

Von Grissenbach nach Chile: Die „Mechanische Werkstätte Hermann Knipp“

Hermann Knipp wurde 1892 in Grissenbach geboren. Hier verbrachte er seine Kindheit und besuchte auch die örtliche Volksschule. Anschließend absolvierte er eine Schlosserlehre bei der Rolandshütte in Weidenau. Nach der Ausbildung war er in verschiedenen Unternehmen tätig, u. a. auch bei der Kleinbahn Weidenau-Deuz.

1914 wurde Hermann Knipp zum Militär einberufen und war bis zum Ende des 1. Weltkriegs als Soldat im Einsatz.

Anschließend besuchte er die Ingenieur-Schule in Clausthal-Zellerfeld und bestand dort die Prüfung zum Maschinenbau-Diplom-Ingenieur.

Danach arbeitete er in Dreis-Tiefenbach bei den Kölsch-Fölzer-Werken als Betriebsleiter in der Abteilung Kältebau und entwickelte dort Kältemaschinen für gewerbliche Zwecke. Nebenbei baute er ab 1935 in Grissenbach mit dem Gedanken, sich selbständig zu machen, eine kleine Werkstatt auf. Kurz nachdem er den Schritt in die Selbständigkeit gegangen war, brach der Zweite Weltkrieg aus. Metallbearbeitung, Dreharbeiten, Blechverarbeitung, Schmiedearbeiten und die Fertigung von Kühlanlagen (Zulieferung für die Fa. Kölsch-Fölzer) sowie die Herstellung von Treibstoff-Leitungen für Dieselmotoren gehörten bis dahin zu den ersten Tätigkeitsschwerpunkten in Hermann Knipps Unternehmen.

Aufgrund seiner kriegswichtigen Kenntnisse und Erfahrungen als Ingenieur wurde Hermann Knipp während des Krieges nach Eisenach und Nordhausen dienstverpflichtet, so dass er seine unternehmerische Tätigkeit in Grissenbach einstellen musste und die Belegschaft nicht weiter beschäftigen konnte.

In der allgemein herrschenden Not nach Kriegsende wurden auch von Hermann Knipp in Grissenbach erst einmal Wurzelstöcke gezogen, um Felder urbar zu machen, damit darauf Korn gesät werden konnte.

Aus bescheidensten Anfängen heraus baute Hermann Knipp in seiner Werkstatt zunächst Karbidlampen, weil die Stromversorgung in vielen Teilen des Landes noch nicht wieder hergestellt worden war. Hinzu kam die Anfertigung von Äxten und Hacken aus Federstahl, der aus schrottreifen Waggons der Deutschen Reichsbahn stammte.

Die Belegschaft bestand nach 1945 bis ca. 1950 aus:

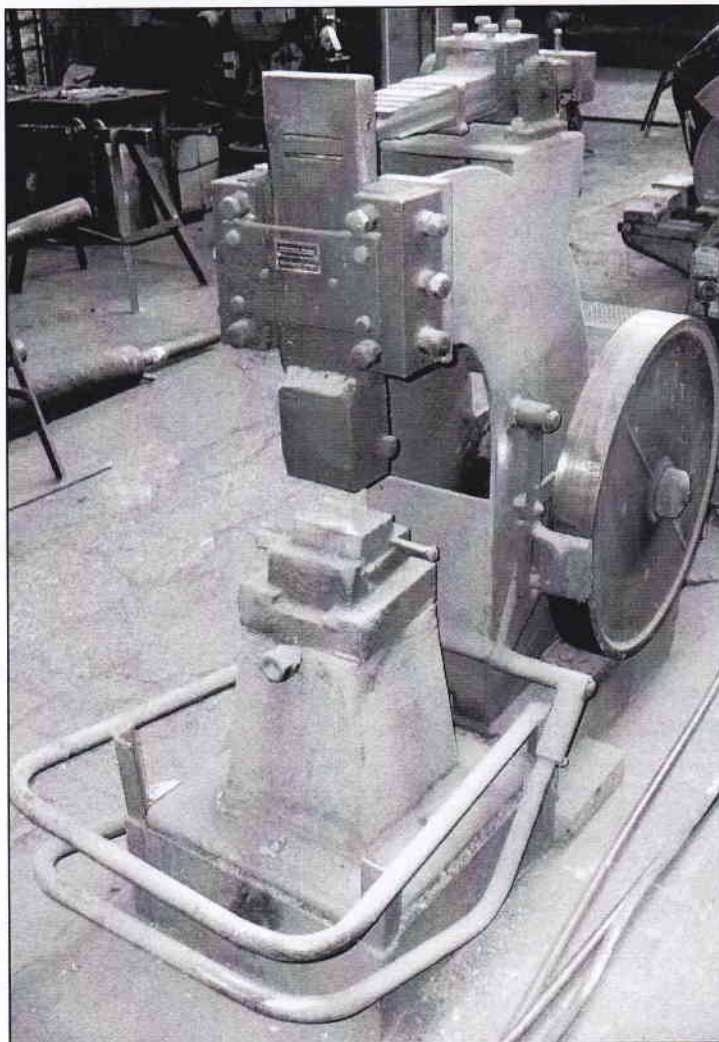
Richard Becker, (Beienbach), Walter Becker, Ernst Flender, Ernst Kämpfer, (Schmied), Botho Knipp, (Lehrling Maschinenschlosser), Erwin Knipp, Oswald Knipp, Richard Müller, Heinrich Schneider und Ernst Stein (Nenkersdorf).



Die Belegschaft der Firma Hermann Knipp (ca. 1950)
v. l. n. r.:
Oswald Knipp,
Karl Brotmüller (Lehrling),
Renate Knipp,
Hermann Knipp,
Ernst Flender,
Heinrich Schneider und
Horst Klöckner

Bald wurden auch Kühlanlagen für Metzgereien und die Gastronomie gefertigt. Später erhielt er dann die ersten Aufträge als Zulieferer für die Gießerei-Industrie. Außerdem bauten er und seine Mitarbeiter Stanzen als Holzspalter, um das für Holzgasanlagen erforderliche Holz zu zerkleinern. Auch Kreissägen für Brennholz, Getränkekästen und Tretautos für Kinder gehörten inzwischen zur breit gefächerten Produktpalette.

Für die heimische Region wurden u. a. Schanzenbinder, Schlepprechen, Schubkarren, Spezial-Gepäckträger für Fahrräder von Postzustellern und Abdeckungen für Futter-Silos gebaut. Dazu kam dann noch die Fertigung von motorangetriebenen Schmiede-Federhämmer für die Industrie, von denen einer aber auch in Hermann Knipps Unternehmen selbst für Schmiedearbeiten zum Einsatz kam.



Federhammer, hergestellt in der Firma Hermann Knipp in Grissenbach. Bei Bedarf noch immer im Einsatz in der Schmiede der Fa. Walzen Irle, Werk II

BESCHREIBUNG DES FEDERHAMMERS „KNIPP“

Der „KNIPP“-Federhammer hat eine kräftig gestaltete Stahlkonstruktion, die auch den härtesten Anforderungen gewachsen ist. Gußbrüche können daher nicht vorkommen. Das Federbündel ist reichlich dimensioniert, und trotzdem sehr elastisch. Federbrüche sind bis jetzt noch nicht vorgekommen. Durch Verschieben des Federbundes, sowie Verlängern der Kurbelstange kann der Arbeitshub verstellt werden.

Die Schabotte ist nicht starr mit dem Hammer verbunden. Dies hat den Vorteil, daß der eigentliche Hammer weniger Erschütterungen ausgesetzt ist, und das Fundament einfacher und billiger erstellt werden kann.

Ein besonderer Vorteil liegt in dem Reibradantrieb. Hier wird der auf einer beweglichen Wippe befindliche Elektromotor, der an Stelle der Riemenscheibe ein besonders konstruiertes Reibrad erhält, an die Schwung- oder Antriebsscheibe des Hammers herangedrückt. Dadurch läßt sich Schlagzahl und Schlagstärke besonders feinfühlig regulieren. Ein Verschleiß des Reibrades ist nach Jahren kaum festzustellen.

Schabotte und Bär sind mit auswechselbarem Amboß und Hammer versehen, deren Form nach Wunsch angefertigt werden kann. Normalerweise werden Amboß und Hammer parallelschlagend geliefert.

Eine zwangsläufig wirkende Bremse hält den Hammerbär in jeder beliebigen Lage fest.

ABMESSUNGEN UND DATEN:

Raumbedarf: Länge 1,8 m
Breite 0,8 m
Höhe 1,5 m

Gewicht ca. 600 kg
Bürgewicht 35 kg
Hubhöhe 220 mm
Höchste Schlagzahl 200/min.
Kraftbedarf 2,5 bis 3 PS.
Motorendrehzahl 1400/min.
Schmiedet Rund und Vierkant bis 110 mm.
Preis ohne Motor und Montage DM ab hier.

Der Hammer kann auf Wunsch auch für Transmissionsantrieb geliefert werden.

Fundamentzeichnung und Montageanweisung wird gegeben.

HERMANN KNIPP MASCHINEN- U. APPARATEBAU
GRISSENBACH, KRS. SIEGEN

Originalbeschreibung des Federhammers „Knipp“ im Verkaufsprospekt

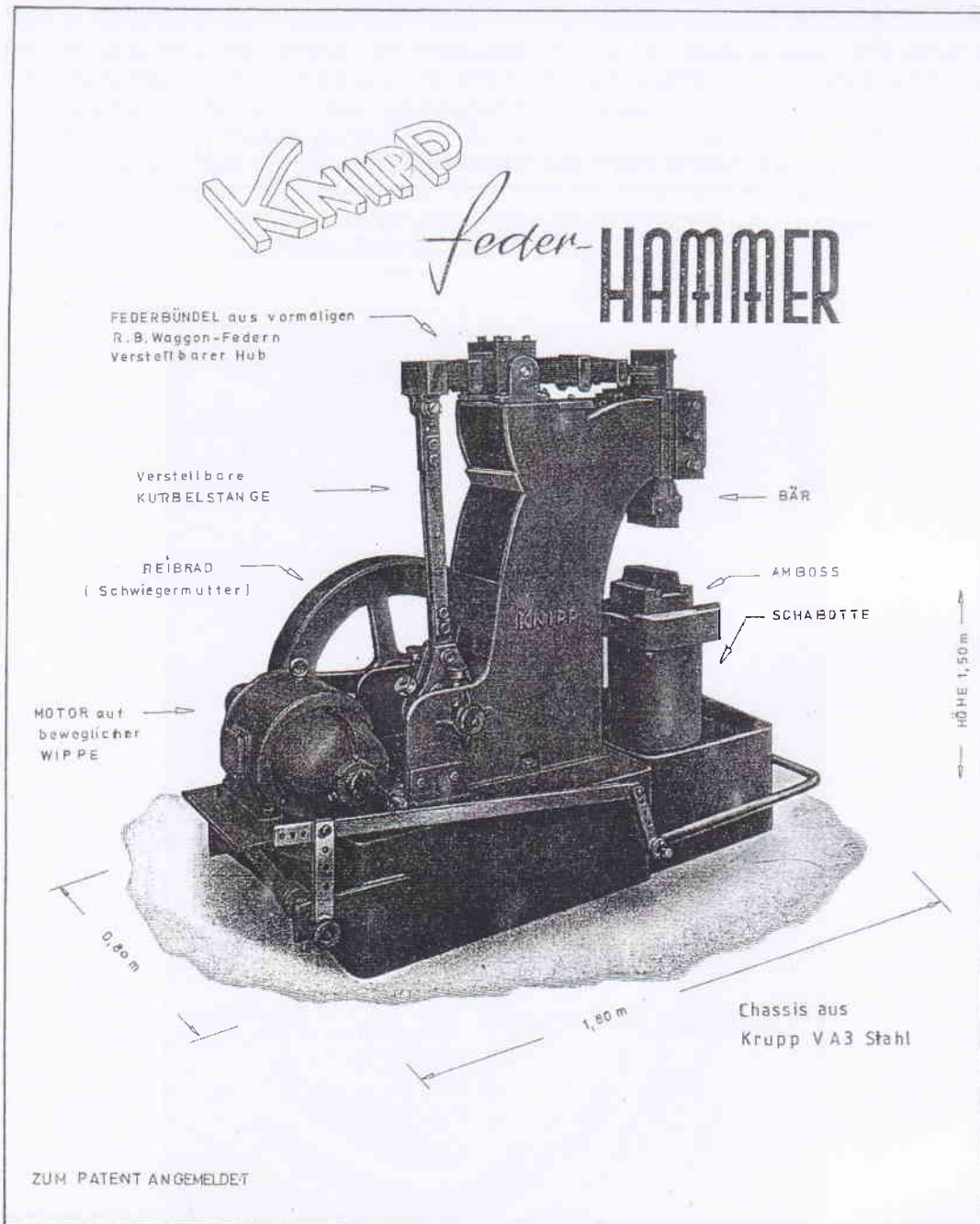
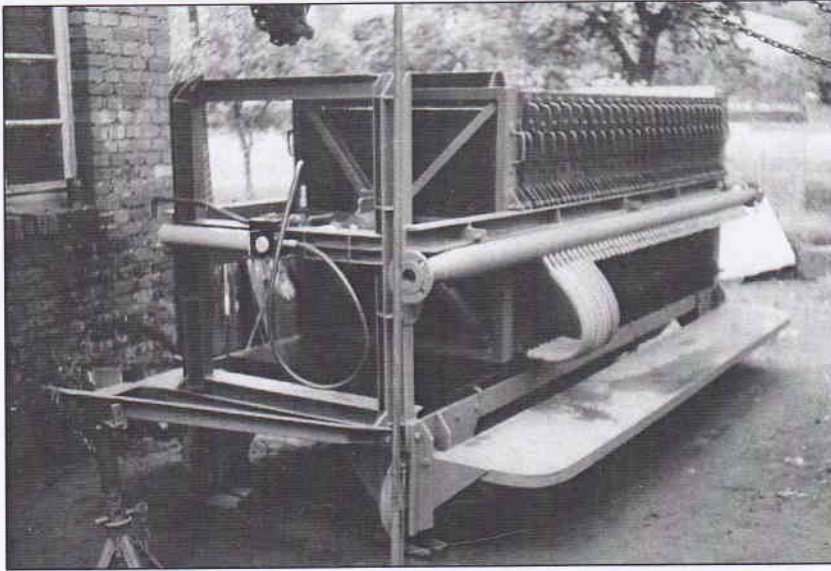


Abbildung des zum Patent angemeldeten „Knipp Feder-Hammers“
mit Erläuterungen im Verkaufsprospekt

Später spezialisierte er sich noch auf den Bau von Rohrbiegemaschinen und führte auch umfangreiche Rohrbiegearbeiten durch. Maschinen für die Holzbearbeitung (z. B. Furnierpressen als Einzelanfertigungen), Schreinerei-Leimöfen, Pressen und andere Stanzmaschinen zur Herstellung von Dosendeckeln für „Dr. Dosendeckel“ in Deuz wurden ebenso wie Kühlaggregate für flüssiges Bakelit, einem Kunststoff auf Phenolharzbasis, hergestellt.



Abbildung einer Rohrbiegemaschine, die zur Produktpalette der Firma Hermann Knipp gehörte. Damit wurden u. a. Rohre für Rohrmöbel und Gepäckträger von Postfahrrädern hergestellt

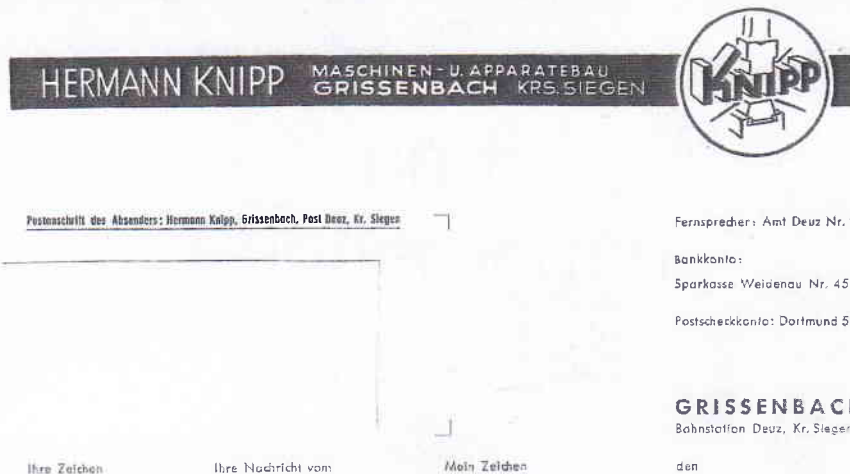


Das Kühlaggregat für flüssiges Bakelit wurde um 1960 hergestellt

Die Siegener Zeitung berichtete am 7. Juli 1961 über das Grissenbacher Unternehmen:
„Der Name des Ortes ist nicht nur in unserer engeren Heimat bekannt. Die von einem im Orte ansässigen Kleinbetrieb hergestellten Erzeugnisse wie z. B. Siloabdeckungen, Rohrbiegeapparate und sonstige Spezialapparaturen, finden nicht nur im Siegerland und in Westdeutschland Absatz, sondern treten sehr oft lange See- oder Landreisen bis nach Chile, Abessinien, Großbritannien oder nach Dänemark, Holland, Belgien und Frankreich sowie Österreich an.“



Firmenschild der „Hermann Knipp Mechanische Werkstätte“ in Grissenbach, Kreis Siegen, montiert an einem Federhammer



Briefkopf der Firma „Hermann Knipp Maschinen- u. Apparatebau“ in Grissenbach

Am 30. Juni 1968 gab Hermann Knipp seinen Betrieb aus Altersgründen auf. Fast bis zu seinem Tod war er danach noch regelmäßig in seiner Werkstatt tätig, die er sich mittlerweile hinter seinem Wohnhaus eingerichtet hatte. Hermann Knipp starb im Alter von 79 Jahren.

Botho Knipp und Wilfried Lerchstein