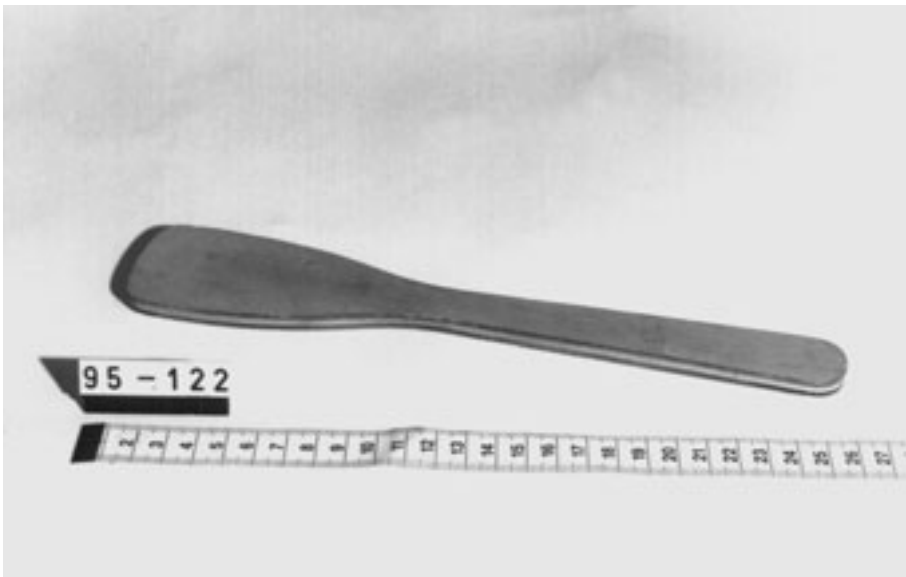


Abb. 47: Anreißschablone, Typ 4 (Variante a)



Abb. 48: Anreißschablone, Typ 5

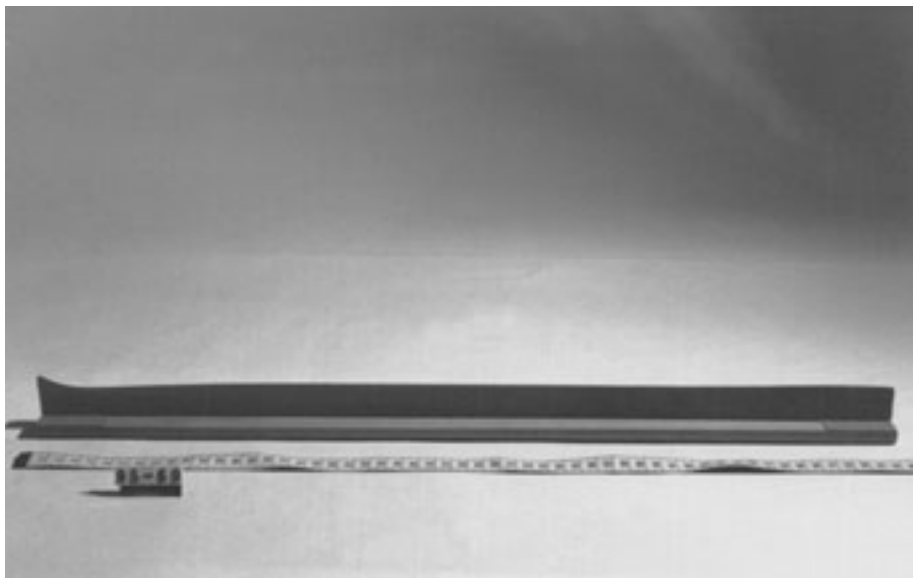


Abb. 49: Anreißschablone, Typ 6

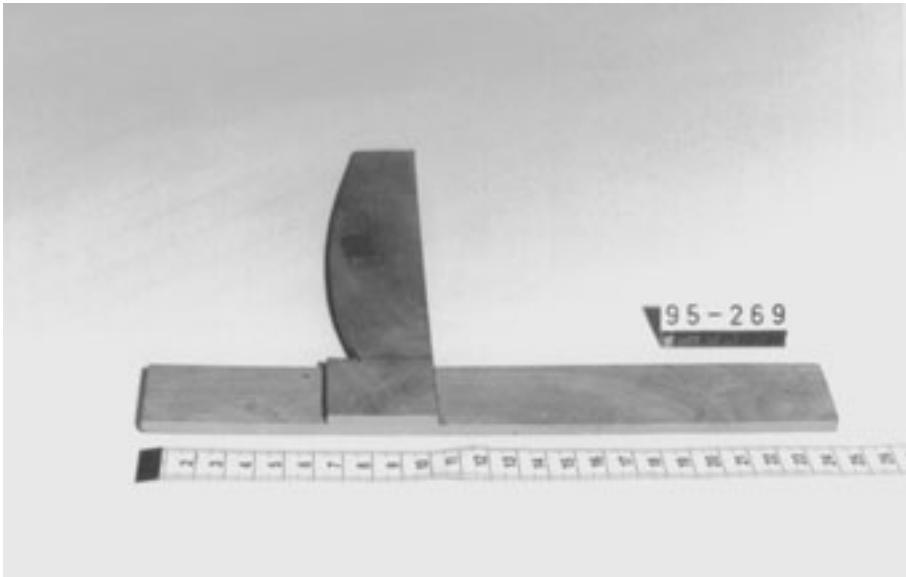


Abb. 50: Anreißschablone, Typ 7

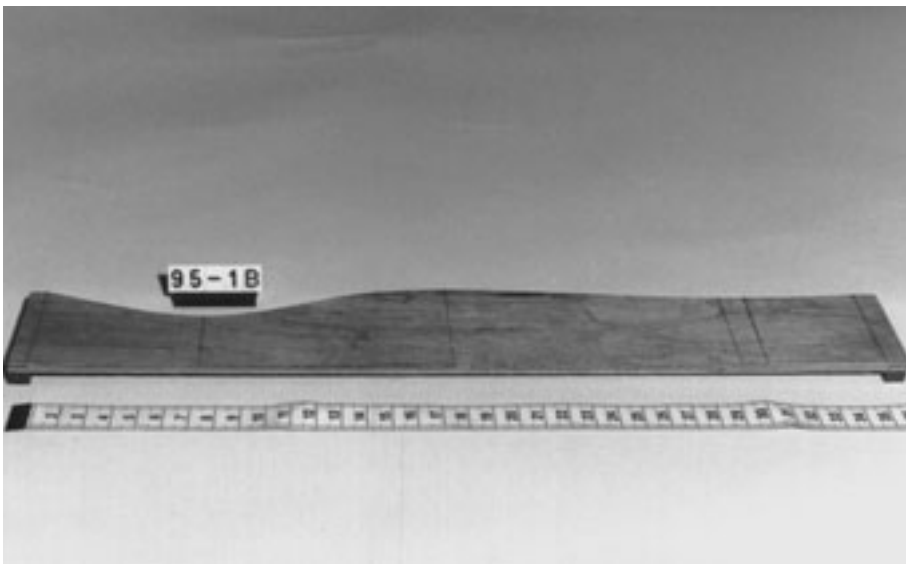


Abb. 51: Anreißschablone, Typ 8

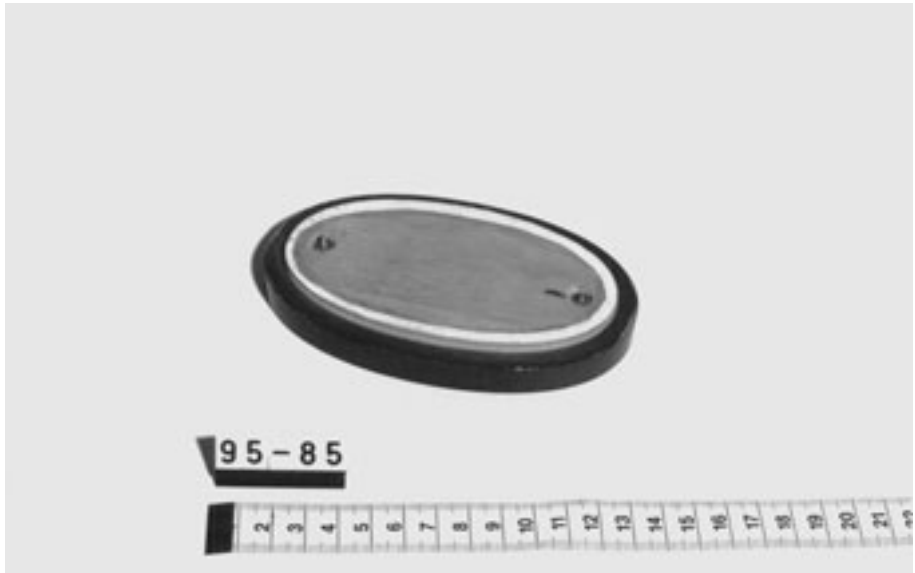


Abb. 52: Fräsmodell, Typ 1 (Grundtyp)

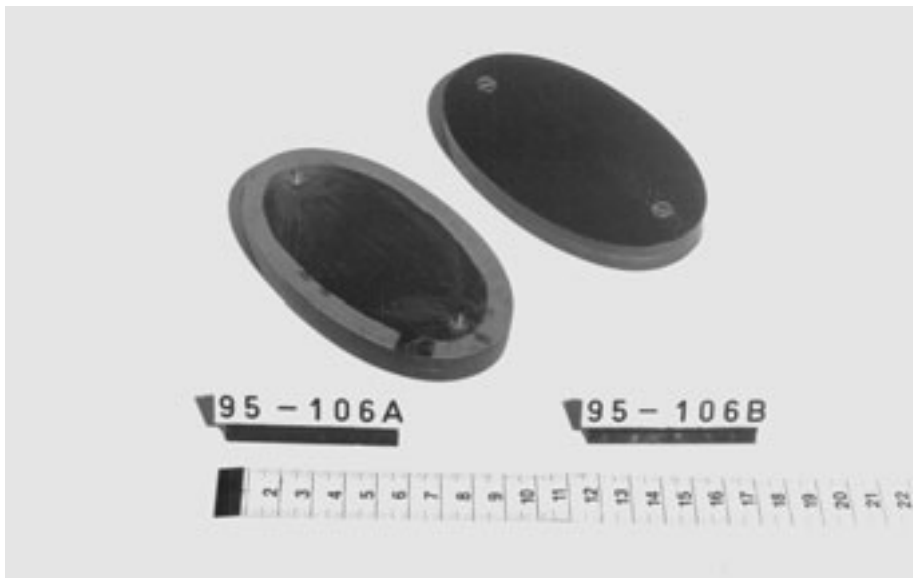


Abb. 53: Fräsmodell, Typ 1 (Variante a)

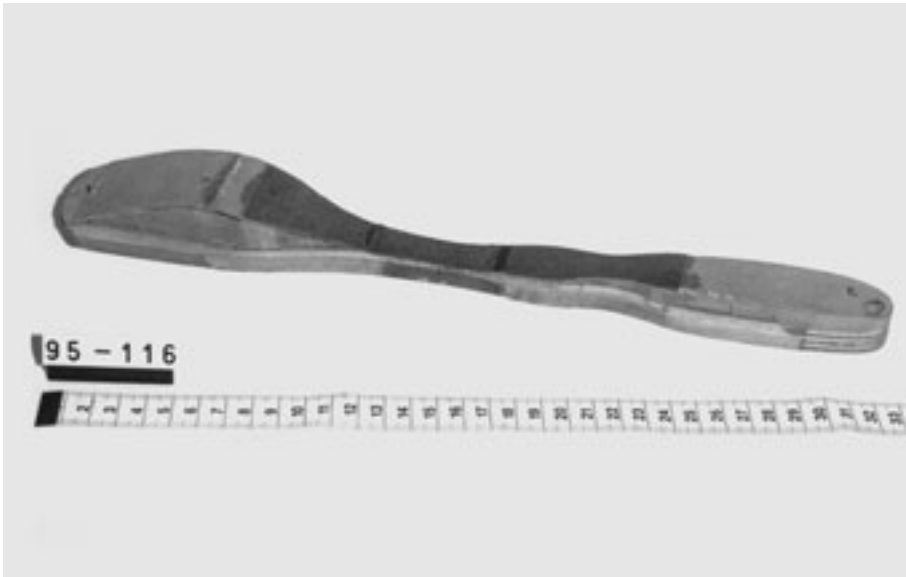


Abb. 54: Fräsmödel, Typ 2 (Grundtyp)

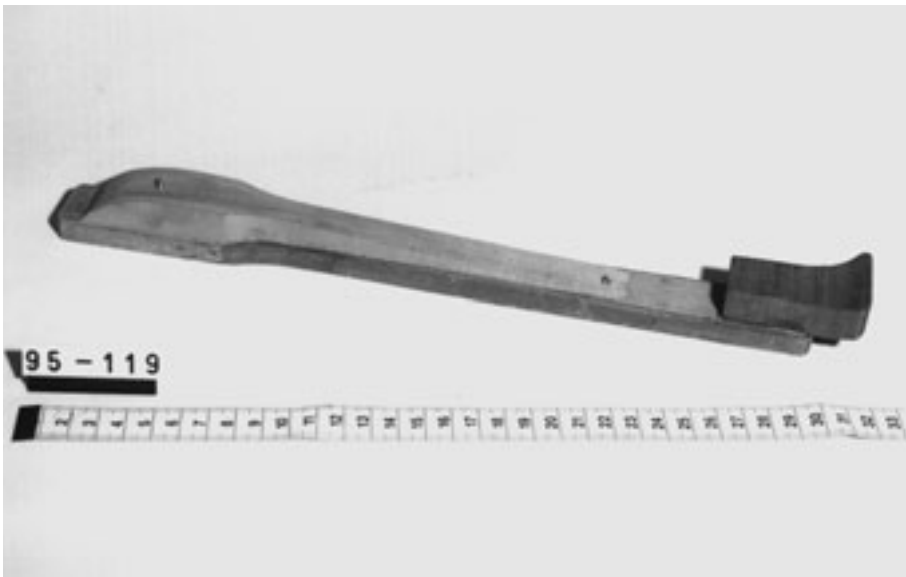


Abb. 55: Fräsmödel, Typ 2 (Variante a)

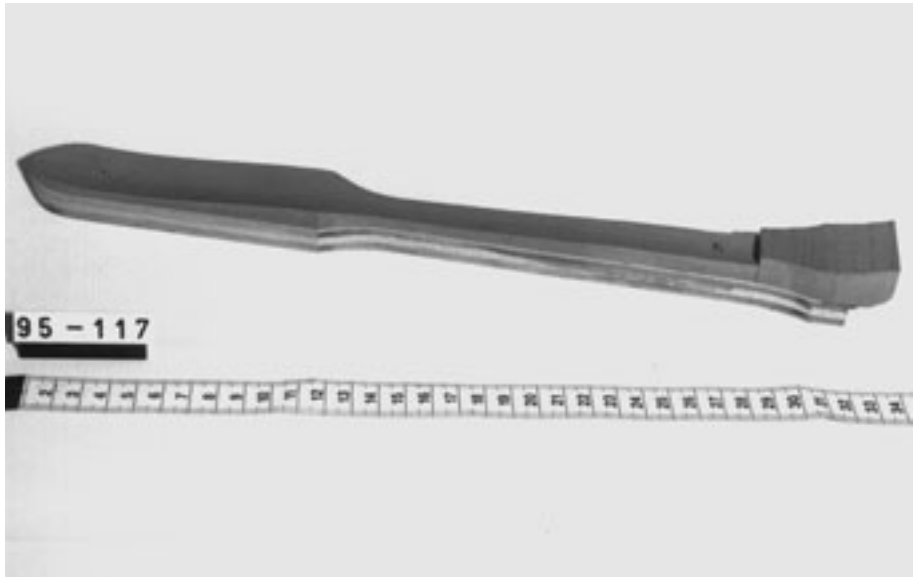


Abb. 56: Fräsmodell, Typ 2 (Variante b)

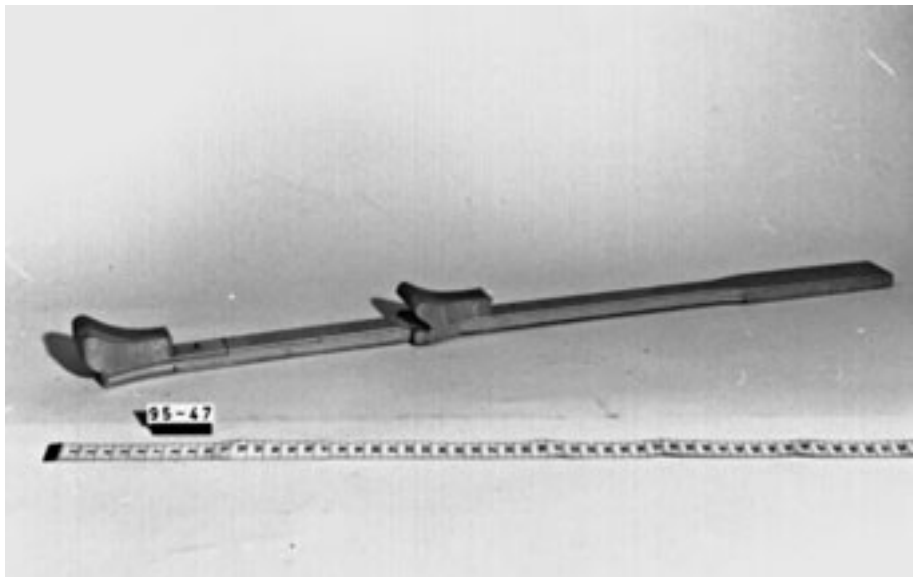


Abb. 57: Fräsmodell, Typ 3



Abb. 58: Besenfräsform, Typ 1 (Grundtyp)

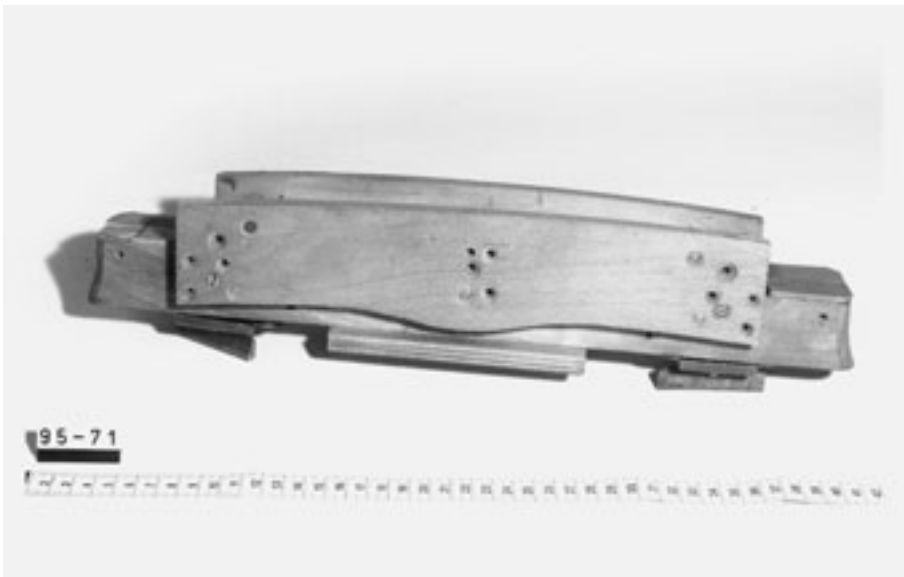


Abb. 59: Besenfräsform, Typ 1 (Variante a)

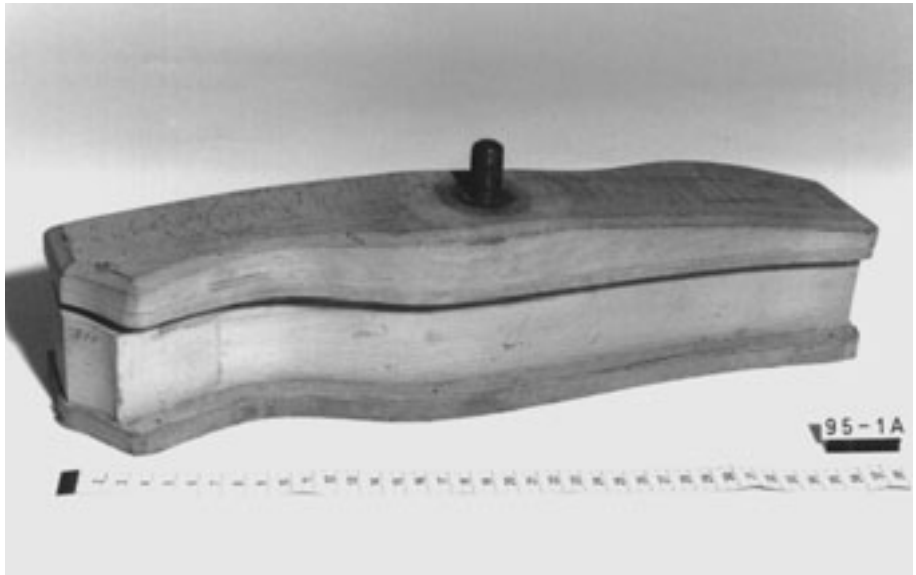


Abb. 60: Doppelfräsform mit Deckel (für Bürstenhölzer mit Stiel), Typ 1 (Grundtyp)

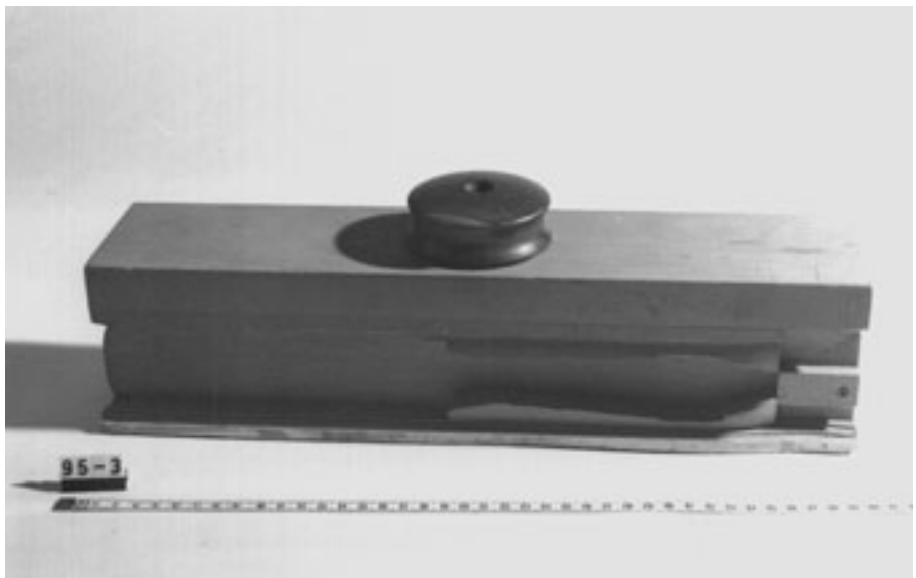


Abb. 61: Doppelfräsform mit Deckel (für Bürstenhölzer mit Stiel), Typ 1 (Variante a)

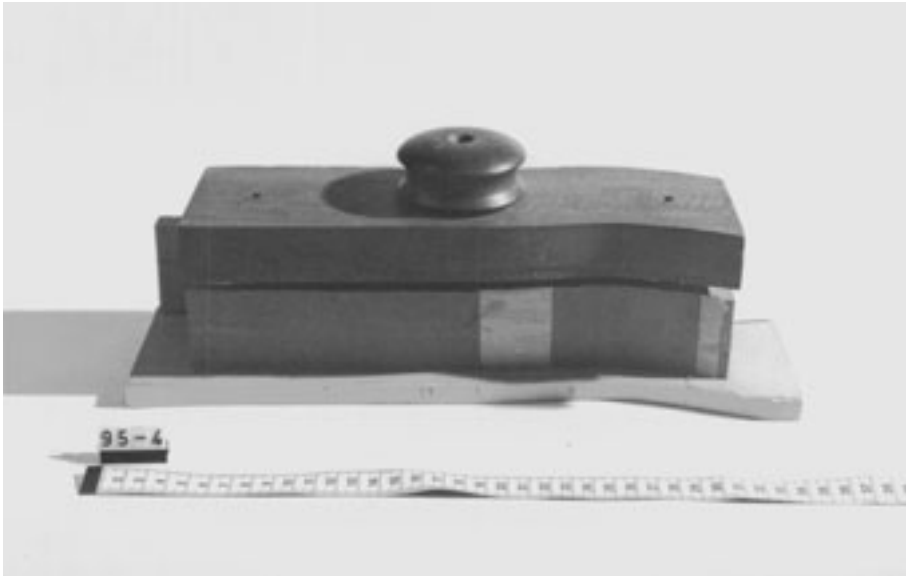


Abb. 62: Doppelfräsform mit Deckel (für Bürstenhölzer mit Stiel), Typ 2 (Grundtyp)

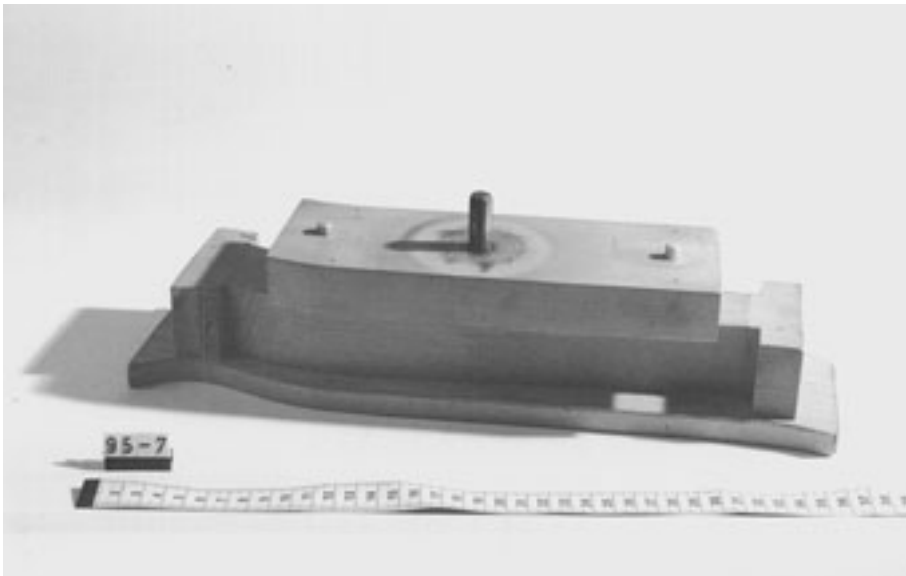


Abb. 63: Doppelfräsform mit Deckel (für Bürstenhölzer mit Stiel), Typ 2 (Variante a)

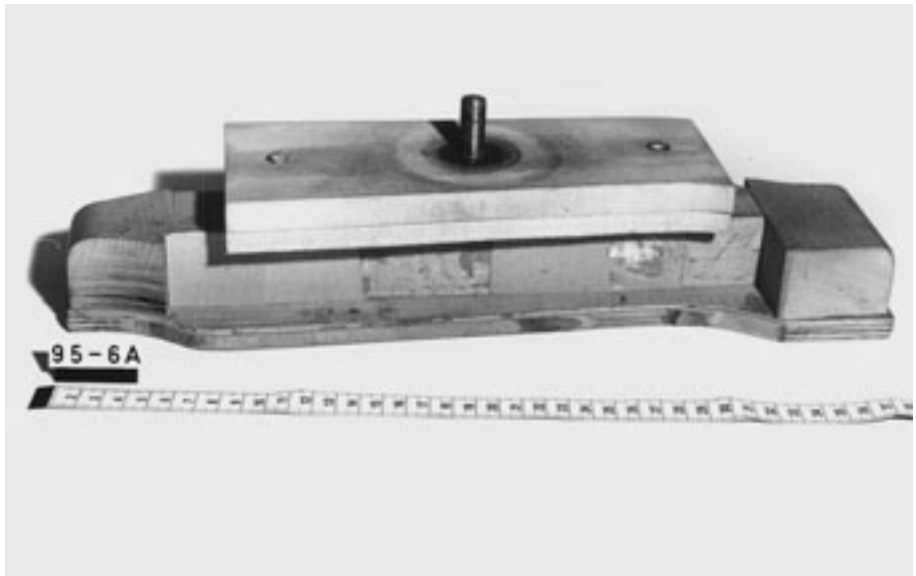


Abb. 64: Doppelfräsform mit Deckel (für Bürstenhölzer mit Stiel), Typ 2 (Variante b)

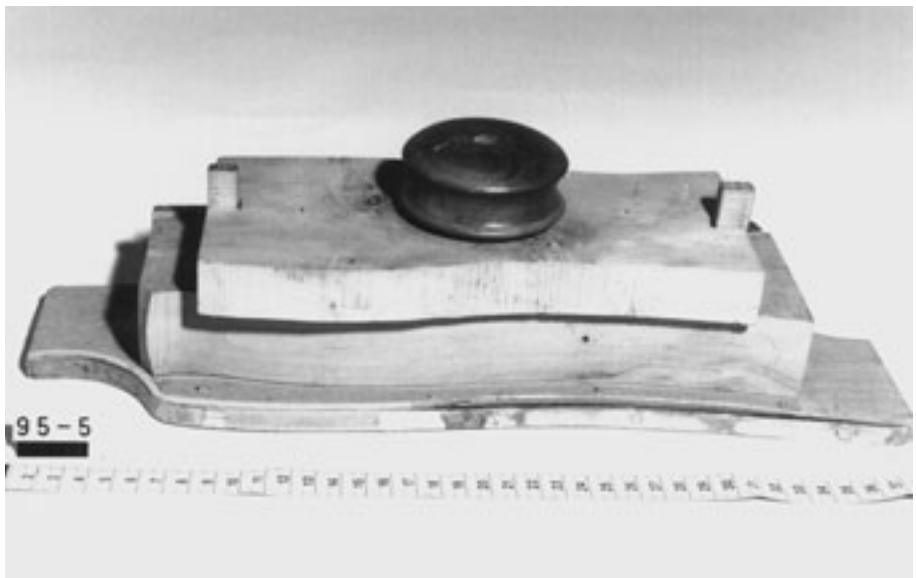


Abb. 65: Doppelfräsform mit Deckel (für Bürstenhölzer mit Stiel), Typ 3 (Grundtyp)

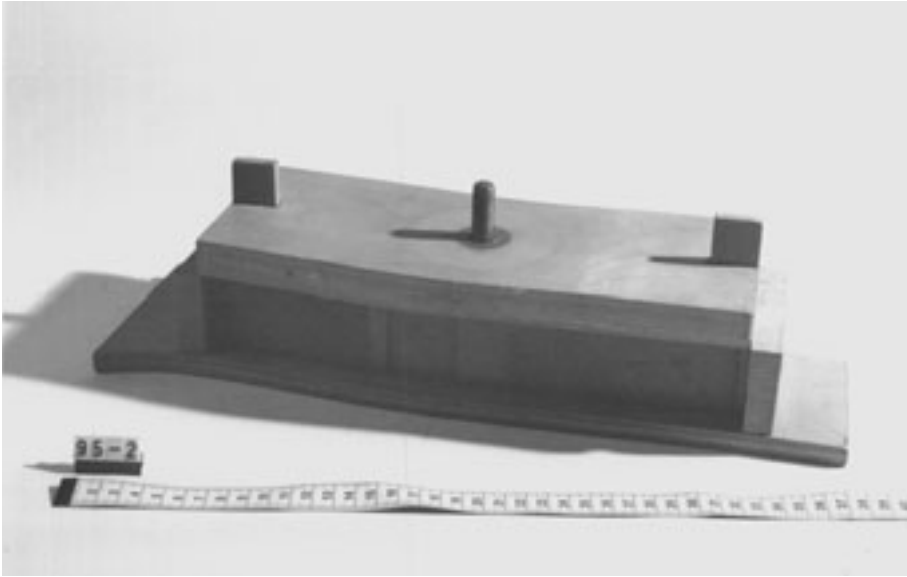


Abb. 66: Doppelfräsform mit Deckel (für Bürstenhölzer mit Stiel), Typ 3 (Variante a)

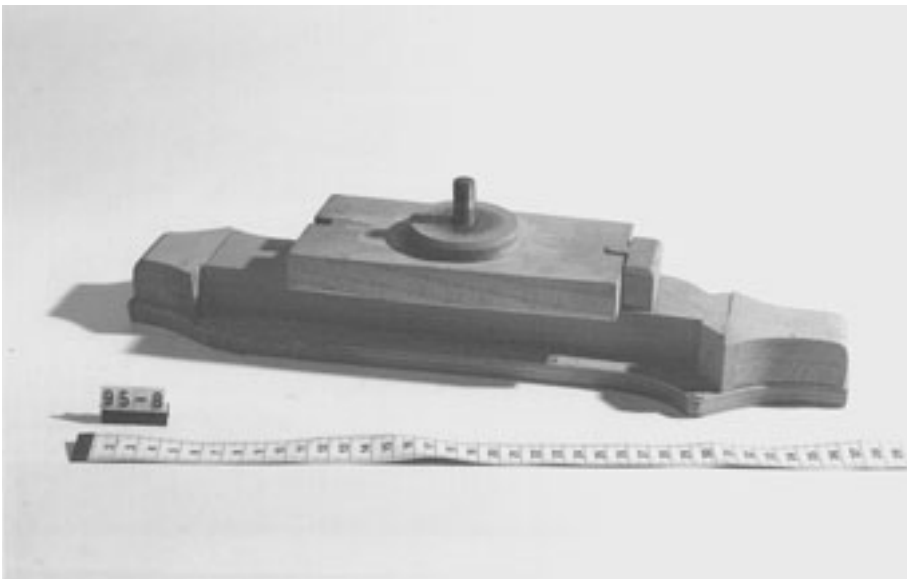


Abb. 67: Doppelfräsform mit Deckel (für Bürstenhölzer mit Stiel), Typ 3 (Variante b)

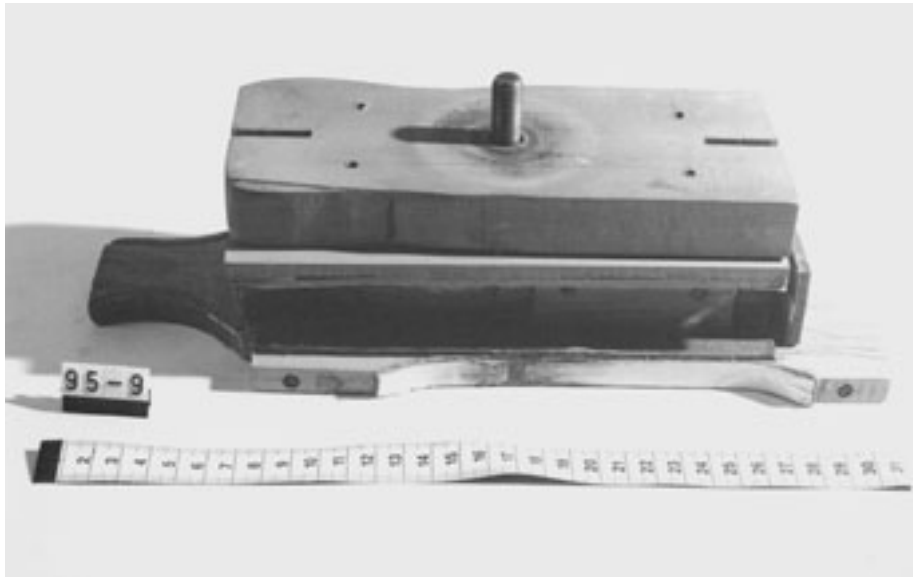


Abb. 68: Doppelfräsform mit Deckel (für Bürstenhölzer mit Stiel), Typ 3 (Variante c)

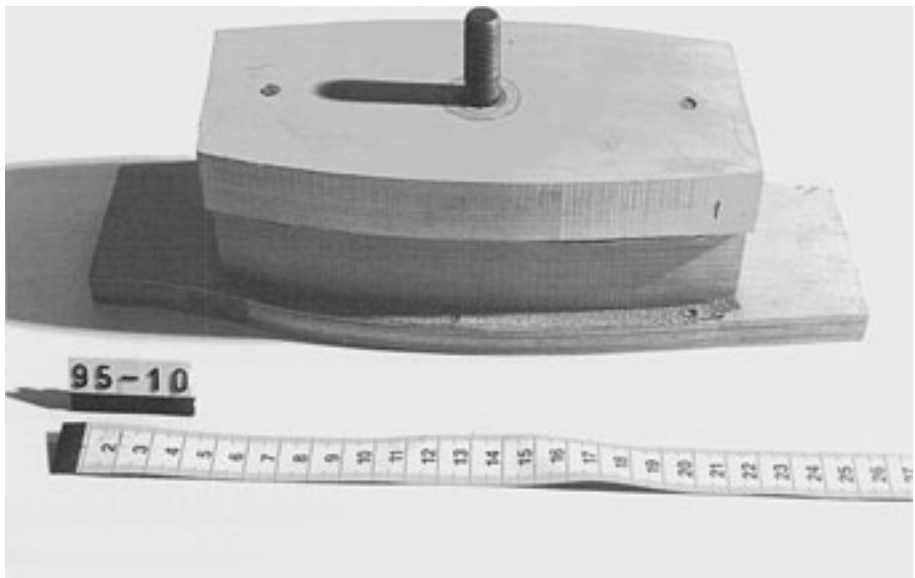


Abb. 69: Doppelfräsform mit Deckel (für Bürstenhölzer ohne Stiel), Typ 1 (Grundtyp)

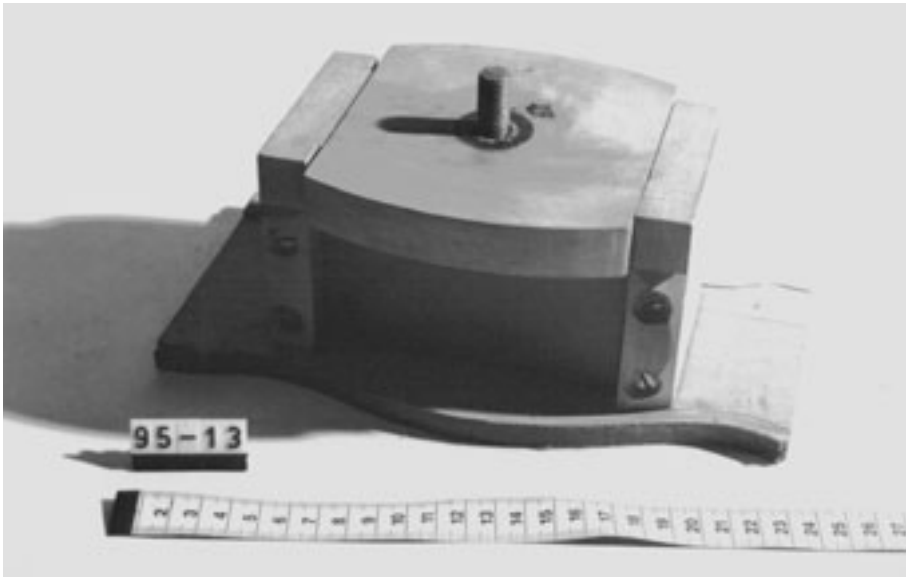


Abb. 70: Doppelfräsform mit Deckel (für Bürstenhölzer ohne Stiel),
Typ 1 (Variante a)



Abb. 71: Doppelfräsform mit Deckel (für Bürstenhölzer ohne Stiel),
Typ 1 (Variante b)

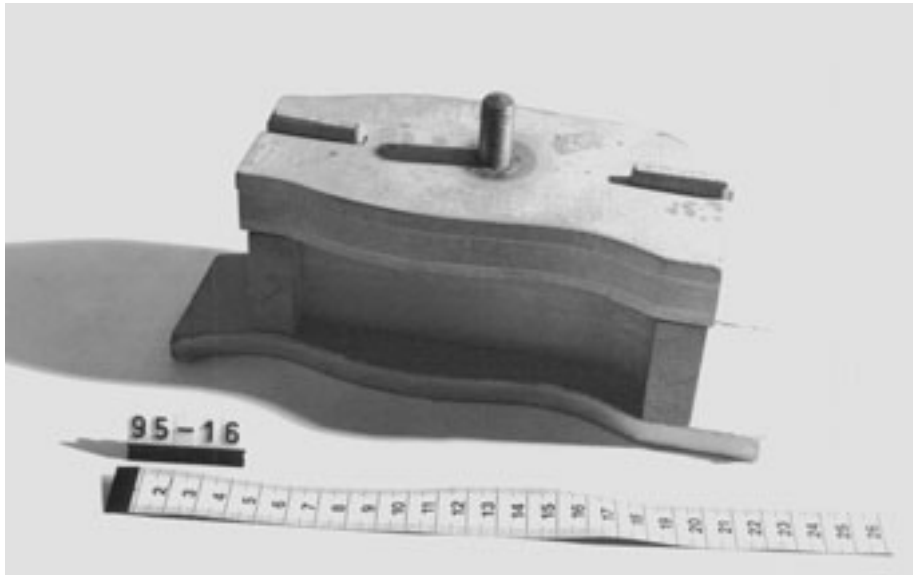


Abb. 72: Doppelfräsform mit Deckel (für Bürstenhölzer ohne Stiel), Typ 2



Abb. 73: Holzmuttern (Gerätebestandteile der Doppelfräsformen mit Deckel)

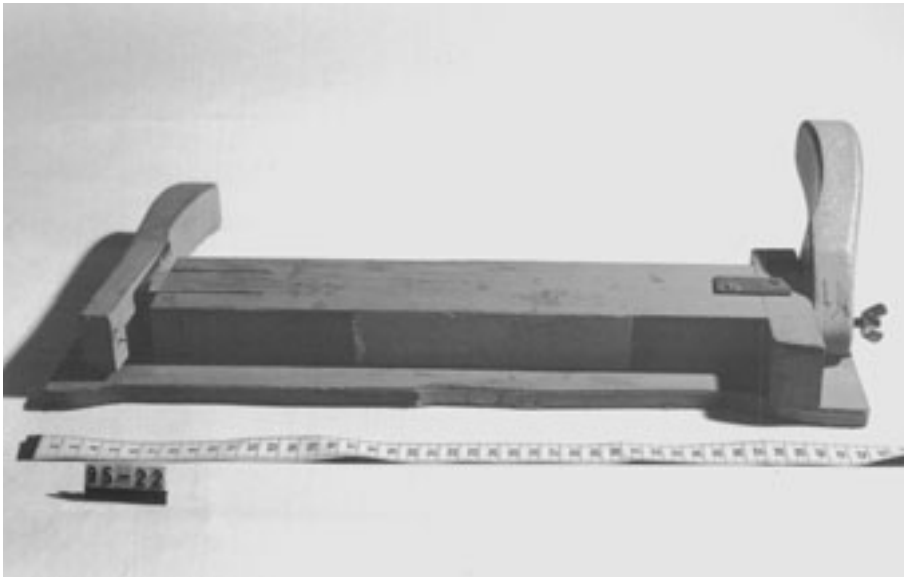


Abb. 74: Doppelfräsform mit seitlich angebrachten Haltegriffen, Typ 1 (Grundtyp)

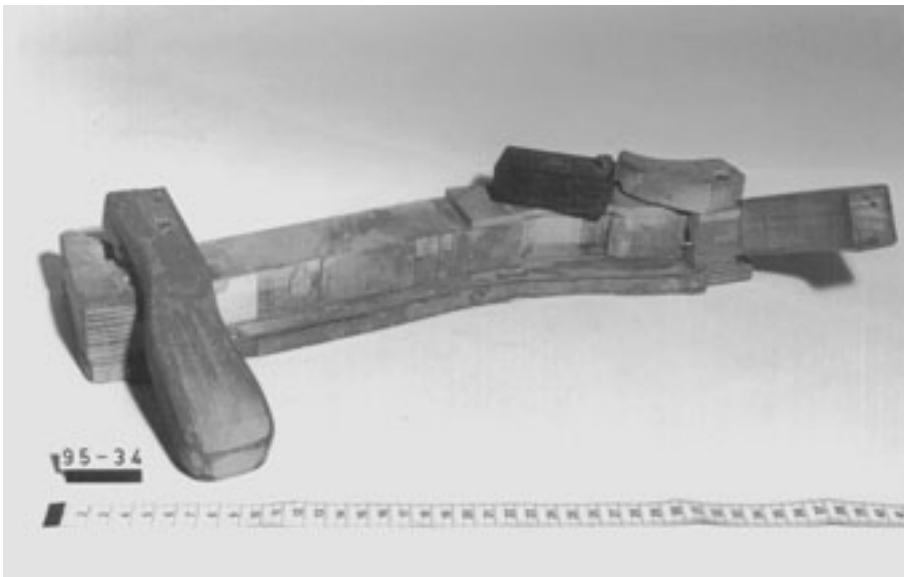


Abb. 75: Doppelfräsform mit seitlich angebrachten Haltegriffen, Typ 1 (Variante a)

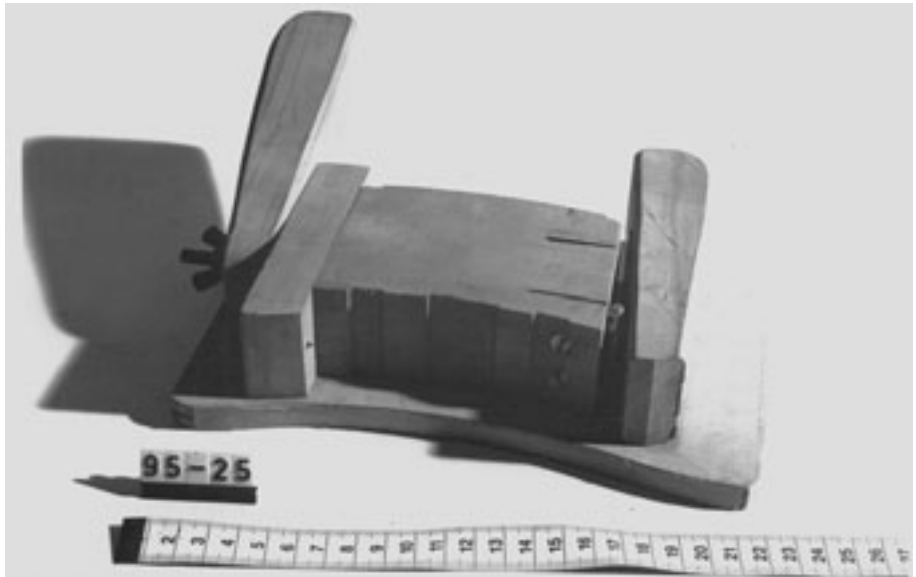


Abb. 76: Doppelfräsform mit seitlich angebrachten Haltegriffen, Typ 2

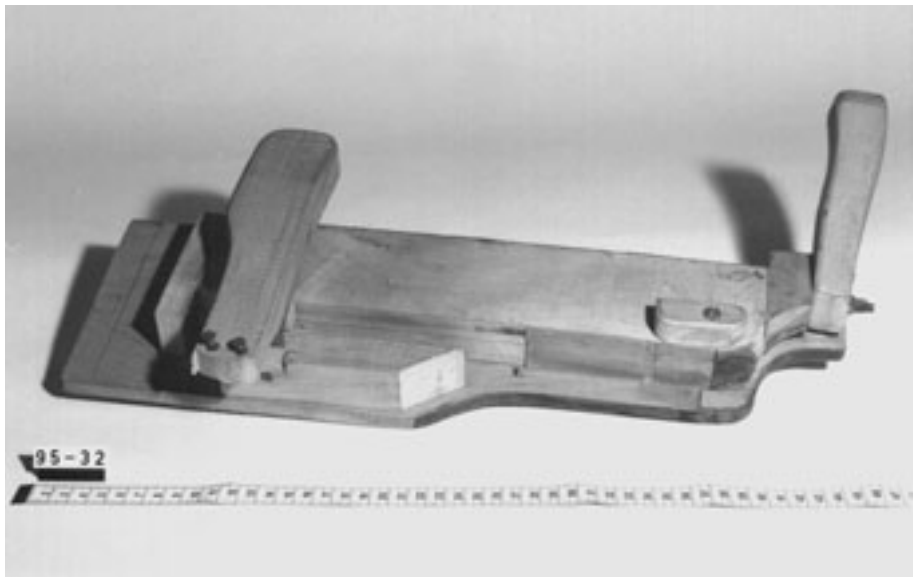


Abb. 77: Doppelfräsform mit seitlich angebrachten Haltegriffen, Typ 3

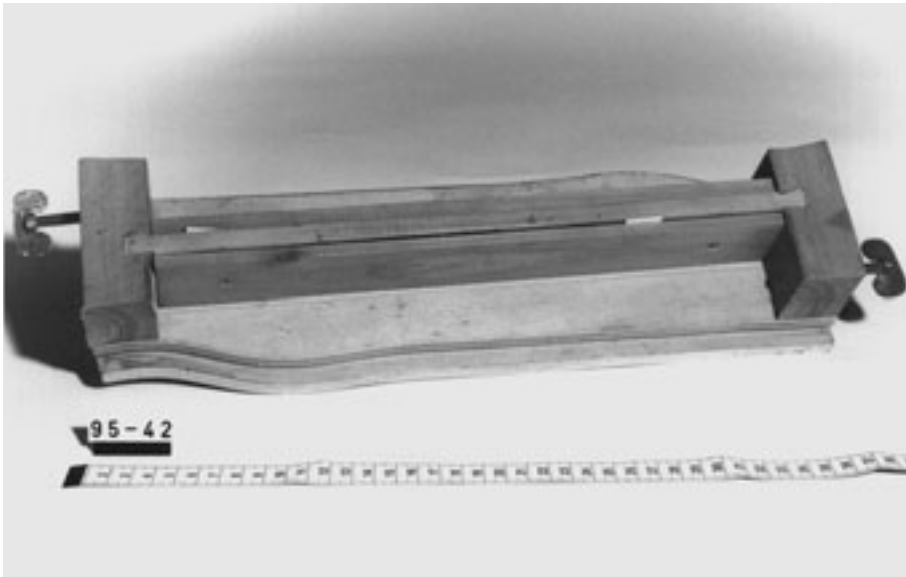


Abb. 78: Einfache Doppelfräsform, Typ 1

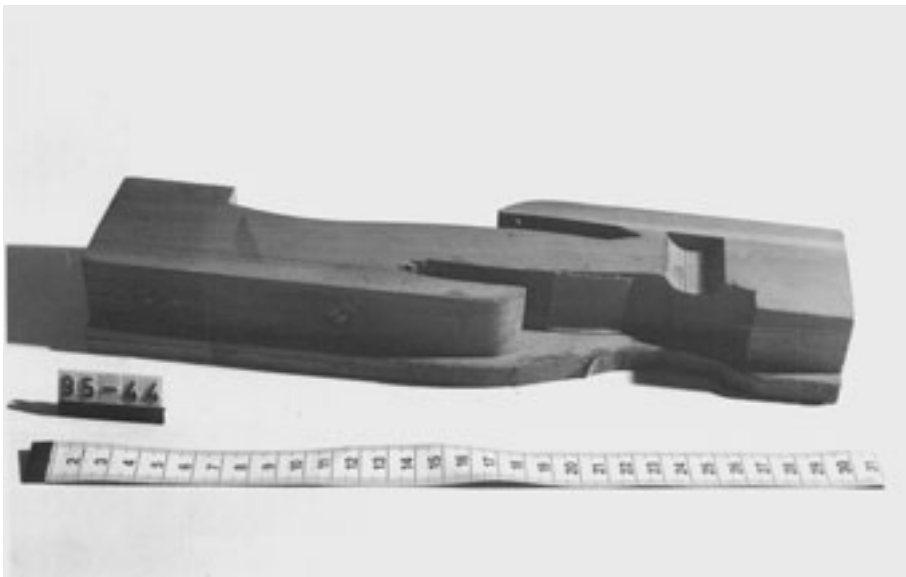


Abb. 79: Einfache Doppelfräsform, Typ 2



Abb. 80: Einfache Doppelfräsform, Typ 3



Abb. 81: Einfache Doppelfräsform, Typ 4

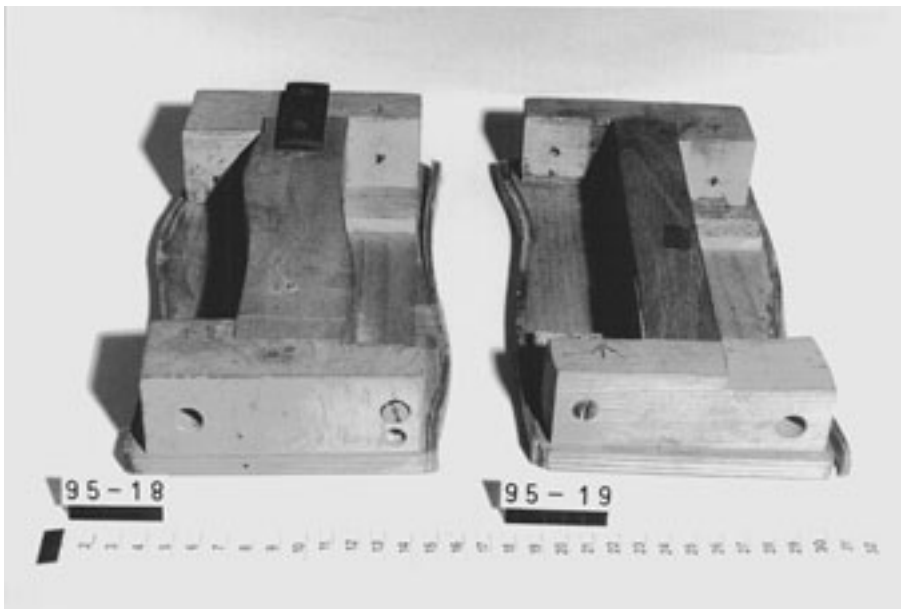


Abb. 82: Einfache Doppelfräsform, Typ 5

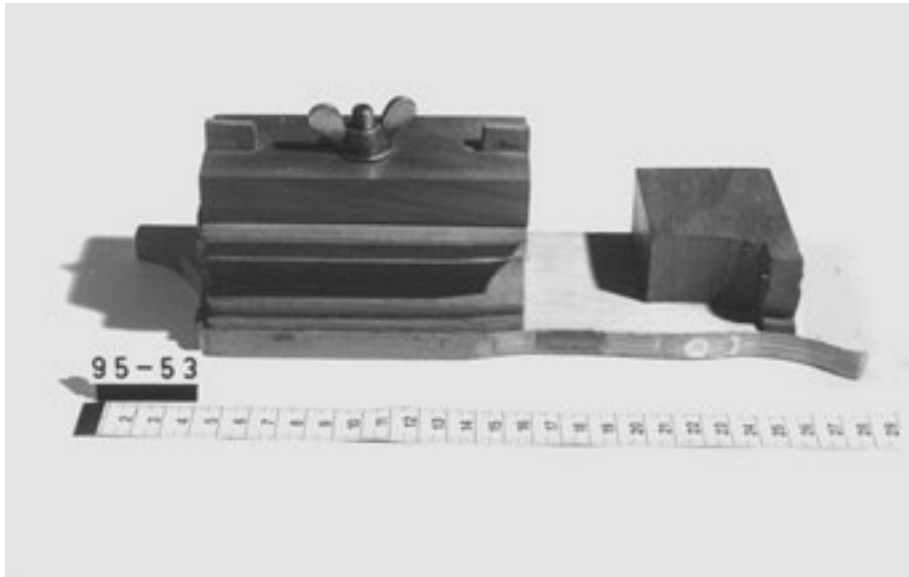


Abb. 83: Einzelfräsform mit Deckel, Typ 1

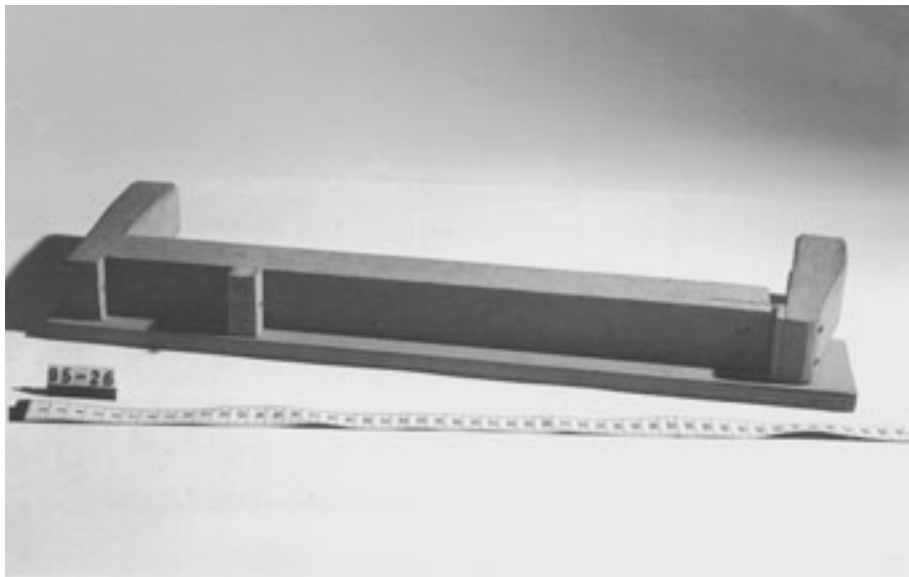


Abb. 84: Einzelfräsform mit seitlich angebrachten Haltegriffen, Typ 1 (Grundtyp)



Abb. 85: Einzelfräsform mit seitlich angebrachten Haltegriffen, Typ 1 (Variante a)

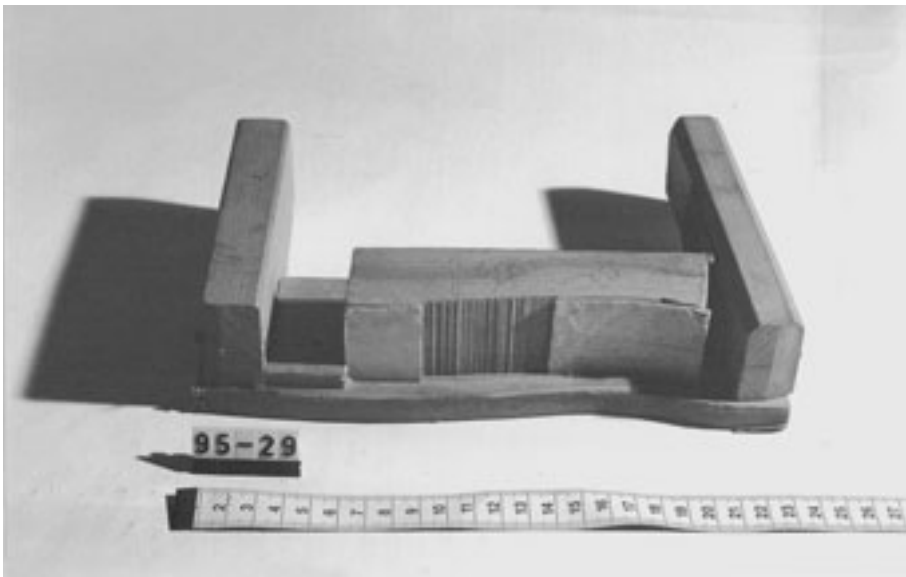


Abb. 86: Einzelfräsform mit seitlich angebrachten Haltegriffen, Typ 1 (Variante a)



Abb. 87: Einzelfräsform mit seitlich angebrachten Haltegriffen, Typ 2

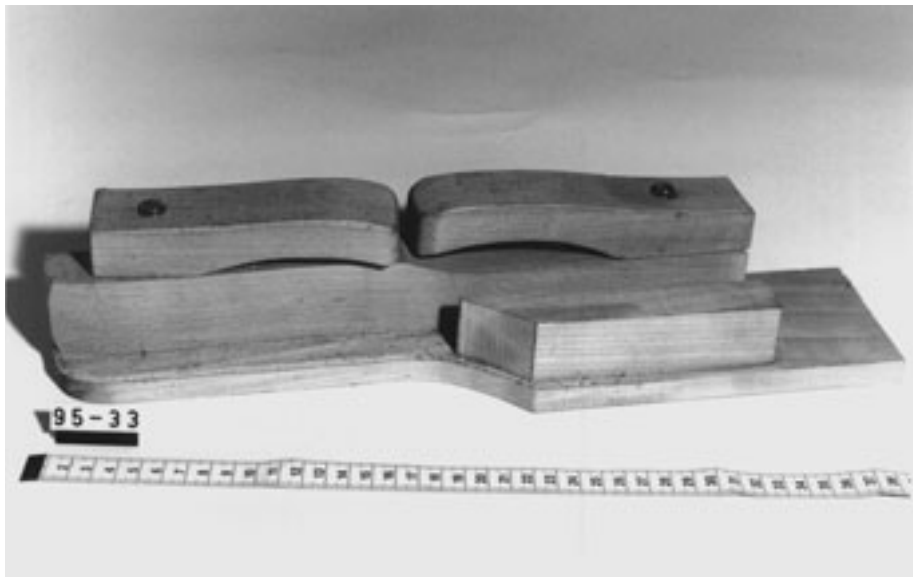


Abb. 88: Einzelfräsform mit seitlich angebrachten Haltegriffen, Typ 3

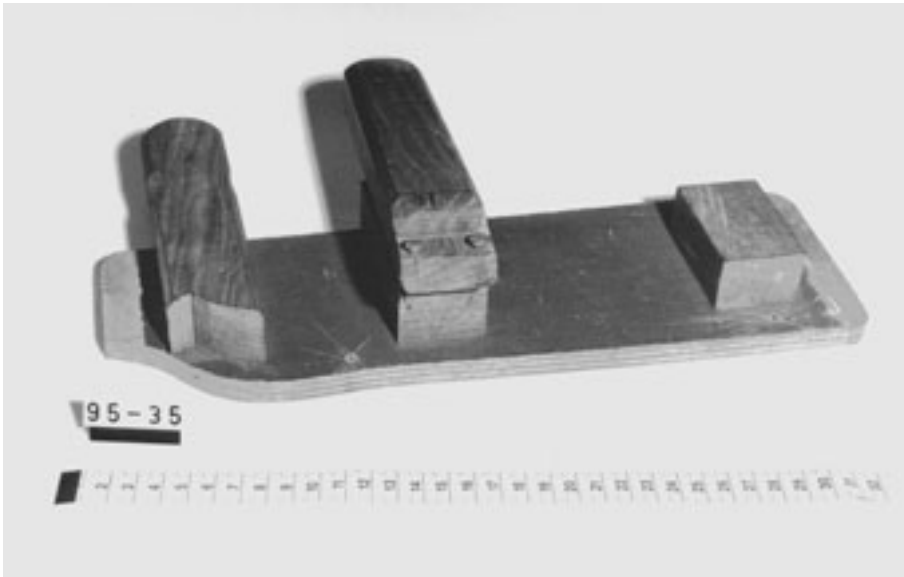


Abb. 89: Einzelfräsform mit seitlich angebrachten Haltegriffen, Typ 4

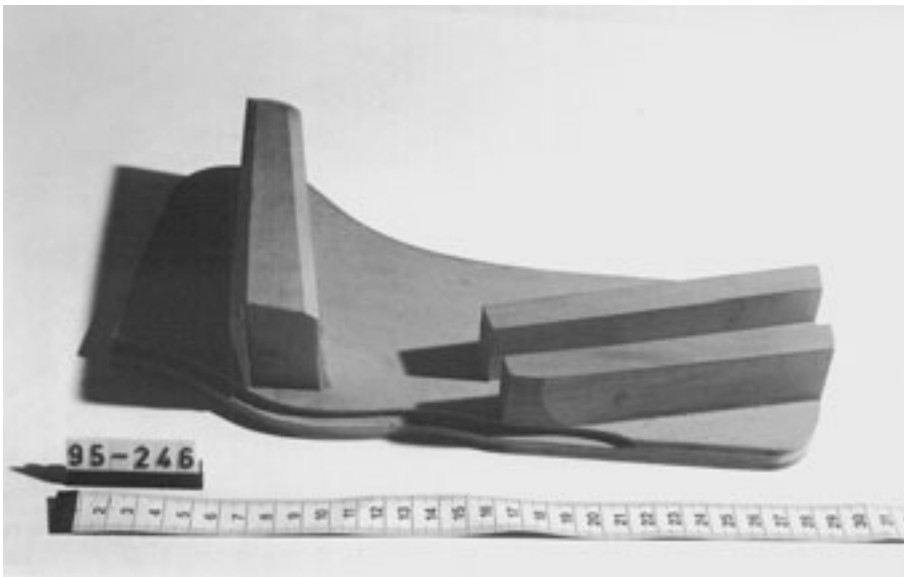


Abb. 90: Einzelfräsform mit seitlich angebrachten Haltegriffen, Typ 5 (Grundtyp)

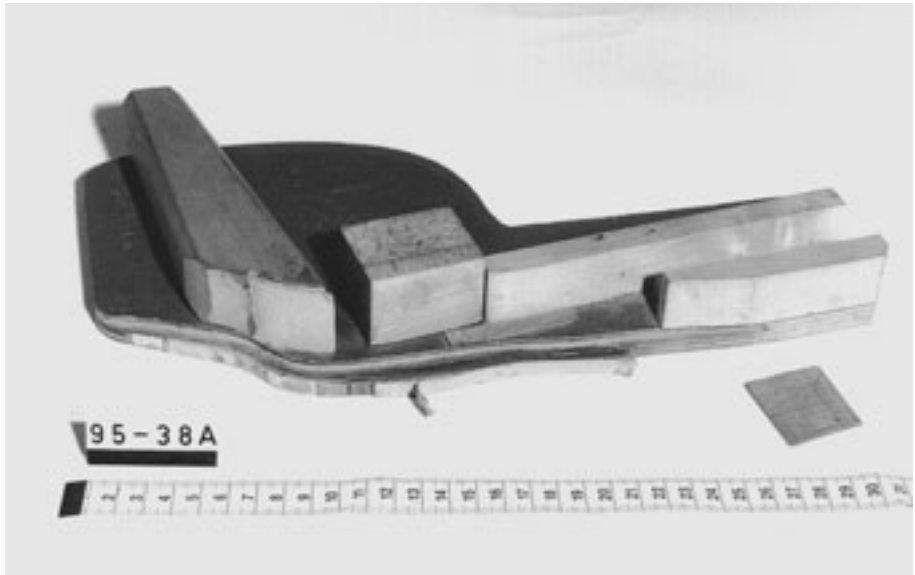


Abb. 91: Einzelfräsform mit seitlich angebrachten Haltegriffen, Typ 5 (Variante a)

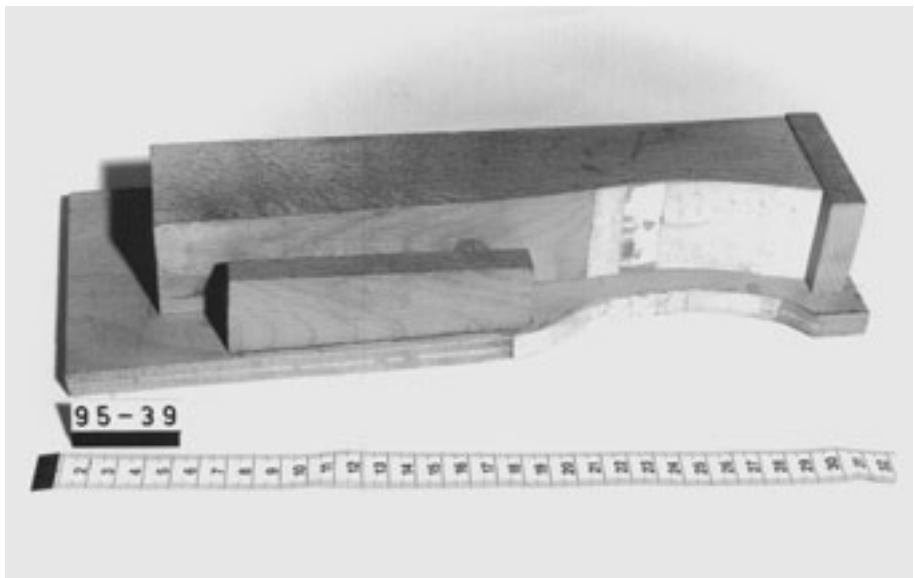


Abb. 92: Einfache Einzelfräsform, Typ 1 (Grundtyp)

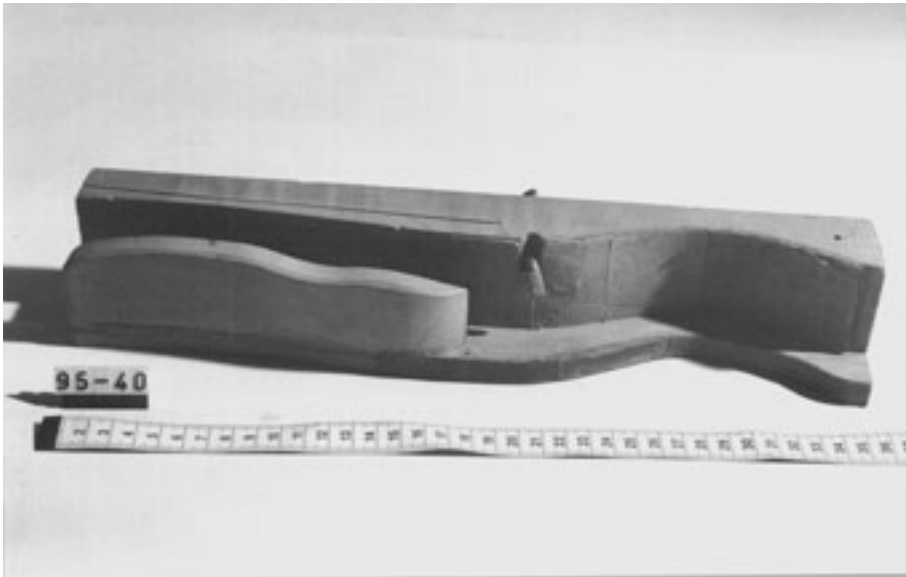


Abb. 93: Einfache Einzelfräsform, Typ 1 (Variante a)

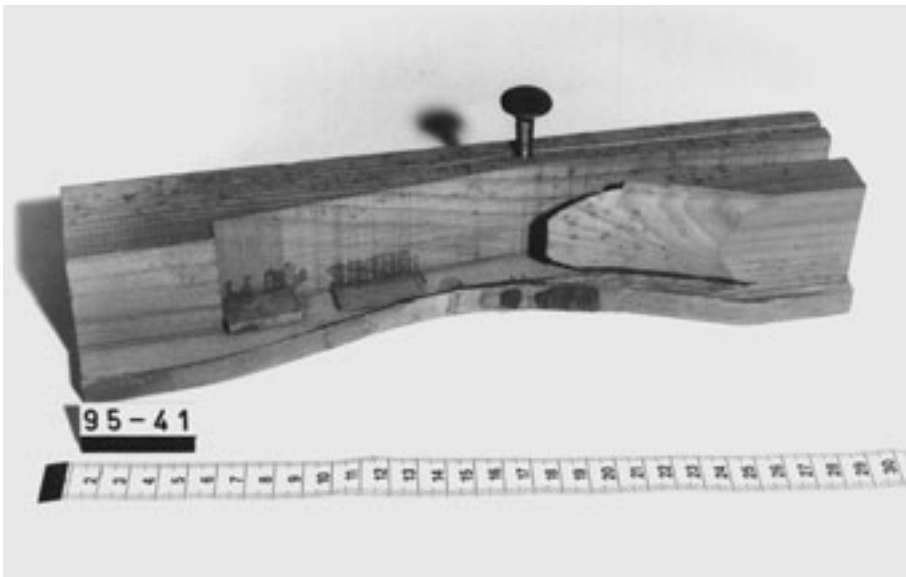


Abb. 94: Einfache Einzelfräsform, Typ 2



Abb. 95: Spezialfräsform, Typ 1



Abb. 96: Spezialfräsform, Typ 1

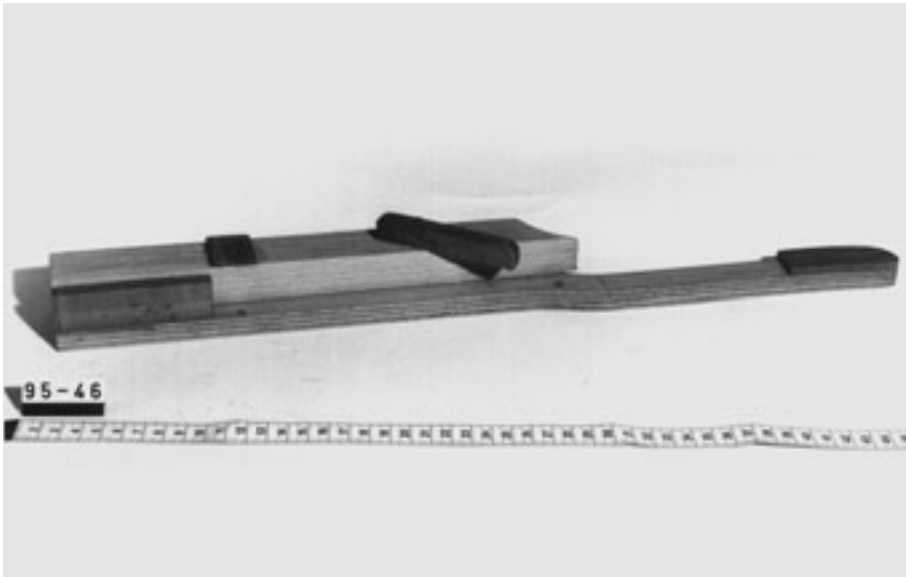


Abb. 97: Spezialfräsform, Typ 2

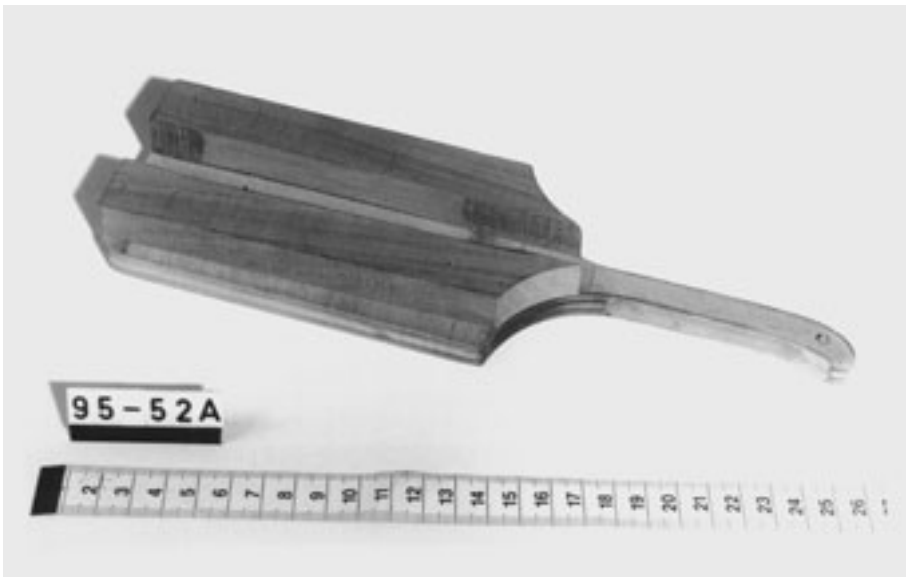


Abb. 98: Spezialfräsform, Typ 3



Abb. 99: Spezialfräsform (Stielfräsform), Typ 4

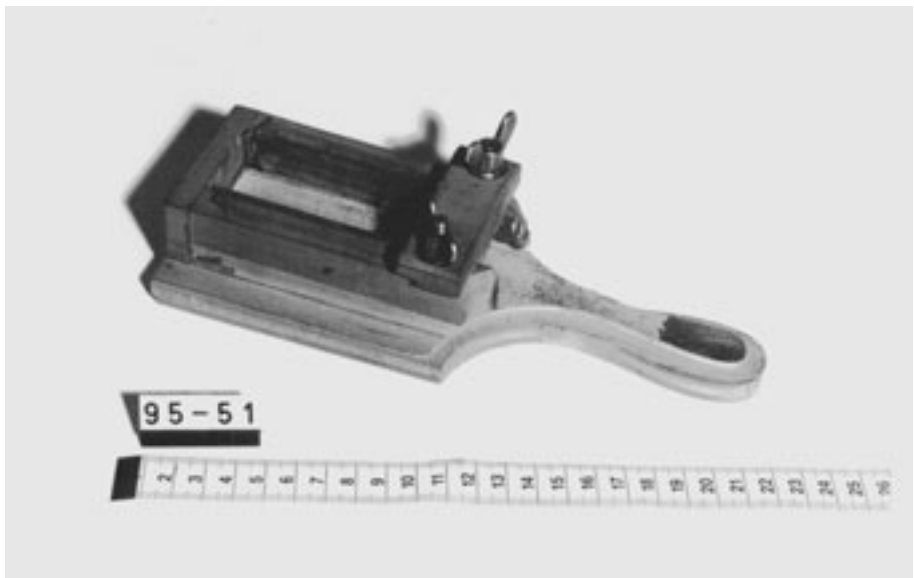


Abb. 100: Spezialfräsform (Stielfräsform), Typ 5

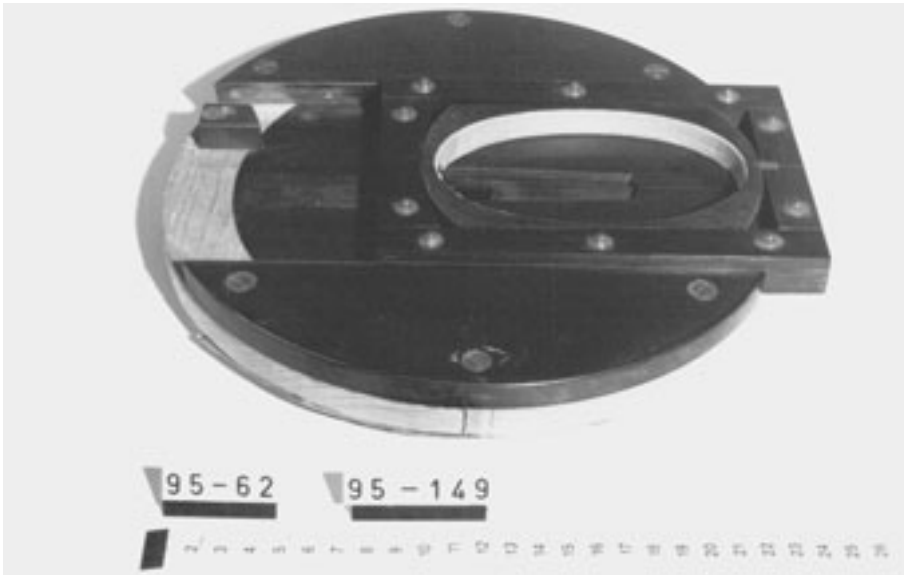


Abb. 101: Spezialfräsform (Nutfräsform), Typ 6

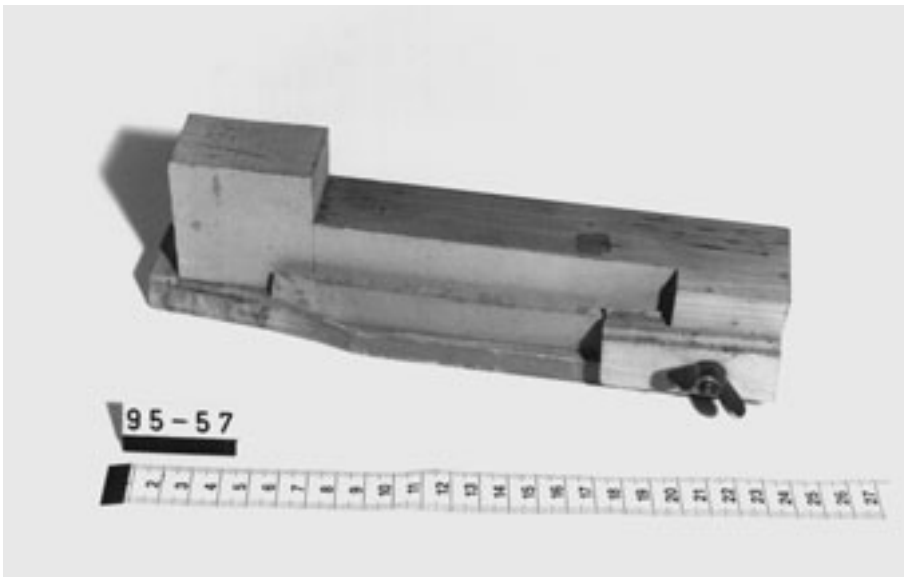


Abb. 102: Spezialfräsform, Typ 7

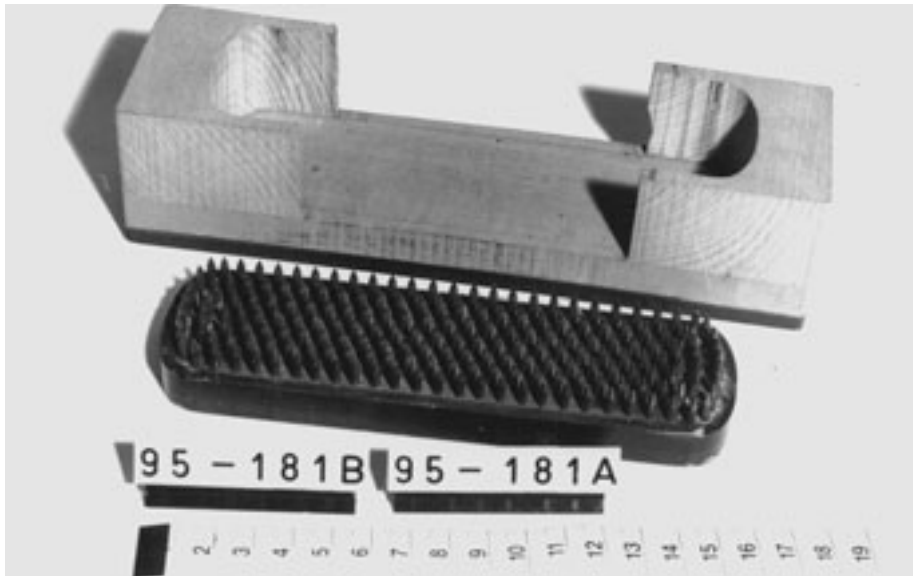


Abb. 103: Stiftenschablone, Typ 1, dazugehörige Halterung, Typ 1

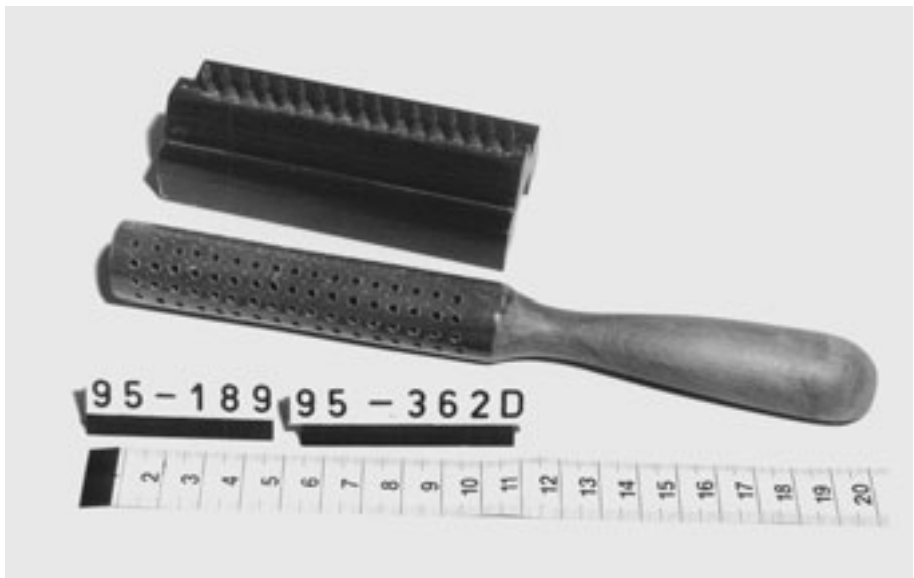


Abb. 104: Stiftenschablone, Typ 2, ein damit bearbeitetes Kopfbürstenholz



Abb. 105: Stiftenschablone, Typ 3

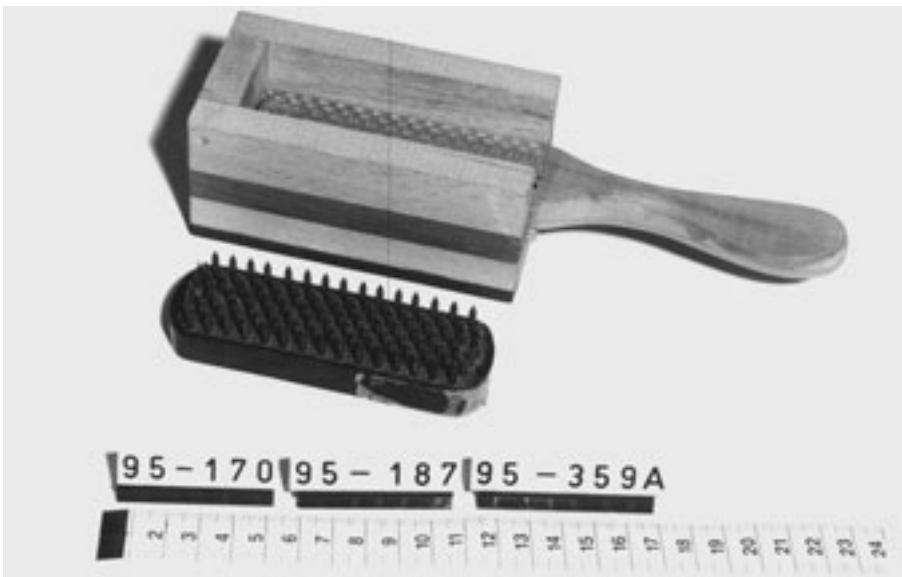


Abb. 106: Stiftenschablone, Typ 1, dazugehörige Halterung, Typ 2 (Grundtyp), ein damit bearbeitetes Kopfbürstenholz



Abb. 107: Zur Stiftenschablone gehörende Halterung, Typ 2 (Variante a)

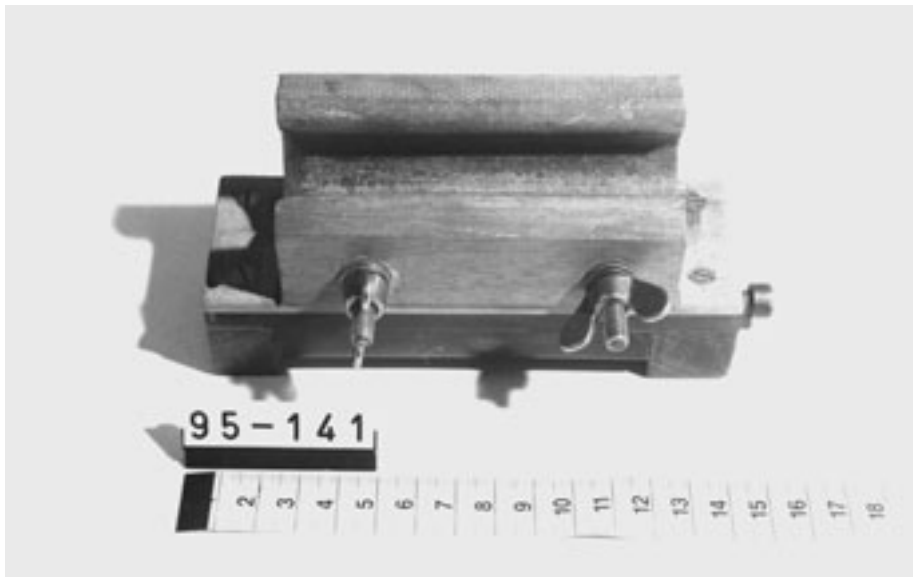


Abb. 108: Zur Stiftenschablone gehörende Halterung, Typ 3, das Objekt wurde zugleich als Bohrhalterung, Typ 4, genutzt



Abb. 109: Durchlochte Gummischablone, Typ 1

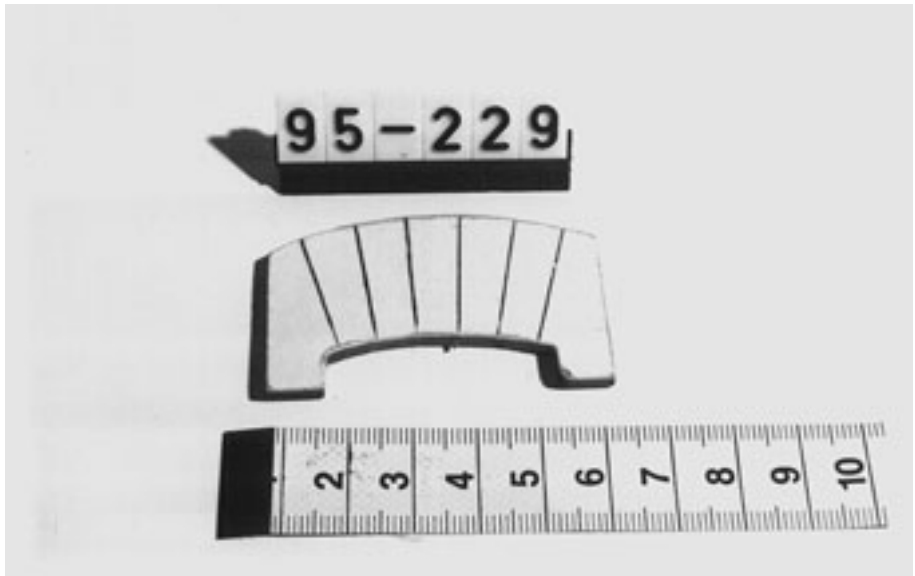


Abb. 110: Führungsleistchen, Typ 1 (Grundtyp)

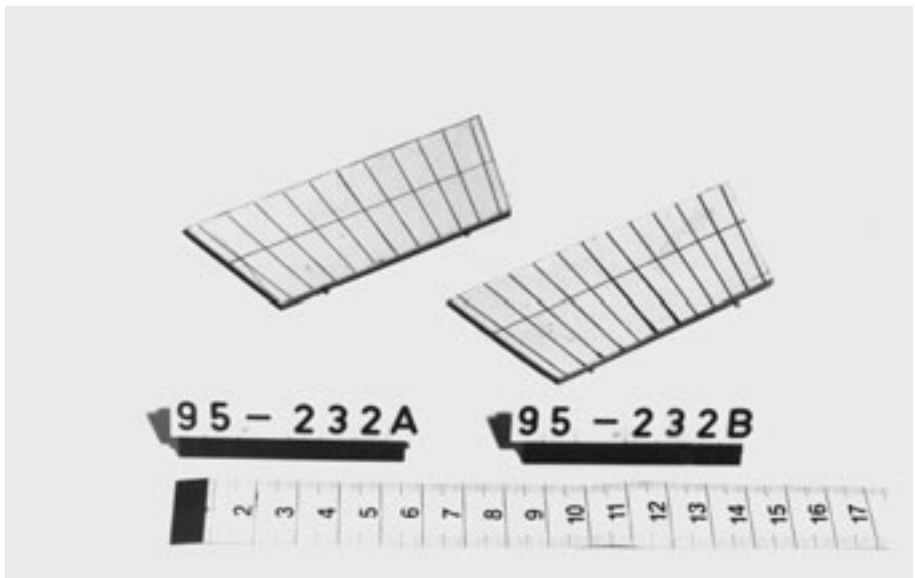


Abb. 111: Führungsleistchen, Typ 1 (Variante a)



Abb. 112: Holzleiste, die formal eine gewisse Ähnlichkeit mit den Führungsleistchen hat

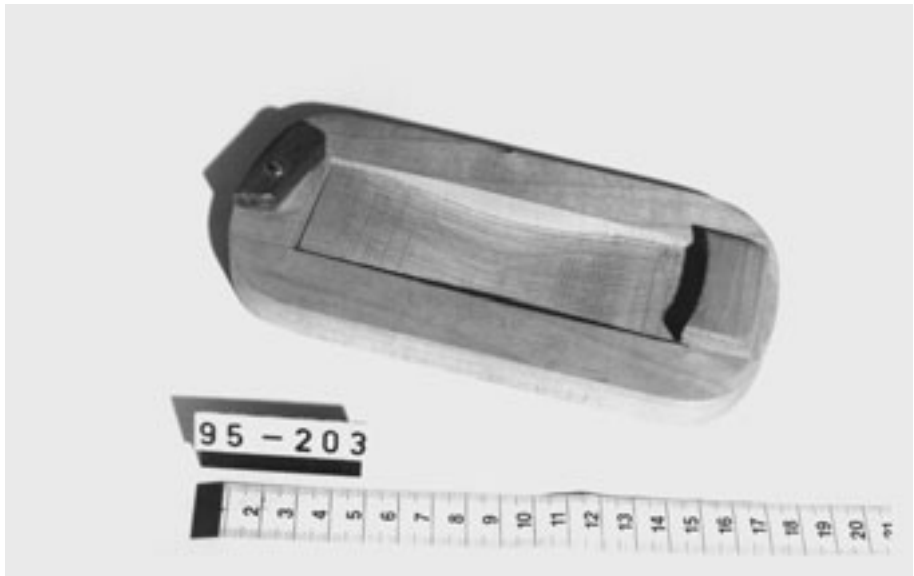


Abb. 113: Bohrhalterung, Typ 1 (Grundtyp)

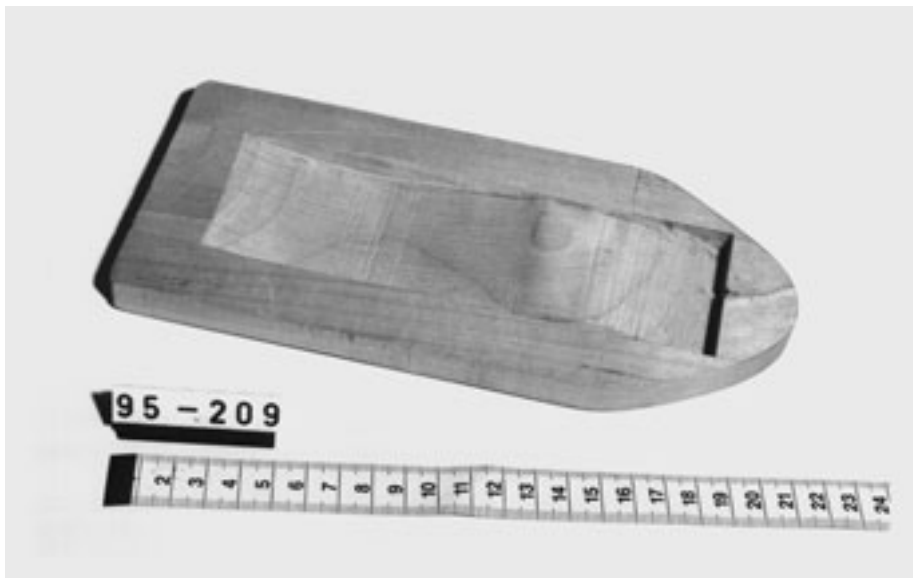


Abb. 114: Bohrhalterung, Typ 1 (Variante a)



Abb. 115: Bohrhalterung, Typ 2 (Grundtyp)

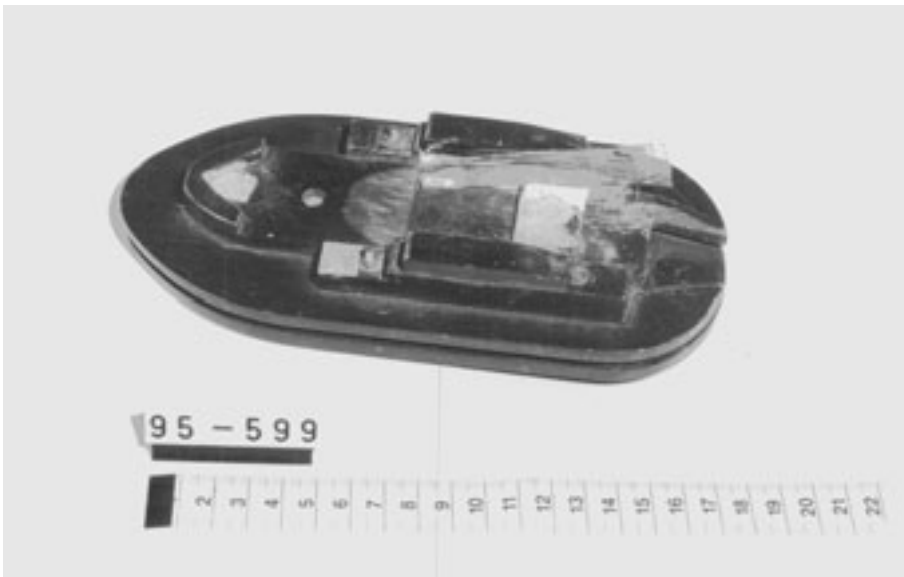


Abb. 116: Bohrhalterung, Typ 2 (Variante a)



Abb. 117: Bohrhalterung, Typ 3 (Grundtyp)

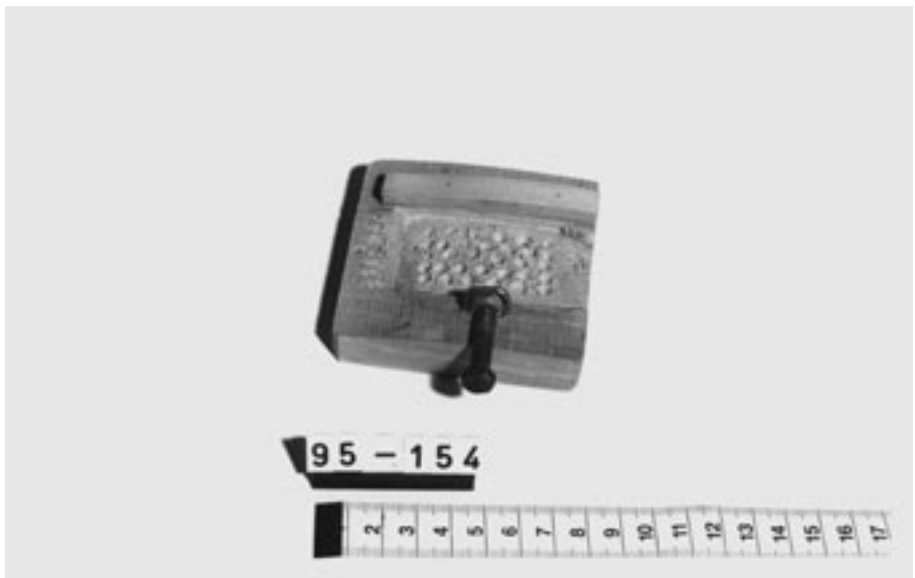


Abb. 118: Bohrhalterung, Typ 3 (Variante a)

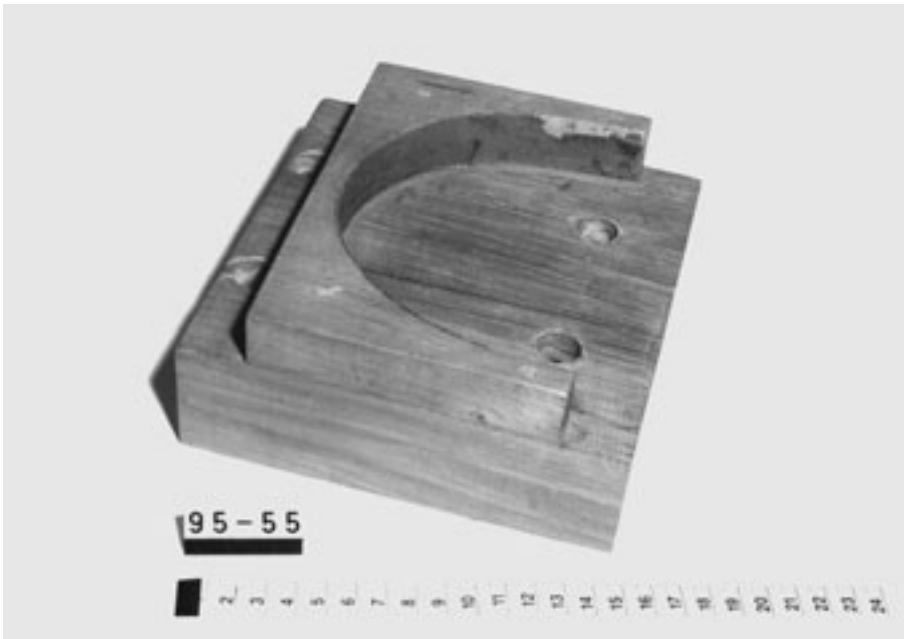


Abb. 119: Bohrhalterung, Typ 5

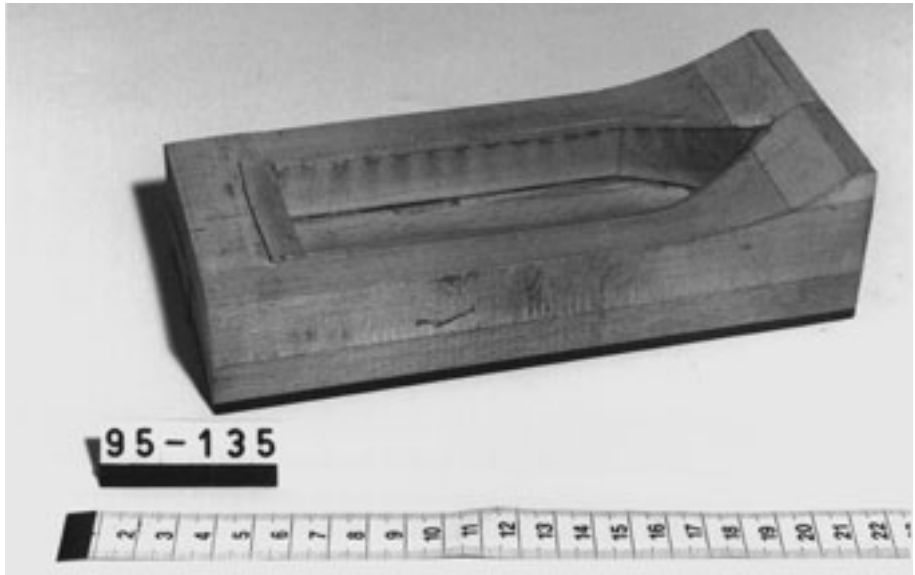


Abb. 120: Verleimform, Typ 1 (Grundtyp)

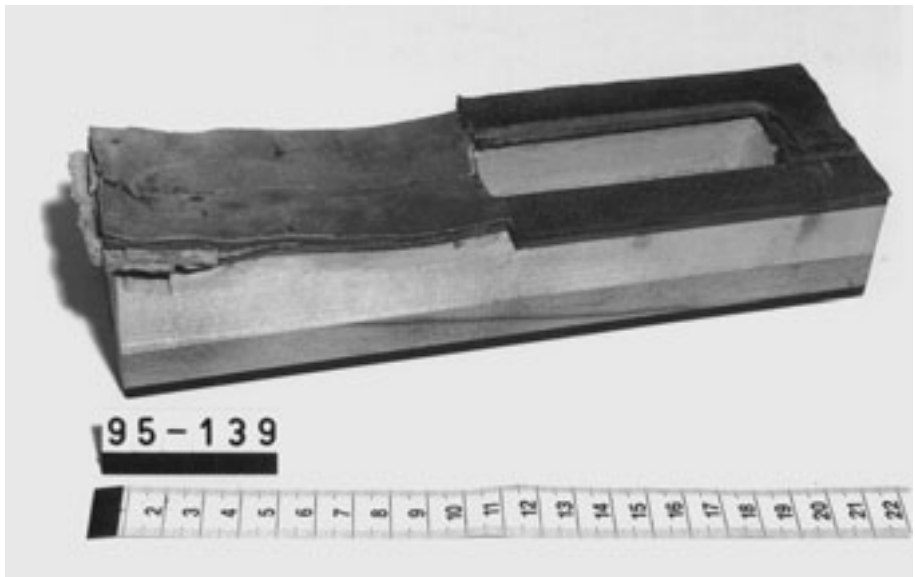


Abb. 121: Verleimform, Typ 1 (Variante a)

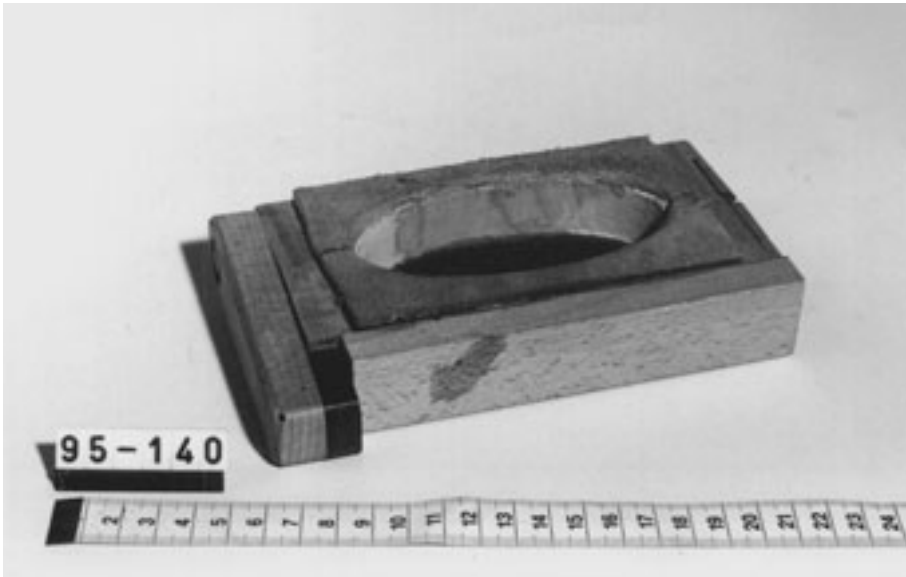


Abb. 122: Verleimform, Typ 2



Abb. 123: Verleimform, Typ 3



Abb. 124: Verleimform, Typ 4 (Grundtyp)

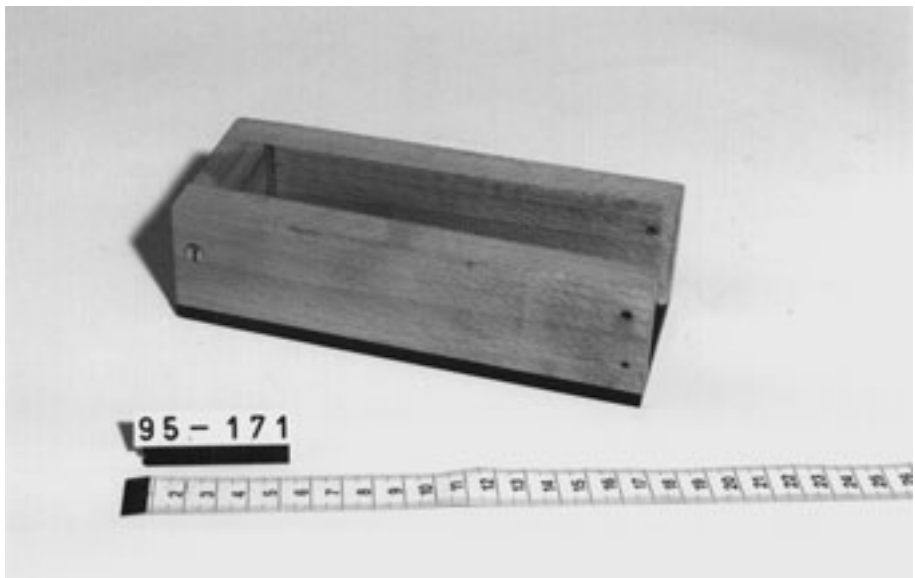


Abb. 125: Verleimform, Typ 4 (Variante a)



Abb. 126: Zu einer Verleimform gehörender Rahmen, Typ 1

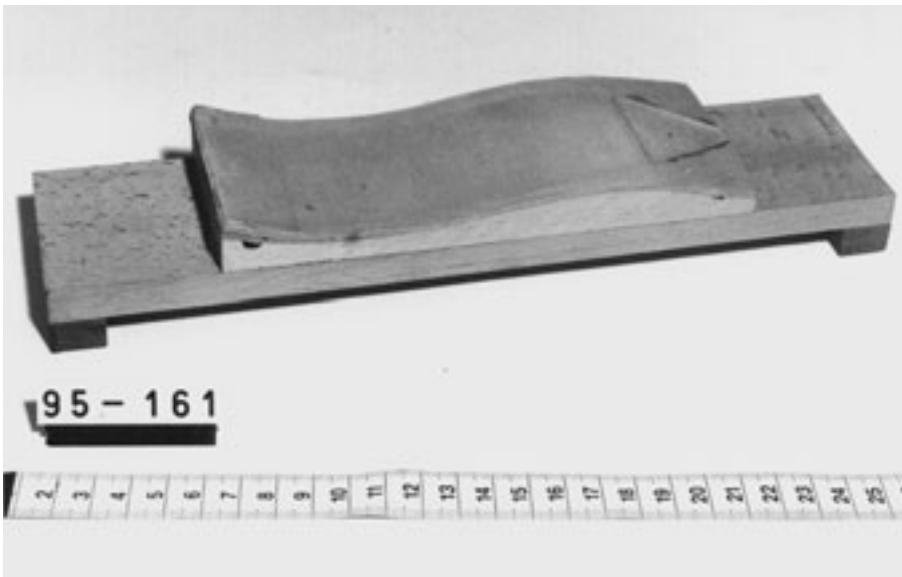


Abb. 127: Zu einer Verleimform gehörende Auflage, Typ 1 (Grundtyp)



Abb. 128: Zu einer Verleimform gehörende Auflage, Typ 1 (Variante a)

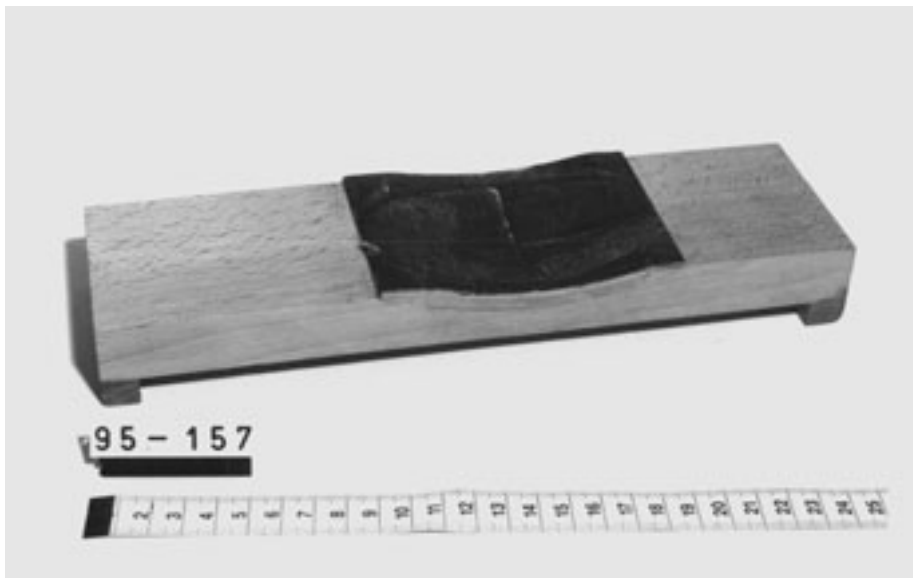


Abb. 129: Zu einer Verleimform gehörende Auflage, Typ 1 (Variante b)

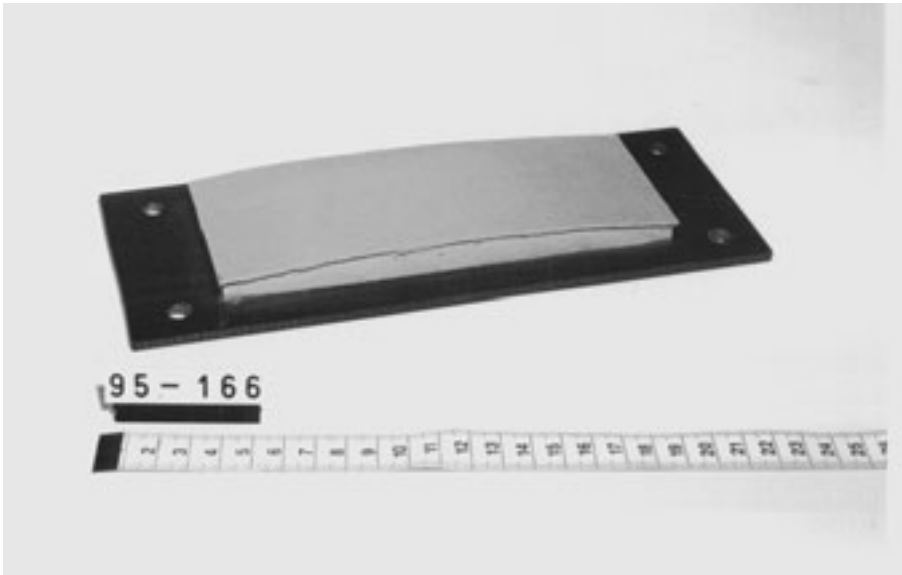


Abb. 130: Zu einer Verleimform gehörende Auflage, Typ 2 (Grundtyp)



Abb. 131: Zu einer Verleimform gehörende Auflage, Typ 2 (Variante a)

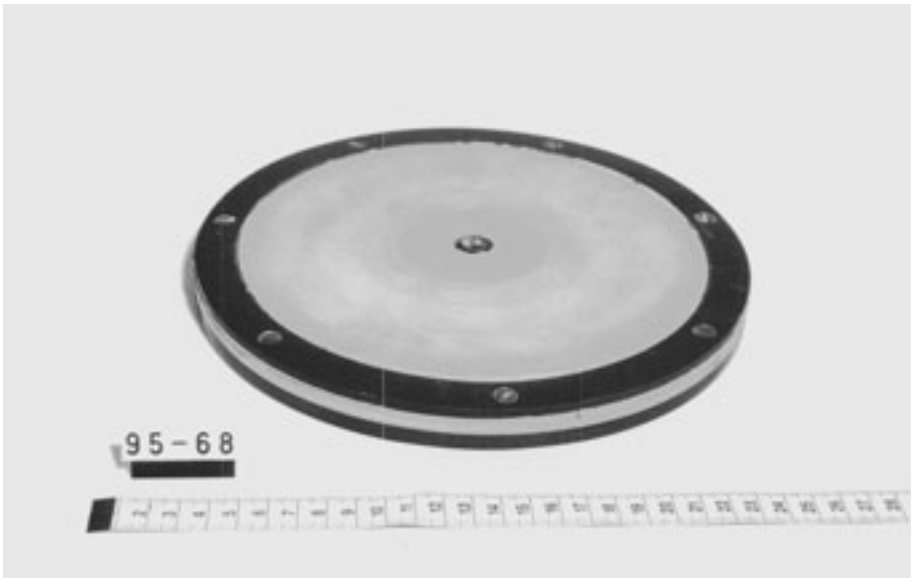


Abb. 132: Schleifscheibe

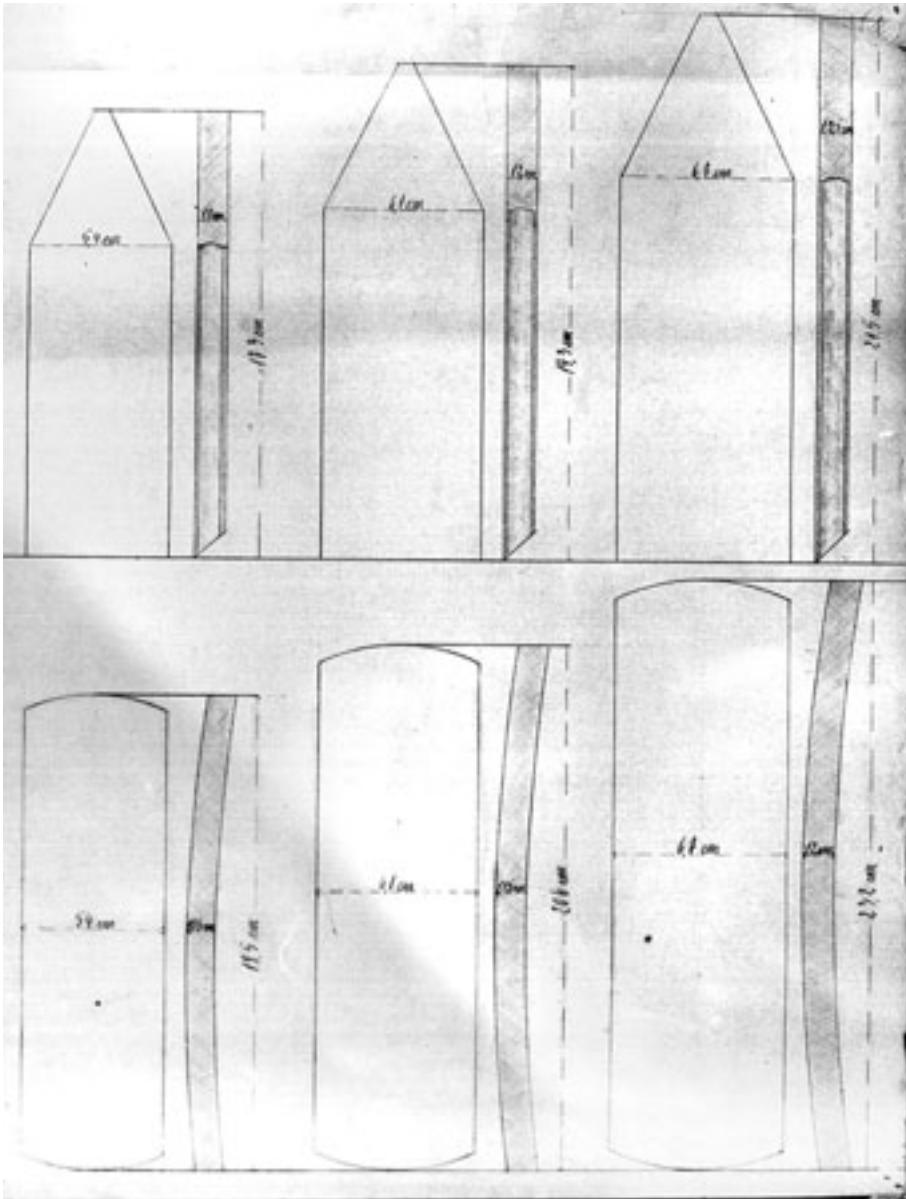


Abb. 133

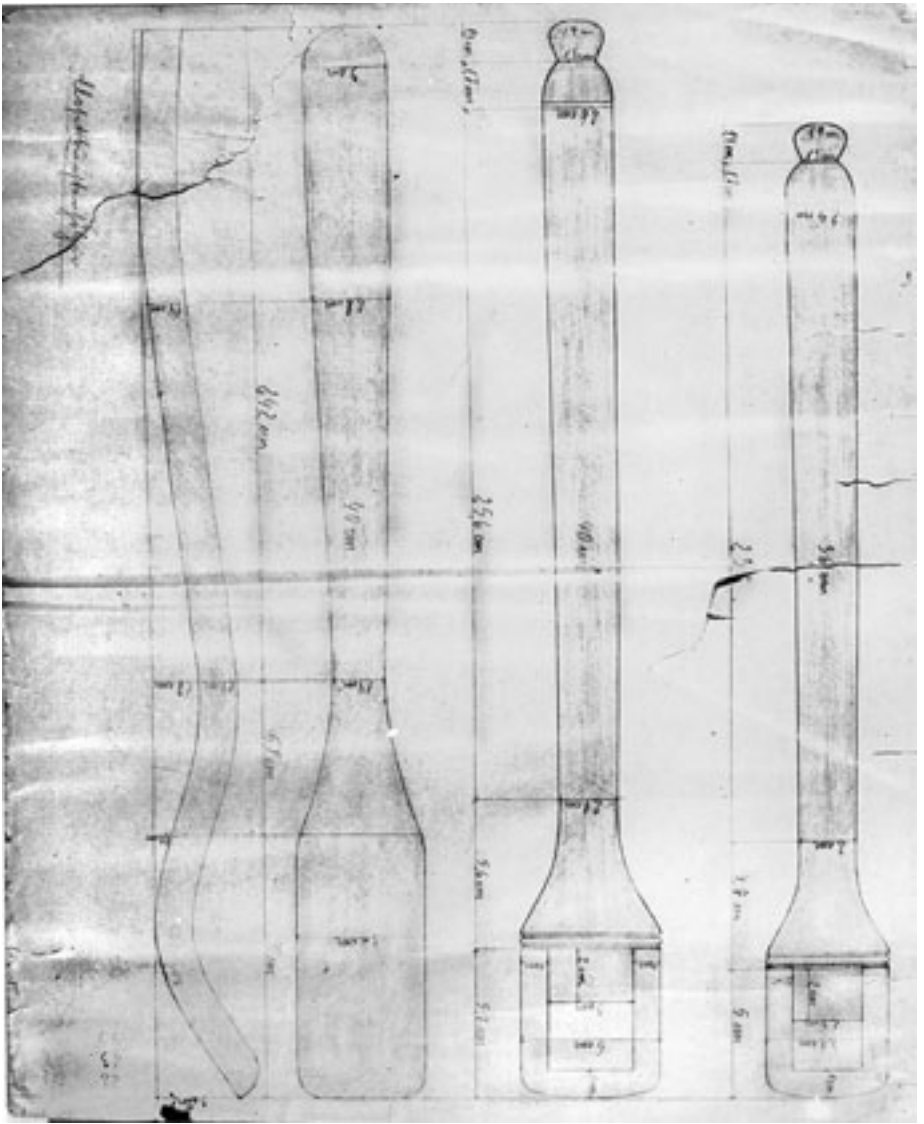


Abb. 134

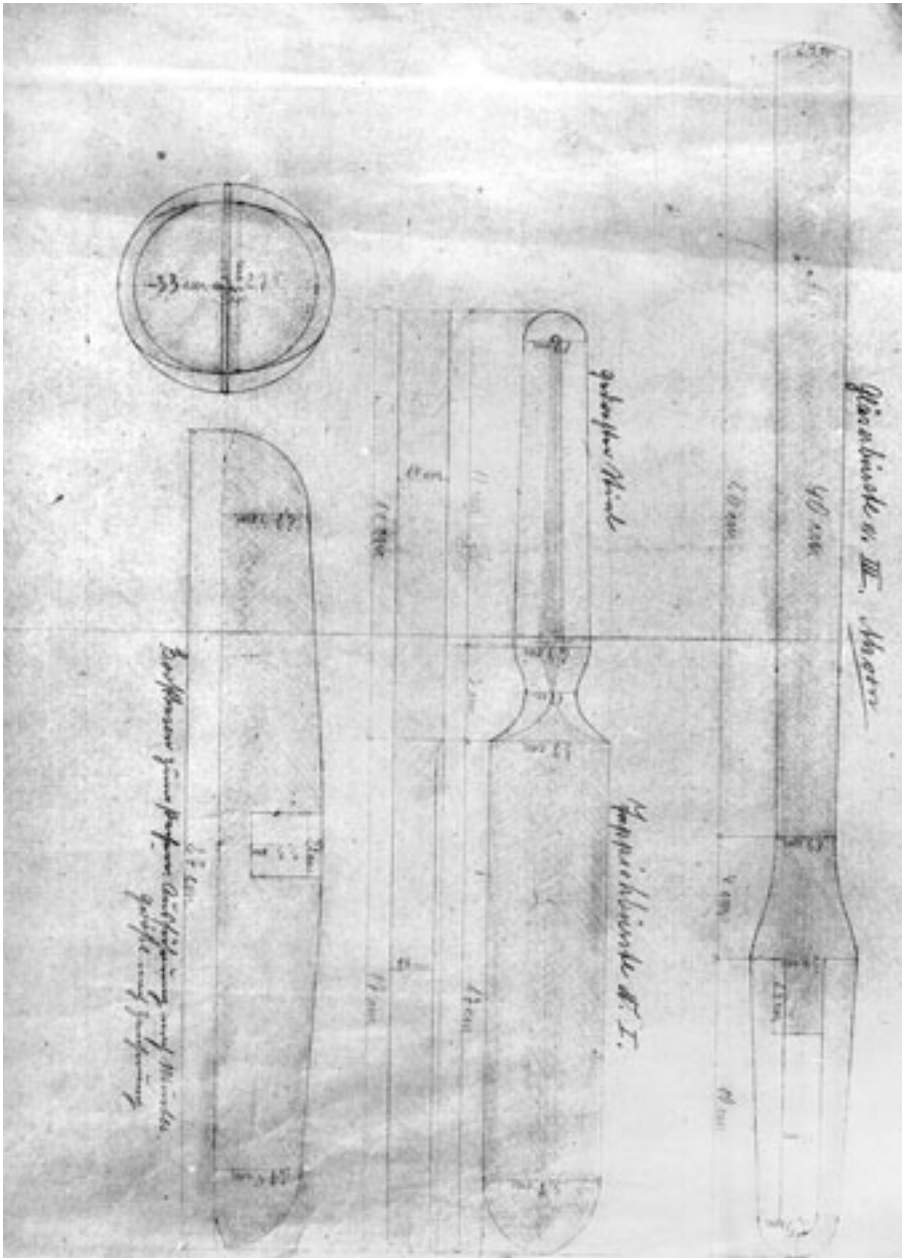


Abb. 135

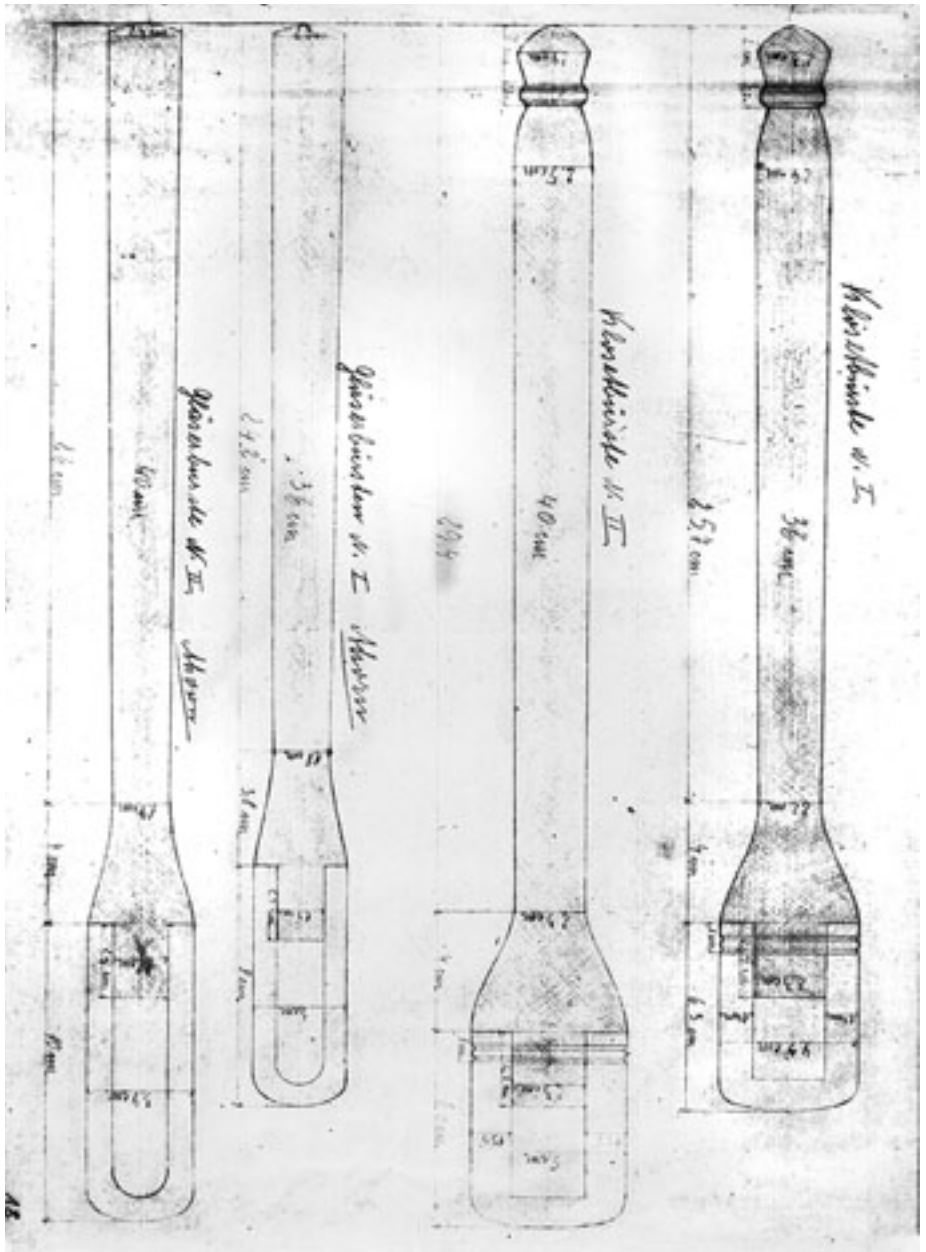


Abb. 136

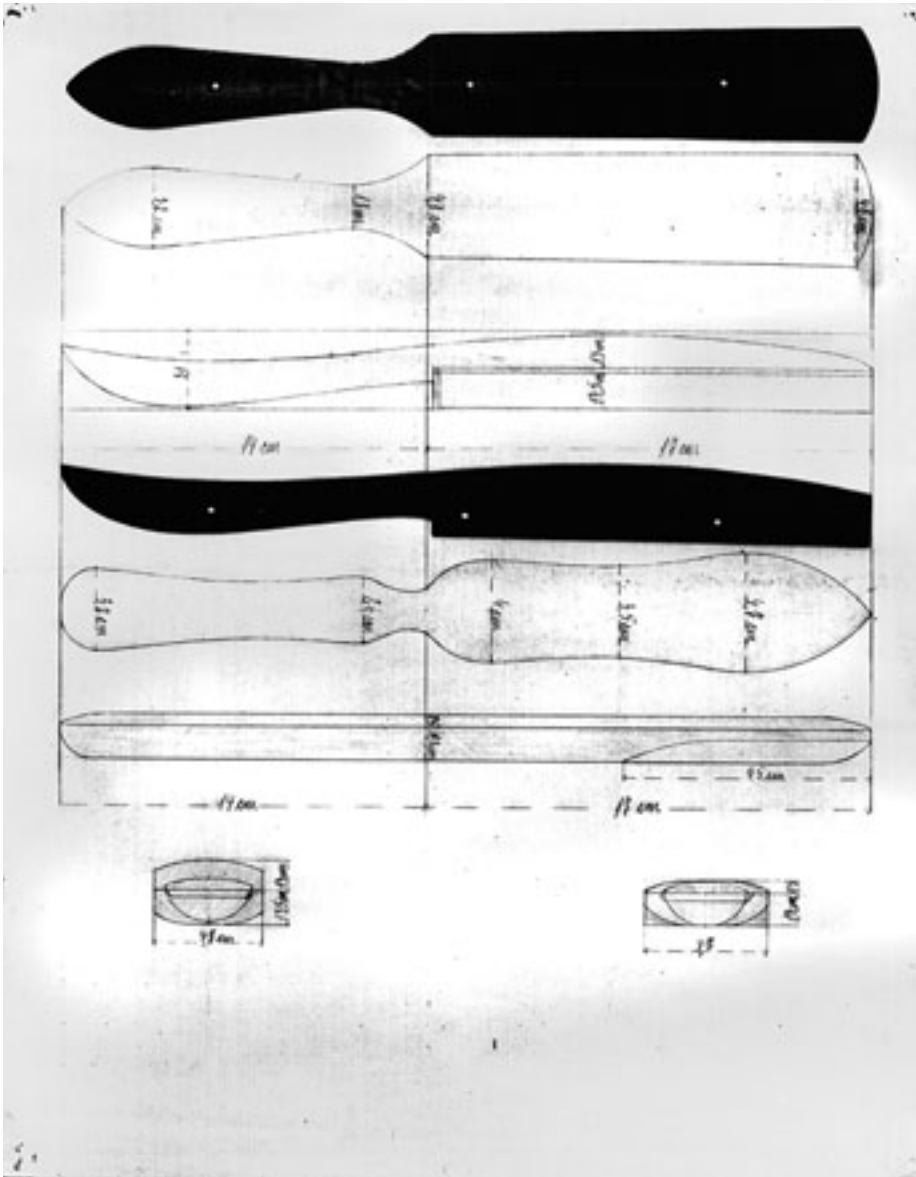


Abb. 137

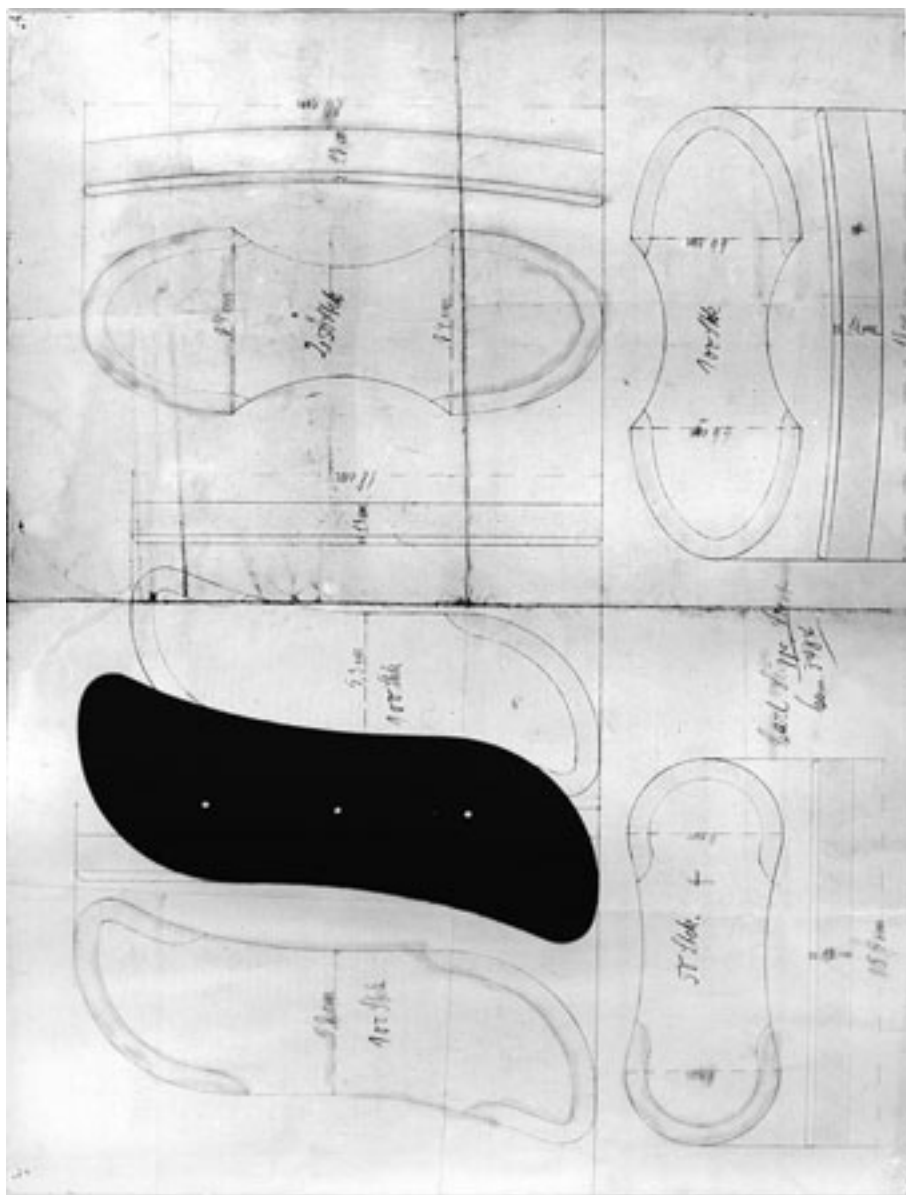


Abb. 138

