

Bielefeld, 27.07.89

Johannes Großewinkelmann

Daniel Peres - ein frühindustrieller Unternehmer im
Solinger Schneidwarenhandwerk

Gliederung:

1. Vorbemerkung: Der Mythos "Schwarze Politur"
 - 1.1 Altlasten
 - 1.2 Alltägliches Novum ?
2. Biografische Anmerkungen zu Daniel Peres
3. Die Anlegung des "Pereskotten" durch herzogliches Privileg (1801)
 - 3.1 Forderungen
 - 3.2 Beschwerden
 - 3.3 Exkurs: Der sozio-ökonomische Hintergrund
 - 3.3.1 Trennung von Handwerk und Handel
 - 3.3.2 Veränderungen im Zunftsysteem
 - 3.3.3 Privilegierte und unprivilegierte Kaufmannschaft
 - 3.4 Zwischenbilanz
 - 3.5 Die Haltung der herzoglichen Regierung
 - 3.6 Die ökonomische Krise im Solinger Schneidwarengewerbe zu Beginn des 19. Jahrhunderts
4. Fabrikbau 1801 - 1803
5. Der Fortgang "meiner Fabrik in polierten Stahlwaren"
 - 5.1 Die Anfangsjahre (1803 - 1809)
 - 5.2 Trennung von Fabrikation und Handel (1809 - 1823)
 - 5.3 Daniel Peres - ein rücksichtsloser Kapitalist ?

1. Vorbemerkung: Der Mythos "Schwarze Politur"

1.1 "Altlasten"

Daniel Peres, dieser ~~Name~~ steht in Solingen immer noch eng in Verbindung mit der Nacherfindung der "Schwarzen Politur". Nach angeblich achtjähriger Entwicklungszeit soll ~~es~~ dem Solinger Unternehmer um 1800 gelungen sein, eine ursprünglich bereits 1760 von dem Engländer Robert Hincliffe erfundene Poliermischung, nachzumachen. Solinger Lokalhistoriker haben in der Entwicklungsleistung des Daniel Peres lange Zeit (bis in die 1970iger Jahre hinein) einen entscheidenden technischen Fortschritt gesehen, mit der es der Anfang des 19. Jahrhunderts in einer Krise befindlichen Solinger Schneidwarenindustrie gelang, diese zu überwinden. Die Nacherfindung der Schwarzen Politur wurde zum Mythos erhoben.

Erst einige jüngere Untersuchungen zur Solinger Wirtschafts- und Sozialgeschichte meldeten Zweifel an diesen Mythos an. Das technischen Entwicklungen lokaler Persönlichkeiten von Lokalhistorikern schnell eine größere Bedeutung zugeschrieben wird, als diesen unter Einbeziehung gesamtgesellschaftlicher Bedingungen eigentlich zustände, ist keine Seltenheit. Erstaunlicher ist es dagegen schon, daß sich die mystische Übertreibung der technischen Entwicklungsarbeit und der Unternehmertätigkeit des Daniel Peres, über siebzig Jahre hinweg, fast unverändert, durch die lokale Solinger Geschichtsschreibung zieht.

Grundlage dieser archivierten Betrachtungsweise vom Leben und Wirken des Daniel Peres ist die erstmals 1903 handschriftlich von Franz Hendrichs verfasste Biografie, "Daniel Peres - Der Vorkämpfer für die Solinger Meßmachertechnik".

Diese Biografie wurde von Hendrichs etliche Male, zum Teil leicht modifiziert und erweitert, aber im wesentlichen unverändert, neu veröffentlicht (1).

Franz Hendrichs Veröffentlichungen zur Person Daniel Peres leiden im wesentlichen unter der historisierenden Darstellung. Die Person wird von Hendrichs ins Zentrum der Geschichte gerückt, so als sei der einzelne Mensch "eine kleine Welt für sich, die letzten Endes ganz unabhängig

von der großen Welt außerhalb seiner existiert" (2). Den Maßstab, den F. Hendrichs dadurch an das Leben und Wirken von Daniel Peres legt, verzerrt beides in glorifizierender Weise.

Ziel des folgenden Aufsatzes soll es aber nicht sein, eine Bewertung der wissenschaftlichen Arbeit von F. Hendrichs vorzunehmen. Es soll anhand von bereits bekanntem, durch Hendrichs veröffentlichtem, und anhand von unbekanntem Quellenmaterial aus dem Nachlaß der Familie Peres, eine neue Bewertung der Person und des Unternehmers Daniel Peres erarbeitet werden. Im Mittelpunkt dieser Ausarbeitung steht dabei weniger die Entwicklungsleistung von Daniel Peres hinsichtlich der Nacherfindung eines Poliermittels, als vielmehr seine Aktivitäten als Unternehmer. Trotzdem können die Zusammenhänge, aus denen heraus Daniel Peres die Schwarze Politur entwickelte, nicht unterschlagen werden. Wichtige Erklärungsansätze für seinen späteren Lebenslauf würden fehlen.

1.2 Alltägliches Novum ?

Grundlage der Entwicklung der Schwarzen Politur war, wie bereits erwähnt, das 1760 von dem Engländer Hinchliffe entdeckte Polierrot. Entdeckt ist an dieser Stelle wohl das falsche Wort. Karl Voos schrieb in seiner 1940 veröffentlichten Untersuchung über "Das Schleifen, Pliesten und Polieren in der Solinger Stahlwarenindustrie" (3), daß Hinchliffe die Polierwirkung des Polierrots lediglich wiederentdeckte. Bereits im alten Ägypten sei Polierrot bekannt gewesen, denn man habe bei Ausgrabungen Reste dieses Poliermittels an Metallwerkzeugen gefunden (4).

Das Geheimnis um die Hinchliff'sche Wiederentdeckung machte unter dem Namen "Englische oder Schwarze Politur" (5) bei den europäischen Metallurgen schnell seine Runde. Bereits 1770 trat der französische Messerschmied J.J. Perret mit einer Beschreibung der Verwendungsweise der Englischen Politur an die Öffentlichkeit. Er schrieb: "Die mit feinem und 'überfeinem' Schmirgel bearbeiteten Werkstücke werden mit einem Lederstück und Kohlenfreier Asche von restlichem Schmirgel gereinigt. Dann begann die

letzte Polierung auf einer mit Büffelleder umspannten Holz-
scheibe. Der rote Polierstaub wurde mit Branntwein zu einem
Brei gerührt und dann der Lederriemen damit getränkt" (6).
Erhöht wurde die Wirkung der Poliermischung nach Perrets
Angaben noch, wenn dem Brei aus Polierrot und Branntwein
Zinnasche beigemischt wurde. Eine genaue Analyse der Zu-
sammensetzung des Polierrots konnte Perret nicht liefern.
Er vermutete aber, daß es Kupfer enthalte.

Fünfzehn Jahre später ging der schwedische Forscher
S. Rinmann den Vermutungen Perrets nach und lieferte eine
Analyse der Zusammensetzung des Polierrots. "Es ist in
Rost verwandeltes Eisen und kann auf verschiedene Weise
gemacht werden.(...)Der erste ist bloß verbranntes Eisen.
Man bekommt es, wenn man Eisenfeilspan so lange und unter
öftem Umrühren glühend erhält, bis er beym Zerreiben ein
braunes Pulver gibt" (7). Perrets Vermutung, die englische
Poliermischung enthalte Kupfer, konnte Rinmann nicht be-
stätigen (8).

Eine wichtige Voraussetzung für die Wirkung der englischen
Poliermischung sah Rinmann in der Verarbeitung des Metalls.
"Die Hauptsache bei aller polierter Arbeit bleibt immer
dichtes, gleichförmig gehärtetes Eisen oder Stahl von
feinem Korn" (9). Dieser Hinweis des schwedischen Forschers
läßt die Vermutung zu, daß die Verbesserung der Oberflächen-
qualität von Metallprodukten nicht allein auf die Ent-
wicklung neuer Poliermittel zurückzuführen war, sondern
das hierzu auch Fortschritte auf dem Gebiet des Schmiedens
und Härtens beitrugen.

Während S. Rinmann einen ziemlich genauen Einblick in die
Zusammensetzung des Polierrots gab, veröffentlichte
G. Jars acht Jahre zuvor, im Jahre 1777, in seinem Buch
"Metallurgische Reisen" (10), eine genaue Beschreibung
der Anlage und des Antriebs von Polierscheiben und -bürsten.
Jars verdeutlichte den Antrieb der Poliergeräte am Beispiel
einer horizontal gelagerten Polierscheibe zur Bearbeitung
von metallernen Gürtelschnallen. "Diese Scheiben gehen
horizontal herum und werden durch ein Wasserrad, durch
Trillinge, besondere Riemen, und bewegliche Rollen ge-
trieben. (...) Die abgerundeten Theile der Schnallen und

ihrer Muster aber werden auf denen Bürsten Rädern (Machine a broffe) poliert. Es befinden sich an diesem Ort viele dergleichen Maschinen, welche vom Wasser getrieben werden. Diese Maschinen haben eine Axe, an welcher gemeiniglich 3 kleine Bürsträder, beynahe in gleicher Entfernung von einander befindlich sind" (11).

Doch warum diese ausführliche Vorgeschichte zur Entstehung der Schwarzen Politur ? Sie zeigt deutlich, daß in Frankreich und Schweden bereits ausführliche Beschreibungen über die in England gemachten Fortschritte beim Polieren von Metallprodukten bestanden, während in Solingen noch nach herkömmlicher Art und Weise gepliebt^{et} wurde. Diese Vorgeschichte zeigt weiterhin deutlich, das Daniel Peres bei der Nachentwicklung der Schwarzen Politur offensichtlich nicht bei "Null" anfangen mußte, so wie es die Solinger Lokalhistoriker lange Zeit dargestellt haben. Auch wenn Peres die französischen und schwedischen Veröffentlichungen nicht kannte, hätte er die Möglichkeit gehabt, sich mit Hilfe deutscher Fachliteratur Kenntnisse über Poliermittel und deren chemische Zusammensetzung sowie über den Betrieb von Poliergeräten anzueignen. Zum Polieren von Nadeln, chirurgischen Instrumenten und feinen Uhrmacherwaren wurden schon gegen Ende des 18. Jahrhunderts in Deutschland neue Poliermittel und Poliergeräte eingesetzt. Karl Voos wies in seiner bereits erwähnten Untersuchung darauf hin, daß bereits um 1770 die Chirurgischen Instrumentemacher ihre Produkte mit natürlichem (pulverisierten Blutstein) und künstlichem Eisenoxydpulver (ausgeglühte Eisenfeilspäne) poliert haben (12).

Die Vermutung, daß nach 1803 im "Pereskotten" - dem im Jahre 1801 gegründeten Unternehmen von Daniel Peres - mit Poliermischungen gearbeitet wurde, die im wesentlichen aus Eisenoxydpulver und Branntwein bestanden, also einer bis dato hinlänglich bekannten Poliermittelzusammensetzung, wird im "Tagebuch einer metallurgisch-technologischen Reise" (13) von Christian Fürchtegott Hollunder aus dem Jahre 1824 bestätigt. Hollunder, der um 1820 den Pereskotten besichtigte, beschrieb das Poliermittel als eine "Mischung,

welche zwar sehr geheim gehalten wird, die aber den äußeren Kennzeichen nach, nichts als ein dicker Brey von feinem carpot mortuum (rotes Eisenoxydpulver, J.G.) und Branntwein ist. Diese Vermuthung wird eher durch den Umstand bestätigt, daß jene einen ausgezeichneten Branntweingeruch hat, und daß die ganze Polierwerkstätte roth gefärbt ist" (14). Nach all diesen Hinweisen auf mögliche Informationsquellen, deren Peres sich für seine Entwicklungsarbeit hätte bedienen können, stellt sich aber immer wieder die Frage, warum er sich das Poliermittel nicht aus England besorgt hat oder besorgen lassen hat, um es genau analysieren und nachmachen zu können. Industriespionage - um einen modernen Terminus zu gebrauchen - war um 1800 nichts außergewöhnliches.

Das vorliegende Quellenmaterial und die bearbeitete Sekundärliteratur geben keine Antwort auf diese Frage. Einzig die bereits 1901 von F. Ziegler durchgeführte Untersuchung zum "Wesen und Wert kleinindustrieller Arbeit" (15), beinhaltet einen Hinweis, der vermuten läßt, daß Peres zur Förderung seiner Entwicklungsarbeit Industriespionage betrieben hat. Ziegler schrieb dazu: "Zuerst war im diesseitigen Bezirk nur das Schleifen und Pliesten bekannt, während die Kunst des Polierens durch Daniel Peres aus Solingen Anfang dieses Jahrhunderts von England herübergebracht wurde, wodurch der Vorzug der feinen englischen Stahlwaren, welche die Konkurrenz im Auslande erschwerten, beseitigt wurde. Peres hat das Polieren in England gesehen und sich den eigentlichen Polierstoff zu verschaffen gewußt" (16).

Angesichts der bisher genannten Kritik an der Peres'schen Nacherfindung der Schwarzen Politur scheint diese ihren lange gepflegten, mystischen Flair verloren zu haben und zu einem alltäglichen Novum geschrumpft zu sein. Doch alltägliches Novum kann die Nachentwicklung der Schwarzen Politur auch nicht gewesen sein. Dafür war ihre unbestreitbare Wirkung auf das Solinger Schneidwarenhandwerk nach 1800 zu groß. Bleibt die Frage offen, worin denn die Wirkung der Schwarzen Politur bestand, wenn sie schon keine revolutionäre, technisch neue Entwicklung war ?

Doch bevor in Kapitel 3.6 Antworten auf diese Frage gegeben werden, soll der Stellenwert der Kritik an der Nacherfindung der Schwarzen Politur durch Daniel Peres noch einmal deutlich gemacht werden.

Es wäre vermessen, aus einer zeitlichen Distanz von fast 200 Jahren, die vorgenommene Beurteilung der Erfindungsleistung des Daniel Peres, als der "Weisheit letzter Schluß" hinzustellen. Diese Kritik ist als Anregung gedacht, die eine Neubewertung des besprochenen Gegenstandes zuläßt. Diese Kritik soll aber auch nicht enden, ohne die von Daniel Peres vorgenommene, eigene Beurteilung seiner Arbeit. Über die Schwierigkeiten im Zusammenhang mit der Nacherfindung der Schwarzen Politur schrieb er: "Viele Deutsche hatten sich schon Mühe gegeben, diese Kunst auszuforschen, allein keiner war so glücklich, seinen Fleiß mit einem guten Erfolg gekrönt zu sehen. (...)

Diese Erfahrungen hätten mich also abschrecken können, ein Vorhaben zu beginnen, welches sovieler Klippen und Schwierigkeiten mit sich führt, allein der Trieb für die Vervollkommnung der hiesigen Stahlwarenfabriken ließ mich alle Gefahr vergessen, und ich fing an, selbst Proben in der Politur zu entnehmen.

Wie viele Schwierigkeiten ich dabei fand, will ich nicht erwähnen, denn wenn ich auch oft auf der Höhe und sicher die Kunst zu besitzen glaubte, wurde ich bei der zweiten Probe überzeugt, daß das Gelingen der ersten nur ein Spiel des Zufalls gewesen sei.

Nach unablässigen achtjährigen Bemühungen hatte ich - wer wird mir's verdenken - die große Freude, meine Wünsche realisiert zu sehen, indem ich das Mittel entdeckte, womit dem Stoff auf eine geschwinde Weise die sogenannte 'Schwarze englische Politur' gegeben werden kann" (17).

Anmerkungen zu Kapitel 1:

- 1 F. Hendrichs, Daniel Peres - "Der Vorkämpfer für die Solinger Meßmachertechnik", Nach vorhandenen Quellen zusammengetragen und seiner Großmutter Frau Witwe Carl Peres in Liebe gewidmet, (Handschriftliche Aufzeichnung), Solingen 1903, vorhanden im StA Solingen; ders., Daniel Peres - Lenensbild eines Vorkämpfers der Solinger Meßmachertechnik. In: BGTI, Bd. 7, 1916, S.84 - 109; ders., Daniel Peres, Sonderdruck RWVB, Bd.6, Münster 1954.
- 2 A. Gestrich, P. Knoch, H. Merkel (Hgg.), Biographie - sozialgeschichtlich, Göttingen 1988, S.6.
- 3 K. Voos, Das Schleifen, Plieβten und Polieren in der Solinger Stahlwarenindustrie. Eine oberflächentechnische Untersuchung unter Berücksichtigung der geschichtlichen Entwicklung, Stuttgart 1940.
- 4 Vgl. ebd., S.26.
- 5 "Das Polieren mit diesem englischen Polierstoff erzeugte eine ganz andere Politur als die bis dahin bekannte. Im Vergleich zu der von Schmirgel und Zinnasche erzeugten weißen Eisenoberfläche zeigte sie einen eigenartigen dunklen Glanz; deshalb nannte man diese neue "englische Politur" auch wohl "schwarze Politur".
Voos, Schleifen, S.25.
- 6 Ebd., S.26.
1784 veröffentlichte L. von Crell in seinen "Chemischen Annalen für die Freunde der Naturlehre" ebenfalls eine Rezeptur für die "Schwarze Politur", die das gefährliche Gift Arsen enthielt. Crell mahnte die Benutzer seiner Poliermischung deshalb eindringlich, die beschriebene Poliermischung nur unter Einhaltung bestimmter Sicherheitsvorkehrungen zu verwenden, um gesundheitliche Schäden zu vermeiden. Die Crell'sche Rezeptur zur Herstellung der "Schwarzen Politur" hat sich aber wohl angesichts ihrer problematischen Handhabung nicht durchgesetzt.
Vgl. L. von Crell, Chemische Annalen für die Freunde der Naturlehre. Über die Schwarze Politur, Bd. 1, Helmstädt und Leipzig 1784, S.30f.

- 7 S. Rinmann, Versuch einer Geschichte des Eisens mit Anwendung für Gewerbe und Handwerker. Aus dem Schwedischen übersetzt von J.G. Georgi, Berlin 1785, S.20.
- 8 Vgl. ebd., S.23.
- 9 Ebd., S.16.
- 10 G. Jars, Metallurgische Reisen zur Untersuchung und Beobachtung der vornehmsten Berg- und Hüttenwerke in Schweden, Norwegen, Ungarn, Deutschland, Engelland und Schottland vom Jahr 1757 bis 1769, 4 Bde., Berlin 1777.
- 11 Ebd., S.428. Zur Verdeutlichung des Aufbaus der Bürstenträder sowie des Antriebs der Poliermaschinen mit Hilfe von Riemen, hat G. Jars in einem Anlagenteil zum Buch sogar Zeichnungen beigefügt. Für Jars's waren es vor allem die Poliermaschinen, dem die Engländer in der Politur von Chincalleriewaren ihren guten Ruf verdankten. Vgl. ebd., S.598ff.
- 12 Vgl. Voos, Schleifen, S.29.
- 13 Chr. F. Hollunder, Tagebuch einer metallurgisch-technologischen Reise durch Mähren, Böhmen, einen Theil von Deutschland und der Niederlande, Nürnberg 1824.
- 14 Ebd., S.311.
- 15 F. Ziegler, Wesen und Wert kleinindustrieller Arbeit gekennzeichnet in einer Darstellung der Bergischen Kleineisenindustrie, Berlin 1901.
- 16 Ebd. S.326.
- 17 Hendrichs, Daniel Peres, BGTI 1916, S.88f.

2. Biografische Anmerkungen zu Daniel Peres

Daniel Peres, mit vollem Namen Peter Daniel Peres, wurde am 22. Juni 1776 in Solingen geboren. Er war das Zweite von insgesamt vier Kindern des Ehepaars Johann Hermann Peres (1745 - 1820) und Helene Catherins Peres geb. Wolffertz (1752 - 1811). Die beiden jüngeren Brüder von Daniel Peres starben bereits im Kindesalter, sein älterer Bruder Johann Franz wurde am 22. Dezember 1770 geboren. Er übernahm später das Geschäft des Vaters. Der Vater Johann Hermann Peres war kein gebürtiger Solinger. Die Großeltern von Daniel Peres, Gotthardt Frantz Peres (1716 - 1794) und Maria Elisabeth Peres, geb. Westermann (1719 - 1793), lebten in Essen. Dort war Gotthardt Frantz Peres als Schmied tätig und er stand seiner Zunft lange Zeit als Amtsmeister vor.

Im Jahre 1767 heiratete der Vater von Daniel Peres die Solingerin Helene Catherins Wolffertz, Tochter des Spezereiwarenhändlers Johann Wilhelm Wolffertz. Johann Hermann Peres übernahm das Geschäft seines Schwiegervaters (1).

Die Einnahmen durch das Spezereiwarengeschäft müssen die Eltern von Daniel Peres soviel finanziellen Spielraum geschaffen haben, daß sie es sich erlauben konnten, ihren Sohn, anstatt in einer öffentlichen Schule, in einem privat finanzierten Pensionat der Handels- und Gewerbeschule des lutherischen Pfarrers Joh. Gustav Burgmann in Mühlheim a. Rhein unterrichten und erziehen zu lassen (2). Im Jahre 1792, mit 16 Jahren, verließ Daniel Peres das Pensionat und wandte sich, ohne vorherige Kaufmannsausbildung, dem Handel mit Solinger Stahlwaren zu. Er gehörte damit zu dem Gros der unprivilegierten Händler und Kaufleute, die im Gegensatz zur weitaus geringeren Anzahl privilegierter Kaufleute weder ein landesherrliches Privileg für den Vertrieb ihrer Waren, noch einen Zeichenschutz für ihre Produkte besaßen. Wie erfolgreich Daniel Peres mit Solinger Stahlwaren handelte, kann mangels Quellenmaterial nicht gesagt werden.

Bedingt durch seine Handelstätigkeit reiste Daniel Peres häufiger zur Messe nach Leipzig und warb neue Abnehmer in Holland. Auf diesen geschäftlichen Reisen soll ihm bewußt worden sein, daß die Unterlegenheit der Solinger

Schneidwaren gegenüber den Sheffielder Produkten zum einen durch ihre schlechtere Schnittfähigkeit, besonders aber auch durch ihr schlechteres Aussehen verursacht wurde (3).

1797 heiratete Daniel Peres Anna Gertrud Koch (1769 - 1849), Tochter eines Kaufmanns aus Wevelinghoven bei Grevenbroich. Anna Gertrud Koch brachte ein beträchtliches Vermögen mit in die Ehe (4). Das junge Paar bezog ein Haus am Grunewald (Stadtteil von Solingen, J.G.), daß der Vater von Daniel Peres auf einem bereits 1779 von ihm erworbenen Grundstück errichtet hatte (5).

Aus der Ehe gingen vier Kinder hervor, drei Töchter und ein Sohn. Der Sohn Carl August Peres (1799 - 1862) übernahm später das väterliche Geschäft. Die Töchter Johanna (1798 - 1865), Helene (1802 - 1871) und Friederica (1804 - 1899) hielten ihren sozialen Status im mittleren Bürgertum, in dem sie sich mit Kaufmännern verheirateten.

Anmerkungen zu Kapitel 2:

- 1 Vgl. F. Hendrichs, Daniel Peres. In: Sonderdruck RWWB, Bd. 6, Münster 1954, S.4; StA Solingen, Stammlisten Solinger Familien auf der Grundlage der Kirchenbücher von Hans Brangs, Bd.9, N1 Brangs, Sol.73.
- 2 Vgl. H. Rosenthal, Solingen - Geschichte einer Stadt, Bd. 2,(Von 1700 bis zur Mitte des 19. Jahrhunderts), Duisburg 1972, S.165.
- 3 Vgl. A. Lomburg, Daniel Peres - der Lehrmeister der Solinger Meßmacher - Technik. In: Bergische Männer, 2, 1927, S.177 - 183, S.178.
- 4 Vgl. F. Hendrichs, Daniel Peres - Lebensbild eines Vorkämpfers der Solinger Messmachertechnik. In: BGTI, Bd.7, 1916, S.84 - 109, S.90.
- 5 Vgl. F. Hendrichs, Daniel Peres - der Vorkämpfer für die Solinger Meßmachertechnik. Nach vorhandenen Quellen zusammengetragen und seiner Großmutter Frau Witwe Carl Peres in Liebe gewidmet,(Handschriftliche Aufzeichnung), Solingen 1903, ohne Seitenangaben.

3. Die Anlegung des "Pereskotten" durch herzogliches Privileg (1801)

3.1 Forderungen

"... Bis hierhin habe ich meine Versuche nur im kleinen gemacht, und mich bloß der Handmaschine bedient, denn ich hatte nur immer mit Proben zu tun. Jetzt bin ich entschlossen, meine kostbare Erfindung auf eine nützliche Weise im Großen zu realisieren und eine Fabrik anzulegen (...). Alles was die Engländer in der sogenannten feinen Quincallerie liefern, soll in meiner Fabrik ebenfalls gefertigt werden, (...). Die Vorliebe für mein Vaterland und besonders für meinen Geburtsort, verbunden mit dem Vorteil, daß es in Solingen schon viele geübte Stahlarbeiter gibt, deren ich mich in meiner Manufactur bedienen könnte, haben mich bestimmt, daselbst meine Fabrik anzulegen, obschon ich in der Grafschaft Mark sowohl als auch auf der linken Rheinseite, wo ein Teil meiner Familie angesessen ist, die vortrefflichsten Aussichten habe, meinen Plan glücklich auszuführen. Soll ich aber in meinem Vaterlande bleiben, so muß ich der Erfüllung gewisser bedingungen versichert sein, ohne welche ich schlechterdings keinen Grund zu meiner manufactur lege" (1).

So begann Daniel Peres am 9. Mai 1801 seinen Brief an die herzogliche Regierung in Düsseldorf, in dem er um die Gewährung bestimmter Rechte bittet, die er als Voraussetzung für die Errichtung einer Fabrik zur Herstellung von Stahlwaren ansah. Mit diesem Schreiben beendete er seine, nach eigenen Angaben, achtjährige Versuchszeit (2) und begann die Nacherfindung der Schwarzen Politur im Rahmen einer fabrikmäßigen Produktion zu verwerten.

Der Forderungskatalog an die herzogliche Regierung beinhaltete zusammenfassend folgende Punkte:

1. Die Bewilligung "absoluter Unabhängigkeit" von den privilegierten Handwerkern in Solingen. Daniel Peres versicherte quasi als Gegenleistung dafür, keine privilegierten Artikel wie Degen- und Säbelklingen, sowie Messer und Gabeln herzustellen. In seiner Fabrik sollten aber "alle übrigen Stahl- und Eisen-Artikel - sie mögen Namen haben wie sie

wollen - mit Inbegriff der Schermesser und chirurgischen Instrumente und selbst der stählernden Gelanterie-Degengefäße (...) fabriziert und poliert werden dürfen" (3).

2. Die Erlaubnis zur Zentralisation aller Produktionsstufen zur Herstellung von Scheren in seiner Fabrik.

3. Das Außerkraftsetzen des sogenannten "Einstandsrechts" beim Erwerb der notwendigen Grundstücke und Gelände zur Errichtung seiner Fabrik. Mit dem Einstandsrecht besaßen privilegierte Handwerker gegenüber Unprivilegierten ein Vorkaufsrecht beim Kauf von Häusern und Grundstücken. Daniel Peres befürchtete deshalb, daß privilegierte Solinger Handwerker mit diesem Vorkaufsrecht die Errichtung seiner "Fabrik" verhindern könnten. Auch die Arbeiter der Peres'schen Fabrik sollten, "wenn sie sich Wohnungen kaufen oder pachten (wollten), ebensowenig von den privilegierten Handwerksge-nossen durch das Einstandsrecht verdrängt werden können" (4).

4. Die Möglichkeit der Vereidigung seiner Fabrikarbeiter auf das Geheimnis der Poliermischung und die Einführung einer fabrikinternen Gerichtsbarkeit unter Aufsicht des Obervogtverwalters des Kreises Solingen.

5. Die Fabrik sollte einem deligierten Beamten der Landesregierung direkt unterstellt werden.

6. Die Erlaubnis, ohne Prüfung durch die privilegierten Handwerke, privilegierte und unprivilegierte Arbeiter einstellen zu dürfen.

7. Die Zusicherung des Verbots der Fabrikbesichtigung durch privilegierte Handwerker (5).

Auf die Erteilung eines Monopols für seine Waren verzichtete Daniel Peres. Er war sich sicher, daß so schnell niemand in der Lage war, seine Poliermischung nachzumachen, um damit als Konkurrent auf dem Schneidwarenmarkt aufzutreten. Weiterhin verlangte er für den Bau seiner Fabrik keinerlei finanzielle Unterstützung von der Regierung. Er drohte aber mehrmals, wie bereits in der Einleitung seines Briefes, mit der Anlage seiner Fabrik in der Grafschaft Mark oder auf der linken Rheinseite, für den Fall, daß seine Forderungen nicht erfüllt würden (6).

Die herzogliche Regierung, vertreten durch den Regierungs-

präsidenten Freiherr von Hompesch, gewährte Daniel Peres am 9. Juni 1801 mittels Urkunde die aufgestellten Forderungen in fast vollem Umfange.

Als die Handwerker der geschlossenen Zünfte durch den Handwerkskommissar Bever von dem Privileg erfuhren, fühlten sie sich in ihren Rechten bedroht und sahen die Ordnung von Handwerk und Gewerbe in Gefahr. Aus den Reihen der zünftig organisierten Handwerker, aber auch der privilegierten Kaufmannschaft, schlug der Regierung ein Sturm der Empörung entgegen.

In welche Richtung der Protest der Handwerker und Kaufleute hauptsächlich ging, wird besonders deutlich an den Vorträgen, die der Handwerkskommissar Bever, wahrscheinlich im Rahmen von "Informationsveranstaltungen" auf Versammlungen der Handwerksvögte hielt.

3.2 Beschwerden

Grundsätzlich befürwortete Bever die Bewilligung der Rechte für Daniel Peres. Er begründete dieses mit der Feststellung, daß die bestehenden Zunftprivilegien dadurch nicht eingeschränkt oder gar außer Kraft gesetzt würden. "Diese Fabrikation (des Daniel Peres, J.G.) hat mit den Privilegien der Solinger Handwerker keine verbindungen; (...). Die Privilegien beschränken sich also nur 1) auf degen- und Säbel-Klingen, 2) auf Messer und Gabel und 3) auf gewöhnliche Degen und Säbelgefäße. Die übrigen Stahl- und Eisenartikel, auch die Scheermesser, Scheeren, und Chirugischen Instrumente gehören also nicht unter die Privilegierten-Fabrikanten;" (7). In diesem Zusammenhang verwies Bever auf einen Remscheider Fall, in dem Kaufleute neue Artikel in ein traditionell privilegiertes Gewerbe einführen wollten. Auch in dieser Angelegenheit habe die Regierung entschieden, den Kaufleuten die Einführung der neuen Artikel zu gewähren. Der Handwerkskommissar trat dafür ein, Privilegien "nach zeit und Umständen zu ändern, zu mindern und zu mehren" (8).

Daniel Peres nutzte bei der Auswahl der von ihm zu produzierenden Waren geschickt die Nischen der Zunftordnung und wählte Produkte, die nicht mit Zunftbeschränkungen belegt waren.

Entschiedene Kritik äußerten die Handwerker immer wieder an der Umgehung der zünftigen Gerichtsbarkeit, an der Rekrutierungserlaubnis für unprivilegierte Arbeiter und an dem "Visitationsverbot" für Handwerksvögte.

In Fragen der Gerichtsbarkeit wurde der Pereskotten dem Amtsverwalter des Kreises Solingen, dem amtierenden Edler Adam von Daniels, unterstellt. Nächste höhere Gerichtsinstanz war dann der Regierungspräsident in Düsseldorf. Die Rekrutierung unprivilegierter Arbeiter verteidigte Beyer mit dem Argument, daß nicht privilegierte Produkte durchaus von unprivilegierten Arbeitern hergestellt werden könnten. Das Verbot der Besichtigung des Pereskotten durch Handwerksvögte sah der Handwerkskommissar als selbstverständlich an, damit Peres sein Geheimnis wahren konnte (9).

Die Beschwerden der Handwerker und zum Teil auch der privilegierten Kaufleute gegen das dem Daniel Peres verliehene Privileg zur Anlage einer Fabrikationsanlage zeigen deutlich, daß diese sich in erster Linie gegen die Beschneidung tradierter zünftiger Rechte zur Wehr setzten. Vor welchem Hintergrund diese Kritik entstand, soll der folgende Exkurs verdeutlichen.

3.3 Exkurs: Der sozio-ökonomische Hintergrund

3.3.1 Trennung von Handwerk und Handel

Am Ende des 17. und im Laufe des 18. Jahrhunderts veränderten die Wachstumsimpulse des entstehenden Weltmarktes die Sozialstrukturen des Schneidwarengewerbes wesentlich. "Aus den selbstverwalteten Handwerken formal gleichberechtigter, sowohl produzierender als auch handelstreibender Handwerksmeister waren vergleichsweise große, kapitalistisch organisierte Exporthandwerke geworden" (10).

Die nachhaltigste Wirkung auf die Sozialstruktur des Schneidwarenhandwerks ging dabei von der Trennung von Handel und Gewerbe aus. Durch die steigende Bedeutung überregionaler Märkte nahm die Arbeitsteilung in vielen Bereichen der Schneidwarenproduktion zu. Dieser Arbeitsteilungsprozeß machte auch vor dem Absatz der Fertigwaren nicht Halt, der sich immer weiter in die Obhut der Schwertfeger und Reider verlagerte. Die anfänglichen Versuche der Schleifer und

Schwertschmiede, sich gegen diese Entwicklung zu wehren und eine Handelsberechtigung für alle Produzenten aufrecht zu erhalten, scheiterten an den sich verändernden Weltmarktverhältnissen. Da im Fernhandel nur der Absatz von größeren Warenmengen rentabel gehandhabt werden konnte, blieb ~~die~~ die Initiative der unmittelbaren Produzenten, ihre Ware selbst los zuschlagen, ohne Erfolg. Die Position des handelnden Handwerkers verselbständigte sich zunehmend, so daß aus dem noch selbst mit der praktischen Fertigstellung der Ware vertrauten Handwerker-Verkäufer allmählich der Verleger wurde (11). Formell bestätigt wurde die Herausbildung der Kaufmannschaft aus dem Handwerk bereits 1687, im dritten Sechsmannsbrief.

Die Verleger-Kaufleute rückten in den Mittelpunkt von Handel und Handwerk. Sie organisierten sowohl die Produktion als auch den Handel. Die Handwerker bekamen die Rohware vorgeschossen und wurden im Stücklohn-Verfahren für ihre Arbeit bezahlt. Der Verleger bestimmte das "Ob", "Was" und "Wieviel" der Produktion. Die Handwerker blieben zwar weiterhin Eigentümer ihrer Produktionsmittel und arbeiteten in ihrer eigenen Werkstatt, bestimmten also das "Wie" der Produktion, selbständig jedoch waren sie um die Mitte des 18. Jahrhunderts nicht mehr. Aus den ehemals eigenständigen Handwerksmeistern der Solinger Schneidwarenbranche waren hausindustrielle Lohnarbeiter geworden (12).

Durch den immer komplizierter werdenden Arbeitsteilungsprozeß entstanden neue Berufsgruppen, die sich außerhalb der alten oder inzwischen neu geschaffenen privilegierten Organisationen (die Zunft der Scherenmacher wurde erst 1794 gegründet) etablierten. Sie besaßen als unprivilegierte Berufe den niedrigsten sozialen Status im Solinger Schneidwarenhandwerk.

Vor allem die Zuschläger und Abhauer in den Schmieden, die Feiler und die Quincalleriearbeiter zählten im 18. Jahrhundert zu den größten unprivilegierten Berufsgruppen. Insgesamt waren in der Stahlwarenbranche, vor Auflösung der Zünfte im Jahre 1809, ein Drittel der Arbeiter unprivilegiert. Als einzige Berufsgruppe beschäftigten lediglich die Schleifer konsequent keine unprivilegierten Arbeitskräfte (13).

3.3.2 Veränderungen im Zunftsyst \ddot{u} m

Die veränderten Marktanforderungen verursachten einerseits mit der Trennung von Handel und Handwerk in der Solinger Schneidwarenbranche die Herausbildung einer Kaufmannschaft, andererseits schafften sie neue Berufsgruppen, die zum Anwachsen der Anzahl nicht privilegierter Arbeiter f \ddot{u} hrte. Beide Prozesse veränderten den Charakter der Z \ddot{u} nfte deutlich. Durch die Entstehung der Kaufmannschaft wurden aus der Vereinigung gleichgestellter, sowohl produzierender, als auch handelstreibender Handwerksmeister Zusammenschlüsse lohnabhängiger Handwerker-Arbeiter. Die Z \ddot{u} nfte manövrierten sich in ein wirtschaftliches und soziales Kontraktverhältnis zu den Kaufleuten. Das traditionelle Recht der Z \ddot{u} nfte, die anfallende Arbeit gerecht unter den Mitgliedern zu verteilen, "um einen unterschiedlichen Verdienst und damit eine soziale Differenzierung innerhalb der Z \ddot{u} nfte zu verhindern," bestand nicht mehr (14). Die Kaufleute bestimmten die Verteilung der Arbeit nach marktwirtschaftlichen Regeln. Die Löhne wurden aber weiterhin gemäß Zunftbestimmungen zwischen Produzenten und Kaufleuten in Lohnsatzordnungen festgelegt. Neben der Lohnsatzfestlegung beschränkten sich die Aufgaben der Z \ddot{u} nfte auf die Überprüfung der Qualität der Produkte, die Arbeitszeitregelung, die Lehrlingsausbildung und einer gewissen Eigengerichtsbarkeit (15).

Der inneren Bedrohung des Zunftsyst \ddot{u} ms durch die Herausbildung der Kaufmannschaft stand eine äußere Bedrohung durch das Anwachsen der unprivilegierten Arbeiterschaft gegenüber. Unprivilegierte Arbeiter genossen zwar nicht den Schutz der Z \ddot{u} nfte, z.B. in den Auseinandersetzungen mit den Kaufleuten bei Lohnfestlegungen, sie waren aber auch nicht an Zunftbestimmungen, wie z.B. den Qualitätsanforderungen, gebunden. Bei Konjunktur \ddot{u} berbr \ddot{u} chen waren sie die ersten, die auf Angebote der Kaufleute eingingen und "unter Preis" arbeiteten. Eine besonders eklatante Rolle spielte beim "unter Preis arbeiten" noch das Trucksyst \ddot{u} m, also die Bezahlung der Handwerker mit stark \ddot{u} berteuerten Sachmitteln statt mit Bargeld. Gelang es den z \ddot{u} nftig organisierten Handwerkern häufig noch, sich mit Hilfe der Organisation gegen das Trucksyst \ddot{u} m zur Wehr zu setzen, waren die

unprivilegierten Arbeiter gezwungen, die Truckbedingungen der Handelskapitalisten zu akzeptieren. Das Trucksystem war vom 17. bis zum 19. Jahrhundert ein entscheidendes Instrument der Kaufleute zur Maximierung ihres Gewinns (16).

Das Anwachsen der Arbeiterschicht, die außerhalb des Zunftsystems stand, stärkte besonders in wirtschaftlichen Krisenzeiten die Macht der Kaufleute, weil sie ein Arbeitskräftepotential vorfanden, das Arbeitsbedingungen akzeptieren mußte, die von zünftigen Handwerkern abgelehnt wurden. Die unprivilegierten Handwerker umgingen das Zunftsystem zugunsten der Kaufleute und bedrohten die Zünfte von außen.

Folge der inneren Umstrukturierung des Zunftsystems durch die Herausbildung einer Kaufmannschaft und der äußeren Bedrohung durch das Anwachsen der unprivilegierten Arbeiterschaft war die Verschärfung des Lohn- und Verteilungskampfes zwischen Zünften und Kaufleuten, in denen sich die Kaufleute immer häufiger durchzusetzen vermochten. 1794 wurde bereits in einer Lohnsatzordnung des Solinger Schneidwarenhandwerks festgelegt, daß ein neues Produkt, über dem Lohnsatzfestlegungen nicht zustande gekommen waren, trotzdem eingeführt wurden und der Lohn nach freiem Ermessen individuell zwischen Kaufmann und Handwerker ausgehandelt werden konnte (17).

Das Solinger Zunftsystem hatte zu Beginn des 19. Jahrhunderts an Macht und Einfluß verloren, noch bevor es durch Napoleon 1809 ganz aufgelöst wurde. Es war aber keine "leere Hülse", wie M. Henkel und R. Taubert in ihrer Untersuchung behaupten (18), sondern seine Grundsätze überlebten für viele Handwerker als soziale und ökonomische Leitmotive, noch bis in die Mitte des 19. Jahrhunderts (19).

3.3.3 Privilegierte und unprivilegierte Kaufleute

Die Solinger Kaufmannschaft war keinesfalls ein homogener Block. Abgesehen von ihrer Heterogenisierung durch unterschiedliche Herkunft, Bildung, sozio-ökonomische Lage etc., spaltete sie sich in zwei große Lager, den privilegierten und den unprivilegierten Kaufleuten. Die privilegierten Kaufleute entstammten Kaufmannsfamilien, die aus den drei großen Handwerken der Schneidwarenbranche (Schmied, Reider, Schloß)

Schleifer) hervorgegangen waren. Sie hatten es im Prozeß der Trennung von Handwerk und Handel geschafft, sich allein durch den Handel eine sichere ökonomische Basis zu schaffen. Ihr Handel war durch landesherrliches Privileg geschützt. Die privilegierten Kaufleute ließen ihre Artikel im Verlags-system herstellen. Bereits frühzeitig trennten sie sich institutionell von den Handwerksorganisationen, den Zünften, und organisierten sich als "Privilegierte Kaufmannschaft" (20).

Die privilegierten Kaufleute handelten ausschließlich mit zünftigen Artikeln, zu denen lange Zeit die Hieb- und Stichwaffen zählten, die dann aber im 18./ 19. Jahrhundert ihre Bedeutung verloren und Messer zur wichtigsten Handelsware dieser Kaufleute wurden. Die privilegierte Kaufmannschaft besaß zu Beginn des 19. Jahrhunderts eine Reihe gut florierender Firmen in Solingen und sie war durch Ratsherren und Bürgermeister im Rat der Stadt vertreten,

Die zweite, zahlenmäßig kleinere, am Ende des 18. Jahrhunderts aber zunehmende Gruppe innerhalb der Kaufmannschaft, die unprivilegierten, zu denen auch Daniel Peres gehörte, kauften fertige Schneidwarenartikel möglichst günstig ein und schlugen sie auf den nationalen und internationalen Märkten los (21). Die unprivilegierten waren meistens zugezogene oder aus dem Stand der privilegierten ausgestoßene Kaufleute. Sie hatten den Einstieg in den Handel meistens in konjunkturell guten Zeiten geschafft, in denen die privilegierten Kaufleute durch Kapitalmangel den Bedarf der Absatzmärkte nicht mehr decken konnten. Gegen eine Gebühr war es in diesen Zeiten nicht aus dem Handwerk kommenden Händlern erlaubt, den Verkauf fertiger Schneidwaren vorzunehmen (22).

Die nicht privilegierten Händler durften nur mit Waren handeln, die keinen Privilegbestimmungen unterlagen, wie z.B. Tischmessern, Gabeln und Scheren. Da sie weder Privileg noch Zeichenschutz für ihre Waren besaßen, brauchten sie keine Abgaben an den Landesherrn zu zahlen. Sie waren an keine institutionellen Reglementierungen gebunden. Ihr oberstes Ziel war, möglichst billige Produkte einzukaufen und sie gewinnbringend zu verkaufen. Der Konkurrenzkampf zwischen privilegierten und nicht-privilegierten war

damit abzusehen. Er führte zur Ausfranzung der soziologischen Grenzen in dieser Schicht (23).

Die sozio-ökonomische Führungsschicht innerhalb des Bürgertums wurde aber zu Beginn des 19. Jahrhunderts weiterhin durch die privilegierte Kaufmannschaft gebildet. Sie kontrollierte die Produktion und konzentrierte das meiste Kapital in ihren Händen.

3.4 Zwischenbilanz

Daniel Peres war der erste Unternehmer, der mit staatlicher Hilfe eine fabrikmäßige Schneidwarenproduktion in Solingen etablierte. Er mußte sich gegen ein zwar angeschlagenes, aber noch funktionierendes Zunftsystem zur Wehr setzen, dessen Erhalt von den Mitgliedern, also den Handwerkern, als auch von den Nutznießern, den Kaufleuten, mit Vehemenz verteidigt wurde.

Die Handwerker befürchteten durch die Etablierung der "Fabrik" des Daniel Peres die voranschreitende Auflösung des ihre Existenz sichernden sozio-ökonomischen Systems Zunft. Die Trennung von Handwerk und Handel, sprich von Absatz und Produktion, hatte die soziale und ökonomische Position der Handwerker bereits erheblich geschwächt und die Macht des Zunftsystems auf ein Minimum eingeschränkt. Unprivilegierte Arbeiter erhöhten zudem den Konkurrenzkampf auf dem Arbeitsmarkt. Die Zunft besaß bei der Wende vom 18. zum 19. Jahrhundert im wesentlichen nur noch die Aufsicht über die Bedingungen der Produktion. Diesen rudimentären Teil des einstmaligen Einflusses umging Daniel Peres mit seinen Forderungen zur Anlage einer Produktionsstätte auch noch. Vor allem mit der Zentralisation der Produktion bedrohte Peres eine der wichtigsten Voraussetzungen des Zunftsystems im Solinger Schneidwarenhandwerk. Die Dezentralisation der Produktion hatte die verschiedenen Zunfthandwerke erst geschaffen.

Während der Widerstand der Handwerker gegen den "Pereskotten" plausibel nach zu vollziehen ist, ist es zunächst unverständlich, warum sich auch privilegierte Kaufleute am Protest beteiligten. Immerhin war ihre ökonomische Position selbst Produkt der Einschränkung des Zunftsystems

und sie benutzten unprivilegierte Arbeiter um dieses System zu umgehen. Warum plötzlich dieser Einsatz für die Zunftordnung ?

Das Zunftsystem garantierte den Kaufleuten die Erhaltung der Heimarbeit und damit des "sozialen Puffers", den sie in konjunkturell schlechten Zeiten ausnutzen konnten.

Bleibt die Frage offen, warum die herzogliche Regierung in Düsseldorf trotz des Widerstandes der Zunftthandwerker und der Kaufleute dem Daniel Peres ein solch weitreichendes Privileg gewährte.

3.5 Die Haltung der herzoglichen Regierung

Die Haltung der herzoglichen Regierung in Zunft-sachen und handelspolitischen Angelegenheiten war gegen Ende des 18. und zu Beginn des 19. Jahrhunderts ambivalent. Die Regierung strebte, wie die privilegierten Kaufleute, eine Steigerung der Produktion und des Exports an, weil dadurch ihre steuerlichen Einnahmen erhöht wurden. Die Zünfte allerdings hemmten, trotz ihrer Strukturkrise, die unbegrenzte Steigerung der Produktion durch ihre vielfältigen Bestimmungen. Als ordnungspolitischer Faktor spielten sie für den Staat aber eine wichtige Rolle. Ihre Auflösung hätte die Zerstörung eines zwar angeschlagenen aber noch funktionierenden sozio-ökonomischen Systems bedeutet, dessen Folgen für das Schneidwarengewerbe immens gewesen wären. Außerdem begrenzte das Zunftsystem die Macht der Kaufleute und auch das war im Sinne der herzoglichen Regierung. In diesem Spannungsfeld bewegte sich die Politik der Düsseldorfer Regierung viele Jahrzehnte. Auflösungen von Zünften standen Neuzulassungen gegenüber. Trotzdem waren die Entscheidungen der Regierung in Zunftangelegenheiten nicht willkürlich. Bestimmungen der Regierung "für oder gegen die zünftige Organisation von Handwerken (...) richteten sich (...) nach dem Stand der inneren Zerrüttung der einstmals homogenen Handwerke und nach dem Stand ihrer Wettbewerbsfähigkeit gegenüber der ausländischen Konkurrenz" (24). Seit den 1780iger Jahren wurden unter der Regentschaft des Kurfürsten von der Pfalz, ab 1777 auch von Bayern, und Herzogs von Jülich-Berg, Karl Theodor, Zünfte im bergischen

Textilgewerbe ersatzlos gestrichen, weil sie durch ihre hohen Lohnsätze ihre Wettbewerbsfähigkeit gefährdeten. In der Textilbranche herrschte dadurch zum Ende des 18. Jahrhunderts die völlige Gewerbefreiheit, noch bevor Napoleon sie 1809 formell einführte.

Während die herzogliche Regierung die zünftigen Organisationen der Textilbranche schwächte bzw. ganz auflöste, vertrat sie im Solinger Schneidwarengewerbe zum Ende des 18. Jahrhunderts eher eine Politik, die zur Stärkung der Zünfte beitrug.

"Da die Solinger Schneidwarenproduktion den Status eines Qualitätsgewerbes hatte und nicht wie die weltweite Textil-erzeugung jener Tage zu einer (hauptseitig) möglichst billigen Massenherstellung tendierte, war nicht, ^(...) der unmittelbare Zwang, unter den Bedingungen einer weitgehend stagnierenden Technik zur Senkung der durchschnittlichen Arbeitslöhne gegeben" (25). Eine Lohnsenkung durch Zunftauflagen hätte negative Effekte auf die Konkurrenzfähigkeit der Schneidwaren in einem qualitätsbestimmten Markt gehabt. Niedrige Löhne hatten bereits in den 1770er Jahren zu einer ausgedehnten Schundwarenproduktion geführt, die aber mangels Nachfrage nicht abgesetzt werden konnte und die ökonomische Lage des Schneidwarengewerbes verschlechterte.

Das Zunftsystem im Schneidwarengewerbe wurde demnach aus ordnungs- und handelspolitischen Gründen von der herzoglichen Regierung erhalten.

Die Gewährung des Privilegs für Daniel Peres fiel somit aus dem üblichen Rahmen der Regierungspolitik heraus. Möglicherweise war die Regierung in Düsseldorf an der Entwicklung neuer technischer Möglichkeiten interessiert, die zur Verbesserung der Produktionsverfahren, aber auch der Produkte führten, damit der englischen Konkurrenz auf dem Schneidwarenmarkt wieder Paroli geboten werden konnte. Daniel Peres versprach solche Möglichkeiten. Denn seitdem sich handwerklich-technischer und kaufmännischer Bereich in der Solinger Schneidwarenbranche getrennt hatten, hatte sich in Bezug auf technische Innovationen in diesem Gewerbe wenig bewegt. Die Kaufleute waren von der Einwirkung auf das "Wie" der Produktion abgeschnitten und be-

saßen deshalb keine Möglichkeiten, durch Kapitaleinsatz technische Innovationsarbeit zu leisten. Die Handwerker, die am "technischen Hebel" saßen, aber hatten kein Kapital, kostenaufwendige neue technische Entwicklungen zu finanzieren (26). Daniel Peres war Kaufmann und Techniker in einer Person und deshalb für die Durchsetzung technischer Innovationen gut geeignet. Mag sein, daß dieses von den Regierungsstellen frühzeitig erkannt worden ist.

3.6 Die Krise im Solinger Schneidwarenhandwerk zu Beginn des 19. Jahrhunderts

Die Konkurrenz der englischen Schneidwarenindustrie drängte auf den internationalen Märkten die Solinger Schneidwaren zu Beginn des 19. Jahrhunderts immer stärker ins "Abseits". Trotz steigenden Produktionsvolumens im Laufe des 18. Jahrhunderts geriet die Solinger Industrie zu Beginn des neuen Jahrhunderts in eine Krise. Die englischen Produkte, die vornehmlich in Sheffield hergestellt wurden, hatten aufgrund der Verwendung besserer Stähle und der sorgfältigeren Verarbeitung eine bessere Qualität und einen höheren Gebrauchswert (Schnittfähigkeit). Zudem besaßen sie gegenüber den Solinger Produkten ein besseres Aussehen, da sie mit der bereits häufig erwähnten "Schwarzen Politur" bearbeitet wurden. Diese produktbedingte Überlegenheit der englischen Schneidwarenindustrie war gepaart mit infrastrukturellen Vorteilen. "Die britische Handelsflotte mit ihren weitgespannten Verbindungen erleichterte den Absatz und die Rohstoffe (insbesondere Roheisen und Steinkohle) waren für die englischen Hersteller nicht zuletzt aufgrund des entwickelten Verkehrssystems weit billiger verfügbar (als dieses in Deutschland der Fall war, J.G.)" (27).

Verschärft wurde die angespannte ökonomische Situation im Herzogtum Jülich-Berg noch durch die politischen Veränderungen am Ende des 18. und zu Beginn des 19. Jahrhunderts. Die Besetzung der linksrheinischen Gebiete durch Frankreich im Jahre 1792 und 1795 erfolgte Ablösung des Bergischen Landes von Jülich lähmte zunehmend den zollfreien Verkehr über den Rhein. Der Absatz der Solinger Schneidwarenbranche in westliche Länder wurde dabei erheblich behindert. Als dann im Jahre 1806 das rheinbündische Bayern das Bergische Land ganz an Frankreich abtrat,

wurde Solingen wirtschaftlich weitgehend isoliert. Obwohl politisch zu Frankreich gehörend, war das Bergische Land wirtschaftlich von diesem abgeschottet. Die Franzosen errichteten Zollgrenzen, den sie fürchteten die Konkurrenz der bergischen Wirtschaft, insbesondere der Textil- und Eisenverarbeitung.

Die von Napoleon im Jahre 1806 gegen England verhängte Kontinentalsperre belebte dagegen für kurze Zeit die Geschäfte im Solinger Schneidwarenhandel. Die Kontinentalsperre schottete den nationalen Markt gegen englische Konkurrenzprodukte ab. Doch ihre Wirkung ließ bald nach und somit überwogen bald wieder die ökonomischen Einbußen durch die Einschränkungen des freien Warenverkehrs. Das Bergische Land wurde unter französischer Herrschaft als "Zollausland" behandelt. "Seine hochentwickelte Wirtschaft genoß nicht nur keine Vorzüge, sondern wurde so belastet, daß die Industrie zum großen Teil zum Stillstand kam" (28).

Die Verleger-Kaufleute wälzten die ökonomische Krise mittels Truicksystem (Warenzahlen) auf die Produzenten ab. Die Kaufleute mußten bei schlechter konjunktureller Lage weder Arbeitskräfte bezahlen noch brach liegendes Kapital finanzieren. "Im Gegenteil, die Mittel für die Produktionsstätten mußte von den Handwerker-Arbeitern auch in schlechten Zeiten aufgebracht werden" (29). Die Krise der Schneidwarenindustrie zu Beginn des 19. Jahrhunderts in Solingen war deshalb im wesentlichen eine Krise für die Handwerker-Arbeiter und nicht für die Kaufleute, die zwar Gewinneinbußen verzeichneten, deren ökonomische Existenzbasis aber nicht gefährdet wurde.

Anmerkungen zu Kapitel 3:

- 1 F. Hendrichs, Daniel Peres - Lebensbild eines Vorkämpfers der Solinger Messmachertechnik. In: BGTI, Bd.7, 1916, S.84 - 109, S.90.
- 2 Vgl. Zitat Kapitel 1, Anmerkung 17.
- 3 Hendrichs, Daniel Peres, BGTI 1916, S.91.
- 4 Ebd., S.91.
- 5 Vgl. ebd., S.91.
- 6 Vgl. ebd., S.92.
- 7 HStA Düsseldorf, Jülich-Berg II, Akten-Nr.4756 "Die Fabrik des Daniel Peres in Solingen", Bl.90.
- 8 Ebd., Bl.91.
- 9 Vgl. ebd., Bl.93ff.
- 10 R. Boch, Handwerker - Sozialisten gegen Fabrikgesellschaft. Lokale Fachvereine, Massengewerkschaft und industrielle Rationalisierung in Solingen 1870 bis 1914. (Kritische Studien zur Geschichtswissenschaft 67), Göttingen 1985, S. 29.
- 11 Vgl. J. Putsch, Vom Handwerk zur Fabrik. Ein Lese- und Arbeitsbuch zur Solinger Industriegeschichte, (Anker und Schwert, Bd.6), Solingen 1985, S. 28f.
- 12 Vgl. Boch, Handwerker - Sozialisten, S. 29f.; vgl. auch Putsch, Handwerk, S. 29.
- 13 Vgl. M. Henkel, R. Taubert, Maschinenstürmer - ein Kapitel aus der Sozialgeschichte des technischen Fortschritts, Frankfurt/M. 1979, S. 155f.
- 14 Boch, Handwerker - Sozialisten, S.82.
- 15 Vgl. ebd.
- 16 Vgl. Henkel/Taubert, Maschinenstürmer, S.168.
- 17 Vgl. ebd., S.177.
- 18 Vgl. ebd.
- 19 Vgl. Boch, Handwerker - Sozialisten, S.85ff.
- 20 Vgl. Putsch, Handwerk, S.29f.; vgl. auch F.- W. Dransfeld, Solinger Industrie - Verhältnisse im 18. Jahrhundert, Solingen 1914, S. 7.
- 21 Vgl. Henkel/Taubert, Maschinenstürmer, S.245f.;
F. Hendrichs, Daniel Peres. Sonderdruck RWWB, Bd.6, Münster 1954, S.4.

- 22 Vgl. Dransfeld, Industrie - Verhältnisse, S.8.
- 23 Vgl. W. Philipps, Die Unternehmer in der Solinger Stahl-
warenindustrie im 19. Jahrhundert, Köln 1956, S.6.;
vgl. auch Henkel/Taubert, Maschinenstürmer, S. 245f.
- 24 Boch, Handwerker - Sozialisten, S.84.
- 25 ~~Vgl.~~ Ebd., S.84f.
- 26 Vgl. Putsch, Handwerk, S.62.
- 27 Ebd., S.63.
- 28 H. Ringel, Bergische Wirtschaft zwischen 1790 und 1860,
Neustadt 1966, S. 19.
- 29 Putsch, Handwerk, S. 62.

4. Fabrikbau 1801 - 1803

Am 4. September 1801 legte Daniel Peres den Grundstein für seine "Fabrik" und gab ihr, in Anspielung auf die englische Konkurrenz, den Namen "Birmingham". Peres beschrieb den Standort seiner Fabrik wie folgt: "(1/4 Stunde von meiner Wohnung, der Grunewald genannt) am Weinsberger Bach, wo ich ein sehr schickliches Lokal mit 24 Fuß Wassergefälle fand (...)" (1). Peres besaß damit ein Grundstück an einem Fluß, der ihm die Energie für den Antrieb eines Wasserrades liefern konnte.

"Um nun diese Werkstätte gleich im Entstehen eine zweckmäßige Einrichtung zu geben, ließ ich es mir angelegen sein, die alten Gewohnheiten bei der Errichtung ähnlicher Werke aufs beste zu prüfen, das Mangelhafte mehr zu vervollkommen und auch neue noch nicht bekannte Ideen in Ausführung zu bringen" (2). Daniel Peres ging demnach bei dem Bau seiner Produktionsanlage nach einem detaillierten Plan vor und seine Äußerung weist darauf hin, daß er sich bereits vor der Grundsteinlegung intensiv mit bautechnischen Problemen bei der Errichtung ähnlicher Fabrikationsanlagen auseinandergesetzt haben muß. Vielleicht liegt hierin die Begründung für die achtjährige Entwicklungszeit der "Schwarzen Politur", in der Peres sich nicht nur mit Polierverfahren auseinandersetzte, sondern bereits frühzeitig über eine fabrikmäßige Produktion nachdachte. Auch hierbei konnte er auf Fachliteratur zurückgreifen, z.B. veröffentlichte Johann Leonhard Spaeth bereits 1788 eine "Beschreibung des Baus und Effects einer Poliermühle" (3), in der genaue Angaben über wichtige technische Details beim Bau von Schleif- und Polierwerkstätten gemacht wurden.

Der Pereskotten wurde von 30 bis 40 Arbeitern in zwei Jahren Bauzeit errichtet. Eine auch für damalige Verhältnisse überdurchschnittlich lange Bauzeit, die erheblich Kapital verschlungen haben muß. Über die Finanzierung des Unternehmens ist wenig Quellenmaterial vorhanden. Wilhelm Philipps geht in seiner Untersuchung über Solinger Unternehmer davon aus, daß Daniel Peres "die Mittel zur Errichtung einer Scherenfabrik (aufbrachte), indem er seine Ersparnisse, die größtenteils durch die Nacherfindung der "Schwarzpolitur"

für Klingen aufgezehrt waren, mit der Mitgift seiner Frau (...) zusammenwarf" (4).

Die Einrichtung der "Fabrikgebäude" wurde in dem Tagebuch einer "metallurgisch-technologischen Reise" von Christian Fürchtegott Hollunder aus dem Jahre 1824 so beschrieben: " Mich dünkt, das ganze Gebäude ist in zwei Etagen getheilt. Unten sind die Schleifwerke, und oben die Polierwerke. Alle zusammen werden durch ein einziges Wasserrad in Bewegung gesetzt. Die Schleifwerke bestehen theils aus Steinen, theils aus Scheiben. Letztere sind entweder ganz von Buchenholz, oder auch außerdem auf ihrer Peripherie mit einem Ringe von Zinn umgeben. Sie halten circa 1 elle, einige etwas darüber, andere etwas darunter im Durchmesser. Ihr Umgang wird durch folgenden einfachen Mechanismus bewirkt. An der Wasserradwelle befinden sich eben so viele, als Schleifwerke sind, zwei bis drittehalb Ellen große hölzerne Räder mit eingefalzter Peripherie. Über diese gehen runde, lederne Riemen, die zugleich über einen, an der Achse oder Welle der Schleifsteine oder Scheiben befindlichen Wirthel gelegt sind. (...)

Die Polierscheiben sind mit einem, zwey Linien dicken Lederstreifen auf ihrer Peripherie umzogen, und werden auch so, wie die Schleifscheiben in Bewegung gesetzt. Die Fortleitung der bewegenden Kraft aus der unteren zur ganz oberen Maschinerie, geschieht durch eine sthende Welle mit Getrieben, die unten und oben in ein Kammrad greifen" (5).

Durch die besondere Anordnung der Schleif- und Polierscheiben gelang es Daniel Peres, 12 Arbeiter an einer Arbeitsstelle zu beschäftigen, wo herkömmlicherweise nur 4 bis 5 Personen hätten arbeiten können. Das Wasserrad wurde von Peres ins Gebäude integriert, so konnte es selbst im Winter bei härtestem Frost weiterlaufen. Andere Schleifkotten mußten im Winter eine "Zwangspause" einlegen, weil ihre Antriebsaggregate zufroren. Die Versorgung des Wasserrades leistete ein vom Weinsberger Bach gespeister, "ganz in Stein" gehauener Teich, so daß ein gleichmäßiger Wasserlauf garantiert war (6).

Die detaillierte Planung der Gebäude, statt additiver Erweiterungsplanung, die intensive Platzausnutzung, die

etagenübergreifende Kraftübertragung mittels stehender Welle, der Antrieb der Schleif- und Polierscheiben über Lederriemen anstatt durch hölzerne Zahnräder sowie die Integration des Wasserrades in das Fabrikgebäude, das alles verdeutlicht, daß Daniel Peres bezüglich der Anlage seines Schleif- und Polierkottens neue Akzente setzte. Seine "Schleif-fabrik" galt zu Beginn des 19. Jahrhunderts als die modernste im Umkreis (7).

Anmerkungen zu Kapitel 4:

- 1 F. Hendrichs, Daniel Peres - Lebensbild eines Vorkämpfers der Solinger Messmachertechnik. In: BGTI, Bd.7,1916, S.84 - 109, S.94.
- 2 Ebd., S.95.
- 3 J.L. Spaeth, Beschreibung des Baus und Effects einer Poliermühle, Erfurt 1788.
- 4 W. Philipps, Die Unternehmer in der Solinger Stahlwarenindustrie im 19. Jahrhundert, Köln 1956, S.31.
- 5 Chr. F. Hollunder, Tagebuch einer metallurgisch-technologischen Reise durch Mähren, Böhmen, einen Theil von Deutschland und der Niederlande, Nürnberg 1824, S.310f.
- 6 Vgl. Hendrichs, Daniel Peres, BGTI 1916, S.95.
- 7 Vgl. M. Henkel, R. Taubert, Maschinenstürmer - ein Kapitel aus der Sozialgeschichte des technischen Fortschritts, Frankfurt /M. 1979, S.198.

5. Der Fortgang "meiner Fabrik in polierten Stahlwaren"

5.1 Die Anfangsjahre (1803 - 1809)

Im Jahre 1803 nahm der "Pereskotten" die Produktion auf. Die Produktionspalette reichte bald von Scheren und Schermessern über feine Federmesser (die angeblich vorher in Solingen nicht hergestellt wurden), Korkenzieher, Stiefelhacken bis zu Rasiermessern (1). Die Organisation der Produktion beschrieb Daniel Peres in einer wahrscheinlich in den Anfangsjahren des Unternehmens verfassten Darstellung über die Entstehung und Entwicklung seiner "Fabrik in polierten Stahlwaren" sowie in einer Rede anlässlich des einjährigen Firmenjubiläums (2).

Entscheidendes Novum war hierbei sicherlich die Zentralisation der ansonsten durch das Zunftsystem sauberlich getrennten Produktionsstufen des Schmiedens, Feilens, Härtens, Schleifens, Polierens und Reidens in einem Gebäude. (Inwieweit im Pereskotten auch geschmiedet und gehärtet wurde, ist anhand von Quellen nicht zu erfassen). Innerhalb der Werkstatt wurde aber wieder arbeitsteilig produziert. Peres orientierte sich bei der Zerlegung der Produktion in mehrerere Teilprozeße zwar am zünftig organisierten Handwerk, seine Begründung für das arbeitsteilige Herstellungsverfahren aber war getragen vom Streben nach rationeller Produktion und nicht vom handwerklichen Arbeitsethos. "Da nun, wie bekannt, alle Fabrikate, sie mögen Namen haben wie sie wollen, vollkommener werden, wenn zu jedem Bestandteile besondere Arbeiter angestellt sind, als wenn jeder das ganze verfertigt, weil jene durch das immerwährende Arbeiten an einem Teil sich viel mehr Fertigkeit als diesr, der stets ununterbrochen daran arbeitet erwerben müssen und überdies es nicht gut gehet, wenn der, der grobe Arbeit getan hat, auch feine verrichten sol, so habe ich die Einrichtung getroffen, daß zu jeder Stufe der Fabrikation als zum Schmieden, Feilen, Klarmachen, Härtens, Schleifen, Polieren und Zusammenmachen eigene Leute angestellet sind, wo, wie gesagt immerwährende einförmige Übung jeder seine ihm aufge-

gebene Arbeit vollkommen abzuliefern imstande ist" (3).

Damit die Arbeiter seines Unternehmens aber stets bemüht waren, etwaige Fehler der Produktion auszuschalten und zum Nachdenken darüber angeregt wurden, "wie die Fabrikante immer besser und geschwinder gemacht werden können, (...), habe ich jedem, der eine neue nützliche Erfindung macht, eine der Sache angemessene Prämie versprochen (...)" (4). Ein Prämiensystem sollte die Arbeiter also anregen, zu einer optimalen Ausnutzung der Produktionseinrichtungen, aber auch ihrer eigenen Arbeitskraft, beizutragen. In die gleiche Richtung zielte auch das Lohnsystem. "Die Stufen der Geschicklichkeit (sollten) die Stufen des Lohns bestimmen" (5). Auch diesbezüglich war alles am rationellen Zweck- und Leistungsdenken orientiert.

Bereits im Jahre 1805 beschäftigte Peres etwa 40 Arbeiter in seiner Fabrik. Sie erhielten wohl überdurchschnittlich hohe Löhne, besonders diejenigen Arbeiter, die Kenntnisse über die Zusammensetzung des Poliermittels bedauerten. Entgegen der Befürchtung der Zunftwerker, Peres würde nur "ausländische" Arbeiter (d.h. Arbeiter, die nicht aus Solingen kamen, J.G.) einstellen, setzte sich die Belegschaft des Pereskotten nach 1805 überwiegend aus Solinger Arbeitern zusammen (6).

In den Anfangsjahren, auch noch unter französischer Herrschaft, liefen die Geschäfte des Daniel Peres gut an. Durch die Kontinentalsperre gegen England waren die von Peres produzierten Artikel gefragt. Peres verkaufte seine Artikel zudem 20 Prozent billiger als die Engländer und er konnte damit auf internationalen Märkten gut mit ihnen konkurrieren (7).

Doch bereits 1809 trat mit der Auflösung der Zünfte und der Einführung der Gewerbefreiheit eine politische und wirtschaftliche Wende ein, die dem Unternehmen schwere geschäftliche Einbußen einbrachte, von denen es sich nicht mehr erholen sollte.

Unter Wegfall aller Zunftbestimmungen wurde es ab 1809 im Bergischen Land jedem erlaubt, ein Gewerbe zu betreiben. Im Schneidwarenhandwerk setzte ein Konkurrenzkampf nach marktwirtschaftlichen Regeln ein, der die Krisensituation des Gewerbes zusätzlich belastete. Hatte Daniel Peres sein

Unternehmen bisher zwar schon außerhalb des Zunftsystems betrieben, schützte es ihn aber auch gleichzeitig, weil es die Anzahl der Konkurrenten und deren kaufmännische und handwerkliche Möglichkeiten begrenzte. Dieser Schutz fiel nun weg. Das Unternehmen war seiner Sonderrechte beraubt, denn sie hatten plötzlich allgemeine Gültigkeit. Die Konkurrenz von Daniel Peres schloß nicht. Durch die Gewerbefreiheit der zünftigen Produktionsbeschränkungen entledigt, brachten viele Handwerker innerhalb kurzer Zeit eine Fülle neuer Produkte auf den Schneidwarenmarkt. Die Preise sanken und die Produkte des Pereskotten wurden ihrer Einzigartigkeit beraubt. Auch das Geheimnis der Schwarzen Politur konnte von Peres nicht gewahrt werden, es wurde unter den Schneidwarenhandwerkern nach 1810 Gemeingut.

Bereits vor Auflösung der Zünfte versuchten privilegierte Solinger Kaufleute sich der Warenzeichen von Daniel Peres zu bedienen, die er aufgrund seines unprivilegierten Status nicht durch das Eintragen in die Zunftzeichenrolle schützen konnte. Vor allem der Kaufmann und Ratsherr Jacob Becher versuchte im Jahre 1808 mit Warenzeichen, die sich nur geringfügig von denen des Daniel Peres unterschieden, seinen Absatz zu steigern. Peres protestierte gegen diese Machenschaft beim Solinger Messermachergericht. Die Mitglieder des Gerichts wiesen Peres' Beschwerde zurück. Daraufhin wandte er sich an den von Napoleon für das Großherzogtum Berg eingesetzten Minister des Innern, Joachim Murat. Murat ergriff Partei für Peres und wies den amtierenden Obervogtverwalter Krey zurecht. Er forderte diesen auf, dafür Sorge zu tragen, daß kein Kaufmann fremde Warenzeichen mißbräuchlich benutze. Dieses Verbot galt sowohl für die Warenzeichen der privilegierten, als auch der unprivilegierten Kaufleute (8). Damit hatte Daniel Peres in dieser Sache zunächst Recht bekommen, doch auch später bemächtigten sich immer wieder Kaufleute seiner Warenzeichen um sein Etablisment zu schädigen.

Während Daniel Peres beim Mißbrauch von Warenzeichen in eigener Sache keinen Spaß verstand, schlug er in seine Artikel häufig Sheffielder Warenzeichen ein. Offenbar dachte er hierdurch der englischen Konkurrenz am besten begegnen zu können (9).

5.2 Trennung von Fabrikation und Handel (1809 - 1823)

Zur geschäftlichen Situation des Pereskotten können aufgrund fehlender Quellen nur sehr unvollständige Angaben gemacht werden. Hinweise sind in dem Briefwechsel zwischen Daniel Peres und seinem Schwiegersohn, Ernst Gottlieb Maussner, der im Jahre 1816 die älteste Tochter Johanna heiratete, enthalten. In einem dieser Briefe aus dem Jahre 1816 schrieb Peres: "...allein noch tief ist der Brief den Sie mir (...) vor zwei Jahren schrieben (also 1814, J.G.), wo Sie mich aufmerksam machen, um mich nicht zu ruinieren die Fabrik (...) gänzlich daran zu geben(..)" (10).

Bereits 1810 spaltete Daniel Peres, wahrscheinlich aus wirtschaftlichen Gründen, das Unternehmen in Handlung und Fabrik. Ernst Gottlieb Maussner stieg im gleichen Jahr ins Unternehmen ein, beteiligte sich finanziell an der Handlung und übernahm deren Geschäftsführung. Peres hatte Maussner einige Zeit zuvor auf einer Geschäftsreise kennengelernt. Ab 1810 wurden Handlung und Fabrik des Daniel Peres getrennt voneinander geführt. Die Überschüsse aus der Handlung wurden zu gleichen Anteilen zwischen Peres und Maussner aufgeteilt (11).

Der Pereskotten, also die Fabrikation, wurde nach 1810 in alleiniger Verantwortung von Daniel Peres weitergeführt, wohl aber nicht sehr erfolgreich. In einem Brief aus dem Jahre 1822 warf E.G. Maussner Daniel Peres mangelnde Kenntnisse bezüglich der kaufmännischen Leitung der "Fabrik" vor: "Sie sind ganz zum Fabrikant als Erfinder geschaffen, nicht aber zum Fabrik.Excutor, davon können Sie ihre Erfahrungen, die Sie im Laufe von beynahe 15 Jahren gemacht haben, am besten überzeugen" (12).

Eine dem Brief beiliegende Geschäftsbilanz für die Jahre 1810 bis 1813 zeigt einen kontinuierlichen Fall der Gewinnrate (13).

Schuld an der schlechten Geschäftslage des Pereskotten waren laut Maussner hauptsächlich die ungenügende Ausnutzung der Arbeitsplätze, die zu kostenintensive und zeitaufwendige Ausbildung der Arbeiter, (die dann womöglich nach der Ausbildung ihren Arbeitsplatz wechselten), die zu umfassende und kostspielige Lagerhaltung und das zu große Warensortiment, welches zur Unübersichtlichkeit in Bezug auf Kosten-Nutzen-Rechnungen führe. Maussner schlug Peres vor, die Fabrikation der Schneidwaren aufzugeben und den Kotten an Schleifern zu vermieten (14).

Über die genannten geschäftlichen Diskrepanzen kam es 1822 dann zum "Bruch" zwischen Daniel Peres und seinem Schwiegersohn. E.G. Maussner verließ das Unternehmen noch im gleichen Jahr.

1823 trat der einzige Sohn von Daniel Peres, Carl Peres in das väterliche Unternehmen ein. Der 24jährige Carl, seit 1820 als Handelsreisender für die Firma seines Vaters und für das Unternehmen Ignatz Roessler Nixdorf in Böhmen im Ausland tätig, wirkte dahingehend auf seinen Vater ein, daß sie beschloßen, die Selbstfabrikation einzustellen und künftig nur noch die Handlung mit Solinger Stahlwaren fortzuführen. Carl Peres gelang es, die angeschlagene Handlung wieder aus der Verlustzone herauszusteuern und erfolgreich weiterzuführen (15).

Daniel Peres erhielt noch vor Einstellung der Fabrikation, im Jahre 1821, das Ehrenzeichen erster Klasse vom König verliehen. Er wurde damit für seine technischen Entwicklungsleistungen ausgezeichnet. Ansonsten wurde es ruhiger um den einst so aktiven Unternehmer. Er zog sich zunehmend aus der Geschäftsleitung der Handlung zurück ins Privatleben.

1823 kandidierte Peres noch als Abgeordneter für die Provinzialständerverfassung, wurde aber wohl nicht gewählt. Ende der 1820iger Jahre bekleidete er sein letztes öffentliches Amt vor seinem Tode. Daniel Peres wurde Mitglied einer Kommission zur Verwaltung der Gelder für den Bau

einer lutherischen Armen- und Waisenanstalt. Mitte der 1830iger Jahre erkrankte er an einem Nervenleiden, das ihn dauerhaft an den Rollstuhl fesselte und bis zu seinem Tode am 6. März 1845 fast völlig lähmte.

5.3 Daniel Peres - ein rücksichtsloser Kapitalist ?

In der schon mehrmals genannten Untersuchung von M. Henkel und R. Taubert wird Daniel Peres als ein frühindustrieller Kapitalist dargestellt, der mit äußerster Rücksichtslosigkeit seine geschäftlichen Belange durchsetzte (16). Auch W. Philipps stellt in seiner Arbeit über Solinger Unternehmer fest, daß Daniel Peres technisches Geschick mit geschäftlicher Rücksichtslosigkeit verband (17).

Aufgrund der bisher von mir bearbeiteten Materialien kann ich diese negative Bewertung der Person Daniel Peres nicht teilen. Sie scheint mir durch eine einseitige Interpretation der Quellen zustande gekommen zu sein.

Daniel Peres war in erster Linie ein "Tüftler", den die Schneidwarenproduktion und andere technische Bereiche interessierten. So befinden sich im Nachlaß der Familie Peres mehrere Aufzeichnungen über verschiedene technische Experimente, aus dem Jahre 1822 liegt z.B. eine Aufzeichnung über die "beste Mörtelzubereitung" vor (18). "Er war unablässig zwischen den Rädern, mit der Feile oder am Amboß tätig. Ja sogar Sonntags soll er sich mit Vorliebe in sein Haus am Grunewald zurückgezogen haben bei geschlossenen Fensterläden und Türen, um bei Experimentierarbeiten nicht gestört zu werden" (19).

Sicherlich, die Motivation zur Gründung einer Fabrik bestand für Peres im Erwerbsstreben. Doch dieses Erwerbsstreben machte aus ihm nicht den rücksichtslosen Geschäftsmann, dafür war er zu sehr Techniker, welches dann letztendlich auch das Scheitern seines Unternehmens mit verursachte, sowie E.G. Maussner es im Jahre 1822 in einem Brief an Peres herausstellte.

Sowohl der Briefwechsel mit seinem Schwiegersohn als auch die eigens verfasste Darstellung über den Fortgang seiner Fabrik vermitteln nicht den Eindruck, Peres sei ein knallharter Geschäftsmann. Sie erzeugen eher das Bild eines zögernden, mit sozialen Überlegungen ausgestatteten Unter-

nehmers, bei dem natürlich das Gewinnstreben an erster Stelle stand, dem aber auch das Wohl seiner Arbeiter nicht ganz egal war.

Daniel Peres war zu Beginn des 19. Jahrhunderts eine herausragende Persönlichkeit im Solinger Schneidwarenhandwerk. Er personifizierte einen bisher nur wenig bekannten "Unternehmertyp", der technisches und kaufmännisches Können miteinander verband. Der Pereskotten ähnelte in technischer und organisatorischer Hinsicht einer frühindustriellen Fabrikanlage, die bis dahin im Solinger Schneidwarengewerbe unbekannt war.

Konnte Daniel Peres außerhalb des Zunftsystems, aber im Schutze seiner Reglementierungen, seine Fabrik errichten, scheiterte er schließlich, in Verbindung mit mangelnden kaufmännischen Fähigkeiten, an der Auflösung der Zünfte. Seine technischen und betriebsorganisatorischen Innovationen, die zu seinen Lebzeiten noch absolutes Novum waren, erlangten nach dem Durchbruch der Industriellen Revolution allgemeine Gültigkeit.

Anmerkungen zu Kapitel 5:

- 1 Vgl. F. Hendrichs, Daniel Peres. Sonderdruck RWWB, Bd.6, Münster 1954, S.10;vgl. J. Putsch, Vom Handwerk zur Fabrik. Ein Lese- und Arbeitsbuch zur Solinger Industriegeschichte, (Anker und Schwert, Bd.6), Solingen 1985, S.62f.
- 2 Vgl. Putsch, Handwerk, S. 55ff.
- 3 Ebd., S.56.
- 4 F. Hendrichs, Daniel Peres - Lenesbild eines Vorkämpfers der Solinger Meßmachertechnik. In: BGTI, Bd.7, 1916, S.84 - 109, S.97.
- 5 Vgl. Putsch, Handwerk, S.62f.
- 6 Vgl. HStA Düsseldorf, Jülich-Berg II, Akten-Nr. 4756, "Näherer Vortrag auf die Beschwerden der Vögten und Ambachsmeister der Sohlinger Handwerker die vom Kaufmann Geheimrath Peres eingeführte englische Politur betreffend-Sohlingen (1805), Bl.101.
- 7 Vgl. Westfälischer Anzeiger (1803), Fabriken: Herzogthum Berg, Nachrichten über die Fabrik von feinen Stahlwaren des Herrn Peres in Sohlingen, S.1518.
- 8 Vgl. Hendrichs, Daniel Peres, BGTI 1916, S.103ff.
- 9 Vgl. F. Hendrichs, Daniel Peres - "Der Vorkämpfer für die Solinger Meßmachertechnik". Nach vorhandenen Quellen zusammengetragen und seiner Großmutter Frau Witwe Carl Peres in Liebe gewidmet, (Handschriftliches Manuskript), Solingen 1903, ohne Seitenangaben, vorhanden im StA Solingen.
- 10 StA Solingen, Nl. Peres, Nr.11, Brief von Daniel Peres an E.G. Maussner vom 6. Januar 1816.
- 11 Vgl. StA Solingen, Nl. Peres, Vertrag vom 1. Januar 1810 zwischen Daniel Peres und E.G. Maussner, indem das Unternehmen in Fabrik und Handlung getrennt wurde.
- 12 StA Solingen, Nl. Peres, Nr.11, Brief von E.G. Maussner an Daniel Peres vom 22. Januar 1822.
- 13 Vgl. ebd.
- 14 Vgl. ebd.
- 15 Hendrichs, Daniel Peres, Handschriftliches Manuskript, ohne Seitenangaben.

Abkürzungsverzeichnis:

BGTI	= Beiträge zur Geschichte der Technik und Industrie
HStA Düsseldorf	= Hauptstaatsarchiv Düsseldorf
Nl.	= Nachlaß
RWWB	= Rheinisch-Westfälische Wirtschaftsbiographien
StA Solingen	= Stadtarchiv Solingen

Benutzte Quellen:

- 1 HStA Düsseldorf, Jülich-Berg II, Akten Nr.4756.
- 2 StA Solingen, Nachlaß der Familie Peres, (zitiert: Nl. Peres).

Literatur:

- 1 Boch, R., Handwerker - Sozialisten gegen Fabrikgesellschaft. Lokale Fachvereine, Massengewerkschaft und industrielle Rationalisierung in Solingen 1870 bis 1914, (Kritische Studie zur Geschichtsforschung 67), Göttingen 1985.
- 2 Crelle, L. von, Chemische Annalen für die Frende der Naturlehre. Über die Schwarze Politur, Bd.I, Helmstädt und Leipzig 1784.
- 3 Dransfeld, F.-W., Solinger Industrie - Verhältnisse im 18. Jahrhundert, Solingen 1914.
- 4 Hendrichs, F., Daniel Peres - "Der Vorkämpfer für die Solinger Meßmachertechnik". Nach vorhandenen Quellen zusammengetragen und seiner Großmutter Frau Witwe Carl Peres in Liebe gewidmet, (Handschriftliche Aufzeichnung), Solingen 1903, vorhanden im StA Solingen.
- 5 ders., Daniel Peres - Lebensbild eines Vorkämpfers der Solinger Messmachertechnik. In: BGTI, Bd.7, 1916, S. 84 - 109.

- 6 ders., Daniel Peres. Sonderdruck RWWB, Bd. 6, Münster
1954.
- 7 Henkel, M., Taubert, R., Maschinenstürmer - ein Kapitel
aus der Sozialgeschichte des technischen Fort-
schritts, Frankfurt /M. 1979.
- 8 Hollunder, Chr. F., Tagebuch einer metallurgisch-techno-
logischen Reise durch Mähren, Böhmen,
einen Theil von Deutschland und der
Niederlande, Nürnberg 1824.
- 9 Jars, G., Metallurgische Reisen zur Untersuchung und
Beobachtung der vornehmsten Berg und Hüttenwerke
in Schweden, Norwegen, Ungarn, Deutschland,
Engelland und Schottland vom Jahre 1757 bis
1769, 4 Bde., Berlin 1777.
- 10 Lomberg, A., Daniel Peres, der Lehrmeister der Solinger
Meßmacher-Technik. In: Bergische Männer, 2,
1927.
- 11 Philipps, W., Die Unternehmer in der Solinger Stahl-
warenindustrie im 19. Jahrhundert,
Köln 1956.
- 12 Putsch, J., Vom Handwerk zur Fabrik. Ein Lese- und Arbeits-
buch zur Solinger Industriegeschichte, (Anker
und Schwert, Bd.6), Solingen 1985.
- 13 Ringel, H., Bergische Wirtschaft zwischen 1790 und 1860,
Neustadt 1966.
- 14 Rosenthal, H., Solingen - Geschichte einer Stadt, Bd.2,
(Von 1700 bis zur Mitte des 19. Jahrhunderts),
Duisburg 1972.
- 15 Rinmann, S., Versuch einer Geschichte des Eisens mit
Anwendung für Gewerbe und Handwerker, 2 Bde.,
aus dem Schwedischen übersetzt von J.G. Georgi,
Berlin 1785.
- 15 Spaeth, Joh. Leonh., Beschreibung des Baus und Effects
einer Poliermühle, Erfurt 1788.
- 16 Voos, K., Das Schleifen, Pließten und Polieren in der
Solinger Schneidwarenindustrie, Stuttgart 1940.
- 17 Ziegler, F., Wesen und Wert kleinindustrieller Arbeit,
gekennzeichnet in einer Darstellung der
Bergischen Kleineisenindustrie, Berlin 1901.