

*Nürnberger Schlosser um 1425,  
der Gelenkbänder herstellt.*



#### **Die Fertigung der Scharniere**

Es wurde bereits angedeutet, daß sich mit der Verselbständigung des Scharniers im Hohen Mittelalter die Spezialberufe der Gelenkband-schmiede und -schlosser herausbildeten.

Ursprünglich waren diese Handwerker in Zünften organisiert und nur in den großen Städten zu finden. Auf dem platten Lande deckte der Dorfschmied den geringen Bedarf. Als es aber auch hier zur Scheidung in Grobschmiede und Kleinschmiede kam, fiel nach und nach den letzteren die Fertigung der Scharniere zu.

Im Bergischen Land, das als Beispiel genannt sei, weil es auf eine vielhundertjährige metallgewerbliche Tradition zurückblicken kann, treten uns Kleinschmiede bereits erstmalig im 15. Jahrhundert, und seit dem 17. Jahrhundert in sprunghaft wachsender Zahl entgegen, darunter Krüzhängerschmiede, Bogknieschmiede, Fitschenschmiede, Schaulenschmiede, Schloßschmiede und Schlosser.

Diese Namen bezeichnen die nach ihren Haupterzeugnissen benannten Hersteller von Gelenkbändern und Beschlagteilen aller Art. Die Bezeichnung Scharnier war damals in Deutschland noch nicht gebräuchlich.

Die Krüzhängerschmiede waren Spezialisten in der Anfertigung von Kreuzgehängen. Das waren große schwere Türscharniere mit einem langen Schleppenband, das in ein kurzes gegabeltes Gegenstück eingesetzt wurde. Die Bogknieschmiede hatten sich auf die ebenso schweren Türbeschläge spezialisiert, die man über die Zapfen von Kloben oder Haspen hängte. Die Fitschenschmiede dagegen fertigten in der Hauptsache die kleinen Einhängescharniere mit beiderseits gleichen Lappen an. Unter Schaulenschmiedern sind die Hersteller von Schubriegeln und ähnlichem Beschlag zu verstehen; stets haben aber die Riegelschmiede auch kleinere Faltscharniere hergestellt. Ebenso waren die Schloßschmiede und Schlosser nicht nur Schloßmacher, sie fertigten neben den Schloßern auch kunstvolle Beschlagteile und Gelenkbänder an.

Die Werkstätten dieser Handwerker waren noch klein. Bis ins späte 18. Jahrhundert hinein bediente man sich der „klassischen“ Werkzeuge: Hammer, Zange, Amboß, Schröter, Meißel, Durchtreiber, Feile, Drillbohrer oder Brustleier und Stockschere zum Schneiden der Bleche. Erst dann traten mechanische Hämmer mit Fußbetätigung hinzu, sowie kleine Dreh-

*Alte Kleinschmiedewerkstatt  
im Bergischen Land  
aus dem 17. Jahrhundert.*



bänke und ähnlich gebaute Waagrechtbohrmaschinen mit Hand- oder Fußkurbelantrieb und Schwungrad. Gelegentlich nahm man auch die Wasserkraft zu Hilfe und richtete sogenannte Bohrmühlen ein, deren Triebwerk ein Wasserrad war. In diesen Mühlen stellte man auch Stauchpressen und Hebelscheren auf, die durch Nocken oder Exzenter betätigt wurden, die auf der Wasserradwelle saßen. Dadurch setzte man sich in den Stand, auch dickeres Bandeisen zu schneiden und „Scharnierköpfe“ anzustauen. Endlich wurden auch Drehbänke und Bohrmaschinen von der Wasserradwelle in Gang gehalten, deren Drehbewegung man mittels Treibriemen oder -ketten auf die Maschinen übertrug. Eine solche Scharnierfabrik mit Wasserradantrieb war gegen Ende des 19. Jahrhunderts noch im Ausgang des Remscheider Lobachtals in Betrieb. Die Werkstätten in den höhergelegenen Zonen Remscheids arbeiteten mit Hand- und Fußbetrieb weiter, bis – seit 1863 – der Gasmotor und später – seit 1893 – der Elektromotor eingesetzt werden konnten. Dann aber begann auch die

Umstellung vom Handwerks- zum Fabrikbetrieb, und die eigentliche Mengenfertigung nahm ihren Anfang.

Die Entwicklung führte wie überall so auch in den Scharnierfabriken zum Einsatz immer leistungsfähigerer Maschinen, wobei sich zeitweise der Eisenbahnbedarf als besonders förderlich erwies. Die größte Triebfeder für die Rationalisierung der Scharnierfertigung wurde aber der nach dem 2. Weltkrieg sprunghaft ansteigende Bedarf der Automobilindustrie. Er erzwang den Einzug automatisch arbeitender Maschinen und der Transferstraße auch in die Scharnierfabrik.

Aber die Aufnahme der Mengenfertigung führte gleichzeitig zu Betriebs-erweiterungen, denn die kleinen Fabrikgebäude der Jahrhundertwende vermochten die neuen Fertigungseinrichtungen und die Materialmengen, die jetzt täglich zu verarbeiten waren, nicht mehr zu fassen. Der Werdegang der Firma Ed. Scharwächter KG. in Remscheid bietet dafür ein anschauliches Beispiel.