



Geschichte des Müscheder Sophienhammers

Hermann Dietrich Piepenstock aus Iserlohn gründet in Müschede ein Walz- und Hammerwerk

Die Wasserkraft der Röhr, das Buchenholz der Müscheder Wälder, und die durch das Röhrthal führende, damals neue Wegeverbindung (B229) zwischen Lennetal, Ruhrtal und Haarstrang, waren im 19. Jh. gute Voraussetzungen für die erste Industrieansiedlung. Hermann Dietrich **Piepenstock**, ein Unternehmer aus Iserlohn erkannte diese Vorteile und gründete im Jahr 1835 zwischen der Schweinebrücke und der so genannten Franzosenbrücke ein Walz- und Hammerwerk. Er benannte es nach dem Vornamen seiner Frau Sophia, Sophienhammer. Nach den Aufzeichnungen des Müscheder Bauern und Gastwirts Wilhelm Lingemann (heute Hörster) hielt sich Piepenstock am 3. April 1835 in Müschede auf. Er übergab Wilhelm Lingemann einen Vorschuss von 50 Reichstalern curant in bar. Der Grund dieser Zahlung wird nicht genannt, vermutlich handelte es sich um eine Lohnzahlung. Hermann Dietrich Piepenstock wurde am 6.8.1782 in Iserlohn geboren. Er starb am 4.9.1843 ebenfalls in Iserlohn.

Nachrichten zur Aufbauphase und zum Betrieb des Sophienhammers sind kaum überliefert, da die archivalischen Unterlagen zu dieser ersten industriellen Ansiedlung in Müschede leider nicht erhalten sind. Aus den Hüstener St. Petri Kirchenbüchern ist uns allerdings einer der ersten Mitarbeiter bekannt. Es ist Johannes Christoph Stein. Er war auf dem Sophienhammer zunächst als Platzknecht, später als Platzmeister beschäftigt und verheiratet mit Maria Theresia Hüttemann, Tochter des Müscheder Lehrers Johannes Hüttemann. Acht ihrer neun Kinder wurden zwischen 1852 und 1866 auf dem Sophienhammer geboren.

Der Unternehmer Piepenstock

Hermann Dietrich Piepenstock war der Sohn eines erfolgreichen Fabrikanten, der die Direktvermarktung seiner Produkte betrieb, sie handwerklich organisierte und in eine stark arbeitsteilige, fabrikmäßige Produktion überführt hatte.



Hermann Dietrich
Piepenstock, Iserlohn.
Original: Museen Burg
Altena, Inv.Nr. B 117.

Um 1798 stieg er in das väterliche Geschäft ein und baute die Firma zu einer der führenden der „Panzerwarenindustrie“ (das heißt Drahtverarbeitung) in Iserlohn mit Filialbetrieben in der Umgebung aus. 1838 erhielt er die Genehmigung zum Bergbau auf Eisenerz bei Hohenlimburg. 1840 bis 1843 gründete er eine große Eisenhütte in Hörde bei Dortmund zur Erzeugung und Veredelung von Roheisen und ein von Dampfmaschinen betriebenes Walzwerk zur Produktion von Eisenplatten, Eisenbahnschienen u.ä.m.. Mit 500 bis 600 Arbeitern kam man auf eine Tageskapazität von 500 Tonnen Eisen. Der dazu benötigte tägliche Verbrauch an in der Umgebung geförderter Steinkohle lag bei 3.000-4.000 Scheffel. 1843, im Jahr seines Todes, nimmt die Hermannshütte ihre Produktion auf; 1847 liefert sie die Schienen für die Köln-Mindener Eisenbahn. 1852 wird das Unternehmens in den Hörder Bergwerks- und Hütten-Verein als der ersten Eisenhütten-Aktiengesellschaft des Ruhrgebietes überführt.

Quellen:

LWL, <http://www.lwl.org/LWL/Kultur/Aufbruch/>

Wilhelm Voss-Gerling, Dr. Friedrich Fabri, Müschede - eine Chronik, Kolpingsfamilie Müschede, 1989

Carl-Julius Cronenberg aus Körbecke kauft 1870 den Müscheder Sophienhammer Die Unternehmerfamilie Cronenberg

Das Zentrum der Sensenherstellung in unserem Wirtschaftsraum war während des 16. Jahrhunderts der zum Herzogtum Berg gehörende Ort Cronenberg, heute ein Stadtteil Wuppertals. Die Kunst des Sensenschmiedens wurde von den Schmieden und ihrer Zunft streng gehütet, um Nachahmungen in

anderen Gebieten zu verhindern. Sensen wurden zu dieser Zeit ohne den Einsatz zusätzlicher Kraftquellen ausschließlich von Hand geschmiedet.

Gegen Ende des 16. Jahrhunderts gingen einige fortschrittliche Sensenschmiede dazu über, die reichlich vorhandenen Wasserkräfte zu nutzen und Wasserhämmer anzulegen. Diese Schmiede konnten mehr und außerdem auch bessere Sensen herstellen. Sie wurden von den Sensenschmieden, die ohne Wasserkraft arbeiteten oder nicht darüber verfügten, als existenzbedrohende Konkurrenz erbittert bekämpft. Schließlich verbot die Zunft der Cronenberger Sensenschmiede die Benutzung von Wasserkraft.

Dieses Verbot hatte schwerwiegende Folgen. Denn schon um 1600 verließen einige dieser fortschrittlichen Sensenschmiede ihre Heimat und siedelten sich an der Ennepe, einem Nebenfluß der Ruhr, an. Das Ennepetal gehörte zur Grafschaft Mark. Hier in der Mark wurden der Anlage von „Wasserkraften“ keine Schwierigkeiten in den Weg gelegt, im Gegenteil, man förderte diesen technischen und ökonomischen Fortschritt. Insbesondere seit die Mark 1614 an Brandenburg-Preußen fiel, steigerte sich der Zuzug weiterer Sensenschmiede.

Der große Kurfürst unterstützte die „Sensenbredder“, wie sie damals hießen, unter anderem durch den Erlaß des Flußgeldes. Später widmete der erste preußische König Friedrich I. seine Fürsorge der Enneperstraße.

Die ersten aus Cronenberg abgewanderten Sensenschmiede, ließen sich in der Westerbauernschaft, einem Ortsteil von Hagen, an der Ennepe nieder. Von 24 Höfen verloren hier im 30-jährigen Krieg 11 Höfe ihren Besitzer.

Um 1648 gab es hier bereits mehrere Sensenhämmer. Mitglieder der Familie Cronenberg waren hier und in Haspe in den Ortsteilen „zum Brocke“, „Ahkamp“, „Kückelhausen“ und „Stennert“ als Sensenschmiede tätig.

Im Jahre 1711 kam schließlich Caspar Cronenberg aus der Stennert nach Gevelsberg, wo es bis dahin noch keine Sensenschmiede gab. Er erbaute an der Ennepe, auf dem zum freiadeligen Stift Gevelsberg gehörenden Erbgut, die „Lüttgehaufe“ genannt, einen Reck- und Sensenhammer und ein Wohnhaus. Caspar Cronenberg schmiedete hier dann sogenannte Lübische, Polnische und Dänische Sensen, die durch das Handelshaus Harkort über Lübeck in die nordischen Länder verkauft wurden. Als Sensenzeichen verwandte er die Zeichen „Hammer und Zange“ und die Buchstaben „P.C.“ Die Lüttgehaufe blieb bis 1855 im Besitz der Familie Cronenberg. **Jubiläumsseite:** Julius Cronenberg oH, 59757 Arnsberg.



Der Reck- und Sensenhammer "Lüttgehaufe" genannt auf dem freiadeligen Stift Gevelsberg an der Ennepe gelegen.

Der Sohn Johann Heinrich Cronenberg (getauft am 9.10.1710), der auch Jütische Sensen herstellte, führte den Betrieb weiter. Ihm folgte sein Sohn Peter Nikolaus Cronenberg (getauft am 6.9.1739), der die Sensenzeichen „Mann und Frau“ und „Spannsäge“ benutzte.

Dessen Sohn Johann Caspar Cronenberg (getauft 12.3.1783) beschäftigte 1821 in seiner Sensenschmiede 14 Arbeiter an 6 Feuern und 2 Hämmern, die 2000 Bund Sensen herstellten. 1819 erbaute er außerdem noch eine Kornmühle, in der er von 1836 bis 1844 einen weiteren Hammer betrieb. Werke und Besitztum gingen auf seine beiden Söhne, Johann Wilhelm Cronenberg (geb. 31.3.1809) und Friedrich Cronenberg über. Friedrich Cronenberg stellte bis 1855 in der Haufe auch Zementstahl her. Um seinen Stahl teilweise selbst zu verarbeiten produzierte er daraus Feilen.

Infolge der allgemeinen Krisenerscheinungen in den fünfziger Jahren gerieten die Werke der Brüder in Existenzschwierigkeiten. Johann Wilhelm Cronenberg versuchte die Hauffer Hämmer zu halten. Dieses mißlang. Daher sah er sich 1855 veranlaßt, in Körbecke, Kreis Soest, eine kleine Wasserkraft zu pachten. Hier legte er ein Hammerwerk an und schmiedete bis 1860 Sensen.

Carl-Julius Cronenberg, der den Betrieb 1860 fast ohne jede eigenen Barmittel von seinem Vater übernommen hatte, zeichnete sich durch besonderen Fleiß und große Ausdauer aus. Der Ablauf eines Arbeitstages zu dieser Zeit ist überliefert: Morgens früh von 2-10 Uhr wurde gereckt, während der



Johann Wilhelm Cronenberg, geb. 31.3.1809 in der Haufe, gest. 8.2.1867 in Körbecke und seine Frau Luise Henriette geborene Prümer, geb. 17.2.1811 in Schwelm, gest. 29.12.1871 auf

Der Müscheder Sophienhammer

Nach der Übernahme des Sophienhammers mussten zunächst die Gebäude vollständig abgebrochen werden, da sie sich für eine Sensenfabrikation nicht eigneten. Aus dem alten Bauholz konnte ein Teil der neuen Werksgebäude errichtet werden. Dann wurde zunächst ein Wasserrad angelegt, das eine Achse mit zwei Geschlagen zum Recken und Breiten und einen Schleifstein, ein Ventilator-Gebläse sowie einen Klipperhammer antreiben musste. Im Frühjahr 1871 konnte dann auf dem Sophienhammer mit dem Schmieden von Sensen begonnen werden. Kauf und Umgestaltung des Werkes hatten das vorhandene Kapital aufgezehrt. Das Vertrauen in die Tüchtigkeit Carl-Julius Cronenbergs ermöglichte ihm mit Hilfe von Krediten nach kurzer Zeit bereits den weiteren Ausbau.

Danach wurde ein zweites Wasserrad angelegt, das eine Welle für Breit- und Reckhammer und eine Welle für zwei Klipperhämmer antrieb. Zu gleicher Zeit war zwar auch noch ein drittes Wasserrad und ein Breithammer in Auftrag gegeben, die Fertigstellung mußte jedoch bis zum Jahre 1878 zurückgestellt werden, da das notwendige Kapital fehlte.

Mit unermüdlichem Unternehmungsgeist überwand Carl-Julius Cronenberg alle Schwierigkeiten, welche sich bei der Übernahme, dem Um- und Ausbau des Sophienhammers einstellten. Im Jahre 1886 erweiterte er schließlich den Betrieb noch um eine Eisengießerei und eine Maschinenwerkstatt.

In den folgenden Jahren traten die 3 Söhne Ewald Julius, Heinrich und Wilhelm in die Firma ein. Ihr tatkräftiger Einsatz bei der Erweiterung des Kundenkreises erlaubte die Steigerung der Tagesleistung von 100 Sensen im Jahre 1870 auf etwa 1000 Sensen zur Jahrhundertwende.

Am 15. November 1904 starb Carl Julius Cronenberg nach einem außergewöhnlich arbeitsreichen und erfolgreichen Leben. Der Sophienhammer ging auf seine drei Söhne über.

Im Jahre 1905 wurde die Sensenschmiede F. Athmer aus Schwagstorf, Kreis Bersenbrück, übernommen. Dieser ebenfalls traditionsreiche Betrieb wurde bereits im Jahre 1741 im Zusammenhang mit dem Vertrieb durch die sogenannten Hollandgänger erwähnt. Der Marktanteil des Sophienhammers erhöhte sich mit dieser Erwerbung deutlich.

Bedeutende betriebliche Erweiterungen folgten in den Jahren 1922 und 1923, als die bis dahin betriebenen Wasserräder einer Turbinenanlage weichen mußten. Zu gleicher Zeit wurde auch eine Sauerstoffgewinnungsanlage, die als Sauerstoffabfüllwerk in Kooperation mit der Firma Messer-Griesheim betrieben wurde, eingerichtet.

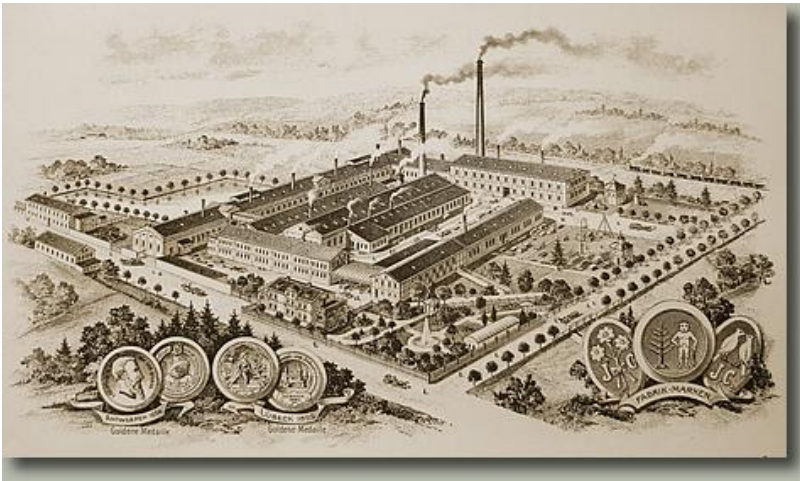
Das Verhältnis zwischen den Inhaberfamilien, die das Werk führten, und den Arbeitern sowie Angestellten war aus Tradition eng und familiär. Im Jahre 1920 gab es, wie berichtet wird, 28 Jubilare, die mehr als 25 Jahre lang der Firma angehörten. Neben den gesetzlichen Sozialversicherungen, Krankenkasse, Unfallversicherung, Angestelltenversicherung, Invaliden- und Altersversicherung, unterhält die Firma seit dieser Zeit für ihre Mitglieder eine Unterstützungskasse.

Im Jahre 1939 wurde das renommierte Sensenwerk Andreas Schilli aus Oberursel und im Jahre 1964 die 1823 gegründete Sensen-schmiede H. C. Leymann aus Sulingen erworben. Mit diesen beiden Erwerbungen wurde Cronenberg zu einem der

übrigen Tageszeit von 10 Uhr morgens bis spät abends gebreitet und zwischendurch in den Pausen geklippt.

10 Jahre später hatte sich das Unternehmen so gut entwickelt, dass Carl-Julius Cronenberg an eine Erweiterung der Produktion denken konnte. Im Jahre 1870 kaufte er den Sophienhammer, der zu dieser Zeit bereits dem Neuoeeger Berg- & Hüttenwerk gehörte. Er bestand aus einem alten Eisenhammer, in dem bei Holzkohlen-Frischfeuer Platinen für Blechwalzwerke produziert wurden.

Quelle: Jubiläumsschrift zum 275-jährigen Bestehen der Firma Julius Cronenberg oH, Sophienhammer, 59757 Arnsberg, 1986



bedeutendsten Sensenhersteller in Deutschland.

In den Jahren 1936 und 1940 übernahmen die Söhne von Wilhelm und Ewald Julius Cronenberg - Wilhelm und Franz Julius - das Unternehmen. Ihnen fiel die schwierige Aufgabe zu, das Werk durch Krieg, Zusammenbruch und die Strukturkrisen in der europäischen Sensenindustrie zu führen.

Der Firmenkomples, wie er bis zum II. Weltkrieg auf dem Firmenbriefkopf und auf Werbeplakaten dargestellt wurde.

In diese Zeit fällt auch die Aufnahme neuer Produktgruppen. Trotz des zurückgehenden Bedarfs legten beide großen Wert darauf, die klassische Sensenherstellung nicht zu vernachlässigen.

Zur Verbesserung der Wettbewerbsfähigkeit im lohnintensiven Schmiedebereich wurde im Jahre 1961 die Firma Franz Sonnleithner, Laussa in Ober-Österreich, übernommen, die auch heute noch als Sensen- und Sichelschmiede betrieben wird.

1959 bzw. 1964 traten Dieter-Julius Cronenberg und Wilhelm Cronenberg in das Unternehmen ein. Beide widmeten sich besonders der Entwicklung und dem Ausbau neuer Programme. Besondere Bedeutung fällt dabei den automatischen Türabdichtungen unter der Marke Athmer zu. Heute zählt Athmer zu den bedeutendsten Herstellern automatischer Türabdichtungen.

In den gleichen Zeitraum fällt die Aufnahme der Herstellung von Fahnenmasten und Wegesperren, die unter dem alten Sensen-Markenzeichen „Mannus“ angeboten werden. Diese Produktgruppe wurde kontinuierlich ausgebaut und bietet heute ein umfassendes Programm an Fahnenmasten aus Aluminium und glasfaserverstärktem Kunststoff (GFK), Wegesperren, Sperrpfosten und Absperrelementen.

Der zunehmende Rückgang des Bedarfs an Sensen und Sichel war schließlich Anlass dafür, die Fertigkeit der Sensenschmiede und die vorhandene Schmiedekapazität für die Herstellung von zum Teil handgeschmiedeten Stäben für Geländer, Gitter etc. zu nutzen.

Quelle: Jubiläumsschrift zum 275-jährigen Bestehen der Firma Julius Cronenberg oH, Sophienhammer, 59757 Arnshausen, 1986

[Anfang](#) | [Sensenmuseum](#) | [Aktuelles](#) | [Startseite](#)



Sensenproduktion - Werdegang einer Sense

Eine Sense ist das Produkt der Erfahrung ungezählter Generationen von Sensenschmieden.

Vergleicht man eine im 18. Jahrhundert und eine heute hergestellte Sense miteinander, so besteht zwischen ihnen kein wesentlicher Unterschied. Lediglich die schon damals arbeitsteilige Fertigung wurde weiter spezialisiert und der Einsatz der Muskelkraft auf ein Minimum verringert.

Für eine 70 cm lange Reichsform-Sense benötigt man z. B. ein Stück Spezialstahl (Bröckel) von 35 mm Breite, 15 mm Stärke und 155 mm Länge. Hieraus wird in ca. 12 warmen und 20 kalten Arbeitsgängen unter Verwendung von altbewährten Schwanzhämmern oder auch modernen Luft- und Federhämmern die Sense von Hand geschmiedet.

Zunächst muß das auf ungefähr 1100 °C erhitzte Stahlstück auf die notwendige Länge (Zain) gereckt werden. Die „Hamme“, die zur Befestigung am Sensenbaum dient, wird dann flach geschlagen und gebogen. Das Ende der Hamme wird mit dem „Knippel“, einer warzenförmigen Erhebung, versehen.

Mit ganz besonderer Sorgfalt wird nun das Sensenblatt gebreitet. Dieses geschieht in 3 Schmiedevorgängen, nachdem das Werkstück jeweils auf 1000 °C erhitzt wurde. Anschließend wird der Rücken, der bereits beim „Breiten“ angedeutet wird, mit einer speziellen „Aufrückmaschine“ aufgestellt. Er verleiht der Sense Stabilität und gibt ihr die gewünschte Form. Unebenheiten im Blatt werden durch einen speziellen Hammer, den sogenannten „Klipperhammer“, im kalten Zustand geglättet.

Die endgültige Form erhält das Blatt schließlich durch das Beschneiden. Nun wird die Hamme warm in die gewünschte Stellung gebracht, das Markenzeichen sowie die Länge in die Hamme eingepreßt und die fertige Sense konfektioniert.

Die 10 wichtigsten Arbeitsschritte beim Werdegang einer geschmiedeten Sense:

Stangl oder Bröckel (Abschnitt von 155 mm Länge)

Zain

Sense 2. Hitze gebreitet

Sense 3. Hitze gebreitet

Sense abgerichtet

Sense beschnitten

Sense mit aufgestellter Hamme



Wie bei der Sense beginnt die Fertigung der Sichel ebenfalls mit dem Abschneiden des Bröckel. Danach folgen die Schmiedearbeiten: Spitze schmieden, Angel ausrecken, Breiten, Glattschmieden, Abschneiden und zum Schluss das Aufsetzen des Griffes. Die Musterstücke wurden uns angefertigt im Freundenthaler Sensenhammer.



*Blick in den Fertigungsbereich, Recken und Breiten im Müscheder Sophienhammer um 1950. Original: Fa. Cronenberg, Müschede. Weitere Bilder zur **Sensen-Produktion** ...*

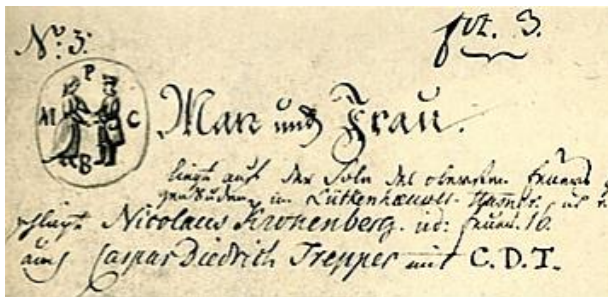
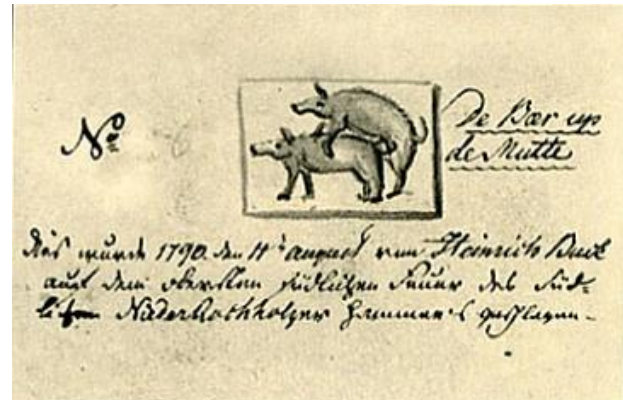
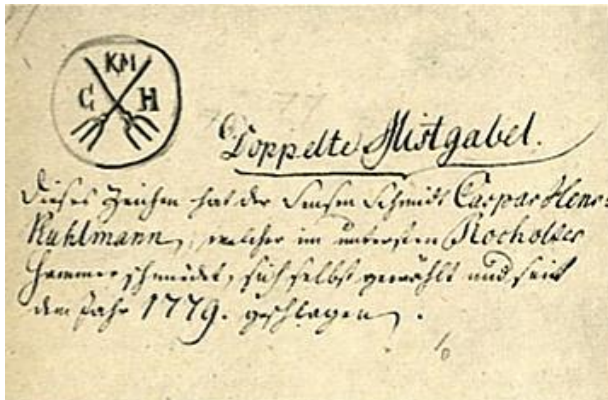


Die Abbildungen, mit denen die Sensenschmiede seit jeher ihre Produkte kennzeichneten, gehörten zu den ersten Markenzeichen unserer Wirtschaft. Sie erlaubten, die Sensen nach ihrer Herkunft zu unterscheiden.

Manche Zeichen waren aufgrund außergewöhnlicher Produktqualität berühmt. Sensen mit hoher Markenqualität waren besonders gefragt. Das Sensenzeichen war altes Familiengut, es wurde geachtet,

gehütet und vererbt. Jeder Sensenschmied war bestrebt, durch beste Arbeit den Ruf seiner Zeichen zu steigern.

Hier einige Beispiele dieser oftmals recht phantasievollen Zeichen aus dem von der Familie Cronenberg geführten Marken-Register. Es stammt aus dem Jahre 1793 und enthält sämtliche Markenzeichen, die um das Ende des 18. Jahrhunderts in dieser Region geschlagen wurden.



Quelle: Jubiläumsschrift zum 275-jährigen Bestehen der Firma Julius Cronenberg oH, Sophienhammer, 59757 Arnsberg, 1986

[Anfang](#) | [Sensenmuseum](#) | [Aktuelles](#) | [Startseite](#)



Sennenhandel und die Sprache der Hausierer

Fast 100 Jahre lang hat die Sennenherstellung unseren Ort und seine Familien geprägt. Inzwischen erinnert in Müschede kaum noch etwas an diese industrielle Tradition und nur noch wenige beherrschen das Handwerk der Sennenherstellung.

Bereits vor dem Ersten Weltkrieg wurden auf dem Müscheder Sennenhammer regelmäßig bis zu 1000 Sennen pro Tag hergestellt, die auf unterschiedlichste Weise in den Handel kamen. Einen erheblichen Anteil hatten die Sauerländer Sennenhändler und Hausierer. Es gab sie in allen Ortschaften des Hochsauerlandes. Auf dem Winterberger Marktplatz erinnert eine beeindruckende Bronzeplastik an die **Sauerländer Wanderhändler**.



VON BÄUERLICHEM GEBLÜT
FÜR DEN HANDEL GEBOREN
GINGEN WINTERBERGER
IN DIE WEITE WELT
GROSS WAR DIE NOT
UM SIE ZU LINDERN
SETZTEN SIE IHR LEBEN EIN
DAS SOLL IHNEN
NICHT VERGESSEN SEIN

Die Kiepe auf dem Rücken wurde zum Erkennungszeichen des Westfälischen Volkskalenders "De Kiepenkerl" um 1900 (s.u.).

Bildquelle (l. und m.): Frank Kaspar, Thomas Spohn, *Unterwegs in Westfalen, Güth Verlagsgesellschaft / Heckmann Verlag, Rheda-Wiedenbrück 1991* - mit freundl. Genehmigung.



Ihre Waren bezogen sie von unterschiedlichen Firmen, aus dem Ennepetal, von dem Müscheder Sophienhammer, von der Firma Kuhlmann aus Leverkusen oder sogar aus Österreich. Zu Hause wurden die Sennen durch das Aufkleben von **Etiketten** mit klangvollen Namen und bunten Bildern "veredelt". Man versprach sich hierdurch bessere Verkaufserfolge.

Die Sennenhändler hatten ihre abgesteckten Verkaufsgebiete z.B. in Bayern, in Oldenburg, im Münsterland, Rheinland, Eifel, Osnabrück, Ostpreußen, Schlesien und auch im Ausland. Die Waren wurden per Bahn vorausgeschickt und dann von den Hausierern an den Mann gebracht. Nach dem Zweiten Weltkrieg kam der Auslandshandel zum Erliegen. Aber auch der Hausiererhandel wandelte sich. Das Fahrrad wurde allmählich abgelöst von recht komfortablen Pferdewagen mit Luftbereifung und Lastkraftwagen mit Spezialaufbau. So ausgestattet fuhr man zu den Krammärkten und durch die Dörfer der Geschäftsregionen.

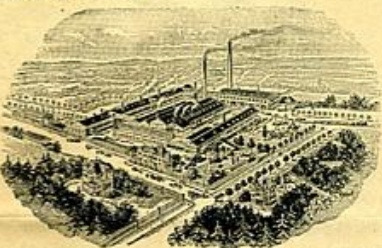


Bildquelle: Frank Kaspar, Thomas Spohn, *Unterwegs in Westfalen*, Güth Verlagsgesellschaft / Heckmann Verlag, Rheda-Wiedenbrück 1991 - mit freundl. Genehmigung.

Die Sennen hatten unterschiedliche Formen, z.B.: "verschiedene Reichsformen", "Elsässer", "Böhmische", "Schlesische", "Aachener", "Münsterländer", je nach Länge, Breite, Rücken und Krümmung. Die Hochrückensenne war vor allem für das Flachland geeignet, sie wurde eingesetzt im Rheinland, in Westfalen und in Norddeutschland. Für Süddeutschland und die Mittelgebirgslandschaften eignete sich die Reichsformsenne (s.u.).

Julius Cronenberg
Offene Handelsgesellschaft
Sensenwerke

Sophienhammer Station Neheim-Hüsten i. Westfalen
Post Müschede, Kreis Arnberg Tel. Neheim 3056 3057



Die gute deutsche Sennenmarke

Preisliste Nr. 201 B
1937

Unser Werk zählt fabrikationstechnisch zu den bestgerüstetsten Sennenwerken der gesamten Sennenindustrie. Geschulte Sennenmeister mit jahrzehntelanger Praxis, modernes, das Stahlmaterial schonende Gasöfengehen mit genauer Temperaturkontrolle, automatisch regulierende Elektro-Litungen, alles in Verbindung mit Fabrikationsmethoden, die auf Erfahrungen von Jahrhunderten aufgebaut sind, gewährleisten ein ausgezeichnetes Qualitätsniveau.

Sensen mit unserer Fabrikmarke sind Höchstleistungs-Eisenstahlsensen, ganz hervorragend im Schnitt, laufen als ein Meisterstück der deutschen Sennenindustrie.

Leichte Sullinger Sensen
für Hannover, Westfalen und Oldenburg



Die Preise für leichte Sullinger sind 0.50 RM höher als bei Hochrück-Sensen

Schwere Sullinger- u. Wall-Sensen
für Oldenburg und Göttingenland



Die Preise für schwere Sullinger u. Wall-Sensen sind 0.70 RM höher als bei Hochrück-Sensen

Haseldüner-Sensen



Die Preise für Haseldüner sind 0.90 RM höher als bei Hochrück-Sensen

Leichte Busch- und Helde-Sensen



Ganze Länge	22	30	38	41	43	46	49	51	53	55
Grüne Rapid	2.45	2.50	2.55	2.60	2.65	2.70	2.75	2.85	2.95	3.05
Feinstahl „JCS-Janga“	3.30	3.35	3.40	3.45	3.50	3.55	3.60	3.70	3.80	3.90

Schwere Busch- und Helde-Sensen



Ganze Länge	22	30	38	41	43	46	49	51	53	55
Grüne Rapid	2.55	2.60	2.65	2.70	2.75	2.80	2.85	2.95	3.05	3.15
Feinstahl „JCS-Janga“	3.40	3.45	3.50	3.55	3.60	3.65	3.70	3.80	3.90	4.00

Eine Besonderheit der Händler war die Geheimsprache, "Schlausmen" genannt, die mit dem Jiddischen verwandt war. In ihr waren auch Elemente des Sauerländer Plattes, mit den örtlichen z.T. erheblichen Unterschieden eingearbeitet. Der praktische Sinn dieser Sprache war, dass Außenstehende die Gespräche der Handelsleute nicht verfolgen oder verstehen sollten. Nachstehend ein Beispiel aus dem Buch von Robert Jütte: Sennenhändler unterhalten sich in "Schlausmen", als plötzlich der Pfarrer mit dem Kirchenkürster vorbei geht:

"Nu komm! Awer stäikum, Schäiz! Ment Schlausmen gedibbert! Denn roigel!
Do kümmet de Gallak un de Gauzegallak hiär, dei briuket usem Schmius nitte vernuppen."

In unserer Sprache:

"Aber still, Junge! Nur Schlausmen gesprochen! Denn sieh! dort kommt der Pfarrer und der Halbpfarrer (Kürster) her; die brauchen unsere Rede nicht zu verstehen."



Bildnachweis: "Kolonie" Stahlwarenhändler aus dem oberen Sauerland um 1910 aus Peter Höher, Heimat und Fremde, Wanderhändler des oberen Sauerlandes, Münster 1985 - mit freundl. Genehmigung.

Viele Handelsleute sahen ihre Heimat nicht wieder, sie starben in der Fremde und wurden dort begraben. Die Todesursachen blieben oft unerkannt, so dass bei den Familien meistens nur sehr kurze, allgemein formulierte Todesnachrichten eintrafen.

Die Wanderhändler wurden oft in die Nähe von Bettlern und Landstreichern gerückt und standen daher immer unter kritischer Beobachtung staatlicher Stellen. Im 19. Jahrhundert gab es Bestrebungen, den Beruf ganz zu verbieten. Der Grönebacher Seelsorger Konstantin Weber wehrte sich wegen der sozialen Folgen vehement gegen das drohende Verbot. Er gründete 1848 ein "Komitee zur Aufrechterhaltung des Hausiererhandels" übernahm selbst den Vorsitz und verfasste eine Denkschrift mit der er seine Forderungen detailliert untermauerte. Als Nachfolgeorganisation kann der 1911 gegründete Verein der Sennen- und Stahlwarenhändler im Hochsauerland angesehen werden, der bis in die 1930er Jahre existierte.

Durch den Ausbau des Straßen- und Schienennetzes und die Einführung neuer Handels- und Verkaufsstrategien verlor der Wanderhandel in der ersten Hälfte des 20. Jahrhunderts allmählich seine Existenzgrundlage.

In den 1970er Jahren verdrängten schließlich Maschinen die mühselige Handarbeit mit der Sense. Die Sennenproduktion wurde in Deutschland weitgehend eingestellt.

Blick in das Hauptbüro des Sophienhammers in Müschede um 1950. Original: Fa. Cronenberg, Müschede.





Das Verwaltungsgebäude des Sophienhammers im Jahr 1907, vor dem großen Umbau. Im rechten Fenster, Heinrich Cronenberg im Alter von 35 Jahren. Original: Fa. Cronenberg, Müschede.

Textquellen:

- Ewald Stahlschmidt, Wanderhandel und Handelsleute, De Fitterkiste, Band 17, 2008
- Winfried Becker, Bauernlob und Schneideteufel, Jahrbuch Hochsauerlandkreis 1995
- Peter Höher, Heimat und Fremde, Wanderhändler des oberen Sauerlandes, Coppenrath Verlag, Münster, 1985
- freenet-Lexikon; Sauerländer Wanderhändler

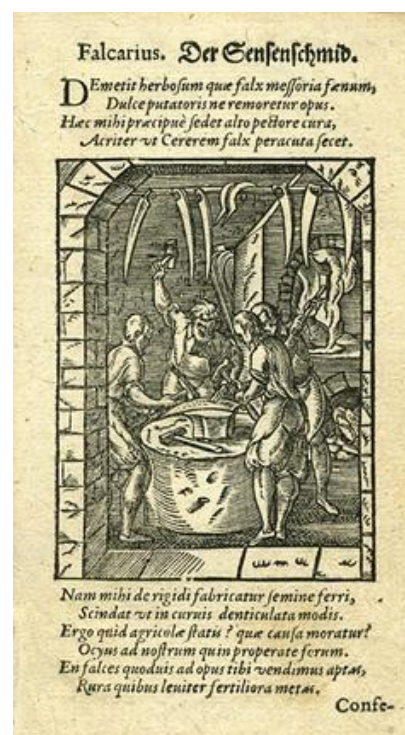
[Anfang](#) | [Sensenmuseum](#) | [Aktuelles](#) | [Startseite](#)



Der Sensenschmied - "Eine gute Sense hält ein Leben lang."

Als Carl-Julius Cronenberg den Müscheder Sophienhammer 1870 kaufte und im darauf folgenden Jahr mit der Sensenproduktion begann, mussten zunächst Sensenschmiede auswärtig angeworben werden. Diese lernten dann Müscheder und Hachener Arbeiter zu Fachkräften an. Bereits 1922 gab es 28 Jubilare auf dem Hammer, die 25 Jahre dort gearbeitet hatten.

Der Hammer ist ein Stück von Müschede, ebenso waren und sind es seine Besitzer. Sie begegnen uns in der Geschichte Müschesdes als Bürgermeister, in den Kirchen- und Vereinsvorständen. Die Dorfbewohner richteten sich nach dem Ton der Sirene. Er drang bis weit in die Feldmark und in die Wälder hinein. Sie diente Groß und Klein, dem Bauer auf dem Feld und im Wald zur Zeitorientierung, wobei die Röhrtalbahn-Lokomotive die Zwischenzeiten angab.



*Sehr seltener, echter,
 alter und prachtvoller
 Holzschnitt aus dem Jahre
 1568 (aus der deutschen
 Erstausgabe des
 Ständebuchs) von Jost
 Amman, bedeutender
 Zeichner, Kupferstecher,
 Maler und Schriftsteller
 der Renaissance (1539
 Zürich - 1591 Nürnberg).
 Bildtext: Vil Sensen durch
 mich gschmidet sind / Mit
 Hammerschlagen / schnell
 vnd schwind / Die Dengel
 ich scharff vber dmaß /
 Damit man Meht das
 grüne Graß / Darauß denn
 wirt Grumaht vnd Heuw /
 Auch mach ich Sichel
 mancherley / Darmit man
 einschneid das Getreid /
 Durch alte Weiber vnd
 Bauwrn Meid.*



Müscheder Sensenschmiede auf dem *Sophienhammer bei ihrer Arbeit (Recken, Breiten, Glattschmieden, Klippen, Schleifen, Polieren, Lackieren, Versand)*. Die Lehrlinge schauen den erfahrenen Sensenschmieden über die Schulter. Original: Firma Cronenberg, Müschede.



Entweder waren es die Ehefrauen oder während der Schulferien die Kinder, die zur Mittagszeit das Essen in Henkelmann und Kaffeeflasche zum Hammer brachten.

Die meisten Müscheder kannten den Werdegang einer Sense von frühester Jugend an. Beim täglichen Essenbringen lernten die Kinder nicht nur den Arbeitsplatz des Vaters kennen, sie waren auch bald in den Werkshallen wie zu Hause. Viele von ihnen wussten, dass auch sie eines Tages vor dem Ofen ihren Werdegang zum Sensenschmied beginnen würden.

Der Arbeitstag eines Sensenschmiedes begann in der Frühe des kühlen Morgens. Pünktlich um zwei ertönte die Sirene und kurz darauf gingen die Männer in ihrem Blaumann nach Hause. Den Henkelmann unter dem Arm und die Kaffeeflasche in der Hand zogen sie mit langen Schritten das Dorf hinauf. Wer versuchen wollte, mit ihnen Schritt zu halten, dem wurde bald warm unter der Jacke und die Luft knapp.

Textquelle u.a.: Dr. Friedrich Fabri, Müschede - Eine Chronik, Kolpingsfamilie Müschede, 1989

Müscheder Sensenschmiede des Sophienhammer mit dem Firmeninhaber im Zentrum des Bildes. Im Hintergrund das im Jahr 1870 errichtete Gebäude des Hammers, rechts das Lagergebäude. Das Foto wurde im Jahr 1893 aufgenommen. Original: Firma Cronenberg, Müschede.



Eine Gruppe von Müscheder Sensenschmieden und Schlosser, ausgestattet mit Werkzeugen, die auf ihr Arbeitsgebiet im Sophienhammer hinweisen, um 1900. Original: Firma Cronenberg, Müschede.

Ereignisse von großer Beliebtheit und kameradschaftlicher Bedeutung waren für die Belegschaft des Müscheder Hammers die jährlich stattfindenden Betriebsausflüge in die nähere Umgebung. Beispielhaft ist die "Gefolgschaftsfahrt" am 19. Juli 1937 zum Felsenmeer bei Hemer in feinsten Kleidung, wie dem

Gruppenfoto zu entnehmen ist. Ganz selbstverständlich mit von der Partie, die Senioren Wilhelm und Ewald Julius Cronenberg und die damaligen Junioren Wilhelm und Franz Julius Cronenberg.

Die "Gefolgschaftsfahrt" der Firma Julius Cronenberg, Sophienhammer am 19. Juli 1937 zum Felsenmeer bei Hemer. Original: Konrad Vollmer, Müschede.



[Anfang](#) | [Sensenmuseum](#) | [Aktuelles](#) | [Startseite](#)



Von der Hausense der Kelten zur heutigen Mähense

Vorläufer der heutigen Mähense ist die sogenannte Hausense, auch Sichte oder Kniesense genannt. Die Urform der Hausense war eine beidarmig geführte kurzstielige Sense mit kurzem breitem Blatt. Sie wurde in der jüngeren La-Tène-Zeit (5.–1. Jahrhundert v. Chr.) von den Kelten entwickelt. Mit ihrer Ausbreitung war eine Differenzierung verbunden, die im Mittelalter zur Entwicklung der einarmig genutzten Kniesense führte, so dass eine Hand für ein Hilfsgerät, dem sog. Mathaken / Erntehaken, frei wurde. In dieser Form wurde die Sense noch bis ins 20. Jahrhundert, i.W. bei der Kornente, eingesetzt. Parallel zur Kniesense entwickelte sich die zweiarmig geführte Mähense, mit langem Stiel und langem Blatt. Sie war der alten Hausense wegen ihrer höheren Arbeitsleistung überlegen und verdrängte diese allmählich bei der Kornente und auch beim Grasschnitt. [mehr ...](#)

Quelle: Institut für den wissenschaftlichen Film, Göttingen 1963



Wegen der besonderen Form ihres Griffes wird die Hausense oder Sichte auch Kniesense genannt (o.). Mit dem Mathaken / Erntehaken (l.) werden die abzuhauenden Halme von den übrigen abgeteilt. Oft ist am unteren Ende ein keilförmiger Schlitz in Größe des Blattquerschnittes in das Holz geschnitten, durch den das Sichtenblatt geschoben wird, wenn Mathaken / Erntehaken und Sichte auf der Schulter getragen werden.

Kornmähen mit der Sichte auf dem historischen Erntefest in Aperberg ([s. Video - Aperberg](#))

Heinrich Niehoff aus Gronau hat die Handhabung der Kniesense und des Mathakens in einem beeindruckenden Foto festgehalten (l.). Quelle: Heimatverein Gronau » [Galerie](#)



Mit der Kniesense wurde nicht nur gemäht

Die Radierung aus dem 17. Jahrhundert (s.u.) zeigt einen Blick in die weite, flache Ebene der Sennelandschaft bei Paderborn. Im Vordergrund ist ein Mann damit beschäftigt, mit einer Hacke Plaggen anzuheben und sie dann mit der Hausense abzuschlagen. Ein anderer Mann stellt sie gegeneinandergelehnt zum Trocknen auf. Unter Plaggen versteht man mit Heidekraut bewachsene Sandschollen. Die Kupfer-Druckplatte aus dem 17. Jahrhundert befindet sich im Herdringer Schlossarchiv; wir danken Wennemar Freiherr v. Fürstenberg für die Überlassung eines Originalabzuges.

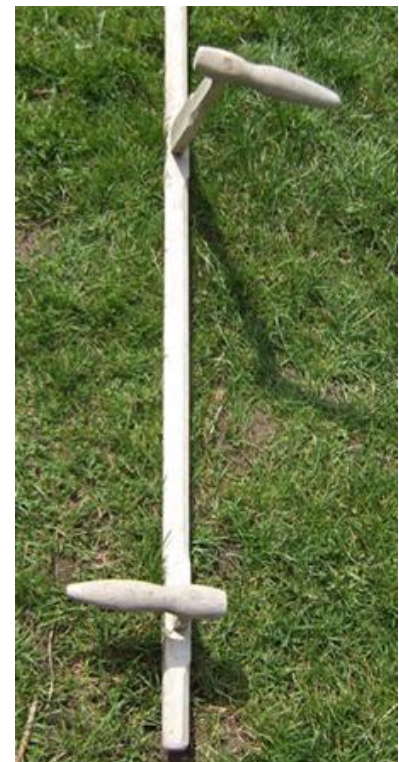
Quelle: Dirk Strohmann, Johann Georg Rudolphi 1633-1693 - Das Druckgraphische Werk, Paderborn, 1981



Mähense, Sensenblatt und Sensenbaum

Wie die Hausense besteht auch die Mähense aus einem Sensenblatt und dem dazugehörigen Sensenstiel. Da sie im Gegensatz zur Hausense zweiarmig geführt wird, ist die Länge des Sensenstiels und der Griffabstand von entscheidender Bedeutung. Bei einem 1,90 m großen Mann sollte die Länge des Stiels etwa 1,65 m betragen.

Bei der Auswahl des Sensenblattes sollte man nicht zu sehr auf den Preis sondern auf Qualität achten. Ein geschmiedetes Sensenblatt hält ein Leben lang, wenn es gut gepflegt wird. Früher hatte jede Region, bedingt durch die ortsansässigen Sensenschmiede, aber auch durch die Geländeform und die Bodenbeschaffenheit, ein individuelles Sensenblatt. In steinigem Gebirgslagen wurden im Allgemeinen kurze Sensen und auf ebener Fläche eher lange Sensen verwendet. Heutige Sensenblätter sind zwischen 65 und 70 cm lang. Aber auch bei der Gestaltung der Griffe, ihr Abstand und die Anbringung am Sensenbaum sind von Ort zu Ort deutliche Unterschiede zu erkennen, ebenso bei der Ausbildung des Reffs (s.u.).



Der Müscheder "Westdeutscher Mähverband 1925"

Das Foto (s.u.) zeigt eine Gruppe Müscheder Mäher nach ihrem Einsatz. Nach der Sensenaufschrift nennen sie sich scherzhaft "Westdeutscher Mähverband 1925". Mit ihrem Hauptwerkzeug, der Sense,

blicken sie, nicht etwa erschöpft, sondern freundlich, gelöst in die Kamera. Mähen in einer Gruppe hatte eben auch gesellige Züge.



Der Schnitter (Mäher) als Wanderarbeiter

auf einer holländischen Fliese aus dem 17. Jahrhundert. Sie gehört zu der großen Gruppe der Ambachten (= Handwerker- / Berufsdarstellungen), kobaldblau mit großen Ochsenkopf-Eckornamenten.

Der Schnitter (Mäher) ist in Europa ein fast ausgestorbener Beruf. Im Sommer zog er als Wanderarbeiter mit seinem Hauptwerkzeug, der Sense, von Dorf zu Dorf, um den Bauern bei der Korn- und Grasernte zu helfen.

Seine Wanderroute war gut durchdacht und richtete sich nach den landschaftsbezogenen Reifezonen, die er kannte und geschickt ausnutzte.

Quelle: Wikipedia

[Anfang](#) | [Sensenmuseum](#) | [Aktuelles](#) | [Startseite](#)



Wer beim Dengeln schläft, wird beim Mähen wach

Durch das Mähen wird die Schneide der Sense allmählich dicker und abgerundet, sie muss geschärft werden. Wenn hierzu das Wetzzen mit dem Wetzstein nicht mehr ausreicht, muss die Sense gedengelt werden.

Dengelwerkzeuge können in zwei Gruppen unterteilt werden:

Auf der **Dengelbank** (u.l.) wurden die Sensen / Sichel auf dem Hof, in der Deele oder im Schuppen (u.r.) gedengelt. Oft wurde diese Arbeit von den Älteren übernommen, die der schweren körperlichen Arbeit im Feld und auf der Weide nicht mehr gewachsen waren.







Das kleinere **Dengeleisen** (u.l.) oder einen **Schlagdengeler** (s. Video - Firma Schröckenfux in Roßleithen), bestehend aus einem kleinen Amboss mit Führungsstift und 2 Schlaghülsen, hatte der Mäher vor Ort dabei. So konnte er ganz nach Bedarf, auch mehrmals am Tag, die Sense bearbeiten.

Immer wieder hat es Versuche gegeben, das Dengeln der Sense zu vereinfachen, zu rationalisieren. Der Dengelfix (u.r.), ein deutsches Reichspatent, ist ein gutes Beispiel. Wer allerdings mit diesem Apparat versucht hat, eine Sense zu dengeln, wundert sich nicht, dass das gute alte Dengeleisen seine Bedeutung bis heute bewahrt hat.



Rückblickend gehörte das Dengeln der Sense mit dem unverkennbaren Klang zur ländlichen Idylle, wie der romantischen, detailreichen Darstellung (s.o.) und dem phantasievollen Bild (Naive Kunst, Freilichtmuseum Detmold) zu entnehmen ist - die Bäuerin füttert die Enten, der Bauer dengelt die Sense, und der Hund schaut interessiert zu (o.r.). In der Bilderwelt um neunzehnhundert war das Dengeln ein beliebtes Motiv.

[Anfang](#) | [Sensenmuseum](#) | [Aktuelles](#) | [Startseite](#)



Gut gewetzt ist halb gemäht - Wetzstein und Schlocker

Wenn der Kraftaufwand während des Mähens zunimmt, ist der richtige Zeitpunkt gekommen, die Sense zu wetzen, d.h. zu schärfen. Beim Wetzen wird der Wetzstein mit gleichmäßigen Strichen abwechselnd auf beiden Seiten der Schneide entlang geführt. Er bewegt sich dabei in kurzen, leicht bogenförmigen Wetzügen vom Bart zur Spitze. Wichtig ist, dass der Wetzstein parallel zur Schneide geführt wird.

(s. Video - "Sense wetzen")



Bauer beim Wetzen der Sense: Reichsbanknote 50 Mark, Berlin, den 23. Juli 1920, Reichsbankdirektorium (l.) und Goebel-Hummel Porzellanfigur mit Wetzsteinbecher, 1974 (r.).

Der Wetzstein

Neben Natur- und Kunststeinen werden im Handel auch Wetzhölzer/Wetzstreicher mit aufgedruckten Korundteilchen angeboten. Für einen Anfänger wird ein feiner Kunststein empfohlen, mit dem man auch trocken wetzen kann, wobei das Nasswetzen deutlich bessere Ergebnisse bringt. Ein Wetzsteinbecher mit Essig-Wasser gefüllt und am Gürtel befestigt, hält den Wetzstein feucht und erleichtert das Wetzen.

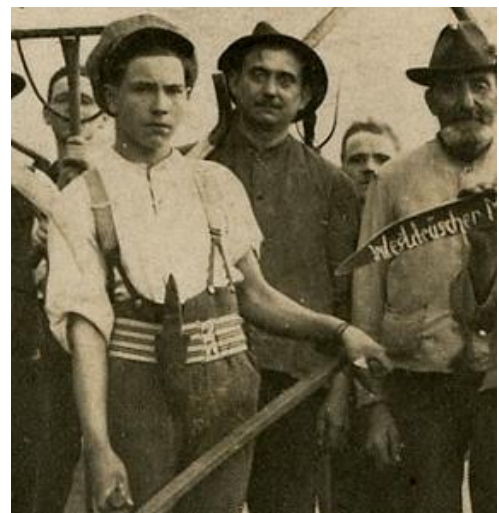
Hatte man sich erst einmal an einen Naturwetzstein gewöhnt, wurde er, auch wenn er zerbrach, nicht aufgegeben (s. rechts).



Der Wetzsteinbecher

Er wurde am Gürtel getragen vorne, hinten oder seitlich, ganz nach persönlicher Gewohnheit. Er war mit Wasser gefüllt, das beim Bücken auslaufen konnte, deshalb bevorzugten es einige Mäher ihn samt Wetzstein am Ende eines Mähganges nach dem Wetzen in den Boden zu stecken und von Gang zu Gang mitzunehmen. Wetzsteinbecher, Wetzsteinkumpf und Wetzsteinschlocker sind die häufigsten Bezeichnungen, für die aus den unterschiedlichsten Materialien gefertigten Behälter. Im Sauerland ist die Bezeichnung "Schlocker" mit plattdeutschen Abweichungen: Schlucker, Schlüaker, Schliaker anzutreffen. Im Handel hat sich die Bezeichnung "Wetzsteinbecher" durchgesetzt.

Bild rechts: Albert Hoffmann (1902-1989) als junger Mäher mit Wetzsteinbecher, später Bäckermeister und Gastwirt in Müschede.





Wetzsteinbecher aus Holz, gedreht.



Wetzsteinbecher aus Holz, kantig (l.), aus Leder und Bakelit (r.).



Wetzsteinbecher aus Kuhhorn (l.), aus Metall, gelötet (r.).



Wetzsteinbecher (Schlockerfass) aus der Schwalm.

[Anfang](#) | [Sensenmuseum](#) | [Aktuelles](#) | [Startseite](#)



Symbolik der Sense - Ist ein Schnitter, der heißt Tod

Der Sennenmann (auch **Gevatter Tod** oder Schnitter) ist eine aus dem Mittelalter stammende personifizierte Allegorie des Todes. In der bildenden Kunst und in der darstellenden Kunst wird der Sennenmann als menschliches Skelett mit breitkrempigem Hut dargestellt. Manchmal trägt er einen nahezu alles bedeckenden Umhang bzw. eine Kutte mit Kapuze, die entweder einen skelettierten Körper verbergen soll oder leer ist.

Er trägt ein Stundenglas (Sanduhr) und eine Sense oder ein Schwert. Mit der Sense mäht er einem Schnitter gleich seine „Ernte“ unter den Lebenden. Er beendet damit also das Leben. Das Stundenglas in der anderen Hand verdeutlicht die zeitliche Begrenzung alles Lebendigen. Literarische Darstellung findet er unter anderem in dem Volkslied "Es ist ein Schnitter der heißt Tod", in Grimms Märchen "Der Gevatter Tod" oder als "Boandlkramer" im Brandner Kaspar. Als Figur erscheint der "Sennenmann" in vielen Kinofilmen.

Quelle: Wikipedia

U.I.: In einem Messingoval sitzend, mit großen Flügeln, Chronos, Gott der Zeit. In der linken Hand hält er eine Sense, die auf einem Felsen aufliegt, daneben das Stundenglas. Mit der rechten schlägt er eine Glocke an. Zu seinen Füßen eine Eule und über allem steht ein Hahn. U.r.: Radierung. Ebenfalls eine Darstellung des Chronos mit Sense und Stundenglas. Neben ihm zwei Frauen, die eine mit einem Glöckchen, die andere mit einem Buch.



Unten: Im Zentrum des Bildes ist ein Zifferblatt dargestellt. Auf der Zwölf steht das Stundenglas. Im Zifferblatt wird eine Geld zählende Frau von dem Sensenmann bedroht. Am oberen Bildrand der Text: "Mache mit deinem Hauß eine Richtigkeit, dan du wirst sterben." Am unteren Bildrand der Text: "Dise Nacht wird man dein Seel fordern, und was du erhauset hast, wem wird es zukommen?"



Unten: beide Darstellungen sind entstanden während des I. Weltkrieges.

U.l.: Bischof Lupus von Sens läutet die Sturmglocke und warnt vor anrückenden Soldaten. Frauen und Kinder und alle die nicht kämpfen können, eilen zur Kirche. Am Weg sitzt der Sensenmann und dengelt (schärft) seine Sense. U.r.: In einem mörderischen Kampf streckt Christus die schützenden Arme aus. Neben ihm der Sensenmann als Reiter mit gezückter Sense.



[Anfang](#) | [Sensenmuseum](#) | [Aktuelles](#) | [Startseite](#)