

# Der Schusszähler war unser Lebensrhythmus Weben in der Tuchfabrik Müller

Bericht von Norbert Lambert im Rahmen des Forschungsprojektes  
zur Reaktivierung der Tuchfabrik Müller  
(LVR-Industriemuseum, Schauplatz Euskirchen)  
Euskirchen 1991

© LVR-Industriemuseum Euskirchen



Foto: LVR-Industriemuseum Euskirchen, Helmut Dahmen

## Inhalt

Räumliche Situation.....	4
Lage.....	4
Grundriss.....	4
Konstruktion.....	4
Inventar .....	4
Subjektiver Raumeindruck.....	5
Fundort Weberei.....	6
Ein zentraler Ort der Textilherstellung.....	6
Der Arbeitsplatz eines Webers .....	8
Der Weber Peter K.....	8
Weben von der Pike auf.....	11
Der Webstuhl – des Webers Heiligtum.....	11
Der Webstuhl – spielerisch.....	12
Das Inventar an Peter K.'s Arbeitsplatz.....	13
Webschützen .....	13
Schützenfanggitter .....	15
Beweismittel.....	16
Schärzettel.....	16
Lampen.....	17
Diverses .....	17
Das Inventar als Sachquelle – zu ausschnitthaft.....	17
Peter K.'s Arbeit.....	18
Den Webstuhl einrichten.....	18
Den Webstuhl putzen.....	18
Das Webgeschirr holen.....	18
Das Webgeschirr einhängen.....	19
Das Gelesekreuz herstellen.....	19
Den Kettbaum holen .....	20
Die neue Kette anknoten/andrehen.....	20

Das Anweben .....	21
Noch einmal: die Maschine pflegen .....	21
Arbeiten am laufenden Webstuhl .....	22
Kettfadenbrüche erahnen.....	22
Fehler in der Kette beheben .....	23
Die Kettfadenspannung regulieren.....	24
„ An den Leisten erkennt man den Weber“ (Motto) .....	25
Einen Vorrat anlegen.....	25
Die Schützen wechseln .....	25
Schussfädenbrüche beheben.....	27
Die Schussdichte überprüfen .....	27
Den Schussfadenwächter überprüfen .....	28
Auf den Maschinenlauf achten.....	28
Defekte beheben.....	29
Schützenlöcher.....	29
Blattstechen.....	29
Arbeiten am gewebten Stück.....	30
Das Stückzeichen weben.....	30
Das Stück tafeln.....	30
Nicht nur gewebt.....	31
Kettbaumtransport und Kohlenausladen .....	31
Die Transmission pflegen .....	33
Reparaturen und Ersatzteile .....	33
Zum Vergleich: Weberei-Ersatzteile bei Ruhr-Lückerath.....	36
Zur Sicherheit: Den Webstuhl manipulieren .....	38
Webergenerationen .....	38
Weben bei Tuchfabrik Müller – Männersache.....	41
Belastungen und Gefahren.....	42
„Der Schusszähler war unser Lebensrhythmus“ (Peter K.) .....	42
Körperliche Belastungen .....	43
Arbeit in künstlicher Umgebung .....	44
Weben in der Tuchfabrik Müller – exemplarisch Maschinenführerarbeit .....	45

## **Räumliche Situation**

### **Lage**

Die Weberei befindet sich im ersten Obergeschoß des Hauptgebäudes. Sie erstreckt sich über das gesamte Stockwerk und ist nur über die Außentreppe vom Hof aus zu erreichen.

### **Grundriss**

Wie der Hauptbau insgesamt ist auch die Weberei winkel- oder L-förmig geschnitten. Sie besitzt deshalb einen Süd- und einen Nordflügel. Beide sind durchgehend miteinander verbunden. Die Länge des Südflügels beträgt 21,5 m, die des Nordflügels 22,5 m, die Breite 10,75 m (Südflügel) beziehungsweise 9,5 m (Nordflügel). Insgesamt besitzt die Weberei daher 445 m<sup>2</sup> Grundfläche.

### **Konstruktion**

In Längsrichtung beider Räume sind in der Mitte jeweils sechs gusseiserne Säulen (im Südflügel) beziehungsweise sechs achteckige Holzpfosten (im Nordflügel) eingebaut, welche die Balkendecke unterstützen. Der Fußboden, der besonders durch schadhafte Stellen im Mittelgang des Südflügels auffällt, ist mit feuerfestem Material beschichtet (Euböolith). Im Übergangsbereich von Nord- und Südflügel sind Fußboden und Decke für den Garnaufzug ausgespart. Im Eingangsbereich des Südflügels und in Verlängerung der Außentreppe findet sich außerdem eine Aussparung in der Decke für den Treppenaufgang zum zweiten Obergeschoß.

Alle Wände beider Webereiflügel sind mit Fensteröffnungen durchbrochen. Der Südflügel besitzt 15, der Nordflügel 16 Fenster. Vier Fensteröffnungen im Südflügel zur Hofseite hin sind nachträglich vergrößert worden, im Nordflügel finden sich drei entsprechende Fenster zur Carl-Koenen-Straße hin.

### **Inventar**

Sieht man hier von dem Kleininventar ab, das bei der Rekonstruktion eines Weber-Arbeitsplatzes noch näher beschrieben wird, so ist folgendes Inventar raumprägend: In der Weberei stehen insgesamt 16 Webstühle, davon zehn im Südflügel, sechs im Nordflügel. Im Südflügel sind sechs Webstühle im rechten Winkel zur hofseitigen Wand hintereinander angeordnet, zwei parallel zur Bachseite, einer steht schräg in der Südwestecke des Raumes. Im Nordflügel sind sämtliche Webstühle senkrecht zur Außenwand der Carl-Koenen-Straße aufgestellt. Die Webstühle der Tuchfabrik Müller sind im Wesentlichen alle gleicher Bauart. In die Freifläche zwischen den beiden längs zur Wand stehenden Webstühlen im Südflügel sind mehrere Kisten mit Garnhülsen abgestellt. Im Nordflügel befinden sich solche Kisten auf einer Freifläche zwischen den Webstühlen. Im Nordflügel sind auch mehrere Kisten seitlich neben die Webstühle zum Mittelgang hin platziert, außerdem stehen einige vor der Wand zur Hofseite hin.

In beiden Flügeln der Weberei ist längs des Raumes ein Mittelgang von Inventar freigehalten. Dies ist zugleich der einzige Zugang zu den Webstühlen. Sie sind ansonsten so nahe an die Wände heran gestellt, dass dort kein Durchgang möglich ist. Am weitesten in den Mittelgang hinein reichen die Schützensgitter neben den Webstühlen, die allerdings längs ausgerichtet sind und so nicht hinderlich in den Gang hineinragen. Ansonsten ist der Großteil des Inventars unmittelbar um die Webstühle herum gruppiert.

Im hinteren südwestlichen Bereich des Südflügels wird der Mittelgang jedoch an einer Stelle durch eine senkrecht zur Gebäuderichtung stehende Holzverkleidung der Transmission verengt. An dieser Stelle wird die Transmission von der Hauptwelle in der Nassappretur durch den Fußboden der Weberei zu deren Decke hoch geführt und von dort die Antriebskraft über vier Wellen auf die einzelnen Webstühle verteilt. An der Decke befinden sich daher eine größere Anzahl von Wellen, Lagern und Riemenscheiben. Im Übergang vom Südflügel zum Nordflügel ist nur wenig oberhalb Kopfhöhe die Transmission mit einem Holzbrett verkleidet. Ebenso niedrig verläuft die Dampfheizung, im Südflügel bis zur Hälfte des Raumes auch längs des Mittelganges. Über beziehungsweise neben den einzelnen Webstühlen hängen von der Decke Aufhängungen für Lampenschirme und Schützensfänger herunter. Die niedrig hängenden Lampen sind die einzige Quelle künstlichen Lichts. An der Decke befindet sich keinerlei Beleuchtung, allerdings die offen geführten Kabel der Lichtleitung.

Auffallendes Einzel-Inventar sind: im Eingangsbereich des Südflügels die Treppe, in der Südwestecke ausrangierte Maschinenteile, unter anderem ein Elektromotor, im Nordflügel Spinde, das Lager für Webgeschirre in der Nordwestecke und unmittelbar daneben ebenfalls eine größere Anzahl ausrangierter Maschinenteile. Auffallend ist außerdem im Nordflügel die größere Freifläche eines ehemaligen Standortes zweier Webstühle, die nur zum Teil mit den oben genannten Hülsenkisten bedeckt ist, ebenso im Übergangsbereich beider Räume der Aufzug an der bachseitigen Wand. Schließlich fallen auch vor einer Reihe von Fenstern die in die Fensternischen montierten Schützensfanggitter ins Auge, vor allem die vor den nachträglich vergrößerten Fenstern.

### **Subjektiver Raumeindruck**

Die Anordnung der nahezu identischen Maschinen hintereinander macht einen stärker seriellen industriellen Eindruck als in den übrigen Abteilungen. Anders als etwa die Fertigappretur mit ihren verschiedenen Maschinentypen, die zudem kreuz und quer im Raum stehen, wirkt die Weberei weniger organisch gewachsen als vielmehr geplant und durchrationalisiert. Industrie als serielle Herstellung von Massenprodukten wird hier, ähnlich wie in der Spinnerei, noch am ehesten spontan anschaulich. Sogar die stehenden Maschinen erwecken beim Betrachter noch unterschwellig den Eindruck von Aktivität, Bewegung, Produktivität. Dies liegt auch an der dichten Atmosphäre durch die eng beieinander stehenden Maschinen, durch die vielen Transmissionsscheiben, Ketten, Riemen und durch die Menge des Inventars. Gleichzeitig wirkt die Weberei jedoch antiquiert durch das Holz der Kisten, Pfosten, Deckenbalken, Transmissionsverkleidungen, Treppen und so weiter, vor allem auch durch die besonders im Südflügel gut zugängliche Transmission.

## **Fundort Weberei**

Da die Weberei im ersten Obergeschoß liegt, wurde sie nach der Stilllegung nicht als Abstellraum genutzt. Es fanden sich daher zu Beginn der Dokumentation auch keine Hinterlassenschaften des Blumengeschäftes oder Inventar aus anderen Abteilungen. Das vorhandene Inventar ist deshalb webereispezifisch. Die einzige Ausnahme sind einige wenige Tonnen Dachlack von Dachdeckern. Die Freifläche zwischen den Webstühlen im Nordflügel weist mit ihren Maschinenspuren auf dem Fußboden und mit an der Decke befestigten Aufhängungen für Lampenschirme darauf hin, dass dort zwei Webstühle gestanden haben, die zu einem noch unbekanntem Zeitpunkt demontiert worden sind. Herr Müller bestreitet dies. Peter K. ist jedoch ziemlich sicher, dass während seiner Beschäftigung in der Tuchfabrik Müller 1950–1961 die Maschinen noch dort vorhanden waren. Da bisher allerdings keine entsprechenden Maschinenteile gefunden wurden, ist wahrscheinlich, dass Herr Müller die Webstühle nach 1961 verkauft oder verschrottet hat. Dies ist, soweit bisher erkennbar, das einzige größere Fehlinventar.

Ansonsten fehlen im Bereich des sogenannten Werkstattarbeitsplatzes in der Fensternische einige Werkzeuge, die vermutlich privat weiterverwendet wurden. Die Inventarisierung zeigt aber, dass insgesamt erstaunlich wenig Inventar fehlt. Ist dies dennoch einmal der Fall, finden sich vergleichbare Sachzeugen an einem anderen Weber-Arbeitsplatz. Für die Rekonstruktion der Webereiarbeit ist deshalb günstig, dass durch den seriellen Charakter der Weberei auch das Inventar mehrfach vorhanden ist.

Günstig wirkte sich auch eine gewisse „Sperrigkeit“ des Inventars aus, was Zweckentfremdungen angeht. So ließen sich zwar Handwerkszeuge wie Zangen und ähnliches weiterverwenden und vereinzelt konnte Frau Müller sogar Webschützen zu Blumengestecken umfunktionieren. Dies betraf jedoch nicht die Masse der Objekte. Selbst die „Müllerschen Zweckentfremdungskünste“ stießen bei Webgeschirrschlössern, Schützenfanggittern, Bindungsrollenkarten, Garnhülsen und so weiter an ihre Grenzen.

Nur wenige Teile des Inventars sind räumlich verlagert worden. Wo dies der Fall ist, sind die Gründe im Einzelnen nicht mehr feststellbar. Durchweg befindet sich das Inventar aber dort, wo es auch in der Betriebszeit der Fabrik ‘hingehörte’. Kleine Abweichungen davon wurden von Peter K. bislang sofort erkannt.

Insgesamt kann die Weberei für die Rekonstruktion historischer Arbeit als günstiger Fundort von Sachquellen bewertet werden, sowohl was die Vollständigkeit als auch die räumliche Lage des Inventars betrifft.

## **Ein zentraler Ort der Textilherstellung**

Das Weben dient in der Textilproduktion zur Herstellung textiler Flächen. Systematisch ist es damit zwischen den vorgelagerten Arbeitsgängen zur Fadenherstellung und den nachgelagerten Produktionsschritten zur Herstellung textiler Gebrauchsgegenstände angesiedelt. Die Weberei liegt damit sozusagen in der Mitte der Textilproduktion. Die Schritte vorher (wie Krempeln und

Spinnen) dienen der Formveränderung und Vorbereitung der Wolle für den Webvorgang, die Arbeitsschritte danach (wie Rauen und Dekatieren) der Veredelung. Das Weben selber ist ein Vorgang des Zusammenfügens und für die Tuchherstellung ähnlich zentral wie beispielsweise für die Autoproduktion das Zusammenfügen von Karosserie und Chassis mit dem Motor bei der sogenannten 'Hochzeit'. Ebenso wie man sinnvollerweise erst dann von einem Auto sprechen kann, lässt sich erst mit dem Weben vom eigentlichen Tuch reden.

Weben als Vorgang des Zusammenfügens heißt, „zwei verschiedene Fadensysteme miteinander zu verkreuzen“ (Bohnsack 1985, 40). Laut DIN 61040, 1982 ist das Weben „das rechtwinklige Verkreuzen von Fäden der Fadensysteme Kette und Schuss nach einer bestimmten Ordnung....zu einem Gewebe“ (Zit. nach Paulinyi 1989, 76)

„Das Charakteristikum des entwickelten Webvorgangs ist die so genannte mechanische Fachbildung. Unterschiedliche Fadengruppen der Längsfäden, der so genannten Kettfäden, werden gleichzeitig angehoben oder gesenkt. In den dadurch entstehenden Zwischenraum, das so genannte Fach, wird ein Quersfaden eingeschossen. Der Quersfaden wird deshalb als Schussfaden bezeichnet.“ (Bohnsack 1985, 40). Ähnlich definierte Krünitz 1856 das Weben als „Verbindung des Einschlags mit der Kette“ (211). Nach dem Einschlag des Schussfadens wird dieser an die bereits zuvor eingeschossenen Schussfäden angeschlagen, danach werden die Kettfäden weitertransportiert. Das Weben umfasst daher: Fachbildung – Einschuss – Anschlag – Weitertransport der Kette.

In der Tuchfabrik Müller mit ihren mechanischen Webstühlen geschahen diese vier zentralen Schritte maschinell. Dem Weber blieben dennoch mehr als nur unbedeutende Resttätigkeiten. Die Arbeit der Weber in der Tuchfabrik Müller wird im Folgenden am Beispiel des Arbeitsplatzes von Peter K. beschrieben, der für zwei Webstühle zuständig war. Eine exemplarische Darstellung ist für die Weberei besonders angebracht, da trotz der Anzahl von 16 Webstühlen die Arbeitsschritte am einzelnen Webstuhl gleich waren.

# Der Arbeitsplatz eines Webers

## Der Weber Peter K.

Geboren 1935 kam Peter K. nach seinem Schulabschluss zur Tuchfabrik Müller: „1950 waren die Zeiten so, dass man noch keine Ausbildungsstelle bekam als Lehrstelle, weil die Wirtschaft noch einfach nicht in der Lage war, für viele Lehrlinge, Lehrjungen. Und dann hieß es bei den Eltern, weil der Vater auch bei der Firma Müller war: „Du gehst mit zur Fabrik.“ (Interview Peter K. 1). In der Tuchfabrik Müller kam er in eine quasi familiäre Belegschaft, da außer seinem Vater auch sein Vetter dort arbeitete. Nachdem er zunächst als Laufjunge eingesetzt wurde. – „Helft mal hier, helft mal da“ – Kam er in die Spinnerei: „In so sechs, sieben, acht Wochen hat man das erlernt, dass man die Spinnmaschine, den Selfaktor, bedienen konnte.... Fäden anknuten, Fäden andrehen. Das hab ich dann praktisch ein Jahr lang gemacht.“ Die Arbeit an der Spinnmaschine wurde immer wieder unterbrochen: „Schnell zwei Mann in die Wolferei“ oder „in die Krempelei, da aushelfen. Wenn die Krempel geputzt wurde, dann hieß es raustragen. Ich war kräftig und dann hieß es, ....ach mach Du das mal schnell mit.“ (Int. Peter K.) Auf diese Weise hatte er bereits in verschiedenen Abteilungen Arbeitsplätze und Tätigkeiten kennen gelernt, als es 1951 hieß: „Du kannst in die Weberei..... Auf der Weberei hab’ ich erst mal weben gelernt. Auch mehr oder weniger durch meinen Vater, auch durch andere Weber und durch den alten Meister dann selbst, der hat mich dann auch angelehrt. Und weil da keine jüngeren Weber waren, die dem alten Meister sein Wissen und Können übernahmen, hat der Meister mich dazu erzogen. Und hat mir die Funktionen von der Weberei, von den Webstühlen, das hat er mir alles erklärt beziehungsweise selbst reparieren lassen. Er hat nur aufgepasst. Weil er ging ja bald in Pension, damit dann einer wieder da war, der den Webern die schweren Reparaturen, die sie nicht machen konnten, dass ich die machte.“ Kleine Reparaturen machten die Weber selber, „aber waren Schwierigkeiten mit dem Mechanismus vom Webstuhl, dass der nicht funktionierte oder die (Web)Schützen flogen heraus, dann kam der Weber und sagte: ‘Hier guck mal, so und so, das und das, guck mal, dann geh ich bei Dir weben: Und dann machte ich ihm seinen Stuhl wieder zurecht. Die webten dann auf meinem Stuhl weiter. Dann lief mein Akkord weiter. Der alte Meister, wie gesagt, der hat mich aus dem Grund aus der Spinnerei auf die Weberei geholt, will nicht sagen, dass ich irgendwie gut war oder gelehrig war, aber auf jeden Fall hatte der alte Meister gesagt, ‘der kommt hoch, der kriegt jetzt Weben beigebracht und dann bring’ ich dem nachher bei, wie die Maschinen funktionieren, damit wenn ich mal nicht mehr kann – der war dann auch schon älter –, dass Ihr einen habt, der Euch dann helfen kann“ (Interview Peter K. 1). So stieg Peter K. mit dem Übertritt in die Weberei informell in die Fußstapfen des alten Weberei-Meisters, von dem er, nicht nur was das Webtechnische, sondern auch, was das Mechanische und Maschinentechnische des Webstuhls anging, seine Ausbildung erhielt. Dabei musste Peter K. allerdings mit den Augen stehlen: „Der sagte dann nur immer ‘Pass gut auf, dann verstehst Du das, Du bist ja nicht dumm.’ Der hat mir nicht erklärt weshalb, warum. ‘Guck zu, dann siehst Du, wie das geht.

‘Das war den Leuten schon zu lästig zu sagen, das und das ... . ‘Wo ich gebraucht wurde, da kam er mich sofort holen: ‘Du gehst mit, jetzt zeig ich Dir, wie es geht! Aber ich hab den immer viel gefragt. Ich hab den oft zu viel gefragt, dass er nachher sagte: ‘Ach Mensch, Du fragst zu viel.’ Da



hab ich aber immer viel gefragt und dann hat er das rausgerückt. Wenn man dann einen guten Tag erwischt hatte, da hatte man den Webstuhl total auseinander gelegt, wie das zusammenhängt, warum er das macht und welche Kniffe dabei (waren)“ (Interview Peter K. 1) Als jüngerer Weber war Peter K. 1955 maßgeblich an der Umstellung auf Doppelstuhlbetrieb beteiligt: „Wie ich angefangen habe war: ein Weber – ein Stuhl. Wir drei jungen Weber haben nachher dem Chef den Vorschlag gemacht, uns Doppelstühle zu geben. Damit wir mehr verdienen und der Chef hatte ja auch seinen Nutzen. Und da haben wir die sechs Stühle als Doppelstühle, jeweils drei Mal ein Doppelstuhl gemacht“, (Interview Peter K. 1) indem je ein Stuhl herumgedreht wurde. Diese Anordnung blieb allerdings auf die Arbeitsplätze der jungen Weber beschränkt: „Die älteren Weber, die konnten das nicht mehr, die hatten mit einem Stuhl genug.“ (Interview Peter K. 1) Peter K. arbeitete von 1955-1961 an den beiden Webstühlen Ws 0122 und Ws 0123 im Eingangsbereich des Weberei-Südflügels. Bei der Tuchfabrik Müller erlebte er 1961 seine erste Betriebsstilllegung. Sie kam nicht ganz unverhofft. „Wenn man mit anderen hier aus dem Dorf sprach, die bei Koenen arbeiteten und dann hörte, was die produzierten und was die alles machten, neue Maschinen. Und da (bei der Tuchfabrik Müller) tat sich nichts, da hatte man schon gespürt, irgendwo ist mal Ende. Man hat das kommen gesehen. Warum? Die Kunden blieben aus, die Behörde kam nicht mehr, dass man einen Auftrag bekam, wo man sagen kann, da haben wir ein halbes Jahr Arbeit. Das war nicht mehr. Weil die wollten ja alle schnell geliefert haben und das konnten die (Müllers) nicht.“ (Interview Peter K. 4) „Auf einmal im Frühjahr, da kam der Chef und sagte: ‘Ja, wir müssen früher Ferien machen.’ Ja, warum? ‘Wir haben keine Arbeit.’ Da ist man einfach hingegangen und hat gesagt, ‘So jetzt machen wir mal 14 Tage Urlaub, Betriebsurlaub. Da war einigen schon am dämmern, dass irgendwie wohl doch Schluss ist. Ende. Dann ist der Kessel noch sauber gemacht worden, als wäre es normal gelaufen. Da hat man wieder angefangen. Es wurde schon gar nicht mehr gekrempelt, es wurde nichts mehr an Wolle verarbeitet. Da hat der Chef gesagt, ‘Was auf den Stühlen ist, weben wir ab. Kommt nichts Neues mehr drauf.’

Nach ein paar Tagen: Es geht nicht. Ich muss Euch nach Hause schicken, wir haben einfach keine Aufträge!’ Vierzehn Tage war Kündigungszeit, da war alles auf der Straße. Der eine hat gesagt: ‘Ich kann da jetzt direkt anfangen. Ja dann gehe ich! Da war ruckzuck der Betrieb leer.’“ (Interview Peter K. 4)

Obwohl Peter K. bereits kurz darauf eine neue Anstellung bei Ruhr-Lückerath fand, war die Schließung der Tuchfabrik Müller für ihn „irgendwie traurig. Ich konnte (bei der Tuchfabrik Müller) mittags schön essen gehen, weil ich unmittelbar im Wohnbereich war, ich brauchte kein Auto, ich brauchte kein Fahrrad, ich ging schön zu Fuß, in ein paar Minuten war ich zur Arbeit, das war irgendwie angenehm, und deshalb war das nachher traurig für mich.“ Mit dem Wechsel zu Ruhr-Lückerath wurde auch der Status, den Peter K. bei der Tuchfabrik Müller erarbeitet hatte, hinfällig: „Hier hatte man was zu sagen, und da hatte man wieder nichts zu sagen, war ja auch wieder traurig. Musste man von vorne wieder anfangen, irgendwo in den Betrieb wieder reinzukommen, Arbeitsweise und das Arbeitsklima. Das war für mich traurig.“ (Interview Peter K. 4) Erleichtert wurde ihm der Einstieg bei Ruhr-Lückerath jedoch dadurch, dass die Arbeitsteilung ausgeprägter war und er deshalb von körperlich schwerer „Knochenarbeit“, die in der Tuchfabrik Müller noch angefallen war, entlastet wurde. Hinzu kamen die Sozial- und sanitären Einrichtungen: „Das war ja wie im Himmel gegenüber bei Müllers. War ja auch irgendwie organisierter das

Gesamte. Da war ja auch ein Betriebsrat, was bei Müllers ja alles gar nicht war.“ (Interview Peter K. 4) Schließlich war der Maschinenpark moderner, „da gab es keine Transmissionen mehr.“ Als Ruhr-Lückerath die Weberei mit modernen Sulzer-Webautomaten ausstattete – „das war das Modernste, was es gab“ -, war das für ihn „irgendwie ein Anreiz. Wie arbeiten die Maschinen?“ (Interview Peter K. 4) Bei Ruhr-Lückerath erlebte Peter K. auch die Einführung Computererfasster Produktionsdaten mit: „Die Weberei kam als erstes dran. Die waren zuerst angeschlossen. Bezahlung der einzelnen Fadenbruchzeiten, alles hatte der Computer erfasst. Artikelnummer, wurde soundso viel Prozent Belastung ausgerechnet. Alles über Computer. Die Löcher wurden damit erfasst. Produktion, alles wurde erfasst durch Computer. Da brauchte man abends nicht aufzuschreiben wie viel 1000 (Schuss) hat der Weber gewebt, wie das bei Müllers war.“ (Interview Peter K.7)

Bei Ruhr-Lückerath war Peter K. für eine Gruppe von acht Webmaschinen verantwortlich. Seine Arbeit konzentrierte sich dabei zunächst allerdings ausschließlich auf das Webtechnische. Bedingt durch die striktere Arbeitsteilung waren bestimmte Werkzeugschlüssel unter Verschluss, so dass er keine Reparaturen an den Maschinen mehr ausführen konnte. „Für mich persönlich war das eine Strafe, wenn ich keinen Schlüssel mehr anfassen durfte, da war das schon eine Strafe. Deshalb bin ich nachher als Schichtmeister (Nachdienst) da eingestiegen. Obwohl ich weniger Geld hatte, weil ich ja keinen Akkord mehr machte. Obschon ich ja weniger Geld verdiente, bin ich in den Meister-, in den Montagebereich gerückt. Weil es interessanter war. Es war nicht so monoton, es war nicht eintönig, es war vielseitig. Als Weber hatten sie ihren Rhythmus, einfacher Rhythmus, und das war irgendwie dann nachher stumpf.“ (Interview Peter K. 4) Als Nachtschichtmeister aber hatte Peter K. zwangsläufig eine größere Verantwortung: „Da war nachts kein Meister. Ich hab’ mich da selbst dran gegeben, was ich konnte an den Maschinen. Obschon ich es nicht durfte. Aber die Schichtmeister (der Tagschichten) die haben mir das erlaubt. Die haben gesagt, ‘wenn Du Nachtschicht hast und hast das und das...’, dann hatten sie ja morgens keine Arbeit.“ (Int. Peter K.5) In der Nachtschicht hatte Peter K. „sämtliche Verantwortung von der ganzen Abteilung. Von der Produktion her, vom Personal her, alles musste ich entscheiden. Ich konnte nachts keinen anrufen, ‘Was mach ich jetzt?’ Da musste ich nach Gutdünken. Ob das immer richtig war, das weiß ich auch nicht. Am Tag konnte ich, wenn ich mir irgendwie nicht klar war, da konnte ich sagen zum Webereileiter, ‘was machen wir jetzt?’ Aber nachts musste ich das entscheiden. Entweder ich lasse den Artikel laufen, oder er muss stehen bleiben bis zum Morgen. Wenn ich damit nicht sicher war und ich hatte Bedenken, dann hab’ ich die Maschine stehen gelassen. Ich habe die Verantwortung nicht übernommen und habe ‘was gewebt, ‘was nicht klar war. Es ist öfter vorgekommen, dass falsches Schussgarn nachts ankam, sei es von der Farbe her oder von der Garnstärke. Ich konnte mir nicht eigenhändig auf dem Garnlager anderes Garn holen, weil das fand ich ja auf Anhieb auch nicht. Da musste ich die Maschine stehen lassen.“ (Int. Peter K.7)

Bei Ruhr-Lückerath arbeitete Peter K. insgesamt 20 Jahre, von 1961 bis 1981. Hier erlebte er seine zweite Betriebsstilllegung. Danach blieb er in der Textilindustrie, wechselte allerdings von der Tuchfabrik in eine Strickerei über, wo er mit gänzlich anderen Maschinentypen zu tun hatte, jedoch wieder als Meister beschäftigt war. Dieser Berufsabschnitt dauerte vier Jahre, bis 1986, dann erlebte Peter K. seine dritte Betriebsstilllegung. Aber auch danach blieb er in der Textilindustrie, jetzt allerdings als Mitarbeiter des Rheinischen Industriemuseums, für das er alte Maschinen

wieder ans Laufen bringt und als Praxisexperte Auskunft gibt. Peter K. 1989: „Die normale Arbeit früher in der Industrie die war ja ausgerichtet auf Produktion, schnell, schnell. Und jetzt im Museum ist das anders. Jetzt muss sachlich dokumentiert werden, wie es früher war. Und dann muss man sich erinnern und dann fällt einem immer wieder was Neues ein. Auf jeden Fall macht das Spaß, in den alten Erinnerungen rumzukramen, weil es eben nicht auf Schnelligkeit ankommt, sondern auf Genauigkeit, auf sachlich Richtiges, auf Überlegenswertes, wie man die Arbeit von früher darstellen kann. Auch gerade jüngeren Leuten zu vermitteln, wie man früher mit primitiven Mitteln gearbeitet hat, alles mit Körperkraft. Früher war Weben, Spinnen immer ein Handwerk. Bis in die Zeit von Müller war’s immer noch ein Handwerk. Heute ist das wieder anders. Heute werden sie an der Maschine angelernt und dann stehen sie tagaus, tagein an derselben Maschine und sie wissen gar nicht, was anderswo läuft. Heute ist alles mehr spezialisiert.“ Frage: „Und Sie können uns noch vermitteln, wie das Weben ein Handwerk war?“ Peter K.: „Genau. Das kann sich ja keiner vorstellen, der das selber nicht miterlebt hat.“ (Gespräch Mai 1989)

### **Weben von der Pike auf**

Die Arbeit in der Tuchfabrik Müller war in Peter K.’s Berufsbiographie die handwerkliche Phase. Hier lernte er das Weben ‘von der Pike auf’, hier wurde er zum Experten. Diese Qualifikation ermöglichte ihm subjektiv die Identifizierung mit seiner eigenen Arbeit und sicherte ihm, als die Euskirchener Textilindustrie in die Krise geriet, eine Zeitlang noch relativ günstige Arbeitsmarktchancen. Peter K. gelang es nämlich auch nach den Betriebsschließungen wieder in verantwortungsvollen Positionen zu arbeiten. Allerdings wurde der Spielraum enger: Konnte er nach der Stilllegung der Tuchfabrik Müller noch in der Tuchproduktion bleiben und sogar in einen wesentlich moderneren Betrieb (Ruhr-Lückerath) gelangen, musste er nach dessen Schließung bereits in eine benachbarte Textilbranche (Strickerei) ausweichen. Letztlich überstand er den Niedergang der Euskirchener Textilindustrie jedoch ohne grundlegenden Berufswechsel. Für ihn trifft allerdings in abgewandelter Form der in Museumskreisen mittlerweile klassische Satz zu: Als Peter K. die Arbeit ausging, kam er ins Museum.

Die Arbeit bei Tuchfabrik Müller als handwerkliche Industriearbeit und Weben von der Pike auf – was bedeutet das im Einzelnen? Aufschluss darüber gibt bereits das Inventar an Peter K.’s Arbeitsplatz.

### **Der Webstuhl – des Webers Heiligtum**

Peter K.’s Arbeitsplatz waren die beiden Webstühle Ws 0122, Hersteller Louis Schönherr, CF1 14/4 und Ws 0123, Hersteller Grossenhainer, 16/4. Jede der beiden Maschinen erzwang geradezu Peter K.’s Aufmerksamkeit, und das aus mehreren Gründen:

Die Arbeit in der Weberei war Akkordarbeit, die sich nach der Anzahl der Schüsse berechnete. Stillstände schlugen sofort auf den Lohn durch. Deshalb musste Peter K. ständig darauf achten, dass die Maschine fehlerfrei lief. Störungen hatte er schnellstmöglich zu beheben. „Der Weber, der guckte auf seinen Stuhl. Er wollte ja Geld verdienen und alles andere war dem ja gleich was passierte.“ (Interview Peter K. 1) „Also der Weber, der war nicht groß geschwätzig. Am Webstuhl, da war ein jeder für sich beschäftigt, jeder war für sich.“ (Int. Peter K.3) Der Webstuhlmechanismus war äußerst empfindlich. Deshalb war ein optimaler fehlerfreier Lauf

ständig gefährdet. Der Webstuhl sei die empfindlichste Maschine in der ganzen Tuchindustrie, sagt Peter K. Auf geringe Tourenschwankungen der Dampfmaschine von beispielsweise nur fünf Umdrehungen pro Minute machte sich der Webstuhl als erster bemerkbar. Ähnlich wirkten sich sogar an den modernen Webstühlen bei Ruhr-Lückerath selbst geringe Stromschwankungen, durch Gewitter oder sonst wie verursacht, aus: „Haben wir oft genug erlebt, wenn das Licht dunkel oder hell wird, da hatten wir sofort Ärger in der Weberei. So empfindlich waren die Maschinen. Wenn das Licht mal kurz an- und aus ging, dann konnten wir damit rechnen, wir haben jetzt drei, vier Reparaturen. So krass, wirklich.“ (Interview Peter K. 4) Diese Empfindlichkeit lag auch darin, dass der Webstuhl mit seinen Schützen freifliegende Teile besaß. Sie reagierten selbst auf unbeabsichtigte Einstelländerungen, die der Maschinenlauf selbst verursachte. So war nicht verwunderlich, dass Peter K.'s Webstühle auch unterschiedliche Laufeigenschaften besaßen. WS 0123 war empfindlicher und verlangte mehr Aufmerksamkeit, vermutlich, weil sich bei Transport und Montage sein Rahmen verzogen hatte. Mit ihm wollte außer Peter K. kein anderer Kollege arbeiten.

Zu berücksichtigen ist schließlich auch, dass die Wolle als Naturfaser eine gewisse Ungleichmäßigkeit und Unberechenbarkeit in der Verarbeitung besitzt. Die Empfindlichkeiten von Rohstoff und Maschine mussten die Weber nun ständig in ein stets labiles Gleichgewicht zueinander bringen. So entwickelte jeder Weber zu seinem Webstuhl ein besonderes Verhältnis: „Früher hieß das nicht, das ist dem Chef sein Webstuhl, das ist dem Chef sein Revier. Da sagte der Weber: ‘Das ist mein Webstuhl’. Das war dem Weber sein Heiligtum. Da hatte kein anderer was verloren“, denn: „Den Webstuhl, den müssen sie streicheln. Da dürfen sie nicht, wie man sagt, mit Meißel, Hammer und Zange dran gehen. Also da mussten sie schon vorsichtig sein. Den mussten sie schon liebevoll pflegen, ölen, putzen. Drum sagte auch jeder Weber: ‘Das ist mein Webstuhl’. Die alten Weber, die hielten ihren Webstuhl so sauber, so in Takt. Und jede Kleinigkeit, die schlecht war, wurde verbessert oder Riemchen gewechselt. Das waren alles so Sachen. Wenn sie den Stuhl sauber hielten, dann hatten sie nachher auch saubere Arbeit. Wogegen wenn einer denkt, och das hält noch bis morgen, das war dann schon schlecht. Das war worauf es ankam: liebevolle Pflege.“ (Interview Peter K. 1)

Die enge Bindung an den ‘eigenen’ Webstuhl ließ in einer moderneren Betriebsorganisation, wie Peter K. sie bei Ruhr-Lückerath kennen lernte, nach. Durch den Schichtbetrieb war der einzelne Weber nicht mehr alleine für ‘seinen’ Webstuhl’ verantwortlich, er musste ihn mit Kollegen teilen. Über einen längeren Zeitraum wechselte überhaupt die Zuordnung der Weber zu einzelnen Maschinengruppen und durch die ausgeprägte Arbeitsteilung fiel ein Großteil der Maschinenpflege fort, die Peter K. als Beispiel ‘liebvoller Pflege’ aufführt. Sie machten nun andere Kollegen, die Weber beschränkten sich auf das Webtechnische.

### **Der Webstuhl – spielerisch**

Als komplexer Mechanismus war der Webstuhl anfällig für Manipulationen durch Kollegen. Peter K. und Lothar St. (Projektbereich Maschinenforschung) betonen übereinstimmend, dass früher innerhalb der Belegschaft mehr Schabernack getrieben wurde, bei dem sich die Jüngeren besonders hervortaten. Unterstrichen wird dies durch eine Reihe von Anekdoten. Die Feineinstellungen des Webstuhl-Mechanismus ließen sich relativ leicht manipulieren, da bei den alten Maschinentypen

die Mechanik noch offen lag, frei zugänglich war und zu Schabernack geradezu einlud. Manipulationen konnten unauffällig im Vorübergehen geschehen, aber dennoch wirkungsvoll sein, indem zum Beispiel Schützenfolge, Schaftbewegungen oder Schlagzeitpunkt durcheinander gebracht wurden. Solche Streiche waren harmlos und ungefährlich, wenn auch für den betroffenen Kollegen ärgerlich. Im Ergebnis führten sie dazu, dass der Webstuhl stillgesetzt oder eine Zeitlang ein falsches Muster gewebt wurde. Die Fehlersuche war teilweise aufwendig, da ein Defekt mehrere Ursachen haben konnte und die Manipulation an den Maschinenteilen kaum merkliche Spuren hinterlassen hatte. Für die Urheber waren solche Streiche mit einem spielerischen Erkennen der Webstuhlmechanik verbunden. Dabei gingen sie unter Umständen akribisch vor: Lothar St. erinnert sich zum Beispiel daran, den Webstuhlmechanismus mittels einer auf dem Fußboden verborgenen Schnur fern- und fehlgesteuert zu haben.

Peter K. und Lothar St. sind sich auch darin einig, dass solche Streiche heutzutage kaum noch eine Rolle spielen, weil „die Jugend heute andere Interessen hat“ (Peter K.), die Ausbreitung der Akkordarbeit weniger Zeit lässt und die modernen Webstühle mit ihrer Verkapselung und Lichtschrankensteuerung weniger zu Manipulationen einladen.

Der spielerische Umgang mit dem Webstuhl wird hier hervorgehoben, obwohl er natürlich nur sporadisch praktiziert wurde. Solche Handlungsweisen sind aber wesentlich, als mögliche Reste handwerklicher Traditionen, als Versuch, auch in fremdbestimmter Industriearbeit zumindest vorübergehend persönliche Souveränität zurückzugewinnen, und auch, weil sie im gängigen Industrieklischee (Industriearbeit = Monotonie) zu kurz kommen.

### **Das Inventar an Peter K.'s Arbeitsplatz**

Das an seinem Arbeitsplatz noch vorhandene Inventar findet sich vergleichbar an den übrigen Arbeitsplätzen der Weberei wieder.

Die beiden Webstühle Ws 0122 und Ws 0123 sind spiegelsymmetrisch zueinander postiert, so dass Peter K. zwischen ihnen stehend jeweils an der Brustbaum- und Webladenseite der betreffenden Maschine ihren Lauf kontrollierte. Er stand im wahrsten Sinne 'zwischen den Stühlen', auf dem Weberstandbrett Ws 0159, 12,5 cm erhöht, um eine bessere Draufsicht auf das Gewebe zu haben.

### **Webschützen**

Auf den Webladen beider Webstühle liegen jeweils mehrere Webschützen. Es handelt sich um Reserveschützen. Diese Schützen sind auf dem jeweiligen Webstuhl 'eingelaufen'. Sie würden auf anderen Webstühlen voraussichtlich häufiger aus der Flugbahn austreten. Erkennbar sind die unterschiedlichen Laufeigenschaften der Webstühle zum Beispiel an den verschiedenartigen Schleifspuren der Schützen. Dies weist noch einmal auf die besondere Empfindlichkeit im Zusammenspiel von Webstuhl-Mechanismus und Webschütze hin und hat für die intendierte 'Schauproduktion' des Museums zur Folge, dass dann mit den Originalschützen des Vorführwebstuhls gearbeitet werden sollte, um unnötige Fadenbürche zu vermeiden.

Die Anzahl der Webschützen an Peter K.'s Arbeitsplatz war nicht zufällig. Die sechs Webschützen von Ws 0146 bilden einen kompletten 'Satz', ebenso die fünf im Bund von Ws 0147, wobei sich zusätzlich noch zwei Schützen im Schützenkasten des zugehörigen Webstuhls Ws 0123 befinden.

Ein solcher 'Satz' richtete sich nach jeweiligem Artikel und Anzahl der Farben im Gewebe: „Wenn ich einen normalen 'Rundlauf' habe, dann sind drei Schützen im Webstuhl und zwei als Reserve. Wenn sie aber jetzt zwei-zwei haben, dann habe ich schon sechs Schützen. Zwei-zwei heißt, zwei weiße und zwei schwarze schießen. Dann muss ich vier Schützen im Webstuhl haben, zwei in Reserve. Jede Farbe eine. So hab' ich dann schon sechs Schützen im Webstuhl. Es gibt ja noch mehr, sieben Webschützen und acht Schützen hab ich, wenn ich drei Farben zum Beispiel webe. Hab' ich drei Schützen in Reserve zum Wechseln.“ (Interview Peter K. 11)

Peter K.'s Umgang mit seinen Schützen ist vergleichbar dem von Handwerkern mit ihren Werkzeugen: geprägt durch manuelle Tätigkeiten und die hohe Bedeutung taktile Kontrollen. „Bei jedem Schützenwechsel mussten sie ja auch den Schützen kontrollieren. Irgendwo war ein Schütze, der ein Eckelchen hatte. Da mussten sie abschmirlen, teilweise mit Glasscherben, damit kein Span entsteht, und teilweise mit Kerzenwachs wieder behandelt den Schützen. Also der Schütze musste gepflegt werden. Das heißt nicht, dass ich einmal am Tag pflege, sondern bei jedem Schützenwechsel, bei jedem Garnspulenwechsel muss ich den jedes Mal kontrollieren, ist er auch in Ordnung? Irgendwie fühlt man drüber. Man braucht das nicht zu sehen, man fühlt's. Wenn er (der Weber) das nicht macht, reißt irgendwann mal ein Span ein. Obschon sie den Schützen gut kontrolliert haben. Trotzdem passiert es. Sie hatten immer Schützenpflege, das war ja das A und O. Von Fetten, die sich absetzen, Staub, der sich absetzte innerhalb vom Schützen, in den Ösen. Dass die Ösen schön sauber waren, frei waren, sich kein Schmier ansetzte, dass er einen schönen Abzug hatte, alles solche Dinge. Das war die Pflege des Schützen.“ (Int. Peter K.7) Das Innere der Schützen wurde mit einem in Öl getränkten Lappen ausgewischt, damit der Faden von der ablaufenden Spule glatt abzog. Für die Pflege der Außenfläche war die Verwendung von Schmirgelpapier nicht optimal: „Das war zu viel Arbeit. Dann mussten sie anschließend wieder noch einmal polieren. Das beste Hilfsmittel waren alte Glasscherben. Damit zogen sie die Schützen wie eine Lasur ab. Die waren dann wirklich glatt.“ (Int. Peter K.3)

Schützen, die über längere Zeit nicht gebraucht wurden, legte Peter K. auf ein Blech mit Leinöl, damit sie nicht austrockneten. Defekte Schützen wurden nicht fortgeschmissen, sondern zum Beispiel in der Kiste Wn 0035 aufbewahrt, da man für Reparaturen noch ihre Kleinteile ausschlichten konnte: Bremsbeschläge, Stahlspitzen, die Keramikröhrchen für die Fadenführung und die aufklappbare Spindel. Ein Schütze konnte auch in der Spinnerei noch als Maß für das Volumen des Garnkörpers weiterverwendet werden. Deshalb findet sich, was zunächst überrascht, im Inventar der Shedhalle ein Webschütze.“ Der kaputte Webschütze, der wurde nicht weggeworfen. Der Spinner konnte den nämlich noch gebrauchen, um zu sehen: wie dick kann ich die Spule machen? Der durfte die Spule nämlich nicht reinquetschen oder pressen, die musste so gerade noch reinpassen. Wenn sie zu dick war, passte sie nicht in den Schützen rein, war sie dünn wie ein Bleistift, war zu wenig Garn drauf und der Weber musste die Schützen zu oft wechseln.“ (Gespräch Peter K., Mai 1989)

Außer den genannten Schützen befinden sich noch zwei Schützen an der Wand neben Peter K.'s Webstühlen. Sie dienten allerdings nicht zum fortlaufenden Webprozess. Mit ihnen wurde am Ende eines gewebten Stückes das sogenannte Stückzeichen markiert. Weil die Schussfäden sich in ihrer Dicke vom übrigen Gewebe abheben mussten, sind beide Webschützen mit Zwirngarn, also dickerem Garn bestückt.

In engem Zusammenhang mit den Schützen steht auch die Papptonne und die Blechtonne, beide ursprünglich Farb- oder Chemikalien tonnen zum Beispiel für Seife. Darin befinden sich jeweils leere Garnhülsen von abgewebten Schützen. Die Hülsen wurden gesammelt und Hubert K., dem Ketttschärer, in die leere Garnkiste umgeschüttet, die er dann mit dem Aufzug in die Spinnerei hinunter transportierte.

### **Schützenfanggitter**

Der Webschütze war als freifliegender Gegenstand, der nicht vorhersehbar aus seiner Flugbahn geriet, eine erhebliche Gefahrenquelle. Peter K. hatte einen Kollegen mit einem Loch in der Backe. „Vom Schützen getroffen worden.“ Interviewer: „Die Schützen, die sind ja wuchtig und noch mit einer Metallspitze.“ Peter K.: „Das ist ein Geschoß und hat ein schönes Eigengewicht. Wenn die einen treffen, das ist schon ein ganz schöner Schlag. Und die sind ja zum größten Teil in Kopfhöhe (geflogen). Die Schützen fliegen ja nicht nach unten, sondern nach oben raus aus dem Webstuhl. War schon im Bereich der Kopfhöhe.“ (Int. Peter K.5) Neben Peter K.'s Webstühlen ist deshalb das Schützenfanggitter angebracht. Von der Wucht des Schützenaufschlages zeugen noch die Beulen in seinem Drahtgeflecht. Das Gitter ist flexibel aufgehängt. Beim Aufprall wich es zurück und bremste so den Schützen ab.

Fanggitter schützten allerdings weniger die betreffenden Weber als ihre Kollegen oder andere Personen. „Der Weber selbst, der hat das im Unterbewusstsein. Der wurde selten getroffen von einem Schützen, der rausfliegt aus der Bahn. Der Weber geht an dem Stuhl vorbei, wenn der (Schütze) zu der anderen Seite abgeschlagen wurde. Nur dann geht der Weber an der Seite vorbei.“ (Int. Peter K.5) „Man ging immer nur am Webstuhl vorbei, wenn der Schütze gerade in die andere Richtung und nicht auf einen zuflog. Das hatte man in Fleisch und Blut.“ (Gespräch Peter K. Mai 1989) Andere Personen aber, die nicht auf den Rhythmus jedes einzelnen Webstuhls achteten, wären ohne Fanggitter beim Vorbeigehen gefährdet gewesen. Deshalb verbot das Arbeitsschutzschild auch unmissverständlich: „Schützenfänger nicht unwirksam machen.“ Dies galt vor allem bei Reparaturen: „Wenn Sie an der fraglichen Seite arbeiten mussten, da musste der Schützenfänger entweder zur Seite oder abgehängt werden, dass man sich nicht immer stieß, wenn man unten am Boden war.“ (Int. Peter K.5) Sobald die Maschine aber wieder lief, musste das Gitter wieder an seinem eigentlichen Platz hängen.

Die Schützenfanggitter waren ein Schutz nur zum Mittelgang der Weberei hin. Auf der gegenüberliegenden Maschinenseite war dieser Schutz nicht nötig, da die Maschinen so nah an der Wand platziert waren, „dass an dieser Seite schon mal nichts passieren konnte. Es konnte keiner in die Maschine reinfühlen und konnte auch keiner reinfallen, weil keiner vorbeigehen konnte. Also war die Seite gesichert von der Wand her.“ (Int. Peter K.5). Die Schützenfänger, die dort angebracht sind, hatten eine andere Funktion. Sie verhinderten Beschädigungen von Inventar und Einrichtung. Das Fanggitter ist vor dem Fenster zum Schutz der Glasscheibe angebracht. Dieses Gitter stammt noch aus der Zeit der Einzelstuhlarbeitsplätze. Denn mit dem für das Doppelstuhl-System herumgedrehten Webstuhl lag die Fensterscheibe nicht mehr in Verlängerung der Schützenbahn. Von der Wucht des Schützeneinschlages zeugen deshalb eher die neben dem Fanggitter zu findenden Macken in der Wand. Auch diese Macken lassen die Wucht der Schützen ahnen.

Fanggitter dienten auch zur Aufbewahrung von allerlei Kleinteilen, die sich in das Drahtgeflecht einhängen ließen: Litzendrähte, Geschirrdrähte, Gelesebügel, Bindungsrollenkarten und eine defekte, aber trotzdem aufbewahrte und mit Kordel befestigte Glühbirne, deren frühere zweckentfremdete Funktion selbst Peter K. noch unklar ist. Wahrscheinlich stammt sie von seinem Kollegen H. am benachbarten Arbeitsplatz, der Zigarettenasche darin aufbewahrte, obwohl Rauchen in der Fabrik verboten und auch nicht üblich war. H. allerdings setzte sich über dieses Verbot hinweg. Merkwürdig ist jedoch, dass die Birne als improvisierter Aschenbecher gut sichtbar im Fanggitter vor dem Fenster hing und damit Nachfragen von Herrn Müller oder Herrn W. (dem Buchhalter) geradezu provoziert hätte. Es ist deshalb nicht ausgeschlossen, dass H. seinen Aschenbecher üblicherweise besser versteckte.

### **Beweismittel**

Besondere Bedeutung hatten die drei Schützenspäne, die in einen der Webstühle eingeklemmt sind. Sie waren quasi Beweismittel: „Späne, die sich vom Schützen gelöst hatten, verursachten Kettenbruch, ein so genanntes Schützenloch. Das mussten sie natürlich reparieren. Das konnte eine halbe Stunde dauern, aber auch bis zu einer ganzen Stunde. Man konnte dann vielleicht den Schützen nicht mehr gebrauchen, hat ihn aber trotzdem aufgehoben, weil abends der Bürovorsteher, der Herr W. kam und die Schusszahl aufgeschrieben hat. Und dann haben wir angegeben, wie viel Reparaturzeiten sie gebraucht haben. Dafür bekamen sie dann Stundenlohn, sonst ja Akkord. Und deshalb hat man den Span aufbewahrt.“ (Gespräch Peter K., Mai 1989) „Man konnte dem Herrn W. abends zeigen: ‘Hier der Splitter, der Span hat mir die Kette zerrissen.’ Man hat die Späne dann nicht weggeworfen, weil man irgendwie einen Beweis bringen musste, was passiert war. Man konnte ja sehen, dass der Span frisch abgerissen war. Man hat dann auch teilweise dem W. oder dem Chef den Schützen gezeigt. ‘Das ist passiert.’ Frage: ‘Hätte man da irgendwas manipulieren können? Ihm einen alten Span zeigen?’“ Peter K.: „Nee. Soviel Kenntnis hatte der W. schon, dass er sah, dass das nicht frisch war. Dass das kein frischer Bruch war. Sie konnten den W. ja nicht.....Deswegen hat man eben diese drei Späne hängen gelassen, damit der Herr W. jeden Tag sah: das sind noch drei, es ist keiner weg. Sie konnten sich einen Span nehmen und hätten ein bisschen angeraut und hätten gesagt ‘hier’, dann hätte der W. gesagt: ‘Ja den hast Du Dir ja da genommen.’ Das war irgendwie ein Beleg für eine Reparatur. Der W. wusste genau, wenn so ein Schützenloch von so einem Span passierte, dann hat man eben eine Stunde Arbeit, die Fäden anzumachen.“ (Int. Peter K. 5)

### **Schärzettel**

Neben dem Fanggitter hängen an der gusseisernen Säule Schärzettel. Darauf ist eingetragen: Stücklänge, Gewicht der Kette, Fadenzahl und Stückzahl. Die Zettel wurden von dem Kettwärter erstellt. Sie liefen mit dem Kettbaum und in den folgenden Produktionsschritten mit: „Wenn ein fertiges Tuch nach oben in die Nopperei gebracht wurde, hatte der Weber ein Begleitzettelchen mit einer Nummer für ein bestimmtes Stück Tuch. Und diese Nummer wurde dann oben in der Nopperei von den Frauen in das Tuch eingenäht. Wenn die Frauen das Stück bearbeiteten, war das erste: die Nummer einnähen.“ (Peter K.)



Außer den Begleitzetteln hängen an der betreffenden Säule ein Bleistift, um „alles mögliche“ (Peter K.) zu notieren, Geschirrschlösschen für das Webgeschirr in Reserve und ein Kamm. Diesen benutzte Peter K. nicht um sich die Haare, sondern um Kettfäden zu kämmen.

## **Lampen**

An beiden Webstühlen von Peter K.'s Arbeitsplatz sind jeweils auf der Weberstandseite Lampen über der Weblade angebracht. Sie sind verschieb- und aushängbar an je einem Eisenrahmengestell angebracht, das von der Decke herunterhängt. Die Lampen mussten flexibel befestigt sein, da Peter K. sie beim Anknöten der Kettfäden verschieben und bei Reparaturen auch sehr niedrig hängen musste. Auf der gegenüberliegenden Seite der Webstühle über Kett- und Streichbaum sind ebenfalls Lampen angebracht. Sie sind allerdings starr befestigt, weil auf dieser Maschinenseite nicht angeknötet werden musste.

Am sogenannten 'Himmel', dem jeweils oberen Rahmen beider Webstühle befindet sich je ein Brettchen auf dem Reservespulen als Vorrat für den Schützenwechsel aufgesteckt sind. Dort hängen ebenfalls Garnspulen, von denen aus Kettfäden nachträglich ergänzt, 'beigeleitet', wurden.

## **Diverses**

An der Wand neben den beiden Webstühlen ist ein Holzbrettchen befestigt, an dem zwei Webschützen, ein Kalender und ein Schnurdraht mit Gewicht hängen. Das Holzbrett ist in die Wand genagelt und eine der vielen Improvisationen der Tuchfabrik Müller, denn es ersetzt eine 'vernünftige' Ablage, einen 'richtigen' Vorrats- oder Ersatzteilschrank. Die Webschützen benutzte Peter K., um Stückzeichen zu weben. Das Gewicht hing er in die Webleiste ein, erhöhte damit deren Spannung. Dies war notwendig, da sie aus einem leichteren Gewebe bestand als das Grundgewebe. Auf dem Kalender sind keine signifikanten Notizen eingetragen. An der Wand hat Peter K. an dieser Stelle mehrere Schusszahl-Kolonnen notiert. Es handelt sich um Tagesleistungen. „Stücknummern, die ich gewebt habe. Hab' ich mir notiert. Eigenkontrolle. Das und das Stück ist von mir.“ (Peter K.) (vergleiche auch Abschlussbericht zu den Graffiti in der Tuchfabrik Müller).

## **Das Inventar als Sachquelle – zu ausschnitthaft**

Das genannte Inventar am Fundort, dem Doppelstuhl-Arbeitsplatz, ergibt noch keine rechte Vorstellung von Peter K.'s Arbeit. Daran würde sich nur wenig ändern, wenn man auch noch weiter entferntes Inventar einbeziehen würde, mit dem Peter K. zwar nicht täglich, aber immerhin ab und zu arbeitete. Die ausschließliche Orientierung am Inventar und der Versuch, Peter K.'s Arbeit einzig und alleine anhand der Sachquellen zu rekonstruieren, gibt eher ein schlaglichtartiges und ausschnitthaftes Bild der Weber-Arbeit, als einen systematischen Zusammenhang. Die Rekonstruktion der Webertätigkeit lässt sich deshalb nicht ausschließlich daran entwickeln, welches Inventar sich im Umkreis um Peter K.'s Webstühle befindet. Zu berücksichtigen ist nämlich erstens; dass eine ganze Reihe manueller Arbeitsschritte, wie das Fadenknöten, ohne Inventar vollzogen wird, zweitens; dass für Industriearbeit als Arbeit an Maschinen charakteristisch ist, dass wesentliche Arbeitsschritte im bloßen Beobachten und Kontrollieren

bestehen und als psychische Tätigkeiten ebenfalls ohne Inventar ablaufen und drittens; sind nicht alle für das Weben wichtigen Werkzeuge, Hilfsmittel und so weiter noch im Inventar vorhanden

Sowohl bei den manuellen Tätigkeiten (1.) wie bei den psychischen Arbeitsbestandteilen ohne Inventar (2.) handelt es sich keineswegs um Randbereiche der Arbeit. Im Gegenteil, das Fadenknüpfen und Beheben von Fadenbrüchen ist eine grundlegende und regelmäßige Tätigkeit am laufenden Webstuhl und das 'richtige' Beobachten, ja intuitive Erahnen möglicher Fehlerquellen machte ganz wesentlich die Qualifikation eines Routiniers wie Peter K. aus. Seine Arbeit wird deshalb im Folgenden noch einmal unter dem Gesichtspunkt einer idealtypischen Webertätigkeit vom Einrichten des Webstuhls bis zum Abweben des fertigen Stückes aufgerollt. Das konkrete Inventar wird dann jeweils den einzelnen Arbeitsschritten zugeordnet.

## **Peter K.'s Arbeit**

### **Den Webstuhl einrichten**

Voraussetzung für das Weben war zunächst die Einrichtung des Webstuhls. Dies begann mit einer Reinigung.

#### *Den Webstuhl putzen*

Bei jedem Kett- oder Artikelwechsel musste Peter K. zunächst den Webstuhl putzen. Den Wollflug entfernte er von Hand oder mit einem Handfeger (Handfeger fehlt im Inventar). Handfeger wurden nicht von der Tuchfabrik Müller gestellt, die Weber benutzten deshalb ihre privaten. Auch improvisierte Staubwedel aus Garnresten und mit Griffen aus Garnhülsen wurden verwendet (vergleiche Inventar der Kettschärerei) oder man nahm zum Wischen zusammengedrückten Wollflug und Stoffabrisse. Derlei Abfallreste wurden in Eimern oder Tonnen aufbewahrt und von Zeit zu Zeit im Kesselhaus verheizt. Die Weber trugen den Abfall allerdings nicht selber herunter. Dies tat Hubert K., der Kettschärer, der bei seiner Arbeit ohnehin, öfter nach unten in die Spinnerei ging (Tönnchen vorhanden).

Nach dem Putzen bestückte Peter K. den Webstuhl mit einem neuen Geschirr, das er aus dem Webgeschirrlager holte. Das Bestücken kam laut Peter K.'s Lohnbuch von beispielsweise 1959 in diesem Jahr 13 mal vor. Das Webgeschirr lagerte im Nordflügel der Weberei.

#### *Das Webgeschirr holen*

Der Standort des Lagers war günstig, da die Geschirre hier nur wenig Sonneneinstrahlung ausgesetzt waren. Das Lager hätte allerdings gelegentlich aufgeräumt werden müssen, denn es hingen (und hängen) dort noch viele Ziviltuch-Geschirre, die man bereits in den 1950er Jahren nicht mehr verwendete.

Die Geschirre sollten eigentlich in den Böcken hängen, damit Schaftlatten und Webblätter sich nicht verbiegen und die Webblätter selbst sollten möglichst nicht obenauf liegen, weil ihr Gewicht auf die Schaftlatten drückte. Allerdings lagen selbst zur aktiven Zeit der Tuchfabrik Müller die Geschirre schon so wie noch heute, weil die meisten bereits ausrangiert waren. An jedem Webgeschirr hing (und hängt zum Teil noch) ein Begleitzettel mit der Angabe von Fadenzahl,

Schaftzahl und Webbreite. Wo der Zettel fehlte, konnte der Weber die Angaben allerdings schnell errechnen.

Peter K. trug das Geschirr seitlich und von Hand zu seinem Webstuhl. Bei mehreren Schäften mussten Kollegen mithelfen. Ein Transport mit Wagen oder ähnlichem war nicht möglich, da bei Tuchfabrik Müller nur lose Schäfte, aber keine Rahmenschäfte verwendet wurden, die sich hätten aufrecht stellen lassen.

### *Das Webgeschirr einhängen*

Mit zwei Webgeschirrbügeln hing Peter K. das neue Webgeschirr in den Webstuhlrahmen ein. Dazu hob er das Geschirr über den Streichbaum, der allerdings nicht extra ausgelegt wurde, weil dazu die Hilfe eines Kollegen nötig gewesen wäre. Ein kleingewachsener Weber hätte den Streichbaum herausnehmen müssen. Peter K. jedoch war groß genug, das Geschirr drüber zu heben.

Die Geschirre waren zwar nicht schwer aber unhandlich und instabil. Bei größeren Geschirren waren deshalb zwei Kollegen nötig. Geschirr und Webblatt justierte Peter K. im Webstuhl mit einem Zollstock (nicht mehr im Inventar vorhanden, da privat). Der Geschirrwechsel dauerte insgesamt etwa zehn Minuten.

Neue Geschirre wurden mit Geschirrhaken (vorhanden) bestückt. Peter K. kontrollierte dabei auch, ob die Haken noch funktionstüchtig waren oder sich umbiegen ließen, denn Geschirrhaken waren besonderem Verschleiß ausgesetzt, da sich an ihren Schlösschen Metall auf Metall rieb.

Um Geschirrdrähte unten einzuhängen, musste Peter K. sich an seinem Weberstand auf den Boden setzen, zum Teil sogar hinlegen. Hierzu bedeckte er den Boden mit Krepppapier (vorhanden), das zusammen mit dem Kettbaum aus der Ketttschärerei heruntergebracht wurde.

Die Webgeschirre spannte Peter K. am Rollenbock (vorhanden) mittels zwei Schrauben, das Webblatt klemmte er von Hand mit Flügelschrauben und Druckdeckel an der Weblade ein. Dann verschraubte er den Ladendeckel rechts und links mit einem Schraubenschlüssel (nicht mehr vorhanden). Da es bei Tuchfabrik Müller nur eine einzige Sorte von Litzen- und Schafthöhen gab, brauchte die Weberkette nicht neu justiert zu werden. Das Webfach blieb stets geometrisch gleich. Eine Eisenrute führte Peter K. feinmaschig durch die Kettfäden, alternierend auf und ab in möglichst gleichmäßigem Abstand wegen der späteren Kettfadenspannung. Dann befestigte er die Anwebschnüre (vorhanden) an den Halterungshaken des Warenbaumes, führte sie entsprechend dem Warenverlauf über den Brustbaum und verknotete die Schnüre um die Eisenrute. Damit war das Einrichten des Webstuhls beendet.

### *Das Gelesekreuz herstellen*

War das Webgeschirr eingehängt, stellte Peter K. das Gelesekreuz (Fadenkreuz) her. Mit Schere oder Messer trennte er die Knoten vom Schärband ab. (Messer und Schere privat, nicht mehr im Inventar) und strich mit einem grobzahnigen Kamm (vorhanden) die Kette glatt. Über die Schemelstellung 1-3-5 beziehungsweise 2-4-6 erstellte er das Fadenkreuz. Die Geleserute (vorhanden) wurde hierzu in das Fach eingeführt. Die Schemel zentrierte Peter K. vorübergehend durch einen zwischengeschobenen Webschützen (vorhanden) oder ein abgebrochenes Schlägerholz (vorhanden). Er zog die Schemel mit den Fingern hoch, schob das Schlägerholz mit

der Flachseite dazwischen, um es schließlich auf dessen Breitseite zu drehen. Nahm er statt des Schlägerholzes einen Webschützen, durfte dies nur ein defekter sein, denn bei dieser Justierung entstanden Ecken und Kitschen.

### *Den Kettbaum holen*

Aus der Kettschärerei musste nun der volle Kettbaum geholt werden, wozu gleichzeitig der leere mit hoch getragen wurde. Den leeren trugen zwei Kollegen, nachdem zuvor eine Bremsscheibe abmontiert worden war, den vollen Kettbaum mussten dagegen vier Mann die steile Treppe hinunter tragen. Zwei Mann hielten dabei mit dem Tragebügel den Kettbaum an seinem hinteren Ende. Unten angekommen wurde er hinter dem betreffenden Webstuhl abgelegt, eine seiner Bremsscheiben abgeschraubt und dann mit zwei Mann in die Bremsmulde des Webstuhls eingelegt. Währenddessen stand Peter K.'s zweiter Webstuhl still, da er ihn während dieses umständlichen Transportes nicht beaufsichtigen konnte. Ihn weiterlaufen zu lassen wäre zu riskant gewesen, da sich die Webstühle bei Kettfadenbrüchen nicht automatisch abstellten.

### *Die neue Kette anknöten/andrehen*

Nach Einbau des vollen Kettbaumes musste Peter K. die neue Kette von Hand an die alte anknöten beziehungsweise andrehen. Dies tat jeder Weber alleine, ohne die Hilfe eines Kollegen. Die Schärbanden wurden hierzu über den Streichbaum hochgezogen. Die Geleseschnur (vorhanden) aus Restgarnen, welche die Schäfte zusammenband, wechselte Peter K. dann durch Geleseruten aus. Dazu setzte er sich in den Webstuhl auf ein Holzbrett, ein anderer Kollege benutzte hierfür einen Sitzwinkel. Diese Sitzflächen ließen sich mit improvisierten Kissen polstern, wozu man die sogenannten Endfaden- oder Eckscheiben vom Nitschelwerk des Krempelsatzes verwendete (im Inventar der Krempelei vorhanden).

In der Tuchfabrik Müller haben drei junge Weber (Peter K., Peter N. und Christian H.) den älteren Kollegen die Ketten angedreht, statt dass diese ihre Ketten anknöteten, was wesentlich länger gedauert hätte. Die angedrehte Kette (vorhanden als Abrissstück zwischen abgewebter und neu angewebter Kette, eine Art Hula-Röckchen) zog Peter K. unter Spannung durch Webgeschirr und Litzenaugie bis zu 10-15 cm weit vom Webblatt weg. Diese Distanz war notwendig, um den Breithalter zu justieren.

Beim Andrehen und später auch beim Fadensuchen und Einreihen durfte Peter K. nicht wegen rauer Finger oder Fingernägeln an den Kettfäden hängen bleiben. Peter K. pflegte deshalb seine Fingernägel mit Polierschmirgel oder Nagelfeile (nicht mehr vorhanden, da privat). Seine Haut hielt er mit Cremes geschmeidig. Im Inventar findet sich deshalb das Nivea-Döschen. Seine Fingernägel mussten allerdings lang sein, um Fadenenden damit abzutrennen, wenn Fadenbrüche zu beheben waren.

Das manuelle Andrehen der Kette war eine Tätigkeit, deren Häufigkeit aus dem Lohnbuch anhand der Kettfadenzahl hervorgeht. Demnach drehte Peter K. in einem einzigen Jahr (1959) 122.450 Fäden an! Kein Wunder, dass ihm die durch Monotonie entwickelte Fingerfertigkeit auch heute noch in Fleisch und Blut sitzt. Wenn er das Fingerspiel vorführt, ist man allerdings unwillkürlich an die Eleganz des Harfenspielens erinnert. Das monotone Andrehen war erstaunlicherweise „ganz angenehm“ (Peter K.), da er „in der Gegend herumgucken konnte“ und zum Beispiel einen Kollegen verfolgte, der die Treppe zur Appretur hochging. Es bot kleine Entspannungen und

Ablenkungen. Nachdem die Kette fertig ausgedreht war, musste Peter K. auf der Antriebsseite vorsichtig aus dem Webstuhl herausklettern, wobei die Antriebsscheibe allerdings weiterlief. Dabei musste er auch über verölzte Maschinenteile klettern, an denen er leicht abrutschen konnte. Diese Gefahr war jedoch ein wenig dadurch gemindert, dass er nach circa zwei Stunden Arbeit im Webstuhl beim Andrehen etwas steif in den Beinen geworden war und nur mühsam, und langsam heraus klettern konnte.

### ***Das Anweben***

Dem Andrehen folgte das Anweben. Hierzu nahm Peter K. den Deckel des Breithalters ab und legte die Kettfäden über die Nadelrädchen des Zylinders. Die Nadelstellung musste er kontrollieren und gegebenenfalls mit einem Schraubenschlüssel (nicht mehr vorhanden) korrigieren. Dann war der Breithalterzylinder wieder zu verschlissen.

Peter K. ging um seinen Webstuhl zur Streichbaumseite hin und legte dort die Kettbaumbremse auf. Dazu verschob er die Gewichte auf ihren Trägerarmen. Die Justierung war artikelbedingt, Gefühls- beziehungsweise Erfahrungssache. Er fixierte die Gewichte mit einem Vierkant-Speziialschlüssel (vorhanden).

Anschließend zog er an der sogenannten Warenschaltung (zum Festhalten des Warenbaumes) die Webkette stramm. Auch dies geschah nach Gefühl. Zerrissene Fäden knotete er an, wenn notwendig ersetzte er auch Bindungsrollenkarten oder tauschte Rollenkartensätze zur Steuerung der Schussfolge aus.

Peter K. besorgte sich dann aus den Garnkisten Schussgarn, füllte die Webschützen damit und fädelt mit einem Haken (vorhanden) die Schussfäden durch die Porzellanröhrchen der Schützen ein.

Die Schützen legte er in den Schützenkasten und bewegte mit der Einrückstange den Webstuhl 'blind', wobei noch kein Schuss eingetragen wurde. Dies diente nur dazu, den Webstuhl in die richtige Stellung zu bringen, bei der das Webfach offen war. Bei der Kontrolle des Faches musste er darauf achten, dass keine Fäden lose hingen oder verklemmt waren. War dies nicht der Fall, warf er den Webschützen von Hand durch das Fach, ein Vorgang, den er zwei bis dreimal wiederholte, bis die Kettfäden abgebunden waren. Dabei musste er jedes Mal die Weblade anschlagen lassen. Dies tat er durch das 'Pitschen' der Einrückstange, wodurch die Kurbelwelle eine Umdrehung machte und der Webstuhl langsam und phasenweise für zwei Schusseintragungen beschleunigt wurde. Danach erst lief die Maschine gleichmäßig. 'Gepitscht' werden musste auch, weil die volle Kraft der Transmission wegen des Riemenschlupfes nicht unmittelbar auf die Antriebsscheibe des Webstuhls übertragen werden konnte. Peter K. ließ einen Schuss probeweise schießen, bremste aber sofort wieder, indem er den Webstuhl mit der Ausrückstange (= Einrückstange) 'ausrückte', nachdem der Schütze auf der anderen Seite des Faches angekommen war. Er ließ den Webstuhl so nach Gefühl laufen bis circa fünf Zentimeter gewebt waren. Dieses Maß diente auch zur Schussfadenskontrolle. Damit war das Anweben beendet.

### ***Noch einmal: die Maschine pflegen***

Nach dem Anweben wurde der Webstuhl noch einmal kurz stillgesetzt, um einzelne Teile zu ölen. Hierfür war an jedem Webstuhl ein Ölkännchen vorhanden. Zum Ölen musste man besonders nahe

an die Maschine herantreten. Der Webstuhl war zwar abgestellt, die Transmission lief jedoch weiter und war so eine Gefahrenquelle. Geölt wurden Lager und Gleitstellen, zum Beispiel die der Rollenkarten und Schleifstellen der Pickerführung. Das Ölen dauerte circa drei bis vier Minuten, da die meisten Maschinenteile gut zugänglich waren. Peter K. brauchte zum Beispiel nicht unter den Webstuhl zu kriechen, er musste sich jedoch zum Teil bücken, um zum Beispiel an die Lagerung des Schlägers heran zu kommen. Die Lagerstellen befanden sich jeweils auf der rechten und linken Webstuhlseite.

Wichtig war die Dosierung, denn die einzelnen Lager benötigten unterschiedlich viel Öl. Bestimmte Lager wurden nur einmal pro Woche geölt, schnelllaufende Wellen wie die Antriebs- und Kurbelwelle mit Pleuel dagegen sogar zweimal am Tag. In der Mittagspause ölte Peter K. zum Beispiel das Fallklappengelenk am Schlagaggregat. Ölen war „Erfahrungssache“, sagt er. Zuviel ölen sei gerade in der Textilindustrie problematischer als sonst wo, da auf dem Stoff Flecken entstehen konnten. Mit Ölspritzern kamen auch Kupfer, Messing und Eisenschleis auf das Tuch, die sich schlecht auswaschen ließen und eine manuelle Nachbehandlung nötig machten. Dosiertes Ölen konnte man am besten lernen, indem man „aus Schaden klug“ wurde, sagt Peter K. Nach dem Ölen war die Maschine nun endgültig für den eigentlichen Webvorgang bereit.

## **Arbeiten am laufenden Webstuhl**

### *Kettfadenbrüche erahnen*

Beim fortlaufenden Weben stand Peter K. an seinem Weberstand und beobachtete die Gewebebildung. Herr K. Müller sagte, er habe die Weber nicht zu kontrollieren brauchen, denn auch wenn sie scheinbar nur herumstanden, hätten sie doch immer auf das Gewebe geachtet, und das nicht nur wegen des Akkordlohnes. Weil bei einem fertigen 30 Meter langen Stück insgesamt nur drei Fehler von dem Kunden akzeptiert wurden, Walkfalten und Pressfalten eingeschlossen, war jeder Weber gezwungen, völlig fehlerfrei zu weben. Peter K's Aufmerksamkeit war deshalb ständig auf die Gewebebildung am Blattanschlag gebannt.

Vor allem ging es um das frühzeitige Erkennen von Kettfadenbrüchen. Da die Webstühle der Tuchfabrik Müller keine entsprechenden Fadenwächter besitzen, setzten sie bei Kettfadenbrüchen nicht selbsttätig aus, geschweige denn dass sie, wie moderne Webstühle, die Ursachen der Defekte automatisch anzeigten. Fadenbrüche musste Peter K. deshalb so frühzeitig wie möglich, ja sogar schon dann erkennen, wenn sie noch gar nicht passiert waren. Beispiel: Während die Kettfadenknoten sich auf ihn zu bewegten, musste er beobachten, wie sich die Knoten bei der Fachbildung verhielten, ob zum Beispiel ihre Schwänzchen zu lang waren oder ähnliches, was vor allem bei Streichgarnen eine Gefahr war. Er musste sehen, ob sich die Knoten verhedderten und abschätzen, ob dies zu Webfehlern führen würde. Bei unsauberer Fachbildung hätte er den Webstuhl dann sofort anhalten müssen.

Erkennen und Beheben von Kettfadenbrüchen war wesentlich eine Frage von Routine. Hatte zum Beispiel derselbe Kettfaden zweimal hintereinander einen Bruch, lag die Fehlerquelle möglicherweise nicht am Faden selber, sondern am Litzenaugen, an Nebenlitzten oder an dem betreffenden Rietstäbchen. Es handelte sich oft um nicht sichtbare Unebenheiten, Scheuerstellen,

kleine Grate, auf die man erst aufmerksam wurde, nachdem sie schon zu Fadenbrüchen geführt hatten. Anfänger hatten noch keine Erfahrung, welche unscheinbaren Ursachen Kettfadenbrüche bewirkten. Gleichgültig ob die Litzen schon ein Jahr oder erst einen Monat lang gelaufen waren, sie sahen stets gleich blank aus, waren durch Materialermüdung jedoch verschieden stark verschliffen und hatten feine Reibstellen. Es konnte sich sogar um so minimale Defekte handeln, dass man sie nicht einmal fühlen oder sehen konnte. Peter K. suchte bei wiederholtem Auftreten derselben Fehler ganz gezielt nach solchen Feinheiten. Routiniers, wie er, wussten aus Erfahrung, dass es sich nur um eine bestimmte Fehlerquelle handeln konnte. Deshalb kontrollierte er vorsorglich mit dem Fingernagel Litzen und Rietstäbchen. Mit dem Fingernagel, nicht mit der Fingerkuppe konnte er am ehesten Unebenheiten im Geschirrbereich erfühlen.

Die richtige Spannung der Lederriemchen erkannte er visuell an den Bewegungen des Webgeschirrs, an dessen Zittern, Wandern oder Flattern. Ein Anfänger konnte dagegen die Spannung nur faktisch durch Erfühlen mit den Fingern beurteilen. Waren die Lederriemchen zu straff, wanderten sie, waren ihre Verbindungen zu locker, flatterten sie. Es waren nur jeweils kleine schnelle Bewegungen, welche die Laufeigenschaften der Kettfäden beeinflussten. Zittern und Flattern waren auch abhängig von der Einstellung des Gewebes. Es machte zum Beispiel einen Unterschied, ob sich pro Schaft auf einer Breite von zwei Metern 400, 600 oder gar 800 Fäden befanden. Letzteres war die maximale Fadendichte, denn bei noch mehr Fäden bestand die Gefahr des Schemelbruchs. „Das Zittern ist jedes Mal anders“ (Peter K.). Bei 13 Geschirrwechseln in einem Jahr (1959) auf seinem Doppelstuhl musste Peter K. sich jeweils auf neue Bewegungen am Geschirr einstellen. Aus Erfahrung wusste er aber, ob das betreffende Zittern und Flattern für das installierte Geschirr normal war. Es war die Erinnerung an Nuancen und minimale Unterschiede in den Bewegungen des Webgeschirrs, die seine Fähigkeit ausmachte, Kettfadenbrüche intuitiv vorauszuahnen.

### ***Fehler in der Kette beheben***

Manche Fehler an der Kette waren auch bei laufender Maschine behebbar, allerdings nur, sofern sie nahe genug am Streichbaum auftraten. Fadenbrüche konnten hier ohne Werkzeug angeknötet, nicht aber angedreht werden. Das Beheben von Fadenbrüchen bei laufender Maschine, am Selfaktor die Regel, war beim Webstuhl die Ausnahme. Zum Anknöten der Kettfäden setzte Peter K. die Maschine still. Reservegarn für die gebrochenen Fäden befand sich auf den Blechhülsen am oberen Rahmenteil des Webstuhls, dem sogenannten Himmel. Diese Hülsen sind im jetzigen Zustand leer, da die Ketten abgewebt sind und das Restgarn auf den Spulen zurück in die Kettenschärerei gebracht worden ist.

Bei laufender Maschine musste Peter K. die Gewebebildung auch daraufhin kontrollieren, ob der Breithalter Kettstreifen verursachte oder einzelne Kettfäden eine zu geringe Spannung hatten und sich dadurch sogenannte Schärbanden bildeten. Solche Fäden wurden gestrafft, indem Peter K. sie knötete. Hatten sich mehrere Kettfäden gelockert, erhöhte er ihre Spannung, indem er den Streichbaum 'umlegte'.

Die Häufigkeit von Fehlern in der Kette hing von der Materialqualität und von der Verarbeitung in der Spinnerei ab. Die meisten Fehler aber entstanden durch unsauber geschärfte Ketten. Fehlende Kettfäden, als Folge eines Schärfehlers musste Peter K. durch nachträglich „beigeleitete“ Kettfäden

ergänzen. Das Garn hierfür befand sich ebenfalls auf den Blechhülsen am „Webstuhl-Himmel“. Dieses „Beileiten“ war offensichtlich häufiger notwendig, denn an den Webstühlen befinden sich auffallend viele Blechhülsen.

Beim Auftreten mehrerer dicht beieinander liegender Kettfadenbrüche, dem sogenannten Schützenloch, musste Peter K. die Maschine ausrücken und die Lampen am Weberstand umhängen, um Licht auf das Webgeschirr zu lenken. Die Lampen waren deshalb nicht starr, sondern mobil an der Decke befestigt. Er beugte sich über den Streichbaum und fädelt die Fäden neu ein. Dabei hatte er darauf zu achten, dass die Kettfaden-Knoten nicht zu eng beieinander zu liegen kamen, was ein unsauberes Fach, ein sogenanntes ‘Nest’ oder eine ‘Tasche’ ergeben hätte. Peter K. setzte deshalb die Knoten in Längsrichtung der Kette jeweils etwas versetzt. Es war nicht vorherzusagen, wie oft Fadenbrüche auftreten würden. Bei auffallend schlecht laufender Kette meldete Peter K. dies Herrn Müller beziehungsweise Herrn W., dem Buchhalter. Nach deren Begutachtung bekam er möglicherweise eine Zulage auf den normalen Akkord, deren Höhe sich nach dem Ermessen von Herrn Müller richtete.

Die Anzahl der Fadenbrüche wurde bei der Tuchfabrik Müller nicht registriert. Bei Ruhr-Lückerath war dies dagegen später der Fall, wo Fadenbrüche per Computer automatisch aufgezeichnet wurden. Anhand von Maschinen- und Artikeleigenschaften ließ sich die Akkordvorgabe jeweils neu festlegen. Lief ein Webstuhl mit demselben Artikel besser als beim vergangenen Mal, wurde die Vorgabe heraufgesetzt. Die Weber konnten sich dagegen wehren, indem sie Kettfadenbrüche simulierten. Sie setzten zum Beispiel den Webstuhl mit dem Kettfadenwächter bewusst still, obwohl gar kein Fadenbruch entstanden war. Solche Manipulationen machten fixe Weber sogar, obwohl sie abgestoppt wurden: Während sie einen Kettfadenbruch behoben, standen sie vor dem Kettbaum und wandten dem Zeitnehmer den Rücken zu. Dadurch konnten sie gleichzeitig in Leistenhöhe andere Fäden unauffällig beschädigen. Dies musste allerdings sehr schnell geschehen. Eine solche Manipulation des Akkordsatzes durch Simulation von Fadenbrüchen war bei Tuchfabrik Müller allerdings nicht möglich, denn trotz unterschiedlicher Laufeigenschaften der Webstühle wurde Peter K. auf beiden Webstühlen gleich, nämlich pro 1000 Schuss, bezahlt. Der Großenhainer-Stuhl lief zwar nicht wesentlich schlechter, brauchte aber mehr Aufmerksamkeit.

### ***Die Kettfadenspannung regulieren***

Anhand des Schusszählers entschied Peter K. auch, ob er die Spannung der Kettfäden verändern musste, die beim laufenden Webstuhl ständig Schwankungen unterworfen war. Beim Blattanschlag war sie anders als beim Hoch- oder Niedergang der Schäfte und schon geringe Spannungsschwankungen brachten einen schlechten Lauf und eventuelle Kettstreifen, also aufgerauchte Kettfäden, mit sich. Diese wurden allerdings erst später beim Stückfärben sichtbar, wo die betreffenden Fäden schlechter Farbe annahmen. Zur Verbesserung des Webstuhlauflaufs waren nur geringe Spannungsveränderungen nötig, wozu Peter K. an der Vierkant-Flügelschraube des Streichbaumes drehte. Allerdings: Wie sehr die Kettfadenspannung schwankte, war mechanisch nicht messbar. Er konnte dies nur an der Häufigkeit von Fadenbrüchen in einem gewissen Zeitraum ermitteln. Nach etwa einer Stunde mit circa 4.000 Schüssen entschied er, ob die Spannung verändert werden musste. Auch hier kam ihm seine Erfahrung mit verschiedenen Artikeln zu Gute, da bei jedem Artikel eine andere Zahl an Fadenbrüchen ‘normal’ war. So wusste er auch, ab wann selbst durch eine weitere Feineinstellung der Kettfadenspannung der



Maschinenlauf nicht weiter zu optimieren war. Da einem Anfänger aus Mangel an Erfahrung, sprich Vergleichsmöglichkeiten mit früher gewebten Artikeln solche Übersichtsdaten, also die normale Fadenbruchzahl fehlten, lief dieser Gefahr, durch Optimierungsversuche den Webstuhl-Lauf zu 'verschlimmbessern'. Die Kontrolle der Schussfadenzahl machte sich vor allem längerfristig bezahlt. Durch die Feineinstellung trat pro Stunde möglicherweise nur ein einziger Fadenbruch weniger auf. Er war jedoch gleichbedeutend mit 10 Sekunden weniger Aufwand für das Wiederanknüpfen, was im Akkord wiederum 10 Schüssen mehr entsprach pro Stunde.

### ***„An den Leisten erkennt man den Weber“ (Motto)***

Während des Webstuhllaufes musste Peter K. die Webleiste daraufhin beobachten, ob sie in Längsrichtung 'Wellen' oder in Querrichtung 'Rollen' bildete. Wurde sie schlaffer, begann sie sich zu wellen hinter dem Breithalter. Er behob dies, indem er die Eckfäden der Webleiste veränderte. Dazu musste er den Webstuhl allerdings abstellen, Fäden wegführen, umreihen oder zusätzliche zuführen. Dies machten die Weber der Tuchfabrik Müller selber, bei Ruhr-Lückerath wurde auch hier der Meister hinzugezogen, der diese Arbeit sogar selber übernahm. Die Webleiste musste deshalb besonders sorgfältig beobachtet werden, da Rollen und Wellen bei den nachfolgenden Bearbeitungsschritten nicht verschwanden, sich vielmehr noch verschlimmerten. Auch am Webstuhl selber zogen sie Fadenbrüche und schlechte Laufeigenschaften der Webleistenkante nach sich, wodurch der Breithalter nicht richtig zog. In diesem Fall musste Peter K. zur Korrektur den Abzug des Breithalterzylinders verstellen. Dazu benötigte er Schraubenzieher und Schraubenschlüssel (beide nicht mehr im Inventar, da privat). Für den Deckel des Breithalters benutzte er seiner Erinnerung nach einen 11er Schlüssel, für den Zylinder einen 14er Schlüssel und für die Lockerung des Trägerarmes einen 17er Schlüssel. Außerdem benötigte er einen Schlitzschraubenzieher und eine Kombizange, um die Splintnägel umzubiegen und herauszuziehen. Bei laufender Maschine achtete Peter K. darauf, dass der Breithalter möglichst nahe am Webblatt war, es jedoch nicht berührte. Die richtige Position konnte er noch nicht beim ersten Schuss oder beim Anweben feststellen, sondern erst im Laufe des Webvorganges. Der Breithalter verstellte sich zum Beispiel dadurch, dass der Weber beim Schützenwechsel unbeabsichtigt gegen den Trägerarm stieß. Die Position konnte sich so schon innerhalb eines einzigen Tages verändern. Zur Kontrolle griff Peter K. im Takt der Maschine hinter das Webblatt und tastete es ab. Dabei fühlte er zugleich, ob die Schützen optimal daran vorbeistreiften.

Wie zentral die Kontrolle der richtigen Webleistenbildung war, verdeutlicht das Motto: „An den Leisten erkennt man den Weber“.

### ***Einen Vorrat anlegen***

Bei laufendem Webstuhl bestückte Peter K. die Ersatzschützen mit vollen Spulen. Dies geschah auf Vorrat. Er fühlte dabei gleichzeitig mit den Fingerspitzen, ob die Oberflächen des Webschützen glatt waren oder Späne aufwiesen. Beim Einlegen der Spule zog er probeweise Garn ab um zu kontrollieren, ob sich das Garn gut durch das 'Auge' beziehungsweise Porzellanröhrchen des Schützen ziehen ließ oder ob es ungleichmäßig gesponnen war.

### ***Die Schützen wechseln***

Die abgelaufenen Webschützen mussten durch neue ersetzt werden. Den günstigsten Zeitpunkt dafür konnte Peter K. abschätzen, indem er im Schützenkasten die Schussspule mit den Fingern

abtastete. Er stellte dabei fest, ob sie noch zwei oder vier Schüsse Vorrat hatte ohne leer zu laufen, erstaunlicherweise war aber nicht abzusehen, ob sie noch Garn für 10 oder mehr Schüsse besaß. Die leeren Spulen wurden in einem Tönnchen gesammelt. Peter K. hatte seinen Schussvorrat von circa 20 Spulen auf dem bereits erwähnten Brettchen am sogenannten 'Himmel' des Webstuhls aufgesteckt. Die Spulen waren dort in Griffweite praktisch postiert. Der Vorrat reichte bei dickem Mantelstoff für etwa eine halbe Stunde. Die Reserveschützen lagen auf dem Brustbaum des Webstuhls unmittelbar zur Hand. Sie wurden dort durch die Einrückstange vor dem Herunterfallen bewahrt. Waren drei Schützen im Webstuhl, hielt Peter K. zwei in Reserve, so dass der Maschinen-Stillstand beim Schützenwechsel nur möglichst kurz dauerte. Jeder Weber hatte darauf zu achten, dass nicht alle Schützen gleichzeitig abliefen. Dies hätte zu 'Schussbanden', im Gewebe geführt, die selbst für Laien deutlich sichtbar waren. Sie wären dadurch entstanden, dass die ablaufende fast leere Spule im Schützen eine höhere Spannung besaß als eine volle. Die Schützen mussten deshalb während des Maschinenlaufs stets ungleichmäßig gefüllt sein. Bei drei Schützen sollte eine Spule voll, eine zweite halbvoll sein und die dritte gerade ablaufen. (Im vorgefundenen Inventar ist dies nicht mehr sichtbar, da aus mehreren Schützen Spulen entnommen sind.)

Als Rechtshänder vollzog Peter K. den Schützenwechsel mit der rechten Hand am linken Schützenkasten. Ein Linkshänder, wie sein Kollege Peter N., wechselte die Schützen dagegen mit der linken Hand am rechten Kasten. Das Wechseln geschah wegen des Stillstandes unter Zeitdruck. Deshalb konnte man leicht an Schützenkasten oder Bereithalterträger anstoßen. Das Gefühl für die 'Topographie' der Maschine und für den richtigen Bewegungsablauf, um solche Stöße zu vermeiden, bekam aber selbst ein Anfänger schon nach einer Viertelstunde und drei bis vier Schützenwechseln.

Zum Schützenwechsel wurde die Maschine kurz abgestellt, was sich natürlich auf den Akkord niederschlug. Ein entsprechendes Verbotsschild untersagte jedoch das Wechseln der Schützen bei laufender Maschine: „Webschützen während des Ganges des Webstuhls nicht von Hand auswechseln.“ Wer dies ignorierte, bekam „eins auf die Finger“, denn um den Schützen in den Kasten einzuführen, musste man in den Schützen greifen. Geschah das nicht schnell genug, wurde der Schütze bereits vom Schläger abgeschossen, während die Finger noch im Schützen steckten. Peter K. hatte einen Kollegen, der dies dennoch tat: 'Mutprobe'. „Aber selbst wenn er den Schützen nur bei stillstehender Maschine wechselte, konnte er sich am Bein den Knöchel stoßen, indem er vom Fußpedal, mit dem er den Schützenkasten anhub, abrutschte und das Pedal unter ziemlichem Druck zurückschlug. Dabei konnte er sich gleichzeitig auch noch die Finger stoßen. Durch das Abrutschen am Fußpedal senkte sich der Schützenkasten nämlich schon, obwohl die Finger noch in den Schützenkasten griffen.“

Beim Füllen der Wechselschützen tastete Peter K. den Schützen auf raue Stellen hin ab. Er glättete sie möglichst sofort mit einer Glasscherbe oder mit feinem sogenannten Polierschmirgelpapier. Vor dem Einsetzen des neuen Schützen kontrollierte er auch den Fadenablauf von der Hülse. Hierzu wickelte er den Faden ein paar Umdrehungen in die Hand. Die Wicklung musste leicht und ohne Hindernis laufen, sonst mussten Ecken an den Papphülenspitzen, die den Ablauf behinderten, abgeknickt oder die ganze Hülse aussortiert werden. Dies kam allerdings nur selten vor, obwohl man an den Oskar Schimmel-Selfaktoren Papphülsen verwendete, die eigentlich zu lang waren. Hülsen mit beschädigten Spitzen wurden aber meist schon in der Spinnerei aussortiert,

denn die Spinner achteten selber darauf, nur einwandfreie Hülsen zu verwenden. Beschädigungen hätten zum Beispiel dann auftreten können, wenn die Weber sie unachtsam in die Kisten geschmissen hätten. Dabei wäre möglicherweise auch das Garn von den Hülsen abgerutscht. In der Tuchfabrik Müller wurden die Spulen jedoch sorgfältig in die Kisten gestapelt (Kisten in der Ketttschärerei). In den Kisten der Weberei liegen die Spulen allerdings wahllos kreuz und quer, da sie nach dem Garndämpfen von der Dämpfkiste (in der Ketttschärerei vorhanden) in Holzkisten umgeschüttet wurden, was allerdings an den Hülsen keinen Schaden anrichtete. Bei Ruhr-Lückerath gab es im Unterschied zur Tuchfabrik Müller angesichts der Zahl von 18 Selfaktoren Arbeitskräfte, die ausschließlich Hülsen aussortierten.

### ***Schussfädenbrüche beheben***

Bei Schussfadenbrüchen stellte der Fadenwächter automatisch den Webstuhl ab. Schussfäden konnten defekt sein, wenn sie nach dem Spinnen nicht umgespult und dabei gereinigt wurden. Angeknotete Spitzen, Schussfadenkringel, -schlingen und Dickstellen (sogenannten Moppen) passten daher nicht immer durch die Fadenösen der Schützen. Nach dem Schussfadenbruch musste Peter K. „aufweben“: zwei Blindgänge zurückweben, einen nach vorne, danach den Schützen ohne Faden aus dem Schützenkasten nehmen, den Defekt finden und den Faden mit dem Einfädelhaken (vorhanden) durch das Porzellanröhrchen im Schützen einführen. Der Einfädelhaken hing bei den Tuchfabrik Müller-Webstühlen an der Einrückstange und war jeweils eine Eigenkonstruktion der Weber. An modernen Webstühlen ist er nicht mehr vorhanden.

Anschließend wurde der Schütze wieder in den Schützenkasten eingelegt und die Maschine in Gang gesetzt. Peter K. konnte den Webstuhl dabei nur selten ohne ‘Pitschen’ wieder anlaufen lassen. Dies hing vom jeweiligen Artikel ab. Bei leichten ‘Werken’, also Geweben mit niedriger Fadeneinstellung von Kette und Schuss (im Unterschied zu schwerem Trikotgewebe) funktionierte das Einrücken auch ohne ‘Pitschen’. War der Webstuhl nach Kettfadenbrüchen von Hand in einer bestimmten Stellung ausgestellt worden, konnte er ebenfalls meistens wieder ‘ohne Pitschen’ anlaufen. War er aber durch den Schussfadenwächter automatisch abgestellt worden, war die Stellung meist nicht optimal. Deshalb musste beim Wiederaanlaufenlassen nach Schussfadenbrüchen ‘gepitscht’ werden.

### ***Die Schussdichte überprüfen***

Die Schussdichte war vorgeschrieben. Peter K. musste sie routinemäßig zum Beispiel jede halbe Stunde überprüfen. Auch dies machte er bei laufender Maschine. Dabei wurden die Schlaufen des Zählfadens auf 10 cm Länge an der linken Webleiste mit einem Zentimetermaß oder Zollstockstück gezählt. Leichtes Gewebe bedeutete eine niedrige Schussdichte auf 10 cm. Wenn nötig, ließ Peter K. die Kettspannung nach oder er erhöhte sie. Auch dies war bei laufendem Webstuhl möglich, wenn er im Maschinenrhythmus den richtigen Augenblick abpasste, um mit einer Hand das betreffende Kettbaumgewicht wenige Millimeter zu verschieben. Bereits fünf Millimeter wären unter Umständen zu viel gewesen und es hätte zu Schussbanden geführt. Er musste deshalb den Trägerarm des Gewichtes mit der anderen Hand so halten, dass sich beim Versetzen die Spannung nicht veränderte. Ein Anfänger konnte dies nicht bei laufender Maschine machen, er hätte den Maschinenrhythmus noch nicht genügend im Gefühl gehabt und auch noch

nicht das Feingefühl besessen, um per Hand den artikelbedingt (!) richtigen Druck auf den Gewichtsarm auszuüben.

Noch in anderer Hinsicht hatte Peter K's Erfahrung Bedeutung: Die Schussdichte war nicht nur von der Kettspannung sondern auch davon abhängig, wie gleichmäßig das Schussgarn war. Er konnte zum Beispiel fühlen, ob das Garn genügend gedämpft war. War es dünner, erhöhte sich die Schussdichte, war es dicker, verringerte sie sich. Er konnte auch unterscheiden, ob sich die Schussdichte wegen einer veränderten Kettspannung oder wegen ungleichmäßiger Schussspulen verändert hatte. Deshalb wiederholte er die Messungen mehrmals, um festzustellen, ob sich die Schussdichte wieder normalisierte. War dies nicht der Fall, veränderte er die Bremsspannung am Kettbaum. Ein unerfahrener Weber, der noch nicht das nötige Gefühl für solche Schwankungen hatte, liefe Gefahr, die Kettspannung als einzige Fehlerquelle anzusehen und sie vorschnell zu verändern. Er würde weniger „abwarten“, mit der Veränderung der Kettspannung jedoch wiederum Folgefehler verursachen. Falls es sich nämlich nur um eine vorübergehende Schwankung des Schussgarns handelte, stimmte die Kettspannung insgesamt dennoch.

Würde aber bei jeder Veränderung der Schussdichte auch die Kettspannung verändert, geriete diese längerfristig ganz außer Kontrolle. Der Weber könnte sich dann nicht mehr an konstanten Werten orientieren.

#### ***Den Schussfadenwächter überprüfen***

Mehrmals am Tag musste Peter K. den Schussfadenwächter überprüfen. Bei einem Defekt wäre ein sogenannten Fang- oder offener Schuss entstanden. Zur Kontrolle riss er bei laufender Maschine zwischen Breithalter und Schützenkasten den Schussfaden ab. War der Fadenwächter intakt, musste er beim nächstfolgenden Schuss den Webstuhl aussetzen, weil der Schütze nun ohne Faden schoss. Setzte der Fadenwächter den Stuhl allerdings nicht aus, war entweder die Nadel verbogen, der Fühlerfinger verstellt, mit Wollflug und Schleiß zugesetzt oder verklemmt. Mit einem Draht musste Peter K. den Schmutz dann entfernen.

#### ***Auf den Maschinenlauf achten***

An seinem Doppelstuhl hatte Peter K. außer der Gewebekontrolle auch durch den Maschinenlauf „allerhand zu tun“ (Peter K.). Trotz des Lärms waren die Geräusche der eigenen Maschinen gut herauszuhören. Peter K. hörte „alles mögliche“, zum Beispiel quietschende Geräusche von Schaftmaschinen und Lagern, Kupplungs- und Riemenschlupf. Man konnte jeweils leicht lokalisieren, was quietschte, denn man hörte sofort, auf welcher Seite des Webstuhls das Geräusch entstand.

Peter K. musste auch auf das Schlagen der Bolzen achten. An jedem seiner Webstühle waren circa zwanzig Bolzen und Bolzenschrauben. Bei zu viel Spiel machten sie ein klackerndes Geräusch. War einer ausgeschlagen, musste Peter K. ihn beim nächsten Einrichten des Webstuhls, wenn er an alle Maschinenteile gut herankam, mit Hammer, Schraubenschlüssel und Dorn auswechseln.

Er achtete außerdem darauf, dass das Drucklager, das die Kupplung führte, nicht heiß lief. Sobald es quietschte, war es schon zu spät. Durch Handauflegen kontrollierte er die Temperatur. War das Lager zu heiß, verwendete er Kühllöl (das nach Banane riecht) und in einer Dose am Reparaturarbeitsplatz vorhanden war. Das Öl durfte auch jetzt wiederum nur dosiert und

tropfenweise zugegeben werden, weil es sonst verspritzte. Am Antrieb des Webstuhls waren drei Lagerstellen in Kniehöhe, Peter K. konnte quasi im Vorbeigehen ihre Temperatur kontrollieren.

Bei schwerem Gewebe wie Trikot musste er den Maschinenlauf besonders sorgfältig überwachen.

## **Defekte beheben**

### *Schützenlöcher*

Es kam vor, dass der Schütze bei seinem Flug nicht im Schützenkasten ankam sondern im Webfach hängen blieb. Da der Webstuhl trotzdem weiterlief, wurde eine größere Zahl der Kettfäden beschädigt oder gar zerrissen. Ursache war ein zu schwacher Schlag, der wegen eines verölten Belages an der Bremsscheibe des Antriebes oder wegen Drehzahlschwankungen der Dampfmaschine durch zu niedrigen Kesseldruck zustande kommen konnte. Dies kam öfter vor, „alle paar Wochen.“ Der Webstuhl reagierte von allen Maschinen, am empfindlichsten auf solche Schwankungen. Peter K. teilte dem Heizer den Defekt mit, der dann zum Beispiel vorübergehend die Spinnerei abkoppelte, um den Dampfdruck wieder aufzubauen.

Ein Schützenloch musste Peter K. sofort beheben, da es in den nachfolgenden Arbeitsprozessen nicht verschwand. Im Gegenteil: ein nur 10 Zentimeter großes Loch wurde beim Walken zu einem Riss von mehreren Metern Länge. Auch durch das Trocknen im Spannrahmen und durch das Scheren wurde der Webfehler noch vergrößert. Die gerissenen Kettfäden mussten deshalb unbedingt neu geknotet werden. War außerdem das bereits produzierte Gewebe beschädigt, mussten die eingetragenen Schüsse ausgekämmt und wieder verwebt werden. Wurde bei einem Schützenloch zudem die Schusswächternadel verbogen, musste Peter K. sie mit den Fingern neu justieren, war sie gar abgebrochen, musste er mit einem Schraubenzieher eine neue einbauen.

Ein Schützenloch konnte auch entstehen, wenn der Schütze aus dem Fach herausflog. Da seine Flugbahn fast immer identisch war, wurden in der Flugbahn die Fanggitter angebracht, die sich wegen der identischen Flugbahn an den Webstühlen jeweils in derselben Position befinden. Die Ausbeulungen in den Fanggittern geben eine deutliche Vorstellung davon, wie sehr bei einem Schützenloch die Kettfäden zerrissen oder die Schusswächternadel beschädigt wurden.

Ein Schützenloch konnte Peter K. weder verhindern, noch im Voraus erahnen. Es trat stets ganz plötzlich auf. Er wusste nur: „Irgendwann passiert’s.“ Die Reparatur war schon bei 100 neu anzuknotenden Fäden eine Arbeit von mindestens einer ganzen Stunde. Diese Zeit wurde nicht im Akkord, sondern im Stundenlohn bezahlt. Grundsätzlich mussten Fehler schnell aber sauber behoben werden, damit Folgefehler nicht bereits vorprogrammiert wurden. Ein unerfahrener Weber ließ beim Anknöten der gerissenen Fäden des Schützenloches zum Beispiel leicht die Fadenschwänzchen zu lang oder zu kurz.

### *Blattstechen*

Die aus der Bahn tretenden Webschützen beschädigten möglicherweise auch die Riete des Webblattes. Peter K. musste diese dann auswechseln oder mit einem Stein polieren, um ihnen die scharfen Kanten zu nehmen und die gerissenen Kettfäden wieder neu durch das Webblatt ziehen. Dieser Arbeitsschritt war das sogenannten ‘Blattstechen’. Abgesehen von der Reparatur, war es gegebenenfalls auch schon beim Einrichten des Webstuhls bei veränderter Einstellung des

Webblattes notwendig, wenn die Anzahl der Kettfäden vergrößert und weitere Kettfäden durch die Riete des Webblattes geführt werden mussten. Dies konnte außerhalb des Webstuhls geschehen. Im vorliegenden Zusammenhang als Reparatur musste das Blattstechen jedoch im Webstuhl selber geschehen, wozu eine weitere Person notwendig war. Einer gab den Faden an, der zweite nahm ihn auf der anderen Seite des Webblattes entgegen. Wegen des Akkordlohns wäre es zu teuer gewesen, zwei Weber hierfür abzustellen. Der zweite 'Mann' war deshalb öfter eine Frau, in der Tuchfabrik Müller häufiger Frau T.. Frauen haben diese Arbeit ungern gemacht, da sie mit ihren Röcken nur umständlich in den Webstuhl kamen. Außerdem wurden von den männlichen Kollegen öfter 'Bemerkungen' gemacht. Es soll auch vorgekommen sein, dass Weber den betreffenden Frauen an die Beine oder unter den Rock gegriffen haben. In anderen Betrieben sollen manche älteren Frauen dies ganz gerne gehabt haben. Bei der Tuchfabrik Müller ist laut Peter K. so etwas jedoch nie vorgekommen. Da war immer alles „sauber“.

## **Arbeiten am gewebten Stück**

### *Das Stückzeichen weben*

Am Ende eines Stückes musste Peter K. das Stückzeichen weben. Die Position hierfür war an der Webkette bereits vom Ketttschärer durch ein Zeichen markiert. Bei der Tuchfabrik Müller war dies eine Verschlingung im ersten Schärband, der sogenannten 'Schmitz', wie Lothar St. sagt (im Euskirchener Raum ist diese Bezeichnung allerdings unbekannt). Farblich hob er sich als Kontrast von der Kette ab, bei einer grünen Kette war er zum Beispiel rot oder weiß. Bei Ruhr-Lückerath verwendete man statt einer Schlinge nur eine Farbmarkierung, die zwar durch Aneinanderreiben der Kettfäden leicht verschwinden konnte, allerdings schneller als eine Verschlingung zu machen war. Nach dem Ausknoten des 'Schmitz' kennzeichnete Peter K. die betreffende Stelle mit ein wenig Öl, das er vom Lager des Streichbaumes abtupfte und webte solange weiter, bis die Markierung am Blattanschlag angekommen war. Anschließend webte er ebenfalls in Kontrastfarben den Stückzeichenschlag, bei einer grünen Kette zum Beispiel vier weiße Schüsse. Bei rohweißen Stücken nahm er als Schussfaden einen wesentlich dickeren Faden in dunkler Farbe, den man wegen seiner Dicke auch nach dem Färben noch sehen konnte. Bei Behördenstoffen waren bestimmte Stückzeichen sogar vorgeschrieben.

Nach dem Stückzeichen mussten noch etwa 20 Zentimeter bis zum Stückanfangzeichen des folgenden Stückes weitergewebt werden. Dieser Bereich wurde später in der Mitte getrennt, so dass jedes Stück 10 cm Raum für das Annähen beim Walken hatte. Nach dem Walken wurden diese 10 cm-Streifen abgerissen. Solche Stoffabrisse befinden sich noch in der Walkerei an der Verstreichmaschine. Peter K. webte solange weiter, bis das Stückzeichen um den Warenbaum herumgekommen war, setzte dann den Webstuhl aus, löste den Warenbaum und trennte die Stücke zwischen beiden Stückzeichen, also zwischen jeweiligem Anfang und Ende durch. Er schnitt hierzu das Stück mit einem Messer an, um es von Hand besser durchreißen zu können.

### *Das Stück tafeln*

Zum anschließenden Abziehen und Auftafeln des Stückes benötigte er die Hilfe eines Kollegen. Getafelt wurde auf die Weblade des Webstuhls. Beide Weber standen links und rechts des Stückes und zogen es vom Warenbaum von unten nach oben. Um im gleichen Rhythmus zu arbeiten,

schaute jeder auf die Hände des Gegenüber. Das Tafeln dauerte pro Stück nur etwa eine Minute. In dieser kurzen Zeit konnten beide Weber ihre Webstühle weiterlaufen lassen. Nach dem Tafeln versah Peter K. das Stück mit einer Stücknummer. Einen Teil des Schärzettels, auf dem sich die Nummer befand, schnitt er ab und band ihn an dem Stück mit Garnresten an.

Dann trug er das Stück auf der Schulter in die ein Stockwerk höher gelegene Stopferei im Raum der Fertigappretur. Das trockene Tuch war wesentlich leichter als das feuchte, das später von der Nassappretur auf den Trockenboden hoch getragen werden musste. Außerdem war der Weg erheblich kürzer, das Tragen daher nicht so beschwerlich. In der Stopferei legte Peter K. das Stück irgendwo ab, wo gerade Platz war und begab sich sofort in die Weberei zurück, weil sein zweiter Webstuhl unbeaufsichtigt weiterlief. War der in der Zwischenzeit allerdings stehen geblieben, beließ er ihn zunächst noch weiter außer Betrieb. Er drückte stattdessen am Webstuhl, an dem er zuvor abgetafelt hatte, den Anfang eines neuen Stückes in die Ösen des Warenbaumes und wickelte dessen Schaltrad (Zahnrad) bis zu einer bestimmten Spannung bei. Auch das musste mit Gefühl geschehen, denn zu viel oder zu wenig Spannung verursachte eine unsaubere Stelle ein sogenannten „Schussband“ im Gewebe. Das neue Stück beizuwickeln dauerte nur kurz. Deshalb wurde auch der Webstuhl dem anderen, stillstehenden vorgezogen. „Man feilschte um Sekunden“ (Peter K.).

Am unbeaufsichtigten Webstuhl konnte zum Beispiel eine „gewebte Tasche“ entstanden sein, bei der sich ein abgerissener Faden im Fach absetzte. Zum Auskämmen nahm Peter K. den Kamm. Das Beheben der „Tasche“ dauerte eigentlich zu lange, um die Maschine zuvor unbeaufsichtigt zu lassen. In einer halben Minute machten die Tuchfabrik Müller-Webstühle bei circa 35 Touren unkontrolliert möglicherweise 35 Schussfäden zur sogenannten ‘Tasche’. Sie zu beheben dauerte länger, als die Maschine 30 Sekunden lang auszusetzen. Sich von der Maschine zu entfernen war deshalb riskant, umso mehr, als das Beheben der ‘Tasche’ als Akkordverlust berechnet wurde. Materialverlust kam hinzu und letztlich wurde auch fehlerhafte Ware produziert. Peter K. ging ein solches Risiko daher nur ausnahmsweise ein. Durchweg rückte er den Webstuhl aus, bevor er seinen Arbeitsplatz verließ.

## **Nicht nur gewebt**

### ***Kettbaumtransport und Kohlenausladen***

Die Arbeit in der Tuchfabrik Müller war nicht extrem arbeitsteilig. Da für einzelne Arbeiten rationelle technische Hilfsmittel fehlten, mussten die Weber auch Kollegen aushelfen, zum Beispiel beim Transport von Kettbäumen. Die Tuchfabrik Müller besaß hierfür keinen geeigneten Aufzug. Kettbäume wurden von vier Webern aus der Kettschärerei in die Weberei herunter getragen. Dies kam relativ häufig vor. Im günstigsten Fall mit Kammgarnketten auf allen Webstühlen hätte ein solcher Transport durchschnittlich nur ein Mal in 14 Tagen stattgefunden. Faktisch aber war dies öfter der Fall, denn weder liefen sämtliche Webstühle mit Kammgarn noch waren sie alle zur gleichen Zeit eingerichtet worden. Man hatte daher nicht 14 Tage lang „Ruhe“ vom Kettbaumtransport. Aus Peter K.’s Lohnbuch von 1959 geht hervor, dass er am eigenen Arbeitsplatz 26 mal die Kette wechselte, also pro Stuhl und Monat durchschnittlich ein Mal. In der gesamten Weberei liefen drei Doppelstühle und zwei Einzelstühle, also 8 Webstühle, was 4 Doppel-Webstühlen entspricht. Demnach fielen 26 Kettenwechsel mal 4 = 104 Kettenwechsel für

die gesamte Weberei an. „Das war das Minimum“ (Peter K.). Umgerechnet auf die Zahl der Arbeitstage ergibt dies jeden zweiten Tag einen Kettbaumtransport. Da die beteiligten Weber ihre Webstühle währenddessen stillsetzten, ist unverständlich, weshalb kein Kettbaum-Hochlager über zwei Etagen oder zumindest ein geeigneter Aufzug (Flaschenzug) installiert wurde.

Das ganze Verfahren war umständlich, belastend und nicht ungefährlich: Der Kettbaum mit immerhin 160 kg Gewicht musste von vier Personen die enge und steile herunter getragen werden. Die Weber hatten zur Erleichterung den Tragebügel angefertigt, in den sie den Kettbaum am hinteren Ende zwischen Brems- und Kettbaumscheibe einhingen. Links und rechts hob je ein Kollege den Kettbaum mit dem Tragebügel an, am vorderen Ende taten dies zwei weitere Personen, jedoch ohne Bügel. Auf der Treppe musste der Kettbaum waagrecht getragen werden: Am hinteren Ende hielten die beiden Kollegen ihn tief, vorne trug ein großgewachsener Kollege (Peter N.) den Kettbaum auf der Schulter. Ein vierter assistierte ihm, wenn er sich am unteren Ende der Treppe umdrehen und wenn er den Kettbaum vor dem betreffenden Webstuhl ablegen musste.

So antiquiert das Tragen mit dem Bügel auch scheint, es war tatsächlich erst in den 1950er Jahren eingeführt worden: Zuvor hatte Hubert E. mit einem Seil um den Nacken den Kettbaum am hinteren Ende in Leistenhöhe getragen. (Hubert E. bekam später einen Leistenbruch.) Als er älter und ihm diese Methode zu beschwerlich wurde, schlugen die Weber vor, einen Flaschenzug oder Aufzug zu installieren, worauf aber, so Peter K., Herr Müller nicht eingegangen ist.

Das Tragen des Kettbaums wurde damals nicht als gänzlich unzumutbar angesehen. Heinrich K. war stolz, dass sein Sohn Peter schon so kräftig war, dabei anzupacken, und er selber war ebenfalls stolz darauf. Heute ist er jedoch eher verärgert darüber, dass sein Vater diese Belastung verharmlost hat.

Als Peter K. noch nicht an einem Doppelstuhl arbeitete, wurde er zeitweise auch zum Kohleausladen am Bahnhof herangezogen. Dies war aber nicht unbedingt eine willkommene Abwechslung von monotoner Fabrikarbeit, denn „Kohleaufladen das war eine schwere Sauerarbeit. Und umsonst hat das dann keiner getan. Ist keiner freiwillig an den Bahnhof gegangen. In der Fabrik hatte er es besser. Sagen wir mal im Winter oder bei Regenwetter. Da war das doch keine schöne Sache am Bahnhof zu stehen bei der Kälte, Wind, Sturm, Regen oder Schnee. Oder gefrorene Waggons loszupickeln. Wenn Sie am Spinnen oder am Weben waren, dann hatten sie es doch trocken. Und Akkord hatten sie sowieso, sie wollten ja Geld verdienen. Am Bahnhof, das war Stundenlohn.“ (Int. Peter K.9)

Er wurde vom Webstuhl auch dann abgerufen, wenn Herr W., der Buchhalter, die fertig getafelten Tuche kontrollierte. Dies musste nicht sofort sein, wenn Peter K. ein Stück in der Appretur abgelegt hatte, sondern es passierte erst, wenn sich mehrere Stücke angesammelt hatten oder Herr W. ohnehin in der Appretur beschäftigt war.

Peter K. verließ dann seinen Webstuhl, weil die Handhabung des Tuches beim Vermessen, Wiegen und Beschauen zwei Mann erforderte. Außerdem musste er unbedingt selber anwesend sein, da er nur so bei Webfehlern Abzüge am Akkordlohn akzeptieren konnte und schließlich war seine Anwesenheit wichtig, weil er zum Beispiel bei Untergewicht des Tuches merkte, dass er die Kettspannung erhöhen musste. Eine vergleichbare Bedeutung hatte die Rohschau übrigens auch für den Walker. Er konnte hier Vorgabedaten für die Nachjustierung und Korrektur der Walkmaschine



gewinnen. Die Rohschau hielt Peter K. pro Stück immerhin etwa fünf Minuten von seinem Webstuhl fern, so dass er währenddessen die Maschine stillstehen ließ.

Seitdem Peter K. am Doppelstuhl arbeitete, wurde er allerdings nicht mehr zum Kohlenausladen oder zu Arbeiten in anderen Abteilungen herangezogen. Denn: Für die Arbeit am Doppelstuhl bekam er pro Stuhl 80% des Lohnes an einem Einzelstuhl, insgesamt also 160%. Herr Müller sparte dabei an 1 Doppelstuhl-Arbeitsplatz 40% Lohn ein. Bei den 3 Doppelstuhl-Arbeitsplätzen der Weberei machten dies 120%, also mehr als den kompletten Lohn eines Einzelstuhl-Webers aus. „Der 6. Webstuhl lief ausschließlich für den Chef.“ (Peter K.) Es wäre für Herrn Müller unökonomisch gewesen, einen Weber für Arbeiten außerhalb der Weberei abziehen. Ein Webstuhl, der ihm ‘Geld brachte’ wäre unbeaufsichtigt und binnen Kurzem stillstehen geblieben. Nur noch innerhalb der Weberei wurde Peter K. weiter zu Aushilfsarbeiten herangezogen.

### *Die Transmission pflegen*

Die Webstühle in der Tuchfabrik Müller sind transmissionsgetrieben. Von Zeit zu Zeit musste Peter K. sich deshalb der Pflege von Riemen widmen. Der von der Deckentransmission auf den Webstuhl laufende Antriebsriemen konnte zum Beispiel Schlupf haben, weil er ausgedehnt und schlaff geworden war. Peter K. musste dann die Maschine aussetzen, den Riemen abwerfen, die Riemenklammern lösen, einige Millimeter des Riemens abschneiden (ein ganzer Zentimeter wäre schon zu viel gewesen) und mit einem Hammer (nicht mehr vorhanden) die Klammern wieder einschlagen. Als Unterlage benutzte er dabei ein Stück Holz zum Beispiel von einem Schützenschläger. Diese Reparatur geschah unmittelbar auf der Riemenscheibe am Webstuhl, nicht am sogenannten Reparaturplatz.

Hatte der Riemen Schlupf wegen zu ausgiebigen Ölens des Drucklagers, hielt er kurz sein Taschenmesser (nicht mehr vorhanden) an den laufenden Riemen und kratzte den Ölbelag ab. Manchmal war der Riemen aber nicht mehr griffig, weil er glattgelaufen war. Dann rutschte womöglich sogar der Riemen von der Transmissionsscheibe runter. Mit wenigen Tropfen Harz wurde er wieder griffig. Das Harz durfte Peter K. aber nur auf die Mitte der Riemenlauffläche tropfen lassen und dabei auch nur wenige Tropfen verwenden, da Riemen und Scheibe sonst zu leicht verschmierten. Der Riemenschlupf kam nicht so häufig vor, dass jeder Weber das Harz stets griffbereit am Arbeitsplatz hätte haben müssen. Ein Döschen befand sich schon zu aktiven Zeiten der Fabrik am sogenannten Reparaturplatz und war für die gesamte Weberei zu benutzen.

### *Reparaturen und Ersatzteile*

Es kennzeichnet die Betriebsorganisation der Tuchfabrik Müller und Peter K.’s Arbeit, dass er Reparaturen selber ausführte. Die benötigten Ersatzteile waren allerdings an verschiedenen Orten in der Tuchfabrik Müller gelagert.

In der Nähe des Arbeitsplatzes waren Verbrauchsmaterialien deponiert: „Hilfsmittel, die tagtäglich gebraucht wurden, Riemchen, Geschirrdrähte, Geschirrschlösschen, Pickert, Schläger, die waren mehr oder weniger in der Weberei deponiert. Die standen in einem Spind oder haben irgendwo an der Wand gehangen, die Drähte zum Beispiel, dass jeder Weber sich die neuen Sachen, wenn er was kaputt hatte, holen konnte. Denn das wäre ja Wahnsinn gewesen, wegen diesen Riemchen extra zum W. runterzulaufen. Das war nicht drin.“ (Interview Peter K. 11) Solches Material musste auch unmittelbar zur Hand sein, weil kleinere Reparaturen oft während der Mittagspause erledigt

wurden, damit der Maschinenstillstand nicht zu Lasten des Akkordlohnes ging, in dieser Zeit aber Herr W., bei dem bestimmte Ersatzteile geholt werden konnten, nicht zu erreichen war. „Deswegen hat die Weberei gesehen, dass Bedarfsmaterial immer vorrätig an Ort und Stelle war.“ (Interview Peter K. 11)

Ersatzteile befanden sich auch in der Fensternische, die bei kleineren Montagen als ‘Werkbank’ benutzt wurde. „Dort haben zum Beispiel neue Bolzen immer an einer speziellen Stelle in einem bestimmten Kistchen deponiert gelegen.“ (Interview Peter K. 11) Dieses befindet sich noch im Inventar „aber jetzt ist das nicht mehr so geordnet, wie es früher war. Ist alles so ein bisschen durcheinander geschmissen.“ (Interview Peter K. 11) Die Vielzahl der Kleinteile in der Fensternische lässt sich im Wesentlichen aufteilen in:

1. notwendige Teile: Zugbolzenlaschen als Vorrat für alle Weber, Anschlagsicherung für die sogenannten ‘Walke’ im Webstuhl,

2. gebrauchte Aggregate mit intakten Einzelteilen, Stachelrädchen als Teil eines Breithalters. Der Breithalter war zwar insgesamt verschlissen, seine Rädchen waren aber noch funktionstüchtig. Ähnlich das Schusszählerwerk, dessen Sichtfenster fehlt, Schräubchen, Nocken und ähnliche Kleinteile aber noch intakt waren, die Lampenfassung, deren Schräubchen noch für andere Lampen zu gebrauchen waren.

3. defekte Einzelteile, die dennoch weiterverwendbar waren:

Die mehrfach gebrochene Zugstange, die noch als Bolzen hätte dienen können, die Zugfeder, die verkürzt weiterverwendbar war. Vergleichbares gilt für die Geschirrollen, die Riete, die Schraube. Die Hülsen hätten noch als Bleistifthalter dienen können. Selbst defekte Nadelrädchen von Breithaltern ließen sich noch als Unterlegscheibe für Bolzen und Schrauben nutzen.

4. Werkzeuge, Hilfswerkzeuge und Pflegemittel: darunter fallen zum Beispiel der Schraubensteckschlüssel, der Zylinderzentrierhebel von ausrangierten Webstühlen, der Schraubstock, die Feile, der Schneckenbohrer, mit dem Löcher in Schützenschläger gebohrt werden konnten, sowie die Schmiermittelflasche ‘Colorid’. Hinzu kommen der Lederriemen, der als Unterlage beim Durchschlagen von Zugbändern am Webstuhl diente, das Schleifpapier, mit dem man zum Beispiel Webschützen schmirgeln konnte und das Messer, das zum Abkratzen des Schmutzes auf Transmissionsriemen oder zum Zerschneiden von Kordeln, Bändern und Riemen benutzt wurde.

5. In der betreffenden Fensternische findet sich außerdem Abfall, Teile, deren Weiterverwendbarkeit eher unwahrscheinlich war: das Endstück einer Eisenkette, ein defekter Schlagregulierer, ein Fadenknäuel und ähnliches. Diese Dinge wurden möglicherweise aufbewahrt nach dem Grundsatz, besser nichts wegwerfen, man kann sie vielleicht, wofür auch immer, noch einmal gebrauchen. Dieser Grundsatz würde in das Bild der Betriebsökonomie passen, das die Tuchfabrik Müller auch in andern Abteilungen aufweist. Möglich ist aber auch, dass der betreffende Weber von vornherein wusste, dass es sich lediglich um Abfall handelte, wegen eines

fehlenden Schrottplatzes auf dem Gelände der Tuchfabrik Müller das Inventar aber naheliegender Weise dort deponierte, wo sich schon anderes defektes Inventar befand und wo es bei der Arbeit nicht störte: eben in der betreffenden Fensternische.

Eine ähnliche Funktion wie die Kleinteile in der Fensternische hatten die ausrangierten Webstühle. „Ich habe nie erlebt, dass wir einen Webstuhl stehen gelassen haben, weil das Teil nicht da war. Man konnte von einem alten Webstuhl - es sind ja viele richtig demontierte da - Teile davon wieder verwerten. Da brauchte man nichts zu ändern, das waren die gleichen Ersatzteile. Bestimmte Teile, nicht alles.“ (Interview Peter K. 11) War aber tatsächlich einmal ein Ersatzteil nicht kurzfristig zu beschaffen und „der Webstuhl ging einfach nicht mehr, dann gingen Sie eben auf einem anderen Webstuhl (weben). Waren ja immer Webstühle zurechtgemacht, die nicht eilig waren, die stehen blieben. Als Ersatz, wo ein Artikel drauf war, der nicht eilig war, als Ausweichmöglichkeit.“ (Interview Peter K. 11)

Bei gravierenden Defekten, die Peter K. nicht selber beheben konnte, wurde eine benachbarte Schlosserei eingeschaltet: „Sagen wir mal, ein größeres Teil, eine Achse die ausgelaufen ist, die bekam der Kuhns, dann wurde die aufgeschweißt, dann wurde sie abgedreht und dann wieder eingebaut. Wenn wir da hingingen mit Teilen, da haben wir drauf gewartet. Die waren darauf eingerichtet, wenn Sie kamen, sofort zu bedienen. Ich bin öfter dahin gegangen zum Aufschweißen lassen, abschleifen lassen, teilweise das Gegenstück oder Bolzen mitgenommen, anpassen. Es kam drauf an, was es war. Wenn es natürlich ein Gussteil war zum Schweißen, dann hatte es keinen Sinn zu warten.“ (Interview Peter K. 11)

Maschinenteile, die besonderen Schwingungen ausgesetzt waren, ließen sich allerdings nicht mehr schweißen. „Das hat keine Elastizität mehr, das reißt direkt wieder kaputt. Die schweren Blocks, zum Beispiel die Wellen aufschweißen, das ist kein Problem, denn das sind ja Wellen, die teilweise nur langsam laufen. Sind ja keine schnell rotierenden Wellen. Aber unten die Bolzen zum Beispiel, wenn die ausgeschlagen sind, das bringt ihnen nichts mehr, das Aufschweißen, weil eben die Härtung nicht da drin ist. Das ist sogar noch eine Gefahr. Dann schlägt ihnen das Gelenk, wo der Bolzen drum war, auch noch aus. Dann haben Sie doppelt Arbeit. Verstehen Sie? Es war immer abzuwägen: Lohnt sich das Schweißen? Es sind viele Teile an den Webstühlen, wo geschweißte Teile eingebaut sind. Die tun noch recht ihre Pflicht. Aber nur wo es geht. Sonst geht's nicht.“ (Interview Peter K. 11)

Ein solches Maschinenteil waren die Schützenkästen, deren Bremsklappen immer wieder durch Hammerschläge justiert wurden. Aber: „irgendwann sind sie abgebrochen. Und das schweißen können Sie nicht. Das bringt einfach nichts. Das war eine teure Angelegenheit, ein neuer Schützenkasten.“

Dies aber waren die problematischen Fälle. Ansonsten lief die Ersatzteilbeschaffung problemlos über Herrn W.: „Der wusste genau, wenn ich ihm das Teil gab, ein bestimmtes Kleinteil, keine schwere Welle, wusste der genau (um was es sich handelte), ging das holen und holte sich das oben. Der hatte auch die Pflicht, wenn keins mehr da war, neue zu bestellen. Hatten wir keinen Einfluss. Das hat uns nicht interessiert. Das hat der Herr Wahls wunderbar gemacht. Von sich aus.“ (Interview Peter K. 11)

Das Ersatzteillager war allerdings für Peter K. und seine Kollegen eine Art Tabubereich. „Alle paar Schaltjahre war ich in diesen Raum gekommen. Kam ja keiner rein, als nur der W. Das war so ‘was Geheimnisvolles. Dass der Arbeiter nicht sehen sollte, welche Werte, sagen wir mal, da oben liegen. Denn irgendwie drückt ein Ersatzteillager ja aus, was hat der Chef noch an Reserven, an Kapital? Kann er überhaupt noch Ersatzteile kaufen, ja oder nein? Und das durfte irgendwie der Arbeiter nicht wissen. War irgendwie so ein bisschen Geheimnis. So seh’ ich das heute. Da hatten wir nichts verloren.“ (Interview Peter K. 11)

Das „Kapital“, das im Ersatzteillager hinsichtlich des Webereibedarfs vorrätig war, bestand ganz überwiegend aus Maschinenteilen und webtechnischem Zubehör:

neue Geschirrschlösschen, neue Pickertstangenhalter, Schläger, Arretierhebel für Schützen im Webstuhl-Kasten, neue Achsrollen für Spannbaumhebel, neue Messingbuchsen, ein neues Winkelgelenk für die Kurbelwelle, Konusbolzen, Arretierhebel für Schussfadenwächter, ebenfalls neuwertig, Schusswächterfinger, Fallklappe neu, Schlägerkulissee neu, Schusszählerhalter, Schnurführung, Bremsbandanker neu, neue Pickert, Schlagnocken, Kegelrad, Klappenbremsen – Leder neu, Zugfedern, beide neu, ebenso neue Webschützen, Druckring, Distanzringe neu, Schusszähler defekt, Spezialbolzen neu, Schaftriemchen neu.

Hinzu kommen Pflegemittel, wie der Kanister Leinöl für die Pflege von Schützen und Schlägern und ähnlichem. Ein Großteil des Inventars für den Allgemeinbetrieb ist außerdem auch für die Weberei verwendbar: Schraubenbolzen in der Eisentonne, Riemenklammer, Öler, der in der Weberei für die Transmission verwendbar war, Bolzen und Schrauben, Lampenschirm, Nähriemen und ähnliches. Das die Weberei betreffende Inventar macht einen Großteil der Ersatzteilhaltung aus: „So viele Vorräte, das ist nur extrem in der Weberei“. (Interview Peter K. 11) Dies liegt vor allem daran, dass die Weberei, vergleichbar wie Spinnerei und Krempelei, aber anders als Walkerei oder Färberei, kontinuierlich arbeitete. „Das waren die Maschinen, die immer laufen mussten. Ohne die ist keine Produktion herzustellen. Die anderen konnte man alle ein bisschen schieben.“ (Interview Peter K. 11)

Schon die obige Auswahl macht deutlich, wie spezifisch dieses Inventar ist. Seine Bezeichnungen geben dem Laien keinerlei Vorstellung von Form und Funktion: Fallklappe, Schlägerkulissee und so weiter. Ähnliches ließe sich für Ersatzteile von Walk- oder Waschmaschinen kaum sagen, auch dies ein Hinweis auf die Komplexität des Webstuhls – und seine Anfälligkeit.

### ***Zum Vergleich: Weberei-Ersatzteile bei Ruhr-Lückerath***

Bei Ruhr-Lückerath lernte Peter K. eine modernere Ersatzteilhaltung kennen, die schon von der Größe des Lagers her eine andere Dimension haben musste. Allein in der Weberei liefen 56 Webstühle. „Da kann man keinen Vergleich ziehen.“ (Interview Peter K. 11) Die Webstühle moderner Bauart waren außerdem noch komplexer: „Einfach zu unübersichtlich die ganzen Teile, weil die modernen Maschinen viel mehr Kleinteile, Einzelteile haben. Hier (bei der Tuchfabrik Müller) an den Webstühlen ist das doch irgendwie einfachere Mechanik, sagen wir mal so.“ (Interview Peter K. 11) Die neueren Webstühle bei Ruhr-Lückerath waren außerdem aus anderem Material: „Da hört Schweißen auf. Aufschweißen, da draufschweißen hört auf. Ende – weg! Da brauchen Sie nichts aufzuheben zum nochmaligen Gebrauch: Weg! Ist einfach verschlissen, kaputt. Das wurde weggeschmissen. Da war nichts mehr zu reparieren dran.“

Frage: „Dann hat Ruhr-Lückerath nur Neuteile gehabt auf Lager?“ Peter K.: „Nur Neuteile: Bei uns in der Weberei lagen nur Neuteile.“ (Interview Peter K. 11)

Ein wesentlicher Unterschied zur Tuchfabrik Müller war auch, dass Ruhr-Lückerath ohne Schwierigkeiten Ersatzteile, die man selber nicht auf Lager hatte, auswärts beschaffen konnte. „Das ist auch schon passiert, dass ein Teil nicht da war. Da hat man teilweise in Düren oder in Aachen nachgefragt „Habt Ihr dieses oder dieses von der Nummer her. Die waren ja alle genummert.“ Frage: „Warum gerade in Düren und Aachen?“ Peter K.: „Weil dort noch Maschinen waren. Da musste der Fahrer eben dahin fahren und das Teil holen. Je nachdem, wenn Musterzeit war und sie hatten ein Muster auf der Webmaschine und es ging irgendetwas (kaputt), ist schon passiert, plötzlich war dieses Ersatzteil ausgerechnet nicht da. Da haben wir dann schnell angefragt telefonisch. Die sind auch schon bei uns Ersatzteile holen gekommen. Das war so eine kleine Aushilfe. Innerhalb von ein paar Stunden war das dann über die Bühne.“ Frage: „Waren das Betriebe, die auch Ruhr-Lückerath gehörten?“ Peter K.: „Nein, nein. Das waren andere Webereien.“ Frage: „Und trotzdem hat man ...?“ Peter K.: „Doch, da waren wir nicht verhasst, sagen wir mal.“ (Interview Peter K. 11) Eine solche Zusammenarbeit im Ersatzteilaustausch hätte bei der Tuchfabrik Müller und der unmittelbar angrenzenden Tuchfabrik Koenen nahe gelegen, aber: „Der Müller-Maschinenpark und Koenen-Maschinenpark waren ja nicht gleich: Nichts von zu gebrauchen.“ (Interview Peter K. 11)

Bei Ruhr-Lückerath war die Ersatzteilhaltung stärker nach Abteilungen gegliedert als bei der Tuchfabrik Müller: „Da war nur speziell für die Weberei ein Ersatzteillager. Da war nichts anderes drin, nur die Webereiartikel.“ (Interview Peter K. 11) Wie bei der Tuchfabrik Müller war dieses Lager nur wenigen Personen zugänglich: „Nur die Meister und die Meistervetreter (wie Peter K.) hatten für dieses Lager einen Schlüssel. Da kam niemals ein Einrichter rein. Wenn der Einrichter etwas nötig hatte, Schrauben, Bolzen oder was der kaputt hatte, dann kam der zu ihnen und dann mussten sie ihm das holen. Da waren für jeden Schichtmeister und Hilfsschichtmeister Schlüssel und anders kam keiner in diesen Raum rein.“ (Interview Peter K. 11)

Peter K. registrierte bei Ruhr-Lückerath im eigenen Interesse den Bedarf an Verbrauchsmaterialien, um einen Überblick über die Laufeigenschaften der verschiedenen Webstühle zu bekommen: „Wir haben teilweise Maschinen gehabt, da haben wir eine Eigenkontrolle gemacht über bestimmte Ersatzteile. Es gibt immer Maschinen, die brauchen irgendwo an einem bestimmten Teil zu viel Verschleiß. Da fragt man sich, ja warum ist das immer nur an der Maschine? Und da haben wir Ersatzteilkontrolle, nicht vom Chef her, sondern haben wir einfach mal kontrolliert: Was verbraucht der (Webstuhl) an Kleinteilen, Verbrauchsmaterial, zum Beispiel Schützenbremsen, Fangbremsen, Beläge. Warum an der Maschine mehr, wie an anderen Maschinen? Das hatte mit dem Chef nichts zu tun.“ (Interview Peter K. 11)

Als Schichtmeister musste Peter K. auch einen Überblick über die Ersatzteilbestände haben, damit jederzeit Ersatz vorhanden war: Wenn bestimmte Verbrauchsmaterialien „nicht mehr konzentriert da (lagen), dann (wurde) in ein Buch aufgeschrieben, die Nummer und so viel in etwa möchten wir wieder haben. Und das Buch wurde jede Woche von dem Abteilungsleiter über den Verkaufs- und Einkaufsleiter dann abgestimmt. Wird das bestellt, wird das nicht bestellt? Ist das nötig, ist es nicht nötig? Können wir die Hälfte nehmen oder müssen wir mehr nehmen? Wir haben immer so aufgeschrieben, dass wir tatsächlich einen Rhythmus hatten, dass nicht zuviel bestellt wurde, was

nicht nötig war, aber doch vorhanden sein musste. Ich konnte jetzt nicht von einem Ersatzteil, was einmal im Jahr kaputt geht, 10 Stück bestellen. Wär' ja Wahnsinn gewesen. Teilweise war es immer nur das letzte, ein Einzelstück. So, jetzt muss ich das direkt wieder bestellen, das geht vielleicht nächste Woche kaputt.“ (Interview Peter K. 11)

Die Ersatzteilhaltung war bei Ruhr-Lückerath aber nur soweit formalisiert, dass es stets noch praktisch war: „Da an jedes Regal ein Schildchen zu kleben, da liegt das und da liegt das, das wäre ja Wahnsinn. Obschon in der Weberei ein Magazinschrank stand und zwar für alle Kleinschrauben. Das war am Anfang auch alles schön beschriftet. Die und die Nummer und Imbus bestimmte Länge. Aber das war nachher dermaßen, wie soll man sagen, verhunzt. Da wurde mit Schmierhänden angefasst und da konnte man schon wieder nicht lesen, was es war. So dass wir nachher gesagt haben, einfach nur eine Spalte mit den Dingen. Nur: „Imbus“. Sie wussten genau, welche sie brauchten. Hatten sie nachher alles im Kopf. Dann kam die nächste Schublade, einfach nur: „Bolzen“. Ich gehe ja nicht hin, wenn ich ein Schräubchen habe, geh mir noch einen Zollstock suchen und messe, wie lang, und wie groß der Durchmesser ist. Dann haben sie gefühlt, dann haben sie sich das gleiche gekriegt. Hier das ist es. Wenn es nicht war, dann haben sie es gemerkt, wenn es eingebaut war und es stimmte was nicht.“ (Interview Peter K. 11)

Eine weitere Formalisierung der Ersatzteilhaltung war auch deshalb nicht nötig, weil Peter K. als Schichtmeister sein eigener Magazinverwalter war. Er war bei der Anlieferung von Ersatzteilen anwesend und erinnerte sich später, wo er die betreffenden Teile deponiert hatte. „Abzeichnen, ob alles da ist, ob alles gekommen ist. Mussten Sie überprüfen, ihren „Wilhelm“ da drunter und dann war es erledigt. Da wussten sie ja schon, ich hab' das dahin gelegt, ich hab' das dahin gelegt. Das hatten sie irgendwo im Kopf.“ (Interview Peter K. 11) Er hatte so bei Ruhr-Lückerath in der Ersatzteilhaltung eine ähnliche Funktion wie Herr W. als Buchhalter der Tuchfabrik Müller.

### ***Zur Sicherheit: Den Webstuhl manipulieren***

Wenn Peter K. für längere Zeit seinen Webstuhl verlassen musste, etwa weil er zum Heizen abkommandiert war, sicherte er ihn, damit niemand daran arbeiten konnte. Ein Kollege hätte ungewollt die Maschine zum Beispiel zu sehr geölt oder ähnliches. Diese Situation hätte auftreten können, wenn Peter K. einen besonders eiligen Artikel auf seinem Webstuhl gehabt hätte und Herr Müller wegen des Termindrucks einen Kollegen 'versetzte', um Peter K.'s Artikel weiter zu weben. Dies trat faktisch aber nicht auf, denn Herr Müller wusste um die Schwierigkeiten, auf einem fremden Webstuhl zu arbeiten. Zur Sicherheit verbog Peter K. aber kaum merklich einen der Drähte zur Schützenkastensteuerung, wodurch dieser blockiert war. Die Ursache hätte ein Kollege nicht auf Anhieb finden können.

## **Webergenerationen**

Die Beschreibung der Webertätigkeiten hat deutlich gemacht, wie sehr die Arbeit am Maschinenwebstuhl an Erfahrung gebunden war. Sie war auch Grundlage dafür, dass die Weber, abgesehen von den Angestellten innerhalb der Belegschaft die am besten bezahlte Gruppe war. Auch von ihrem sozialen Ansehen her waren die Weber „die Kings“. (Peter K.). Herr V. als ehemaliger Spinnerei-Leiter bei Ruhr-Lückerath charakterisiert sie genauso. Peter K.'s Lohnbuch

von 1959 weist ihn, gleich hinter dem Buchhalter als den bestbezahlten Arbeiter der Tuchfabrik aus. Ihre Erfahrung ermöglichte den Webern auch, sich gewisse Freiräume zu verschaffen. Dies traf vor allem für die alten Weber zu, die nicht im Akkord arbeiteten. Sie nahmen es mit der Arbeitszeit nicht so genau und „machten was sie wollten.“ (Peter K.) Die alten Weber waren mit ihrem Webstuhl ‘verwachsen’.

Selbst eine so kleine Belegschaft wie die der Tuchfabrik Müller war keine homogene Gruppe, noch nicht einmal in der Weberei. Eine deutliche Trennlinie verlief zum Beispiel zwischen den Generationen. Im Gespräch hebt Peter K. öfter die alten und die jüngeren Weber, zu denen er damals selber zählte, voneinander ab. Die älteren hatten andere Arbeitstechniken und persönliche Verhaltensweisen. Das Verhältnis zwischen den Generationen war nicht immer ungetrübt. „Die älteren bestimmten den Jüngeren, ‘So, jetzt tust Du mal das Stück tragen’ oder ‘so, jetzt hebst Du mir die Kiste hoch’ oder ‘komm, ich kann das nicht, das ist mir zu schwer, jetzt müssen die zwei Jüngeren das tun’“, (Int. Peter K.5) Die alten Weber hatten ‘das Sagen’. „Die älteren Weber beschwerten sich, wenn sie eine schlechte Kette hatten. Die jüngeren mussten (auch schlechtere Ketten verweben). Die waren da auch mehr oder weniger so ein bisschen benachteiligt.“ (Interview Peter K.1) Die älteren Weber, die sich teilweise auch ein wenig „drückten“ aufgrund ihres Alters,“ (Interview Peter K. 1) waren aber auf die Hilfe der jüngeren angewiesen, besonders, seitdem diese dazu übergegangen waren, Ketten nicht mehr anzuknoten sondern anzudrehen: „Der (alte) Weber, der hat die Mittagspause noch durchgeknotet und die Kaffeepause noch durchgeknotet oder eventuell abends noch eine viertel Stunde länger. Der alte Weber, der hat den ganzen Tag an einer Kette geknotet ehe er einen Schuss weben konnte. Und wir (jüngeren Weber) waren ja durch die Schnelligkeit (des Andrehens) bei einer 4000 Fadenkette in drei Stunden fertig. Wenn sie morgens anfangen, da lief der Stuhl mittags. Und das war ja der Verdienst. Ab Mittag hatte ich ja dann schon wieder meinen Akkord. Da kamen die alten Weber: „Ach Peter, drehst Du mir die Kette an, ich web für Dich. Ich geb Dir auch ein Trinkgeld. In der Zeit, 1950, 51, 52, da war das Trinkgeld, da war eine Mark für den jungen Burschen noch Geld. Da war man dann stolz. Und dann wurdest Du noch gelobt. ‘Das hast Du prima gemacht’, auf die Schulter geklopft und dann fühlte man sich noch dementsprechend geehrt.“ (Int. Peter K.5) Wenn Peter K. nicht sofort am Webstuhl des älteren Kollegen aushelfen konnte, weil er zum Beispiel gerade dabei war, seinen eigenen Webstuhl herzurichten, „da sind schon alte Weber gewesen, die sagten, ‘dann tue ich gar nichts. Dann warte ich auf Dich’. Die drei Stunden hat er gewartet, bis ich meinen Stuhl am Laufen habe. Hat anschließend damit gerechnet, der Peter dreht mir die Kette in drei Stunden an und dann kriege ich heute noch ein paar Tausend gewebt.“ (Int. Peter K.3).

Ansonsten aber hatten die Generationen anscheinend nicht viel miteinander zu tun. Die alten Weber blieben in den Pausen häufig an ihren Maschinen, während die jüngeren eher zusammenkamen, auch deshalb, weil sie in der Freizeit mehr miteinander unternahmen: „Die jüngeren, die machten ihren Ulk unter sich, privat, oder außerhalb. Sei es mit Tanzen gehen oder andere Festlichkeiten. Die älteren, die waren doch zurückhaltend. Jeder für seine Familie. Die hatten kein Verhältnis zu den Jugendlichen.“ (Int. Peter K.5). Davon mag auch herrühren, dass die älteren Kollegen es keineswegs als selbstverständlich ansahen, ihre Erfahrung an die Jüngeren weiterzugeben, was Peter K. schon in seiner Anlernzeit erlebt hatte. Den Jungen war durchaus bewusst, dass die älteren Weber ihnen in Punkto Erfahrung überlegen waren, denn sie bezeichneten

Weber, die als Rentner noch von Zeit zu Zeit im Stundenlohn bei Tuchfabrik Müller arbeiteten als 'Eliteweber'.

Dass junge und alte Weber tendenziell eigene soziale Verkehrskreise hatten, hängt latent wohl auch damit zusammen, dass Arbeitsweisen und -plätze beider Generationen verschieden waren. Die alten Weber arbeiteten an Einzelstühlen, mit alten Routinen (Anknoten), verfügten über große Erfahrung, hatten aber etwa seit ihrem 50. Lebensjahr an Schnelligkeit nachgelassen. Für sie war daher eigentlich weniger Akkordarbeit als die Arbeit im Stundelohn oder aushilfsweise in der Musterweberei (bei Ruhr-Lückerath) angemessen. Die jungen Weber dagegen arbeiteten eher auf Schnelligkeit und Akkord, an zwei Webstühlen, mit moderneren Methoden (Andrehen), und waren für diese stärker an Produktivität orientierte Arbeitsweise körperlich auch eher belastbar.

Wahrscheinlich hatte die jeweilige Arbeit für die einzelnen Webergenerationen auch subjektiv einen verschiedenen Stellenwert. Biographisch mag bei den älteren Webern das Gefühl eine Rolle gespielt haben, mit den jüngeren im Akkord nicht mehr mitzukommen und sich ihnen deshalb besser nicht auszusetzen. Für die jüngeren Weber waren die Alten womöglich irgendwie uninteressant, da sie nach überholten Methoden arbeiteten und mit ihrem Erfahrungsschatz nicht ohne weiteres herausrückten. In diesem Sinne mag die Bezeichnung „Eliteweber“ auch leicht ironisch gemeint gewesen sein. Beides, die mögliche Abgrenzung der Alten wie die latente Ignoranz der Jungen würde mit erklären, dass die getrennten Verkehrskreise beider Generationen nicht nur durch verschiedene Freizeitaktivitäten sondern auch durch die Arbeit selber entstanden sind, ein Gesichtspunkt, dem weiter nachzugehen wäre.

Eine gewisse Distanziertheit der Generationen zueinander liegt schließlich auch in generationenspezifischen Verhaltensmustern im hygienischen Bereich begründet. Alte Weber hatten zum Beispiel die Angewohnheit, auf die Kettfäden zu spucken, um sie besser anknoten zu können. Vor allem ein Kollege, dessen Namen wir hier schamvoll verschweigen wollen, war in dieser Hinsicht eine regelrechte „Sau“ (Peter K.). Die anderen Weber ekelten sich, irgendetwas mit seinen Kettfäden zu tun zu haben, zum Beispiel sie anzudrehen. Obwohl alte Weber nur dann auf die Ketten spuckten, wenn sie sich unbeobachtet fühlten, war ihre Angewohnheit allgemein bekannt und daran sichtbar, dass die Litzen rosteten, weil die Kettfäden an den bespuckten Stellen kein Fett mehr besaßen. Die jungen Kollegen machten aus ihrem Unmut über den betreffenden Weber keinen Hehl, worauf dieser jedoch nur lachte. Möglicherweise hatte diese Angewohnheit der Alten den Hintergrund des Kautabakkauens, des 'Priemens', auch wenn Peter K. dies im konkreten Falle nicht weiß. In der Befragung von Opel-Arbeitern erzählte ein Dreher dem Autor einen ähnlichen Fall. Der Befragte musste freitags nachmittags die Werkzeugmaschinen reinigen und dabei auch hart gewordene Brocken Kautabak wegmeißeln, die ein älterer Kollege die Woche über auf die Maschine gespuckt hatte. Durch das Meißeln seien die Kautabakstückchen weggespritzt und hätten ihn getroffen. Dies löste Ekel bei ihm aus. Hinter beiden Fällen mag eine Art 'Generationen-Ekel' derjenigen stehen, die in den 1950er Jahren in das Arbeitsleben traten, selber nicht mehr in der Tradition des 'Priemens' aufgewachsen waren, nun aber mit den 'Alten' konfrontiert wurden, für die das 'Priemen' noch selbstverständlich war.



## **Weben bei Tuchfabrik Müller – Männersache**

In der Tuchfabrik Müller war das Weben Männerarbeit. Die Auswertung des Firmenarchivs wird in Zukunft über die geschlechtsspezifische Differenzierung der Belegschaft noch genauer Auskunft geben, bisher zumindest ist nicht bekannt, dass jemals eine Frau in der Weberei beschäftigt gewesen wäre, jedenfalls nicht in den Jahren vor der Stilllegung. Weben war nicht zwangsläufig Männerarbeit, denn mit dem historischen Übergang vom Handwebstuhl zum Maschinenwebstuhl fielen schwere körperliche Antriebsleistungen fort. Weben wurde Frauenarbeit. Davon zeugen viele historische Bildquellen. Dass bei der Tuchfabrik Müller aber nur Männer gewebt haben, hängt sicherlich mit der wenig ausgeprägten Arbeitsteilung zusammen:

1. Nach wie vor fielen für die Weber schwere körperliche Arbeiten an, die dem eigentlichen Webvorgang vor- oder nachgelagert waren, vor allem das Tragen der Kettbäume, zudem über die steile Treppe.
2. Die Kontrolle des Webvorganges schloss die der Webstuhl-Mechanik mit ein und setzte einen entsprechenden technischen Sachverstand voraus. Dieser wurde noch mehr bei den Reparaturen verlangt, welche die Weber ebenfalls selber durchführten, weil die Tuchfabrik Müller über keine eigene Reparaturkolonne und Betriebsschlosserei verfügte. Hier kam der Tuchfabrik Müller eine geschlechtsspezifische Sozialisation zugute, die bei männlichen Jugendlichen auf die Herausbildung von entsprechenden Fertigkeiten hinauslief. Peter K.'s Hobbys zum Beispiel hingen eng mit der Reparatur von Fahr- und später Motorrädern zusammen.
3. Die Weberei war ein zentraler Bereich der Fabrik, der kontinuierlich betrieben wurde. Zugleich war die Einarbeitung hier schwieriger als in anderen Abteilungen. Wer neu in die Tuchfabrik Müller kam, wurde nicht zufällig in der Spinnerei und eben nicht in der Weberei eingearbeitet. Stetige Produktion und relativ hohe Angelernten-Qualifikation bedingten eine konstante Belegschaft, die jederzeit zur Verfügung stehen musste und bereits eingearbeitet war. Bei Frauen, die oft nur vorübergehend in der Tuchfabrik Müller arbeiten wollten (vergleiche Int. Franziska T.), wäre das nicht der Fall gewesen. Sie zählten eher zur fluktuierenden Arbeitskräftegruppe.
4. Dass die Weber als eine Art innerbetriebliches Stammpersonal auch am besten bezahlt wurden, war dann nur konsequent. Der hohe Lohn der Weber trug damit ebenfalls zur Identifizierung mit dem 'eigenen' Webstuhl und Arbeitsplatz bei und hatte betriebspolitische Vorteile, in diesem zentralen Bereich der Fabrik die Fluktuation niedrig zu halten.
5. Eine Art variable Arbeitskräftegruppe in Bezug auf die Weberei waren die 'Eliteweber', die bei Bedarf aushalfen – auch sie Männer. Auch für diese Aushilfstätigkeiten eigneten sich keine ungelernen Frauen. Eine Aushilfstätigkeit anderer Art war allerdings Frauenarbeit: das Blattstechen. Hier wurden Frauen herangezogen, weil sonst am hohen Akkordlohn der Männer und der stetigen Produktion Abstriche aufgetreten wären. Charakteristisch ist dabei auch, dass diese Arbeit mit Fingerfertigkeiten am Garn verbunden ist, wiederum klassische Frauentätigkeiten entsprechend einer Sozialisation mit Nadel und Faden.

## **Belastungen und Gefahren**

### **„Der Schusszähler war unser Lebensrhythmus“ (Peter K.)**

„Jede Minute war kostbar.“ Im Akkord musste man „mit allen Sinnen“ (Peter K.) bei der Arbeit sein. Dabei vergaß man die Zeit. Die Schusszahlen wurden je 100 Schuss gezählt. Was am Feierabend über den jeweiligen 1000er Schuss hinausging, schlug am nächsten Tag zu Buche. Wichtiger als die Armbanduhr war der Schusszähler: Bei gleichmäßigen Laufeigenschaften des Webstuhls und ohne Reparaturen machten die Webstühle in der Tuchfabrik Müller circa 4000 Schuss pro Stunde. Dadurch konnte man die Uhrzeit am Schusszähler bis auf eine Viertelstunde genau ablesen. Bei circa 20.000 Schuss, also nach etwa 5 Stunden Arbeit war Zeit für die Mittagspause. Deshalb sagt Peter K.: „Der Schusszähler war unser Lebensrhythmus.“

Wegen der permanenten Gewebekontrolle war Peter K. räumlich an seinen Webstuhl gebunden. Dieser konnte nur für eine ganz kurze Zeit unbeaufsichtigt belassen werden. Selbst eine Zigarettenlänge oder die Dauer eines Toilettenganges (!) wären schon zu lange und jedes Verlassen der Weberei bei laufender Maschine Unsinn gewesen. Von der Eingangstür aus konnte Peter K. zwar den Maschinenlauf verfolgen, nicht aber die Gewebebildung. Lief einer der beiden Webstühle fehlerfrei, machte Peter K. nicht Pause, sondern behob zum Beispiel Fadenbrüche an seinem anderen Stuhl. Er konnte sich deshalb nicht dem Lärm der laufenden Maschinen entziehen. Außer Belastungen des Gehörs führte dies zu Kopfschmerzen. Abends rauschte und dröhnte ihm regelrecht der Kopf, wie er sagte. Dann brauchte er Ruhe und konnte kein lautes Radio oder ähnliches vertragen. War er durch diese Bindung an den Webstuhl auch nicht unbedingt körperlich erschöpft und am Ende seiner Kräfte, so doch ermüdet und gestresst.

Die nervliche Belastung wurde noch erhöht, da Peter K. als jüngerer Weber im Doppelstuhl-System arbeitete, ohne dass eine ausgeprägte Arbeitsteilung in der Tuchfabrik Müller ihn von einzelnen Arbeitsschritten entlastet hätte. Bei Ruhr-Lückerath war immer ein Meister oder seine Vertretung anwesend. Die Weber riefen ihn bei Maschinenstillständen durch Handzeichen oder lautes Pfeifen auf den Fingern herbei. In der Tuchfabrik Müller machte Peter K. an seinem Webstuhl dagegen nicht nur alles selber, sondern dies auch noch an zwei Maschinen. Am Doppelstuhl arbeiteten daher nur Weber, die noch 'fix' waren, aber schon über eine gewisse Routine verfügten. Anfänger wären mit einem Doppelstuhl nicht fertig geworden, sagt Peter K., die Stillstandszeiten beim Beheben von Fehlern wären zum Beispiel zu lang gewesen und währenddessen hätte der andere Webstuhl ausgesetzt. Ohne Routine war man nicht schnell genug, die Fingerfertigkeit fehlte. Wenn beide Stühle gut liefen, wäre die fehlende direkte Kontrolle kein Problem gewesen, da man beide Maschinen an ihrem Geräusch gut auseinander halten konnte und Maschine beziehungsweise Gewebebildung durch Körperdrehungen zu beaufsichtigen waren. Die Webstühle liefen jedoch nicht fehlerfrei. Der nervliche Arbeitsdruck entstand so zweifach: Stillstandszeiten an der einen Maschine mussten minimiert werden, während gleichzeitig die andere Maschine unkontrolliert weiter lief. So entstand Stress durch Kontrollverlust. Peter K. zufolge beherrschte man frühestens nach drei Jahren die Arbeit am Doppelstuhl. An modernen Webstühlen mit Vollautomatik, an denen die Maschine selber Fehlerquellen anzeigt, beträgt die Anlernzeit dagegen nur noch 14 Tage.

Theoretisch waren Manipulationen am Schusszähler möglich, indem man ihn abmontierte und an die Transmission hielt, wodurch sich die Schusszahl rapide erhöhte. Aber: Die Kollegen hätten die Manipulation mitbekommen, außerdem hätte es sich kaum gelohnt, denn Demontage, Manipulation und erneute Montage hätten zu lange gedauert. Die Manipulation hätte sich nur gelohnt, wenn sie mindestens 100 Schuss und mehr gebracht hätte, was aber wiederum bei der Abrechnung aufgefallen wäre. Außer der Kontrolle durch Herrn W. machte Peter K. eine Zeit lang und bei einem bestimmten Artikel seine eigene Kontrolle, indem er täglich den Stand des Schusszählers als Graffiti an die Wand neben seinem Webstuhl schrieb. Durchschnittlich handelte es sich dabei jeweils um Tagesleistungen von circa 36.000 Schuss. (vergleiche Abschlußbericht zu den Graffiti)

Auch sonst konnten die Weber ihre Webstühle nicht manipulieren, um durch Verlangsamung der Tourenzahl das Arbeitstempo der eigenen Befindlichkeit anzupassen. In der Tuchfabrik Müller gab der Zentralantrieb ein konstantes und am eigenen Arbeitsplatz nicht zu beeinflussendes Maschinentempo vor. Andererseits waren dadurch auch keine Überstunden am laufenden Webstuhl möglich. Nach Feierabend stand der gesamte Mechanismus der Tuchfabrik Müller still. Dann konnten nur Vor- oder Nacharbeiten wie das Andrehen von Fäden geschehen.

### **Körperliche Belastungen**

Bei laufendem Webstuhl war Peter K. „den ganzen Tag in Bewegung“, denn er musste ständig aus wechselnden Perspektiven die Gewebebildung beobachten. Er hielt sich dabei überwiegend an dem Webstuhl auf, der am diffizilsten lief oder an dem er am meisten verdiente. Ergonomisch hieß das, den ganzen Tag stehen, gehen, in immer ungleichmäßigen Schritten und Körperdrehungen. Dies belastete die Hüfte und durch die visuelle Kontrolle zudem die Augen.

Die Arbeit an beiden Webstühlen brachte auch Unfallgefahren mit sich. Peter K. musste zur Kontrolle der Gewebebildung und des Maschinenlaufs häufiger sein erhöhtes Standbrett verlassen. Dabei ist es „oft genug passiert“, dass man sich „den Fuß vertrat“, wenn man zum Beispiel auf die Kante des Brettes trat. Bei Ruhr-Lückerath war das Standbrett deshalb schräg aufgebaut. Aber auch dies war gefährlich, weil die Schräge nicht rutschfest war und man auf Schmierflecken ausrutschen konnte.

Beim Wiederbetreten des Weberstandes hat Peter K. sich häufiger die Zehen gestoßen, „das tat weh“, weil die Weber oft nur Sandalen tragen, obwohl dies nicht zulässig war. In der Tuchfabrik Müller verpflichtete jedoch keine Vorschrift zum Tragen von Sicherheitsschuhen, diese wurden auch von Tuchfabrik Müller weder gestellt, noch von den Webern privat angeschafft. „Da hat auch keiner nach gefragt.“ (Peter K.) Bei der Arbeit schaute der Weber nicht auf den Fußboden sondern auf das Gewebe oder er kontrollierte an den Seiten des Webstuhls, ob das Schussgarn im Schützen in nächster Zeit leer lief. Seine Aufmerksamkeit war deshalb abgelenkt. Er konnte dabei so an den Fußhebeln, mit denen er die Schützenkästen auf und nieder bewegte, hängen bleiben oder sich an ihnen stoßen. Beim Großenhainer-Webstuhl war dies entschärft, indem das betreffende Pedal einklappbar war und nicht mehr in den Fußbereich des Webers hineinragte. Bei den Louis-Schönherr-Webstühlen waren die Pedale dagegen starr. Wie sehr das ständige Herumgehen um den Webstuhl die Arbeit der Weber charakterisierte, ist daran zu sehen, dass bei Ruhr-Lückerath Weber, die 50 Jahre oder älter waren, von der Weberei in die Musterweberei

versetzt wurden, weil ihre Schnelligkeit nachgelassen hatte. Und dies nicht nur, wegen fehlender Sehkraft, sondern auch, weil die Füße „nicht mehr wollten.“

### **Arbeit in künstlicher Umgebung**

Die beiden Webstühle an Peter K.'s Arbeitsplatz sind eng an der Wand postiert und ragen an die Fensternische heran. Er hatte bei der Arbeit sozusagen einen Fensterplatz. Jedoch: Die Scheiben dieses und der benachbarten Fenster sind undurchsichtig, 'milchig'.

Insgesamt war sein Blick nach draußen erheblich behindert. Das Fenster ist letztlich nur wenig transparenter als die gesamte Wand.

Damit war sein Kontakt zur Außenwelt visuell auf das kleinere Fenster mit durchsichtigem Glas beschränkt und auf einige Fenster zur Bachseite hin, zum Beispiel das am sogenannten Werkstattarbeitsplatz. Hier hatte er jedoch seltener zu tun. Außerhalb spielte sich auf dieser Seite auch nicht so viel ab, wie im Hof der Tuchfabrik Müller, denn zum Großteil blickt man von den bachseitigen Fenstern aus nur auf die Dachlandschaft der Shedhalle.

Hatte Peter K. im Nordteil der Weberei zu tun, um Webgeschirr zu holen, wurde auch hier sein Blick auf die Außenwelt erheblich versperrt, sowohl durch die Glasbausteine, als auch durch die ebenfalls milchigen Scheiben. Anders als der Heizer, der zumindest öfter auf dem Hof Kohlen holte oder am Bach das Wehr kontrollierte und anders auch als der Färber, der nur zeitweise in der Färberei arbeitete, war Peter K. permanent an seinen Webstühlen tätig, zumindest seitdem er am Doppelstuhl arbeitete. Seitdem war seine Arbeitskraft zu teuer, um noch für Arbeiten außerhalb der Weberei herangezogen zu werden. Was er für die Weberei brauchte, hatte er zur Hand oder es befand sich ein Stockwerk höher (Kettbäume). Es war jedenfalls zu beschaffen, ohne das Fabrikgelände zu verlassen. Damit entfielen gleichzeitig Anlässe, die künstliche Räumlichkeit der Fabrik zu verlassen.

Die fehlende Sicht auf die Außenwelt kam der Akkordarbeit entgegen, bei der die Weber keine Ablenkung gebrauchen konnten. Allerdings war dies einem Gespräch mit Herrn Müller zufolge für diesen nicht der eigentliche Anlass, die undurchsichtigen Scheiben einbauen zu lassen.

Berücksichtigt man, dass manche Kollegen mittags nicht nach Hause gingen, sondern ihre Mahlzeit im gänzlich fensterlosen Kesselhaus einnahmen, wo es angenehm warm war, dann wird deutlich, wie sehr Industriearbeit auch in der Tuchfabrik Müller und sogar noch in den Pausen mit einer Abschottung von der Außenwelt verbunden ist.

Kompensiert wurde die Ausgrenzung von Umwelt und Natur allerdings ein wenig durch die ländliche Lebensweise rings um die Fabrik. Das Haus seiner Eltern, in dem Peter K. wohnte, hatte einen größeren Garten und auch die Hobbys, Fahrradsport und Motorradfahren waren außenorientiert. Dies mag auch ein Grund dafür sein, dass er die Abschottung seines Arbeitsplatzes nicht als Verarmung wahrgenommen hat, jedenfalls hat er sie von sich aus nicht als wesentliches Charakteristikum seiner Arbeit artikuliert.

Die Ausgrenzung der Außenwelt aus Arbeit und Freizeit ist heute nichts Außergewöhnliches mehr. Neonbeleuchtung, fensterlose Industriehallen, Klimaanlage sogar in Autos und die sterilen Räume der Chipproduktion haben eine extreme Abschottung erreicht. Diese Ausgrenzung ist

bislang weniger untersucht worden als zum Beispiel die Zwänge der Fabrikdisziplin. Als Bestandteil der modernen Lebensweise ist sie allerdings symptomatisch über die Arbeitswelt hinaus. Sie reiht sich ein in die Künstlichkeit städtischer Agglomerationen, in die Abschottung moderner Verkehrssysteme durch Schallschutzwände und so weiter. Eine solch ubiquitäre Ausgrenzung von Natur im Gefolge der Industrialisierung kann nicht ohne Auswirkung auf moderne Mentalitäten geblieben sein. Es wäre sinnvoll anderweitig einmal der Frage nachzugehen, inwieweit der zerstörerische Umgang mit der Natur unter anderem auch darauf zurückzuführen ist, dass die Menschen der Industriegesellschaften nicht zuletzt in ihrer Arbeit den Kontakt zur natürlichen Umwelt verloren und dies merkwürdigerweise auch noch als Ausdruck von Modernität verinnerlicht haben.

## **Weben in der Tuchfabrik Müller – exemplarisch Maschinenführerarbeit**

Das Weben bei Tuchfabrik Müller war nicht irgendeine, sondern eine spezifische Industriearbeit. Sie unterschied sich vom vorindustriellen Handwerk, aber ebenso von anderen Industriepätzen. Wo ist sie innerhalb der breiten Palette der Industriearbeit angesiedelt?

Bereits in den 1960er Jahren haben Kern/Schumann<sup>1</sup> verschiedene Industriearbeitsplätze mit je unterschiedlichem Mechanisierungs- und Automatisierungsgrad untersucht. Ihre Studie zielte darauf ab, welche Möglichkeiten und Restriktionen diese Arbeitsplätze für die Arbeitszufriedenheit der Beschäftigten haben. Dieser Gesichtspunkt wird hier nicht weiter verfolgt, die Differenzierung der Arbeitsplätze, welche die Autoren vornehmen, kann aber für die Standortbestimmung des industriellen Webens in der Tuchfabrik Müller hilfreich sein. Kern/Schumann unterscheiden:

1. Reine Handarbeit (handwerkliche und einfache)
2. Fließbandarbeit (motorische und sensorische)
3. Arbeit an Einzelaggregaten (Maschinenbedienung und Apparatebedienung; Steuerarbeit und Schaltarbeit; Maschinenführung und Apparateführung)
4. Arbeit an Aggregatsystemen (Anlagenführung)
5. Arbeit an teilautomatisierten Einzelaggregaten (Automatenführung und -kontrolle)
6. Arbeit an teilautomatisierten Aggregat-Systemen (Anlagen-Kontrolle und Messwartentätigkeit).

Innerhalb dieser Typen ist Peter K.'s Arbeit mit Einschränkungen der des Maschinenführers zuzuordnen. Charakteristisch ist zunächst, dass der Maschinenführer durch den Produktionsablauf

---

<sup>1</sup> Horst Kern, Michael Schumann: Industriearbeit und Arbeiterbewußtsein : eine empirische Untersuchung über den Einfluß der aktuellen technischen Entwicklung auf die industrielle Arbeit und das Arbeiterbewußtsein. Europäische Verlagsanstalt, 1974

bedingt einer „Präsenzpflicht (unterliegt), die ihn an sein Aggregat bindet“ (S. 97; alle folgenden Zitate ebenfalls dort und auf den folgenden Seiten). Peter K. konnte die Webstühle so gut wie nie unbeaufsichtigt lassen, die Gefahr von Fadenbrüchen war zu groß. „Führungstätigkeit“ war die Arbeit vor allem durch die „große Bedeutung der (freilich unregelmäßigen) Eingriffe in die Produktion“, zum Beispiel beim Beheben von Fadenbrüchen, und wegen der „Leistungen, die der Arbeiter beim Umrüsten und Einrichten der stillstehenden Anlage beziehungsweise beim Einstellen während des Anlaufs vollbringt.“ Peter K. war bei Tuchfabrik Müller sein eigener Einrichter.

Es charakterisiert die Technik, mit welcher der Maschinenführer zu tun hat, dass „der Arbeiter durch Bedienungsarbeiten nicht beansprucht wird. Es handelt sich oft um Aggregate, deren Materialzufuhr und Produktabnahme mechanisiert sind“. Dies gilt für den Kettfadentransport bei laufendem Webstuhl und ebenso für das Aufwickeln des Tuches auf den Warenbaum. Nur der Schützenwechsel fiel als relativ kontinuierliche Materialzuführung an. „Der Produktionsprozess ist durch Konstruktion, Einrichtung und Einstellung des Aggregates eindeutig bestimmt. Einmal in die gewünschte Form gebracht, kann es sich selbständig vollziehen und braucht nicht weiter geführt zu werden. Menschliche Eingriffe sind nur noch bei Unregelmäßigkeiten erforderlich.“ Die zentralen Vorgänge des Webstuhls werden von der Kurbelwelle beziehungsweise von den Bindungsrollenkarten aus gesteuert. Im Prinzip ist der Webstuhl ein Selbstläufer.

„Die Arbeit des Maschinenführers ist bei laufender Produktion im Schwerpunkt eine kontrollierende Tätigkeit“, die sich „in erster Linie an das Produkt“ wendet. In Peter K.'s Arbeit hatte die Gewebekontrolle den zentralen Stellenwert. „Produktionskontrollen erfolgen stichprobenhaft“, etwa bei der von Zeit zu Zeit angestellten Überprüfung der Schussdichte. Für „Einrichtungskorrekturen“ an laufender Maschine werden Regulierungsarbeiten durchgeführt, die „Materialeinlauf, Produktionsgeschwindigkeit“ und ähnliches, zum Beispiel die Kettfadenspannung durch Verschieben der Kettbaumgewichte reguliert. „Bei Unregelmäßigkeiten schaltet er die Maschine ab und erledigt im Stillstand die erforderlichen Arbeiten (Ersetzen eines abgebrochenen Werkzeuges, Beseitigen eines eingeklemmten Werkstücks)“ analog Entnahme des im Fach hängen gebliebenen Schützen und Wiederanknüpfen der gebrochenen Fäden.

Für den Maschinenführer gibt es einen relativ „großen passiven Arbeitsanteil“, er ist nur partiell durch aktive Arbeiten ausgelastet. Hierzu passt das Bild von Herrn Müller, der sagte, es gehöre zur Arbeit der Weber, dass es manchmal so aussähe, „als würden sie nur herumstehen.“ „Die Kontrollarbeiten verlangen nur ab und zu ... die bewusste Hinwendung zur Maschine oder zum Werkstück“, ansonsten ist die Arbeit „so stark routiniert, dass sie beiläufig, ohne konzentrierte Aufmerksamkeit durchgeführt werden kann.“ Die Gewebebildung musste Peter K. aufmerksam, aber nicht unbedingt konzentriert beobachten. Dank seiner Routine konnte er Webfehler teilweise schon in ihrer Entstehung erahnen. „Die Eingriffe in die Produktion beanspruchen nur einen Teil der Arbeitszeit.“ Trotz des von Zeit zu Zeit notwendigen Schützenwechsels spielt auch hier eine wesentliche Rolle, dass der Webstuhl im Prinzip ein Selbstläufer und deshalb auch der Weber nur zum Teil ausgelastet ist. Aber: Dies verleiht ihm „keine Unabhängigkeit von der Maschine. Im Gegenteil, ständige Anwesenheit wird gefordert“ wegen jederzeit möglicher Fadenbrüche, Schützenflüge, Schwankungen im Gewebe und ähnlichem. Sogar ein Toilettengang wäre bei laufender Maschine schon zu lange gewesen. Das „geringe aktive Engagement“ durch das

Schwergewicht der Kontrollarbeit macht es möglich, dem Maschinenführer „zusätzliche Arbeitsaufgaben zu übertragen“, zum Beispiel „Wartungsaufgaben, ...Versorgung des SchmierSystems der Maschine“. Dies fiel auch für Peter K. an, vor allem konnte er zusätzlich noch einen zweiten Webstuhl führen.

Ist auch das „Arbeiten bei laufender Produktion“ die „Primärsituation“, weil auf sie der größte Zeitanteil entfällt, ist der Maschinenführer in den Stillstandszeiten mit Wartungsarbeiten und mit dem „Umrüsten der Maschine auf ein neues Fertigungsprogramm,“ zum Beispiel eine neue Bindung mit anderer Schussfolge beschäftigt. Hierzu veränderte Peter K. die Anordnung der Bindungsrollenkarten und so weiter Solche Umrüstungen machte er bei der Tuchfabrik Müller selber, bei Ruhr-Lückerath wurde ihm diese Tätigkeit von Kollegen abgenommen.

Kern/Schumann untersuchen auch die Dispositionschancen des Maschinenführers. Ihm bleibt relativ viel Raum für die individuelle Gestaltung der Stillstandsarbeiten bei der Fehlersuche, die Möglichkeiten zur „freien räumlichen Bewegung ist verhältnismäßig groß, die zeitliche Abfolge der Arbeiten kann variiert werden.“ An seinem eigenen Webstuhl war es ins Ermessen jeden Webers gestellt, wie er Defekte behob. Er war nicht an eine Checkliste oder ähnliches gebunden. Ihm sagte auch keine Anzeige an der Maschine, wo die Fehlerursache lag, wie das bei modernen Webstühlen der Fall ist. Jeder Weber musste so zum Beispiel seine eigenen Arbeitshypothesen über die Ursachen eines Defektes verfolgen. Peter K. war an seinen Webstühlen sein eigener Herr. Allerdings hält „die Nachkontrollierbarkeit seiner Arbeitszeit gerade auch in Stillstandssituationen den Maschinenführer dazu an, seine Verrichtungen schnell auszuführen und die Stillstandsdauer zu minimieren“. Zur Nachkontrollierbarkeit bewahrte Peter K. als Beweisstück die Schützenspäne auf. Die Stillstandszeiten schlugen auf die Schusszahlen durch, die abends von Herrn W. abgelesen wurden. Deshalb bestimmt auch bei Stillstand der Schusszähler „den Lebensrhythmus“. Was die Qualifikationen des Maschinenführers angeht, kann er sich „nicht auf bloßes Funktionswissen beschränken“, sondern muss seine Arbeitsmittel genau kennen“ und mit dem „Aufbau der Maschine und dem Zusammenwirken der Einzelteile“ vertraut sein. Da Peter K. nicht nur an seinen eigenen Webstühlen, sondern auch an den Maschinen der Kollegen Reparaturen ausführte, war er tatsächlich mit der Webstuhl-Mechanik eng vertraut. Dass bloßes Funktionswissen nicht ausreicht, war an seinen beiden Webstühlen unmittelbar einsichtig, die trotz im Prinzip gleichen Aufbaus unterschiedliche Laufeigenschaften und Empfindlichkeiten besaßen. Die Qualifikationen waren allerdings „auf empirischem Wege – durch Erfahrungen am Arbeitsplatz“ zu gewinnen. Peter K. sagte, ein Weber „lernt immer noch dazu“ und gerade seine jahrelange Erfahrung mit unterschiedlichen Geweben war ein empirischer Erfahrungsschatz auch hinsichtlich der Laufeigenschaften seiner Webstühle.

Der Erwerb seiner Qualifikationen wurde für Peter K. dadurch erleichtert, dass „der Aufbau der Maschine und das Zusammenspiel ihrer Teile anschaulich ist und ohne die Kenntnis abstrakter technischer Gesetze nachkontrollierbar bleibt“ (Kern/Schumann). Die Tuchfabrik Müller-Webstühle sind nicht verkapselt, ihre Mechanik liegt offen. Wesentlich für die Qualifikation des Maschinenführers ist auch, dass er die Materialvarianten und ihre spezifischen Probleme der Verarbeitung kennt, bei Peter K. war dies zum Beispiel die Erfahrung der unterschiedlichen Kettspannung der einzelnen Artikel. Bei Stillstandsarbeiten ist der

Maschinenführer auf „manuelle Geschicklichkeit“ angewiesen. Beim Andrehen der Kette war sie immerhin so ausgeprägt, dass die alten Weber diese Technik nicht mehr erlernen konnten.

Als Arbeitsbelastungen sind für den Maschinenführer zunächst charakteristisch: eine nicht sonderlich starke muskuläre Beanspruchung bei laufender Produktion. Peter K. musste am Webstuhl stehen, um ihn herumgehen, aber sich nur selten bücken oder schwere Gewichte heben. Dies war beim Kettbaumtragen, also nur in Stillstandszeiten der Fall, auch dies typisch für die Arbeit des Maschinenführers. Durch seine ständige Präsenz an seinen Webstühlen war er allerdings dem Lärm der Weberei fortwährend ausgesetzt. Wegen des Akkordes konnte er nicht einmal für längere Zeit vor die Türe, ganz abgesehen davon, dass auch draußen der Webereilärm hin drang.

Nervlich belastend wirkte jedoch auch die „ständige Bereitschaft zur schnellen Reaktion. Eingriffe, die unverzüglich und mit hoher Geschwindigkeit erfolgen müssen“ – wie das sofortige Aussetzen des Webstuhls bei einem Schützenloch – „sind zwar relativ selten, sie können sich aber jederzeit als notwendig erweisen“.

Kern/Schumann weisen jedoch darauf hin, dass „die nervliche Beanspruchung des Maschinenführers nicht überbewertet werden (sollte). Die technische Sensibilität, die der Arbeiter mit der Zeit entwickelt, ... (erlaubt dem Maschinenführer) wenigstens teilweise abzuschalten“. Wenn Peter K. noch im Lärm der Weberei seine beiden Webstühle gut heraushörte, hat er die übrigen Maschinen teilweise ‘ausgeblendet’ und wenn ihn nach Wochenenden mit Musik und Tanz der Webstuhlrythmus an den Musikrythmus erinnerte, dann handelt es sich um eine Belastungsreduzierung durch Umdeutung zu angenehmen Erinnerungen.

Charakteristisch für die Belastung des Maschinenführers ist schließlich auch seine relative Isolation. Er arbeitet typischerweise an „Einzelmaschinen“, wie jeder Weber an „seinem“ Webstuhl. Manche Weber blieben sogar noch in den Arbeitspausen an ihrer Maschine. Durch die relative Isolation wurden zumeist die alten Weber etwas wortkarg. Kooperationssituationen, die Möglichkeiten für Ablenkungen, kurze Gespräche und so weiter mit sich brachten, ergaben sich nur in den Sekundärsituationen, also Stillstandszeiten beim Abtafeln, Blattstechen, Kettbaumtransport und so weiter. Allerdings waren auch diese Situationen wegen des Akkorddrucks relativ kurz.

Mit dieser Differenzierung ist Peter K.’s Arbeit als die eines Maschinenführers wesentlich genauer beschrieben als nur anhand der Fabrikordnung, und sie ist systematisch zugeordnet, als es alleine mit Hilfe des Inventars möglich wäre. Sinnvoll wären in Zukunft folgende Anwendungsversuche industriesoziologischer Raster:

1. Peter K.’s Arbeit bei Ruhr-Lückerath entsprach vermutlich der des Automatenführers. Im Vergleich zu seiner Arbeit bei Tuchfabrik Müller wäre auch sie begrifflich genauer zu fassen. Welchen Rationalisierungs-, Technisierungs- und Automationsschritt hat er dabei eigentlich biographisch selber miterlebt?
2. Die Arbeitsplätze in der Tuchfabrik Müller lassen sich ebenfalls als Palette unterschiedlicher Typen von Industriearbeit begrifflich genau fassen, von der reinen Handarbeit der Nopperinnen, über die Anlagensteuerung des Heizers zu derjenigen der Krempler an ihrer Maschinenstraße.