

Freunde und Förderer
des Industriemuseums
Cromford e.V. in Ratingen

CROMFORD IN ENGLAND

eine Studienreise 07.-13. Juni 2006

Unterkünfte: Buxton - Derbyshire, Broad Walk, Westminster Hotel + Roseleigh Hotel

Vorwort

Die Reise zu den Wurzeln unseres geliebten Rater Cromford und der Industriegeschichte war eine Wiederholung – der Fördererverein hatte sie 1998 schon einmal gemacht. Aber schon durch den veränderten Programmablauf wie auch den zum größten Teil anderen Teilnehmerkreis war es eine völlig neue Reise. Frau Beißwenger hatte wieder alles zum Feinsten gerichtet und man spürte, dass sie diesmal ein Heimspiel hatte. Dieser Reisebericht ist weder vollständig noch soll er eine fachliche Wiedergabe der Besichtigungen darstellen. Über unser ‚Residenzstädtchen‘ Buxton mit den beiden typisch englischen Hotels am schönen Park des Badeortes gelegen, wird ebenso wenig berichtet wie über unser erstes Ausflugsziel Chesterfield mit dem verdrehten Kirchturm, den viktorianischen Park von Matlock Bath oder unsere ‚Höhlenforschung‘ mit textilem Hintergrund.

Beschreibenswert wären auch unsere Busfahrten durch die wunderschöne und beruhigende Landschaft des Peak District – etwas Toskana gemischt mit Schottland und unserem Bergischen Land. Dazu – sehr ungewöhnlich für diese Region – ständig schönes Wetter. Wieder einmal war auch die Harmonie unter den Reiseteilnehmern bemerkenswert angenehm. Die Thematik der Reisen und die hervorragende Vorbereitung und Organisation bewirken wohl diese Atmosphäre und letztere änderte sich auch keineswegs dadurch, dass anstelle der gewohnten fachlichen Begleitung durch unseren Cromforder Museumsleiter diesmal der jugendliche Herr Dr. Stenkamp, Leiter des Industriemuseum Bocholt sowie einige Gäste des Haus der Seidenkultur aus Krefeld mit von der Partie waren.

Wir dürfen also nicht versäumen, Frau Beißwenger und ihrem Mann für diese schöne Reise zu danken. Wir freuen uns schon auf die nächste Reise, die Sie organisieren werden!

• Mi, 07.06.

Anreise. Nachmittag: Stadtrundgang Buxton, eine Ende des 19. Jh. sehr beliebte Bäderstadt. Abend: zur freien Verfügung.

• Do, 08.06.

Chesterfield: Kirche (1360) mit berühmtem verdrehtem Kirchturm. Hardwick Hall: engl. Herrensitz - 1591/97 gebaut mit großer Sammlung von Wandteppichen und Stickereien, teilweise a. d. 16. Jh. Old Hall: Gärten, Steinmetzwerkstatt -Renovierung historischer Gebäude Gerberei Joseph C1ayton & Sons, Chesterfield: Vor 150 Jahren gegründet und heute noch in Betrieb. Abend: zur freien Verfügung

• Fr, 09.06.

Tag in Cromford: Führung ehemalige Fabrik, Dorf, Kirche, Ausgrabungen. Willersley Castle und Cromford Kanal. Der Tag wird von Dr. Charlton und seinen Mitarbeitern für uns gestaltet. Abend: zur freien Verfügung.

• Sa, 10.06.

Masson Mill: Führung durch die Musterfabrik von Richard Arkwright in der Nähe von Cromford. Im Unterschied zu Cromford Mill wird Masson Mill heute von einem privaten Investor betrieben. Die Produktion wurde erst 1991 eingestellt, d. h. nach 200 Jahren. Einige der Maschinen sind noch in Betrieb. Peak Cavern: Führung durch das ehemalige Seilmacherdorf und die Höhle. Abend: Theaterbesuch: „Gaslight“ -Spannende Geschichte, die im viktorianischen London spielt. Das Theater in Buxton wurde 1903 gebaut, als Buxton viele Badegäste hatte.

• So, 11.06.

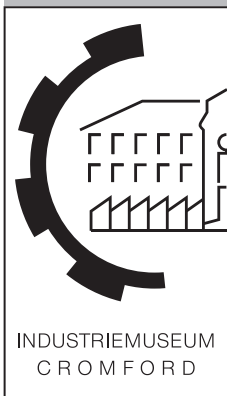
Matlock Bath: Führung im Freien - Victorian Pleasure Gardens, Vergleich des neu aufkommenden Tourismus im 19. Jahrhundert mit der Entwicklung der Industrialisierung. Belper Mill: Arbeitersiedlung + Spinnerei von Jedediah Strutt, Strumpfstricker und zeitweise Partner von Richard Arkwright (Bericht Frau Scheidtmann). Abend: zur freien Verfügung

• Mo, 12.06.

Etruria Industriemuseum: Eine mit Dampf betriebene Steingutfabrik Wedgewood gestern und heute: Porzellanherstellung von Josiah Wedgewood im 18. Jh. gegründet, deutschsprachige Führung mit Audiogerät. Abend: Gemeinsames Abendessen im „Old Hall Restaurant“. The Old Hall Hotel war ehemals das Stadthaus von Bess of Hardwick (die Hardwick Hall erbaute) und ihrem Mann, the Earl of Shrewsbury. Mary Stuart lebte einige Zeit dort unter deren Aufsicht als quasi Gefangene.

• Di, 13.06.

Manchester Costume Museum: Kostüme von 17. Jh. bis zum 1990, Rückflug.



Freunde und Förderer
des Industriemuseums
Cromford e.V. in Ratingen

Hardwick Hall

Inmitten eines großen Parks gelegen, präsentiert sich Hardwick Hall an dem sonnigen Junimittag als ein beeindruckender Adelssitz. Das mächtige symmetrische Gebäude aus großen Sandsteinquadern (aus dem eigenen Steinbruch) mit 6 Türmen wird aufgelockert durch riesige Glasfenster. Sie stellen eine architektonische Herausforderung der damaligen Zeit dar und geben dem Gebäude die besondere Note. Auffallend ist ferner auf jedem Turm das kunstvolle Monogramm E .S. Dies sind die Initialen der Erbauerin Elizabeth, genannt „Bess“ of Hardwick, die in vierter Ehe mit dem Earl of Shrewsbury verheiratet war, eine bewundernswerte Frau. Sie überlebte alle ihre Ehemänner und steigerte mit jeder neuen Ehe ihren sozialen Status und Reichtum. Das beachtliche Erbe ihres letzten Mannes bescherte ihr endlich die nötigen Mittel, um 1591 - bereits 62-jährig – mit dem Bau dieses neuen, ihrer würdigen Hauses zu beginnen, das 1597 fertig wurde. Mit einer deutschen Beschreibung in der Hand, gingen wir allein oder in kleinen Gruppen auf Besichtigungstour:

Zur Wahrung der angestrebten Symmetrie liegt die Eingangshalle entgegen der damaligen Gepflogenheit in der Mitte des Hauses. Sie enthält Gestaltungselemente verschiedener Stilrichtungen. An einem 8,20 m langen Tisch nahm früher die Dienerschaft ihre Mahlzeiten ein.

Die Privatgemächer im ersten Stock sind behaglich zum Wohnen eingerichtet. Eine breite Treppe windet sich zum zweiten Geschoss, dem Repräsentationsbereich. Hier sind die Räume sehr groß. Die „Lange Galerie“ misst 54 m und wurde bei schlechtem Wetter zu Spaziergängen genutzt. Sie enthält eine Gemäldesammlung von 81 Großportraits. Die „Hohe große Kammer“ wurde eigens für die Ausstellung der Mitte des 16. Jh. gekauften Brüsseler Gobelins konzipiert. Überall Gipsornamente und -figuren an Decken und Wänden mit Szenen aus der griechischen und römischen Mythologie.

Besonders gefallen haben mir die mit Pflanzen- und Tiermotiven reich bestickten Baldachine aus Seide und Samt. Die Farben sind bis heute von strahlender Leuchtkraft, besonders bei Kunstlicht, das eine freundliche Aufseherin für kurze Zeit für uns einschaltet. Die Baldachine wurden 1852 restauriert, indem man die kostbaren Originalstickereien auf neue Seide aufnähte. Unter den Baldachinen stehen in den Empfangsräumen edle, ebenfalls reich bestickte Stühle wie Throne.

Ganz begeistert sind wir auch von den kunstvollen Intarsienchränken und -tischen, besonders von dem langen Eglantine Table mit Einlagen von Musiknoten, Instrumenten, Spielkarten, Brettspielen, Familienwappen u.a.

Was Hardwick Hall einmalig macht, ist seine Sammlung von Handarbeiten aus dem 16./17. Jh. Einige wurden von Bess selbst angefertigt, andere sind Queen Mary von Schottland zugeschrieben (die übrigens hier nicht gefangen gehalten wurde, wie man früher hartnäckig behauptete). Beim Betrachten einer Serie von gestickten Familienbildern stellte Herr Klein seiner Frau die erheiternde Frage: „Anni, sollen wir uns nicht auch mal stecken lassen?“

Nach dem Gang durch die Kapelle und die alte Küche meldet sich unser Magen, und wir nehmen im Restaurant an langen Tischen eine schmackhafte Mahlzeit ein.

Bemerken möchte ich noch, dass das Haus über die Jahrhunderte hinweg unverändert gelassen wurde. Die Nachfolger von Bess fügten der Innenausstattung mehrere wertvolle Stücke hinzu und sorgten im Übrigen für Instandhaltung und Renovierung. Heute gehört Hardwick Hall dem National Trust, der sich zusammen mit British Heritage um den Erhalt dieses wertvollen Kulturerbes kümmert.

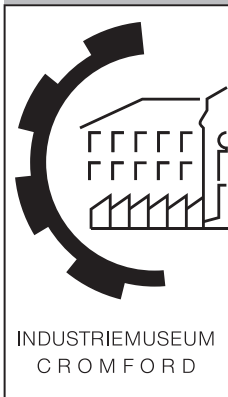
Wir verlassen den Komplex New Hardwick Hall, werfen einen Blick auf die Ruine der Old Hall und begeben uns zum Steinmetzbetrieb, wo für alle, die sich rechtzeitig dort eingefunden haben eine kurze Führung erfolgt. Alle Steine, die man für Reparaturen benötigt, stammen noch immer vom eigenen Steinbruch und werden hier teils maschinell, teils manuell in die gewünschte Form gebracht. Als Geschenk erhalten wir von den engagierten Steinmetzen eine 10x10 cm große Original Hardwick Sandsteinfliese als Souvenir.

Bis zur Abfahrt des Busses haben wir noch Zeit, den Kräutergarten zu besuchen und zwischen hohen Hecken in den hübschen Gärten zu lustwandeln. Aber einige von uns suchen nur noch eins: eine große, schattige, freie Bank.

Else Brambrink

Claytons of Chesterfield

Die letzte Attraktion dieses ersten Ausfluges wird die Besichtigung der Gerberei Joseph Clayton & Sons. Dieses 1840 gegründete Unternehmen ist, außer Wedgwood, das wir am letzten Tag sehen werden, der einzige noch voll in Produktion befindliche Industriebetrieb unserer Reise. Aber irgendwie erinnert uns auch dieser Betrieb an ein Museum. Nicht nur etwa, weil wir gleich zu Anfang erfahren, dass Teile der angewendeten Produktionsverfahren schon ca. 200.000 Jahre alt sein sollen.



Freunde und Förderer
des Industriemuseums
Cromford e.V. in Ratingen

Matthew und John, die beiden Manager dieser Firma, der eine Techniker, der andere Kaufmann, empfangen und führen uns mit Freundlichkeit, Begeisterung für ihren Betrieb und unerschöpflicher Auskunftsfreude. Wir können sehen, hören, fühlen und riechen, wie mit teilweise mittelalterlich wirkenden Methoden aus dem Fell von Schafen, Rindern oder Wasserbüffeln Leder für die unterschiedlichsten Zwecke entsteht. Zuerst müssen Fleischreste und Haare von den Häuten entfernt werden, dann wird das Leder in Bädern mit verschiedenen pflanzlichen Säften von Eichen, Mimosen, argentinischen Quebracho oder Kastanien oder auch mit Chrom gegerbt. Danach wird es dann gespalten, geglättet und je nach Bedarf imprägniert und hart oder geschmeidig gemacht. Immer wieder können und müssen im Verlauf der Verarbeitung Entscheidungen getroffen werden, welche nächsten Prozesse durchlaufen werden sollen, um dem Leder die gewünschten Eigenschaften für seinen vorgesehenen Verwendungszweck zu geben. Aus der gleichen Haut kann Leder für einen Dressursattel, einen Autositz, für ein Kleidungsstück oder einen Transmissionsriemen hergestellt werden. Die Produktionsräume und -Anlagen wirken museumsreif. Offene Bäder, in die die zentnerschweren, tropfnassen Häute von Menschenhand bis zu 5x für einen Gerbvorgang umgehängt werden müssen, laut rotierende Holzbottiche und offene, verschieden heiße Trockenkammern bilden die Produktionsanlagen. Die wenigen Maschinen zum Spalten des Leders oder für die Oberflächengestaltung arbeiten auch schon Jahrzehnte. Man sieht fast keine Transportgeräte für die Häute. Kaum findet man neuere Technologie. Durch die Dächer der wirklich alten Industriegebäude sieht man den Himmel und die Ziegelböden halten die Chemikalien bestimmt nicht vom Eindringen in das Erdreich zurück. Unsere Frage nach der Umweltbelastung beantwortete John damit, dass sich das Problem wohl erst nach Einstellung der Produktion stellen würde. Nur die relativ neu wirkende Wasseraufbereitungsanlage scheint sich dem heute gültigen Standard für moderne Emissionsbestimmungen zu nähern. Wir bekommen also einen lebendigen Eindruck über die Arbeitsbedingungen und Methoden in Industriebetrieben im 18. bis 1. Hälfte des 20. Jahrhundert.

Angefangen hat alles mit der Herstellung von Zugriemen für die von Pferden gezogenen Londoner Busse. Nach der Erfindung der Automobile belieferte man die vielen Baumwollspinnereien der Umgebung und bis nach USA mit Riemchen für die Spindelantriebe. Heute scheint Clayton als Spezialist für Nischen seinen Platz am Markt zu behaupten. Weltweit führend ist Clayton in der Herstellung von Leder für die Sportsattelleien, aber auch solche Kuriositäten wie rotem Leder für die Peitschen australischer Cowboys oder weiße Riemen für die Trommler der Royal Guard. Clayton kann Leder für fast jeden Verwendungszweck herstellen, wenn der Preis keine Rolle spielt.

John hätte kein Ende gefunden, uns seinen geliebten Betrieb zu zeigen und Gerbprozesse zu erklären, doch sind wir nach fast 2 Stunden in dieser schwierigen Umgebung am Ende unserer Aufnahmefähigkeit angelangt.

Erschöpft aber auch bereichert fallen wir in die Sitze unseres heute recht komfortablen Busses und lassen uns durch die wunderschöne Landschaft des Peak District nach Buxton zurückfahren.

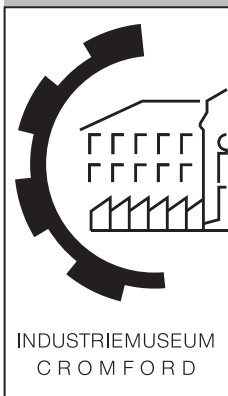
Jochen Klein

Auf den Spuren der Industriellen Revolution Geschichte, Hintergründe und Bedeutung des ‚ersten‘ Cromford

Cromford gibt es wirklich. Ein richtiges Dorf mit alten Pubs und Kirche, das sogar auf den Landkarten verzeichnet ist. Wegweiser und das Ortschild belegen die Existenz und Nämlichkeit des Örtchens im romanischen Tal des Derwent Rivers in Derbyshire. Die aus Bruchstein gebauten und mit Schiefern gedeckten Häuser lassen erkennen, dass sie schon einiges an Geschichte(n) erlebt haben. Zu den Häusern, die besonders viel erzählen könnten gehören sicherlich die alten Pubs, in denen schon Richard Arkwright und seine Arbeiter verkehrten aber auch ein altes Gefängnis, in dem die Tunichtgute der Arkwright-Ära bei Wasser und Brot darben mussten.

Viel berichten könnten auch die noch hervorragend erhaltenen ehemaligen ‚Werkswohnungen‘, schlichte 3-geschossige Reihenhäuschen, die Arkwright für seine Mitarbeiter errichten ließ und die Generationen von Cromfordlern ein Zuhause gaben (im gut belichteten Obergeschoss hatte der Vater seine Heimweberei). Natürlich musste Arkwright daran gelegen sein, zunächst Arbeiter aus dem Umland für seine stetig wachsende Fabrik zu gewinnen und sie durch würdige Unterkunft nebst Ziegenstall und Kleingarten bei Laune und guter Gesundheit zu halten.

Deshalb muss man ihn aber nicht als berechnenden Unternehmer ansehen, der alles dies nur einrichtete, um eine optimale Arbeitsleistung seiner Mitarbeiter zu erreichen. Auch dass er eine ärztliche Betreuung für seine Mitarbeiter einrichtete, sollte bei allem Selbstzweck durchaus als fürsorgliche Maßnahme angesehen werden, die den seinerzeitigen Standards weit voraus war. Im Vergleich zu den alternativen Arbeitsplätzen in den Bleiminen von Cromford und Umgebung mit entsprechend schlechter Lebensqualität und niedriger



Freunde und Förderer
des Industriemuseums
Cromford e.V. in Ratingen

Lebenserwartung waren die Verhältnisse in der Arkwrightschen Fabrik als komfortabel und sicher anzusehen.

Auch die Kinderarbeit sollte aus damaligem Blickwinkel gesehen werden – immerhin sorgte Arkwright für eine schulische Ausbildung dieser Kinder, die für damalige Zeiten einer sinnvollen Arbeit nachgingen und im erweiterten ‚Familienverbund‘ gut aufgehoben waren. Von der strengen Disziplin, die bei Arkwright herrschte, zeugt die noch vorhandene alte Glocke am Werkstor. Wenn sie läutete wurden Zuspätkommer im wahrsten Sinne des Wortes ausgeschlossen und durch Lohnkürzung des vollen Tages empfindlich bestraft.

Vieles erinnert an unser heimisches Cromford: In der Wasserversorgung mit dem aufgestauten Wasserteich in der Dorfmitte erkennt man unser ‚Obercromford‘ wieder. Auch die Fabrikgebäude ähneln sich wie ein Ei dem anderen. Allein diese Äußerlichkeiten sind sicherlich kein Zufall. Man fragt sich nur ‚wie denn Brügelmann Industriespionage betrieben haben soll, wo doch die ganze Fabrik nach außen abgeriegelt war, alle Fenster zum Innenhof zeigen und auch das hohe, jegliche Durchsicht verhindernde Werkstor eine unüberwindliche Hürde für Außenstehende darstellte. Noch verwunderlicher ist unter diesen Umständen wie auch das Innere der Fabrik, speziell die Technik der Spinnmaschinen, der sog. ‚Waterframes‘, von Brügelmann bis ins letzte Detail im Ratinger Cromford nachgebaut werden konnte.

Vielleicht muss man sich von dem Begriff der Industriespionage verabschieden – wenn alles mit unrechten Dingen zugegangen wäre, wäre es sehr mutig, wenn nicht tölpelhaft von Brügelmann gewesen, seiner neuen Fabrik ebenfalls den Namen Cromford zu geben. Deshalb sollte vielleicht einmal ernsthaft untersucht bzw. überlegt werden, wie Brügelmann an seine Informationen über Alt-Cromford gekommen ist. Auf keinen Fall dürfte er sich mit Bart und Perücke eingeschlichen haben. Bestimmt hat er Pläne über die Werksanlage, die Maschinen und die Wasserversorgung für die Energieerzeugung bekommen. Doch wie kam Brügelmann daran? Durch Abwerbung? Durch ehemalige, später konkurrierende Geschäftspartner von Richard Arkwright? Alles ist möglich. Vielleicht wäre das mal ein Thema für einen Romanautor, der daraus einen Krimi machen könnte.

In der Original-Cromford Fabrik sind im Gegensatz zu Ratingen noch viele alte Gebäude erhalten – allerdings sind sie dringend renovierungsbedürftig. Das ‚alte Haus‘ - vergleichbar mit unserer ‚Hohen Fabrik‘ - ist sogar ausgebrannt und wird nun mit erheblichem Aufwand restauriert. Der dortige ‚Fördererverein‘ hat eine Riesenaufgabe zu bewältigen. Allerdings gehen die Mitglieder, die uns einen sehr herzlichen Empfang bereiteten, beherzt an diese Aufgabe heran. Unsere ‚alte Fabrik‘, ist dagegen nebst der Water Frame ein echtes Schmuckstück. Den ‚alten‘ Cromfordern würden die Tränen im Auge stehen, wenn sie unsere so toll erhaltene bzw. rekonstruierte Spinnmaschine sehen würden und das Schmuckkästchen, das wir heute Drumherum haben.

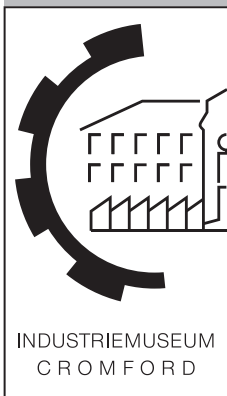
Weil unsere Spinnmaschine und die gesamte Anlage so genau abgekupfert wurden, können die ‚alten‘ Cromforder heute nach den bei uns vorhandenen Plänen und Aufzeichnungen wichtige Informationen zurückholen. Es hat eben auch sein Gutes - auch wenn es vielleicht ungewollt - so präzise Kopien gibt.

Die Wiege der Industriekultur stand definitiv in England und das idyllische Tal des Derwent River war zweifelsohne die Geburtsstätte der Spinning Mills. Die ‚alte‘ Cromford Mill hat dabei eine herausragende Bedeutung. Gemeinsam mit anderen z.T. auch von Arkwright später gebauten Fabriken entlang des Derwent River (Masson Mill, Strutt's North Mill, Belper North Mill, Derby Silk Mill, John Smedley's Mill), ist sie in die Liste der erhaltenswerten Industriedenkmäler (Derwent River Mills - World Heritage Site) aufgenommen worden. Das ist zwar ein ehrenhafter Titel - aber leider nicht mit finanzieller Unterstützung verbunden.

Unsere Cromford Fabrik ist nur unwesentlich jünger als ‚Old Cromford‘ und ist wohl unbestreitbar die erste Fabrik auf dem Kontinent gewesen. Bisher wirkt diese Aussage allerdings recht oberflächlich und sollte vielleicht einmal genauer begründet und untermauert werden. Vielleicht wird die wahre Bedeutung ‚unseres‘ Cromfords und sein Einfluss auf die industrielle Entwicklung auf dem Kontinent (noch) nicht richtig erkannt und gewürdigt. Es wäre für alle Ratinger sicherlich von großem Interesse zu wissen, ob und welche Impulse das Ratinger Cromford für die technische Entwicklung / Industrialisierung in Deutschland und darüber hinaus gegeben hat.

Es könnte vielleicht eine Aufgabe für den Fördererverein sein, diesen Fragen einmal wissenschaftlich nachzugehen zu lassen – und vielleicht dabei auch herauszufinden, ob falscher Bart und Perücke wirklich zu den Utensilien von Brügelmann gehörten oder worauf die präzise Kopie der Alten Cromford-Fabrik tatsächlich zurückzuführen ist.

Ulrich Holtkamp, 06.10.06



Freunde und Förderer
des Industriemuseums
Cromford e.V. in Ratingen

Ein Glücksfall: Sir Richard Arkwright's Masson Mill in Matlock Bath Derbyshire

Es ist keinesfalls übertrieben, wenn der Prospekt mit 200 Jahren Textilgeschichte wirbt. Wo findet man schließlich einen Industriekomplex, in dem ununterbrochen von 1783 bis 1999 Garn gesponnen wurde und wo sich nicht nur alle Gebäudeteile, sondern auch eine Menge Originalinventar erhalten hat. Der neue Eigentümer Herr Aram hatte sich viel Zeit genommen, um uns persönlich all dies zu zeigen und zu erklären. Die Masson Mill ließ Sir Richard Arkwright als seine dritte Spinnerei 1783 errichten - im Gegensatz zu Cromford dieses Mal direkt am strömungsstarken Fluss Derwent, der über zwei große Wasserräder die Antriebsenergie für die Baumwoll-Spinnmaschinen in dem kolossalen fünfgeschossigen Gebäude lieferte. Der Anspruch, den er mit diesem sonst sehr schlichten lang gestreckten Produktionsgebäude verfolgte, zeigt sich überdeutlich in dem straßenseitigen Vorbau, der durch seine Fensterform italienische Architekturzitate bringt. Ein kleiner Turmhelm mit Fabrikglocke bekrönt diesen flachen Vorbau, in dem sich Treppenhaus und Toilettenanlage befinden.

Auch im Inneren stößt der Besucher überall auf die historischen Spuren. Gefüllte Löscheimer hängen im Treppenhaus, die ausgetretenen Fußbodenbretter lassen erkennen, wo vor 200 Jahren die ersten Spinnmaschinen standen - die Holzbalken-Decken trugen noch bis in jüngste Zeit ihre modernen Nachfahren. Schließlich sorgte die wohl um 1900 eingebaute Sprinkleranlage dafür, dass der alte Baukörper trotz der großen Brandgefahr die Jahre ohne Schaden überstanden hat.

So wie auf der Rückseite des Gebäudes die ursprünglichen Wasserräder im 19. Jahrhundert durch größere ersetzt wurden und dann in den 1920er Jahren durch moderne Turbinen, die bis heute den Strom für den kompletten Museums- und Shoppingkomplex liefern, so ist auch der Gebäudebestand modernisiert worden. Um 1900 erweiterte man den Betrieb auf der Südseite um eine große fünfgeschossige Baumwollspinnerei und auf der gegenüberliegenden Nordseite um die Energiezentrale mit einem riesigen Kesselhaus, Schornstein und der Dampfmaschine. Sowohl die Kessel als auch die Original-Dampfmaschine sind erhalten. Zahlreiche Details wie etwa die separate dampfgetriebene Sprinklerpumpe für die Löschwasseranlage findet der Besucher. Diese durchgehende Nutzung bis in die 1990er Jahre führte dazu, dass der Gebäudekomplex in gutem Zustand erhalten wurde.

Die Einstellung des Produktionsbetriebes hätte für dieses einmalige Gebäudeensemble Teilabriss oder auch Verfall bedeuten können, wenn nicht Herr Aram zugegriffen hätte und mit einem schlüssigen Nutzungskonzept für neues Leben gesorgt hätte. Herr Aram war für sein Interesse an historischen Industriebauten bekannt und hatte schon einige mustergültige Projekte umgesetzt. Er erwarb den Komplex 1999 zum regulären Preis. Den Spinnereibau der Zeit um 1900/1910 verwandelte er ohne große Umbauten in ein Shoppingcenter auf vier Etagen, in das auch ein Parkdeck integriert ist. Ein in gleichem Stil vorgebautes Parkhaus entpuppt sich erst auf den zweiten Blick als Neubau. Dieses Shoppingcenter scheint sich großer Beliebtheit zu erfreuen und wirbt mit dem Slogan „Citycenter - shopping without the city“. Das zweite Standbein der Umnutzung bietet der Tagungs- und Veranstaltungsbereich, für den er in den Obergeschossen des Spinnereibaus von 1783 entsprechende Flächen ohne große Umbauten hergerichtet hat. Sie besitzen eine große Ausstrahlung, wie wir durch den Empfang in den vornehmsten Räumen selbst erleben durften.

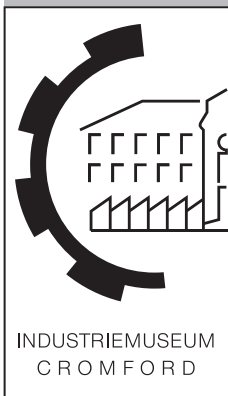
Der museale Teil, der als dritter Bereich sicherlich am wenigsten zum Unterhalt des Komplexes beitragen kann, ist Herrn Aram besonders wichtig. Seit langem hatte er historischen Maschinen und textilgeschichtliche Objekte gesammelt, die nun im Untergeschoss der alten Spinnerei ein neues Zuhause finden. Wenigstens ein Mitarbeiter ist fest beschäftigt, um den zahlreichen Besuchern die Textiltechnik zu erklären und die Maschinen vorzuführen. Durch das historische Treppenhaus gelangt man in das Kellergeschoss, in dem der umfangreiche Maschinenbestand einer Spulerei und Zwirnerei funktionstüchtig aufgebaut ist. Die dort produzierten Bobinen mit Schmuckfäden werden im eigenen Museumshop zum Kauf angeboten.

Nebenan im vorgelagerten Shedhallenbereich, den der Besucher beim Betreten des Gebäudes nur von oben erkennt, findet man einen wundervoll historisch eingerichteten Websaal mit transmissionsgetriebenen Oberschlag-Webstühlen sowie anderen Typen mit Jacquardsteuerung oder Northrop-Spulenwechselautomaten. Auch die hier produzierten Stoffe werden im eigenen Shop verkauft. Im Aufbau begriffen ist der Spinnereibereich. Baumwoll-Aufbereitungsmaschinen harren noch der Montage, dafür sind aber ein kompletter Selfaktor sowie ein weiterer in der Länge eingekürzter Selfaktor einsatzbereit und werden den Besuchern gezeigt.

Zum regulären Rundgang gehört der Blick auf das Rundwehr im Fluss sowie der Obergraben zu den Turbinen, auch Kesselhaus und Museumsrestaurant sind schon zugänglich. Besonders freuen dürfen sich die Besucher jedoch auf die demnächst nach der Restaurierung zugängliche historische Dampfmaschine aus der Zeit um 1900, die in ihrem wundervollen Umfeld funktionstüchtig hergerichtet wird.

Es ist schon bemerkenswert, wie zielstrebig und durchdacht Herr Aram dieses fantastische historische Industrieareal zu neuem Leben erweckt und damit vielleicht die Zukunft für die nächsten 200 Jahre sichert.

Hermann Josef Stenkamp, 26. September 2006



Freunde und Förderer
des Industriemuseums
Cromford e.V. in Ratingen

Und abends ins Theater

Nach einem ereignisreichen Tag mit Besichtigung der Masson Mill am Vormittag und dem Abstieg in die Unterwelt der Peak Cavern am Nachmittag stand am Abend der Besuch des Buxton Opera House auf dem Programm.

Das 1903 von Frank Matcham - einem führenden britischen Theaterarchitekten - erbaute Haus im viktorianischen Stil hat eine bewegte Vergangenheit.

Anfang des 20. Jahrhunderts war Buxton nach Bath das bekannteste Bad in England - es war „in“. Zu einem florierenden Badeort gehörte auch ein kulturelles Angebot in angemessenem Rahmen. Und so erbaute der Architekt, nachdem er sich eingehend in den amerikanischen Theatermetropolen umgesehen hatte, an exponierter Stelle ein repräsentatives Haus für die darstellende Kunst, in dem die führenden Künstler der damaligen Zeit auftraten: z.B. 1925 die russische Primaballerina Anna Pawlowa.

Als der Tonfilm seinen Siegeszug antrat, wurde das Haus nur noch sporadisch für Theateraufführungen genutzt.

Es diente Laienspielgruppen und Artisten als Spielstätte; danach war es ein Kino. Mitte der 70er Jahre war das Gebäude so heruntergekommen, dass an einen Abriss gedacht wurde. Glücklicherweise wurde dies durch Gründung des High Peak Theater Trust und Aufnahme in den Denkmalschutz nicht nur verhindert, sondern die Restaurierung des Gebäudes in seiner ursprünglichen Form in Angriff genommen.

Seit Juli 1979 verfügt Buxton wieder über ein wunderschönes Theater, in dem jährlich eines der größten Theaterfestivals von Großbritannien stattfindet. Das Haus mit seiner ausgezeichneten Akustik beherbergt heute alle Sparten des Theaters von der großen Oper über Musicals und Tanz bis hin zum Schauspiel.

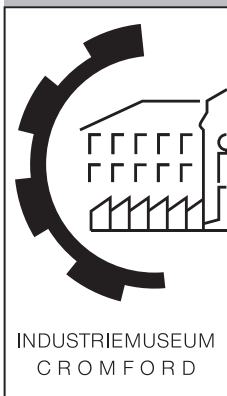
Und ein Schauspiel stand für uns auf dem Programm: „Gaslight“ von Patrick Hamilton. Ein viktorianisches Kriminalstück in einem viktorianischen Theater! Der Inhalt ist bekannt, wurde das Stück doch unter dem Titel „Das Haus der Lady Alquist“ mit Ingrid Bergmann und Charles Boyer unter George Chukor großartig verfilmt.

Gespannt warteten wir auf das Öffnen des Vorhangs. Wir sahen in den Salon eines herrschaftlichen Hauses um 1900 mit entsprechenden Möbeln, passenden Accessoires und zeitgerechter Garderobe. Wie wohltuend, einmal die Inszenierung eines Stückes und nicht die Selbstverwirklichung eines Regisseurs genießen zu können.

Auf der Bühne entspann sich die Intrige um Mord, Habgier und Herrschsucht bis zur fast psychischen Vernichtung. Wir folgen gebannt dem Geschehen - wenn auch der Kommissar für die „non-residents“ nicht so gut zu verstehen war. Den anderen Akteuren konnten wir jedoch so gut folgen, dass zumindest die Damen dem miesen Mr. Bellamy schon vor seiner Entlarvung die Pest an den Hals gewünscht haben. Es gab verdient viel Beifall für das gute Spiel.

Der unterhaltsame Abend endete - wie kann es anders sein - in der Bar des benachbarten Hotels bei Whisky, Guinness und Co.

Marlene Schlicht



Freunde und Förderer
des Industriemuseums
Cromford e.V. in Ratingen

Belper Mill

Liebe Vicky,

wartest Du schon auf meinen Brief? Ich hatte Dir versprochen, sofort nach meiner Rückkehr aus England zu schreiben, aber Du weißt ja, wie das ist: hier was zu regeln, da was zu tun und dann - schwups - ist die Zeit dahin.

Aber heute an diesem nassen, kühlen Vorherbsttag lacht mich die Erinnerung an unsere diesjährige Studienreise so richtig schön an. Wie Du weißt, unser Weg führte von „Cromford“ in Ratingen nach Cromford in England. Bis Manchester flogen wir, dann holte uns ein Bus ab, der uns nach Buxton in ein reizendes kleines Hotel brachte. Beim köstlichen englischen Frühstück mit allem Drum und Dran schauten wir auf den Teich im Stadtpark. Kann ein Tag schöner beginnen? Und das Wetter spielte auch noch mit Tag für Tag ... Ich weiß gar nicht, wo ich anfangen soll, zu berichten. Es gab so viel zu sehen, so viel zu hören und noch mehr zu lernen. Keine Sekunde möchte ich missen, obwohl ich gestehe es, mir doch meine sonst üblichen Shopping-Einheiten fehlten. Sicher hätte ich mir was Hübsches zum Anziehen gekauft. Vielleicht Strümpfe? Vicky, das muss ich Dir erzählen: ich habe die Strümpfe von Queen Victoria gesehen! Wo, möchtest Du wissen? Also wir besuchten unter anderem auch die Strumpffabrik, die Jedediah Strutt in Belper gründete. Er erfand 1759 eine Strickmaschine auf der man Strümpfe stricken konnte, viel besser und viel schneller natürlich als per Hand. Du, Vicky, die erste Strumpfstrickmaschine sieht aus wie eine komplizierte Strickliese, Du erinnerst Dich doch sicher an diese Kleinen Pilze, mit denen wir endlose Schnüre herstellten? Nun auf Mr. Strutt's hoch entwickelten „Strickliesen“ konnten auch schon Rippen gestrickt werden, also elastische Bündchen. Und man konnte Fersen damit stricken als das erklärt wurde, hätte ich am liebsten die Zeit angehalten, so hin und weg war ich von dem Vorgang.

Doch dann entdeckte ich in einem Winkel, fast verborgen, eine seidige Überraschung: Strümpfe der Queen Victoria. Die Füßchen, ganz kleine sind an den Sohlen weiß. Seltsam oder? Das Bein, ein zartes schlankes Strumpfbeinchen dagegen war in tiefem Schwarz gestrickt und mit schwarzen Blümchen bestickt, bis zum Knie hinauf. Ganz entzückend! Diese feine Nadelarbeit wurde von besonders begabten Stickerinnen ausgeführt. Wie ich erfuhr, wurden jene, die Schwarz auf Schwarz stickten besser bezahlt. Na, das hatten sie aber auch redlich verdient! Die Strümpfe endeten mit einem verstärkten Rand in Weiß! Und in diesem Rand hatten Strumpfstricker Victorias verschlungenes Monogramm eingestickt. Das sieht ein bisschen aus wie Hohlraum.

Wenn ich dagegen an unsere Strümpfe denke, jene die wir seit Erfindung der Strumpfhosen nicht mehr tragen, dann muss ich sagen: ach was waren die Dinger langweilig, ob mit oder ohne Naht. Bei Erinnerung an die zarte Kostbarkeit, die nun hinter Glas den Betrachter anflirtet, kann ich mir ein Schmunzeln nicht versagen. Auch in Trauer bleibt Frau, Frau!

Tja Vicky, ich hab die Strümpfe von Victoria gesehen. Wenn ich mich jetzt in meine groben Stützstrümpfe zwänge mache ich die Augen zu und träume von schwarzen Seidenstrümpfchen mit weißen Sohlen und Blümchen bis zum Knie!

Gibt es etwas schöneres, als Erinnerungen in den Alltag mitzunehmen, liebe Vicky?

Mir gefällt's, deshalb träume ich jetzt noch ein bisschen weiter.

Liebe Grüße, Deine Elisabeth

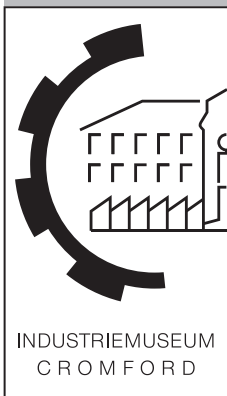
Petra Scheidtman

Jesse Shirley - Etruria Industriemuseum Bone & Flint Mill, Stoke-on-Trent

Es ist früh am Morgen, als unten am Kai ein Schiff festmacht. Ein Kohlschiff, das von Schweiß und Kohlenstaub verschmierten Arbeitern emsig entladen wird.

Genau an dieser Stelle, zwischen den beiden Wasserstraßen Trent & Mersey Canal und Caldon Canal, habe ich, Jesse Shirley, 1857 in Stoke-on-Trent meine Bone & Flint Mill gebaut. Die Kanalkreuzung war ideal für meine Zwecke. Grosse Mengen an Rohstoffen, wie Steine, Walfisch- und Elefantknochen sowie Kohle, können schnell und preisgünstig zur Fabrik verschifft werden. Genauso können die Kunden schnell und zuverlässig mit den fertigen Produkten beliefert werden.

Es hat mich viel Mühe gekostet, diesen idealen Standort zu finden. Aber noch schwieriger war es, die Geldmittel für meine Vision zu beschaffen. Ich hatte die Vision, meine Produkte in besserer und gleich bleibender Qualität herzustellen sowie meine Kunden zuverlässig zu festen Terminen zu beliefern. Das war genau das, was ich wollte! Jedoch traf ich immer wieder auf Skepsis. Mögliche Finanziers sahen meine Idee als zu neu, zu innovativ, vielleicht auch zu revolutionär. „Das wird nie was“ prophezeiten sie mir, „vergiss es, das wird nicht zu schaffen sein“. Was haben mir diese Leute das Leben schwer gemacht.



Freunde und Förderer
des Industriemuseums
Cromford e.V. in Ratingen

Diese Skepsis aus dem Weg zu räumen, hat mich große Anstrengung und Entbehrungen gekostet. Nicht alles funktionierte von Anfang an. Ich musste Rückschläge überwinden und Misserfolge hinnehmen. Streckenweise schien es, als sollten die Bedenkenträger doch Recht behalten! Doch ich habe nicht aufgegeben, mich nicht unterkriegen lassen. Wenn ich heute zurückschaue, war die Entscheidung diese Knochen- und Steinmühle zu bauen genau richtig. Denn mittlerweile bin ich einer der wichtigsten Produzenten von Rohstoffen für die prosperierende Porzellanindustrie.

Nun blicke ich mit Stolz auf mein Lebenswerk, indem ich hier am Hafen stehe und meinen Arbeitern beim Entladen des Kohlenschiffes zuschaue. Ich erwarte heute noch ein weiteres Schiff mit Steinen, die ich bestellt hatte. Auch die Knochen der letzten Woche sind verarbeitet und meine Kunden sollen nicht warten.

So, jetzt muss ich los in die Fabrik nach dem Rechten schauen. Es sind schon trotzige, massive Gebäude. Alle aus Haustein und die Geschossdecken sind Kappendecken aus Ziegelsteinen mit gusseisernen Balken und Stützen. Da kann nichts brennen. Wie vielen Fabriken sind die Holzbalkendecken schon zum Verhängnis geworden. Die feuersicheren Gebäude gewährleisteten mir eine kontinuierliche, zuverlässige Belieferung meiner Kunden. Mein Rundgang beginnt im Kesselhaus, der Energiequelle aller weiteren Arbeitsschritte. Dort steht der Flammrohrkessel, für den ich die Kohlen brauche. In diesem Kessel wird der Dampf für die gesamte Fabrik erzeugt, der durch die mit Asbestschnur umwickelten Rohrleitungen zu den Arbeitsmaschinen gelangt; vor allem aber zu unserer Dampfmaschine, der wichtigsten aller Maschinen. Sie wandelt den Dampf in Bewegungsenergie um.

Anfangs hatten wir auch Probleme mit dem Kondensat in den Leitungen. Aber nachdem wir die Rohre mit Asbestschnüren dick umwickelt und mit Kieselgur geglättet haben, konnte auch das Problem beseitigt werden. Ein positiver Nebeneffekt war, dass sich die Arbeiter nicht mehr so oft verbrannten und weniger ausfielen. Denn jeder Produktionsausfall könnte die Abwanderung zur Konkurrenz bedeuten.

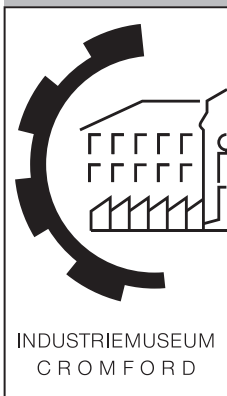
Da zischt ein Ventil! Wurden die Stoffbuchsen nicht nachgezogen? Da muss unbedingt der Maschinist nachschauen und das wieder in Ordnung bringen. Ich gehe zum Maschinenraum, um ihn dort zu suchen. Sofort fällt mir unsere „Princess“ ins Auge. Sie ist unser ganzer Stolz. Durch sie wurden wir von dem geringen Gefälle und den unterschiedlichen Wasserständen unabhängig, die immer wieder zu Schwankungen in der Produktionsmenge führten. Die Dampfmaschine erzeugt jederzeit die erforderliche Antriebskraft, um meine Vision einer gleich bleibenden und stabilen Produktion zu verwirklichen. Sie ist wie immer blitz-blank gewienert. Der leichte Ölfilm lässt trotz des schwachen Lichts, die Farben des Balance und des Pleuels aufschimmern. Beruhigt kann ich beobachten, wie die Pleuelstange sich rhythmisch auf und nieder bewegt und die Kurbelwelle die Energie auf das Schwungrad überträgt. Es ist so ausgelegt, dass die Drehzahl-schwankungen möglichst ausgeglichen werden und die Kraft von 20 Pferdestärken schwankungsfrei zur Verfügung steht.

Von der Kurbelwelle geht dann die Kraft über eine Kupplung zur Hauptwelle. Gleitlager unterstützen diese Hauptwelle auf der Flachriemenscheiben und Kegelradgetriebe angeordnet sind. Voller Stolz schaue ich immer wieder gerne auf diese prachtvolle Maschine. Mit der „Princess“ brauchen wir viel weniger Energie als unsere Konkurrenten und können zudem in einer gleich bleibenden Qualität produzieren. Bin ich froh, dass ich an dieser entscheidenden Stelle nicht gespart habe.

So, ich muss weiter, den Maschinisten suchen. Vielleicht ist er ja drüben bei dem Backenbrecher. Dieser Backenbrecher ist eine neue Entwicklung von uns. Andere arbeiten immer noch mit einer Art Hammer, der von einer Nockenwelle angetrieben wird. Wir haben zwei massive Platten, die eine feststehend und die andere unten in Zapfen gelagert und oben mit einem Excenter, der von einem Lederflachriemen angetrieben wird. Die beiden Platten bilden eine Art Trichter, der durch die Excenterbewegung verengt oder geweitet wird. So können wir heute den Trichter mit großen Steinen befüllen, die dann stoßweise zerkleinert werden und unten herausfallen. Diese Technik hat ebenfalls den Vorteil, dass die exzentrische Bewegung des Trichters keiner kontinuierlichen Kraft bedarf. Es müssen nur punktuelle Kraftspitzen abgefangen werden. Erfreulicherweise kompensieren die beiden Schwungräder des Brechers diese Stoßbelastung weitgehend. Sollten die Steine einmal nicht brechen und der Trichter blockiert sein, rutscht der Lederflachriemen durch und springt von der Flachriemenscheibe ab. So kann der Brecher nicht durch eine zu große Kraftübertragung zerstört werden und die Hauptwelle kann sich weiter drehen. Das heißt, dass der Betrieb nicht unterbrochen werden muss und wir weiter produzieren können. Der Flachriemen ist eine sehr effiziente Überlastsicherung.

Ach, da ist ja auch der Maschinist. Er steht im Getrieberaum hinter dem Kegelgetriebe und ölt die Lager. Jetzt muss er aber erst einmal nach den Stoffbuchsenpackungen schauen und sie nachziehen.

Hier im Getrieberaum ist es lauter. Die vorherrschenden Geräusche entstehen hier durch die Wellen mit den Kupplungen, und den Kegelradgetrieben. Ich habe das Kegelradgetriebe den üblichen Transmissionen mit Flachriemen vorgezogen, da sie wesentlich wartungsärmer sind und größere Leistungen bei einem geringeren Raumbedarf übertragen. Da unsere Hauptwelle waagrecht verläuft und die Kollergänge senkrechte



Freunde und Förderer
des Industriemuseums
Cromford e.V. in Ratingen

Achsen haben, müssten Flachriemen als Halbkreuzriemen laufen. Und was das heißt wissen wir wohl alle: dauerndes Nachspannen, um das Durchrutschen der Flachriemen zu reduzieren und den daraus folgenden hohen Verschleiß. Wenn das so wäre, hätten wir ständig unsere Produktion anhalten müssen, und ich hätte einem Leitsatz meiner Geschäftsphilosophie nicht gerecht werden können: Der terminierten Lieferung meiner Produkte! Der Nachteil der ganzen Zahnräder ist leider die große Kapitalbindung. Wir müssen immer die wichtigsten Zahnräder im Ersatzteillager haben und zusätzlich die Holzmodelle, mit denen wir in der Gießerei schnell Neue anfertigen können. Jetzt wird es mir aber zu laut hier. Schnell raus hier!

Die Produktion läuft gut. Kontinuierlich fließt der milchig weiße dickflüssige „Saft“ aus den Mahlwerken im Geschoss über mir in die Absatzbecken. Die Feststoffe setzen sich langsam unten am Boden ab. Die neue dampfangetriebene Pumpe „Pulsometer“, bei der sich nur noch die Ventile bewegen, ist im Betrieb. Mit ihr kann der Schlick aus dem Absatzbecken einfacher in die dampfbeheizten Trockenbottiche gepumpt werden. Aus diesen Trockenbottichen wird dann das Knochenmehl entnommen und in Fässer gefüllt. In einem Bottich ist der Trockenprozess gerade abgeschlossen. Meine Arbeiter schaufeln das Knochenmehl in die dafür vorgesehenen Fässer. Ich prüfe die Feinkörnigkeit und Restfeuchte. Sehr gute Qualität! So wünsche ich mir das! Ich kann mich voll und ganz auf meine Mannschaft verlassen. Das Fass wird verschlossen und kann zum Versand frei gegeben werden.

Momentan arbeiten nur acht Mahlwerke. Zwei werden gerade repariert. Es wird hier halt mit maximaler Auslastung gearbeitet. Da fallen auch mal Reparaturarbeiten an.

Die großen, runden Holzbottiche haben einen Steinboden auf denen die vier Mahlsteine liegen. An der von unten hochkommenden senkrechten Welle sind vier gusseiserne Arme befestigt. Diese rotierende Arme schieben je einen Mahlstein vor sich her und zerkleinert so, die Stein- oder Knochenbruchstücke, die aus dem Brecher kommen. Sie geraten zwischen Boden- und Mahlsteine und werden weiter zerkleinert.

Für die Boden- und Mahlsteine, auch Laufsteine genannt, verwenden wir nur Hornstein. Der Abrieb des Hornsteins beeinflusst nicht die Qualität des Porzellans. Wasser dient als Staubbinder und Gleitmittel. Bei einem Mahlwerk ist ein Arm abgebrochen und muss erneuert werden. Bei einem anderen werden die Bodenplatten aus Hornstein ausgetauscht. Mit der Zeit nutzen sowohl die Boden- als auch die Mahlsteine stark ab.

Ich denke, beide Mahlwerke können übermorgen wieder in Betrieb genommen werden.

Wenn dann alle zehn Kollergänge laufen, können wir in einer Schicht bis zu acht Tonnen Rohmaterial verarbeiten. Und wenn es die Auftragslage erfordert, fahren wir sogar zwei Schichten und können doppelt so viel produzieren.

So, ich werde mich jetzt verabschieden. Das Frühstück wartet und dann will ich auch noch ins Büro; vielleicht sind so viele Bestellungen gekommen, dass ich eine zweite Schicht organisieren muss. Die Geschäfte laufen gut. Alle Mühe und Anstrengungen haben sich gelohnt. Die vielen kleinen Innovationen haben sich ausgezahlt und dazu geführt, dass meine Vision von qualitativ hochwertigen Produkten wahr wurde. Ich bin stolz auf mein Lebenswerk.

Hans Georg Hauser

Faszination Porzellan (Wedgwood)

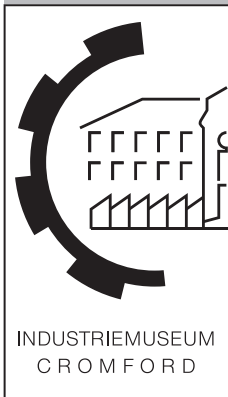
Noch ganz unter dem Eindruck der Knochenmühle, führen wir durch die wunderbare Landschaft, die „The Potterie“ genannt wird, zu der in einem großen Park recht versteckt liegenden Keramik- und Porzellanfabrik Wedgwood. Wir hatten schon im Bus die Lebensgeschichte von Josiah Wedgwood lesen können, „in dessen Adern Lehm fließt“ wie man von den Bewohnern der Gegend wohl zu Recht sagte. Aus einer Töpferfamilie stammend, begründete er 1759 eine Fabrik, die heute noch produziert und zu den ganz bekannten, großen Unternehmen Englands gehört.

Josiah war wohl einer der Ersten, die wirklich Marketing betrieben haben, denn er erzeugte künstlich einen Bedarfsmarkt, indem er vermögenden Kunden Gebrauchsgut „nach der Mode“, aber auch ausgefallene Ziergegenstände verkaufte. Er entwickelte immer neue Techniken, verbesserte laufend die Qualität und forcierte auch den künstlerischen Teil der Arbeit.

Der Besuch von Wedgwood begann für viele gleich mit einer Überraschung. Am Firmen-Gebäude war zu lesen, dass auch Rosenthal und eine Reihe andere Unternehmen (u.a. Hutschenreuther und Thomas) zu der Firmengruppe von Wedgwood gehören. So kamen uns dann auch während des Rundganges etliche schöne Stücke recht bekannt vor.

Die ganze Gruppe schwärmte aus, es gab so viele Start-Möglichkeiten:

Der fantastische Shop, in dem die ganze Palette der hergestellten Waren auf das Schönste (und Verlockenste...) präsentiert wurde. Als wir Stunden später den Bus wieder bestiegen, wurden dann auch verdächtig viele Päckchen gesichtet!!



Freunde und Förderer
des Industriemuseums
Cromford e.V. in Ratingen

Die Ausstellung (schon museumsreif) – die die Geschichte des Porzellans und die des Josiah Wedgwood und seiner Zeitgenossen mit sehr gut gemachten Tafeln und Vitrinen zeigten. Bei den fantastischen Exponaten und der Menge der Informationen hätte man tagelang zubringen können, das Verständnis für die vielen Facetten der Herstellungs-Kunst von Porzellan wurde in jedem Fall geweckt oder verstärkt.

Die Tour durch die Fertigung! Ein weiterer Höhepunkt an diesem Tag. Es war überaus erstaunlich, wie nah die Besuchertour an den Maschinen, den Pressen, Öfen, Regalen voller Rohlinge und an den – mit filigranter Arbeit - beschäftigten Mitarbeitern vorbeiführte. Die Künstler unter den Mitarbeitern, die die Bemalung von Vasen, Tassen und anderen Gegenständen vornahmen, saßen geschützt hinter Glas, um bei ihrer konzentrierten Arbeit nicht gestört zu sein. Es wurde klar, dass ein Fehler kostbare Stücke ganz ruinieren würde. Unsere Hochachtung – und unser Verständnis für diese Art von Tätigkeit wuchs sicher noch ein ganzes Stück!

Die Möglichkeit der eigenen Herstellung von Keramiken auf der Töpferscheibe wurde auch angeboten, nur die knappe Zeit hinderte einige Kreative an der Teilnahme!

Das Café war dann der Anlaufpunkt zur Erholung nach diesen vielfältigen Eindrücken.

Natürlich servierte man auf „hauseigenem“ Porzellan, so dass hier die Wirkung des Unternehmens noch einmal nachhaltig verstärkt wurde.

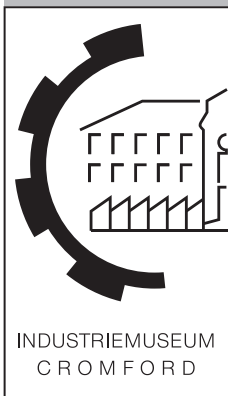
Welch einen langwierigen, komplizierten Herstellungsweg ein simpler Teller nimmt, den wir jeden Tag (sicher oft gedankenlos) in die Hand nehmen, war auch eine Erkenntnis dieses beeindruckenden Tages.

Monika Glaubitz-Becker / Ratingen, im September 2006

Roast Lamb and Mint Sauce

Die englische Küche hat ja bekanntlich einen schlechten Ruf hier auf dem Kontinent! Ich hoffe nun, dass das sehr gute Abendessen im Old Hall Restaurant in Buxton am 12. Juni 2006 Euch alle davon überzeugt hat, dass dieser überhaupt nicht verdient ist.

Neben dem berühmten Roast Beef of „ye olde England“ ist Roast Lamb and Mint Sauce auch eine englische Tradition, und damit Ihr diese auch hier genießen könnt, verrate ich die Rezepte!



Freunde und Förderer
des Industriemuseums
Cromford e.V. in Ratingen

MEINE REZEPTE

enjoy your meal!

von Ruth Frank

REZEPTE

* * *

Roast Leg of Lamb

Hier ist die moderne Version von Delia Smith

1 Lamm Keule 1,8-2,00 kg
Frischer Rosmarin 2 Esslöffel + 1 Zweig
Knoblauch 1 Zehe
Weißwein 275 ml
Olivenöl 1 Esslöffel
Steinsalz ½ Teelöffel
Pfeffer aus der Mühle

Zuerst Knoblauch und Salz in einem Mörser zerstoßen. Öl, gehackten Rosmarin und Pfeffer zugeben. Gut vermischen. Das Fleisch auf ein großes Stück Aluminium Folie legen. Dann das Fleisch mehrmals mit einem scharfen dünnen Küchenmesser einstechen. Die Rosmarin-Mischung über das Fleisch verteilen. Den Rosmarinweig unter die Keule legen. Die Enden der Folie über die Keule zusammen bringen und mit einer Falte schießen. Die seitlichen Ränder der Folie auch zusammen drücken, somit ist das Fleisch von der nicht zu eng anliegenden Folie umgeben.

Backofen auf 190° vorheizen.

Das Paket in die Bratpfanne des Backofens legen. 2 Stunden backen. Aus dem Ofen nehmen. Folienpaket öffnen. Das Fleisch mit den Säften begießen. Zurück in den Backofen stellen. Nach 30 Minuten sollte das Fleisch schön braun sein. Fleisch aus dem Ofen nehmen und 20 Minuten ruhen lassen.

Bratensoße

Die Fleischsäfte in einen Topf schütten. Fett abschöpfen. Wein zugeben. Einkochen lassen. Mit Salz und Pfeffer abschmecken.

Dazu reicht man Mint Sauce oder Mint Jelly.

* * *

Mint Sauce

Frische Minze Blätter, fein gehackt, 4 Esslöffel
Zucker ! Teelöffel
Zitronensaft 2 Esslöffel
Weißweinessig 1 Esslöffel

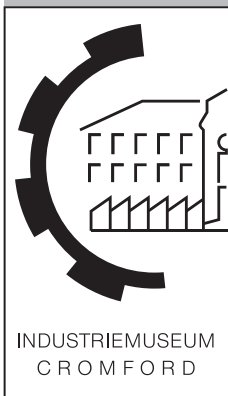
Kochendes Wasser 4 Esslöffel

Die ersten 4 Zutaten gut vermischen, dann Wasser hinzu tun.

Erkalten lassen. Am besten 2-3 Stunden vor Gebrauch fertig stellen.

Noch besser ist Mint Jelly

* * *



Freunde und Förderer
des Industriemuseums
Cromford e.V. in Ratingen

Apple Mint Jelly

Äpfel 4 kg

Wasser 600 ml

Apfelessig 300 ml

Frische Minze 225 g

Zucker

Äpfel samt Schale und Kerngehäuse zerkleinern und mit dem Wasser und Essig in einen großen Topf geben. Zum Kochen bringen und für etwa 40 Minuten weiter köcheln lassen, bis die Äpfel ganz weich sind. Das Ganze wird dann zum Abtropfen in einen „Jellybag“ (ein Sack aus festem Stoff) geschüttet, mehrere Stunden oder Overnight tropfen lassen. Wer einen Entsafter besitzt, kann natürlich diesen verwenden.

Der gewonnene Saft wird gemessen. Für jede 600 ml Saft rechnet man 450 g Zucker. Saft und Zucker in einen Topf geben. Über niedriger Hitze umrühren bis der Zucker sich aufgelöst hat. Jetzt die Hälfte der Minze Blätter in ein Musselin Säckchen geben und dem Saft und Zucker beifügen. Jetzt die Hitze erhöhen und, ohne zu rühren, kochen lassen, bis der Gelpunkt = 104°C erreicht ist.

Topf von der Hitze nehmen. Schaum abschöpfen. Säckchen mit Minze entfernen und ausdrücken. Den Rest der fein gehackten Minze Blätter einrühren. In warme, sterilisierte Gläser abfüllen. Ergibt ca. 675 g.

Ihr braucht Euch aber gar nicht so viel Arbeit zu machen. Das nächste Rezept ist sehr gut.

* * *

Red Currant Mint Sauce (Delia Smith)

Rotes Johannisbeer Gelee (gekauft oder selbst gemacht) 3 Esslöffel

Roter Wein Essig, 3 Esslöffel

Frische Minze Blätter fein gehackt, 4 Esslöffel

Salz und Pfeffer

Gelee und Essig in einen kleinen Topf geben. Über kleiner Hitze mit einem Schneebesen umrühren, bis das Gelee aufgelöst ist. Minze zu geben. Würzen. Kalt werden lassen. Fertig!

Enjoy your meal!