

„Gefühlssache“

Die Arbeit in der Tuchfabrik

Aus: Landschaftsverband Rheinland/Rheinisches Industriemuseum (Hg.):
Tuchfabrik Müller. Arbeitsort – Denkmal – Museum. Köln 1997

Schwere, seelenlose und monotone Arbeit, blutige Unfälle, Kinderarbeit, grauerregende Arbeitsbedingungen ... – so ungefähr sehen die gängigen Klischees über Fabrikarbeit in der Vergangenheit aus.⁷⁸ Besonderen Anklang findet es stets, wenn man die Arbeit in Fabriken als 'elende Schinderei' schildert: daß es in der Weberei fürchterlich laut war, daß die schweren Tuche auf der Treppe herauf- und hinuntergeschleppt werden mußten, daß man mit der Hand in die laufenden Krepelsätze oder zwischen Transmissionsriemen und -scheibe geraten konnte.

Die Arbeit in der Tuchfabrik Müller wurde allerdings – soweit wir sie rückblickend auf der Basis von Interviews mit ehemaligen Beschäftigten rekonstruieren konnten⁷⁹ – sehr viel weniger dramatisch erlebt. Die Dramatik dieser Klischees hat

mit den eigentlichen Arbeitserfahrungen etwa so viel zu tun wie die Dramatik der modernen Vorabendserien mit dem durchschnittlichen Alltag der Fernsehzuschauer.

Die Arbeit und die Anforderungen waren je nach Tätigkeit sehr verschieden: Wir schildern hier beispielhaft drei typische und doch sehr unterschiedliche Arbeitsplätze: die Weberei, die Spinnerei und die Nopperei.⁸⁰

*„Den Webstuhl,
den müssen Sie streicheln“
Arbeit in der Weberei*

Die Weber wurden im Gegensatz zu allen anderen Arbeitern im Akkord bezahlt: Ihr Lohn berechnete sich also danach, wieviel der einzelne in der Woche 'geschafft' hatte. „Jede Minute war kostbar“, hieß es daher bei ihnen. Sie orientierten sich sogar in ihrer Zeiteinteilung an der an diesem Tag produzierten Menge, der Schußzahl. „Der Schußzähler war unser Lebensrhythmus“, erzählt ein Weber: Nach circa 4000 Schuß war eine Stunde um, nach etwa 20 000 Schuß stand die Mittagspause an. Die Weber konzentrierten sich wegen des Akkords mehr als die anderen Arbeiter ganz auf ihre Arbeit und ihre Maschine: „Der Weber, der guckte auf seinen Stuhl. Er wollte ja Geld verdienen. Und alles andere war dem ja gleich ... Also der Weber, der war nicht groß gesprächig. Am Webstuhl war ein jeder für sich beschäftigt.“⁸¹

Die älteren Weber arbeiteten an einem einzigen Webstuhl, die jüngeren an zwei Webstühlen gleichzeitig. Wenn diese

Abb. 26: Es gibt keine Fotos von der Arbeit in der Tuchfabrik. Wir können also allenfalls die Spuren und Ergebnisse, die die Arbeit im Gebäude und am Inventar hinterlassen hat, zeigen. Diese abgestoßene Ecke am Eingang zum Kesselhaus entstand zum Beispiel dadurch, daß hier immer der Heizer mit seiner Schubkarre voller Kohlen entlangschrammte.

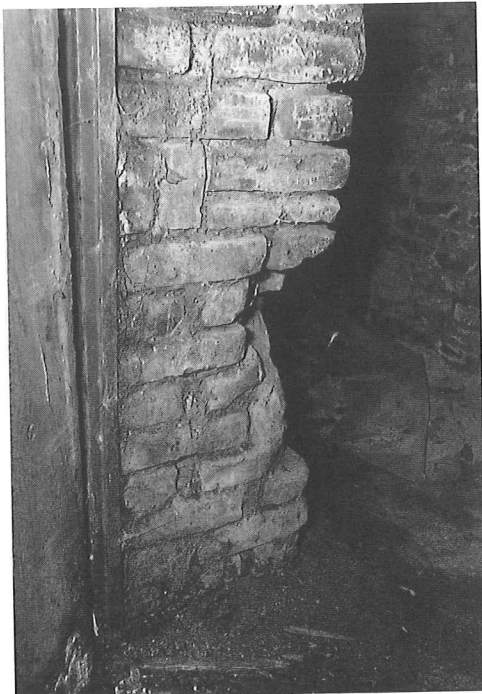




Abb. 27: Ein Weber an seinem ehemaligen Arbeitsplatz zwischen zwei Webstühlen. Peter Klinz arbeitete von 1951 bis zur Betriebschließung in der Tuchfabrik. Nach Beschäftigungen in verschiedenen anderen Textilbetrieben, die ebenfalls nach und nach schließen mußten, war er ab 1989 wieder in der Tuchfabrik Müller tätig: nun allerdings in Diensten des Rheinischen Industriemuseums.

gut liefen, mußten die Weber nur den Lauf der Maschine und die Gewebebildung beobachten. Ob ein Webstuhl gut und reibungslos funktionierte, hing vor allem davon ab, wie sorgfältig der Weber die vorausgehenden Arbeiten verrichtet hatte: das Putzen, Ölen und die Pflege der Maschine, das Einrichten des Webstuhls, das Andrehen der Kette, die Regulierung der Kettfadenspannung mit Gewichten am Kettbaum, die Kontrolle und Pflege der Schützen. „Den Webstuhl, den müssen Sie streicheln, da dürfen Sie nicht, wie man sagt, mit Meißel, Hammer und Zange dran gehen. Da mußten Sie schon vorsichtig sein.“ Weil die sanfte und sorgfältige Pflege des Webstuhls so wichtig war, hieß es auch: „Das ist mein Webstuhl“. Das war dem Weber sein Heiligtum. Da hatte kein anderer was verloren.“⁸²

Schon Kleinigkeiten konnten zeitraubende Maschinenstillstände verursachen: Löste sich zum Beispiel vom Webschützen ein Span, konnte dies dazu führen, daß etliche Kettfäden rissen, die langwierig wieder angeknüpft werden mußten. Folglich galt es, schon vorbeugend solche Zeitverluste zu verhindern: „Bei jedem Schützenwechsel mußten Sie ... den Schützen kontrollieren. Irgendwo war ein Schütze, der ein Eckelchen hatte. Das mußten Sie abschmiegeln, teilweise mit Glasscherben, damit kein Span entsteht, und teilweise mit Kerzenwachs ... Das heißt nicht, daß ich ihn jeden Tag pflege, sondern bei jedem Schützenwechsel, bei jedem Garnspulenwechsel muß ich kontrollieren: Ist er auch in Ordnung? Man braucht das nicht zu sehen, man fühlt's.“⁸³

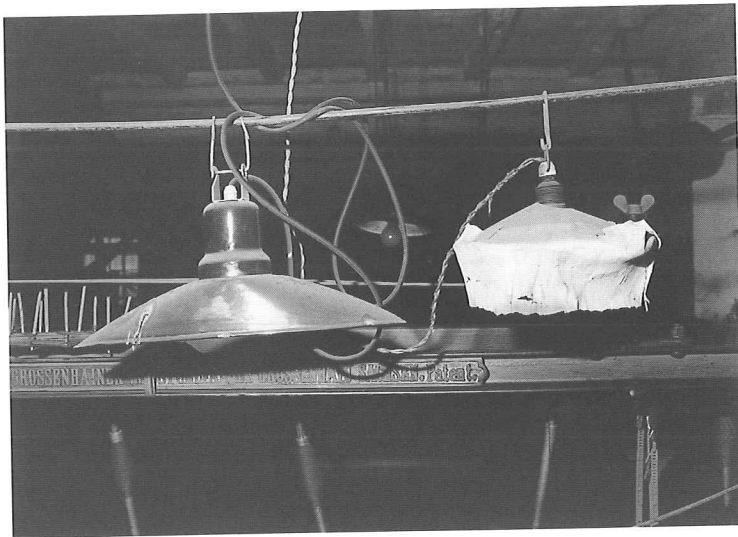


Abb. 28: Lampen über einem Webstuhl. Beim Weben war Präzision, Konzentration und Fingerfertigkeit erforderlich.

So wie die Schützenpflege Aufmerksamkeit, Konzentration, aber auch eine gute Portion Erfahrung und Gefühl erforderte, benötigten die Weber auch bei anderen Arbeiten viel Fingerspitzengefühl und Routine im Umgang mit der Maschine: etwa beim Entdecken von kleinsten Macken im Webgeschirr, beim Regulieren der Kettfadenspannung oder auch beim täglichen Ölen des Webstuhls. Wann ein Nachölen der Maschine erforderlich war, stellte man durch 'Handauflegen' fest: „Der Weber fühlte das ja an seiner Maschine, wo die Hauptantriebe waren: ... Ist das warm, dann war es gut. Das war normal, oder wird es heiß, das war nicht gut. Denn wenn es zu heiß wird, läuft das Lager ja aus.“⁸⁴ Trotz des ohrenbetäubenden Lärms, der im Websaal herrschte, lauschten die Arbeiter auch dem 'Gesang' ihrer Maschine. Jedes neue Quietschen von Schaftmaschinen, Lager, Kupplungen oder Riemen, jedes Schlagen eines Bolzens galt es zu beachten. Neue Geräusche ließen auf Un-

regelmäßigkeiten schließen und halfen frühzeitig Fehler erkennen.

Reparaturen gehörten auch zu den Aufgaben der Weber. Es gab in der Nachkriegszeit keinen Meister, Einrichter oder speziellen Stuhlsteller, den man zu Rate ziehen konnte. Nur einer der Weber wurde speziell für Reparaturen angelernt. Er half bei Bedarf den Kollegen, die währenddessen seinen Webstuhl übernahmen. Von diesen zahlreichen Reparatur- und Wartungsarbeiten zeugen auch die kleinen Kistchen neben jedem Webstuhl mit Verbrauchsmaterialien und „Hilfsmitteln, die tagtäglich gebraucht wurden: Riemchen, Geschirrdrähte, Geschirrschlößchen, Picker, Schläger – die waren in der Weberei deponiert.“ Eine Fensterbank in der Weberei diente zudem als *improvisierte Werkbank* mit weiteren Ersatz- und Gebrauchtteilen. Dort wurde – wie in der ganzen Fabrik – viel gebastelt, getüftelt und improvisiert. An den Webstühlen finden sich etliche solcher Behelfslösungen, die manchmal kurios anmuten, aber doch ihren Zweck erfüllten.

Typisch für die Tuchfabrik Müller – im Gegensatz zu durchrationalisierten Betrieben mit straffer Arbeitsteilung – ist ferner, daß die Weber nicht nur am Webstuhl standen, sondern bei Bedarf auch andere Arbeiten übernehmen mußten: Wenn etwa ein voller Kettbaum, der circa 160 Kilogramm wog, aus der Ketttschärrerei im zweiten Obergeschoß über die schmale und krumme Treppe in den ersten Stock zu schleppen war, was etwa jeden zweiten Tag vorkam, mußten vier Weber ihren Arbeitsplatz verlassen und mit anpacken. Den Webern konnte es auch passieren, daß sie zum Kohlschaukeln an den Bahnhof gerufen wurden.

Eine solche Unterbrechung ihres Arbeitsablaufs sahen sie allerdings keineswegs als willkommene Unterbrechung, sondern als Ärgernis an: „Kohlenaufladen war eine schwere Sauerarbeit ... Ist keiner freiwillig an den Bahnhof gegangen. In der Fabrik hatte er es doch besser. Sagen wir mal im Winter oder bei Regenwetter. ... Wenn Sie am Spinnen oder Weben waren, dann hatten Sie es trocken. Und Akkord hatten Sie sowieso, Sie wollten ja Geld verdienen. Am Bahnhof, das war Stundenlohn.“⁸⁵

Die Arbeit eines angelernten Webers in der Tuchfabrik war also relativ vielfältig und anspruchsvoll. Sie erforderte – ähnlich wie im Handwerk – Geschick, Routine, Gefühl, Konzentration und Präzision. Von monotonem Stumpfsinn oder seelenloser Fabrikarbeit kann keine Rede sein. Das wird auch daran deutlich, daß man sehr lange brauchte, bis man die Arbeit an zwei Webstühlen gleichzeitig beherrschte: etwa drei Jahre.

Am Doppelstuhl konnte diese Komplexität der Aufgaben auch sehr anstrengend werden, wenn während der Reparatur an einem Webstuhl zugleich auch der andere überwacht sein wollte. Die größte Belastung stellte aber sicherlich der Lärm dar, den die Webstühle fabrizierten. „Das Schlagen vieler Webstühle macht einen ohrenbetäubenden Lärm, an den man sich erst allmählich gewöhnt“, konnte man um 1900 sogar in einem Werk über Spinn- und Webtechnik le-



Abb. 29: Griffbereit hängen an einer Säule in der Weberei verschiedene Hilfsmittel für den Arbeitsalltag: ein Kamm zum Entwirren der Kette, Stückzettel und Ersatzteile.

sen.⁸⁶ Diese Art der Gewöhnung brachte naturgemäß Probleme mit sich: „*Wer jahrelang auf der Weberei arbeitet, wird ja irgendwie müde, dann hört er nicht mehr so gut, wegen dem Lärm ... Damals gab es ja noch nicht den Gehörschutz. So konnten Sie sich nur Watte in die Ohren tun oder Garnabfälle. Das hat aber keiner gemacht.*“⁸⁷ Eine normale Verständigung war bei dieser Lautstärke außerordentlich schwierig, was die 'Einsamkeit' der Weber noch bestärkte: „*Neben dem Webstuhl mußten Sie natürlich laut brüllen, um irgend etwas zu erklären oder sagen oder so.*“ Die Weber entwickelten daher sogar eine Art Zeichensprache, mit der sie sich rudimentär verständigen konnten.

*„... in einer ununterbrochenen Bewegung an der Maschine entlang“
Arbeit in der Spinnerei*

Die Arbeit in der Spinnerei an den drei langen Selfaktoren mit Hunderten von Spindeln bestand im wesentlichen darin, die Maschinen einzurichten, für Nachschub an Vorgarn zu sorgen, leere Hülsen aufzustecken, Fadenbrüche während des Laufs der Maschine zu beheben, volle Hülsen abzuziehen, Fehlerursachen zu finden und zu beseitigen sowie in der Wartung und Pflege. Die langen Selfaktoren galten als besonders empfindlich und 'störrisch'. Auch in der Spinnerei bediente daher jeweils ein Arbeiter 'seinen' Selfaktor, weil jede Maschine besondere Eigenheiten, Macken und Tücken hatte, die man am besten durch Erfahrung beherrschen lernte.

Insgesamt erforderte die Arbeit in der Spinnerei allerdings wohl weniger Wis-

sen und Erfahrung und war einfacher und eintöniger als in der Weberei. Denn in der Spinnerei fiel mehr Routinearbeit an: Vor allem das Hülsenaufstecken und -abnehmen und das Beheben der Fadenbrüche an den vielen Hundert Spindeln erfolgte mit immer gleichen Handgriffen. Entsprechend kürzer war auch die Einarbeitungszeit: „*Ein paar Wochen – dann war das gut, dann kannte man all die Grundbegriffe und so ...*“⁸⁸ Beim Einrichten und Umgang mit der Maschine benötigten die Arbeiter allerdings viel Gefühl und einiges Wissen: bei kleinen Reparaturen, der Wartung und Pflege der Transmission oder der Regulierung von Gewichten, die die Fadenspannung beeinflussten. „*Die ersten Wagengänge vom Selfaktor rein und raus, die mußten Sie unheimlich im Auge haben, um die Fadenspannung zu regulieren, damit die Fäden nicht rissen.*“⁸⁹ Auch das Andrehen von gerissenen Fäden oder des neuen Vorgarns erforderte Fingerspitzengefühl. „*Wenn ... die Reißstellen neu angemacht wurden, und die waren nicht sauber, dann gingen von 20 wieder 10 kaputt. Dann konnten Sie die stehen lassen, die Maschine.*“

Gerade diese Kontrolle des langen Selfaktors und das schnelle Beheben von Fadenbrüchen war eine besonders anstrengende Tätigkeit, bei der ein Arbeiter am Tag gewaltige Strecken zu bewältigen hatte. „*Müssen die Arbeiter doch ihren Blick andauernd über die ganze Breite der Maschine schweifen lassen, und befinden Sie sich in einer andauernden Bewegung an der Maschine entlang und vor- und rückwärts, um den Bewegungen des ein- und ausfahrenden Wagens zu folgen, um bald hier einen ab-*

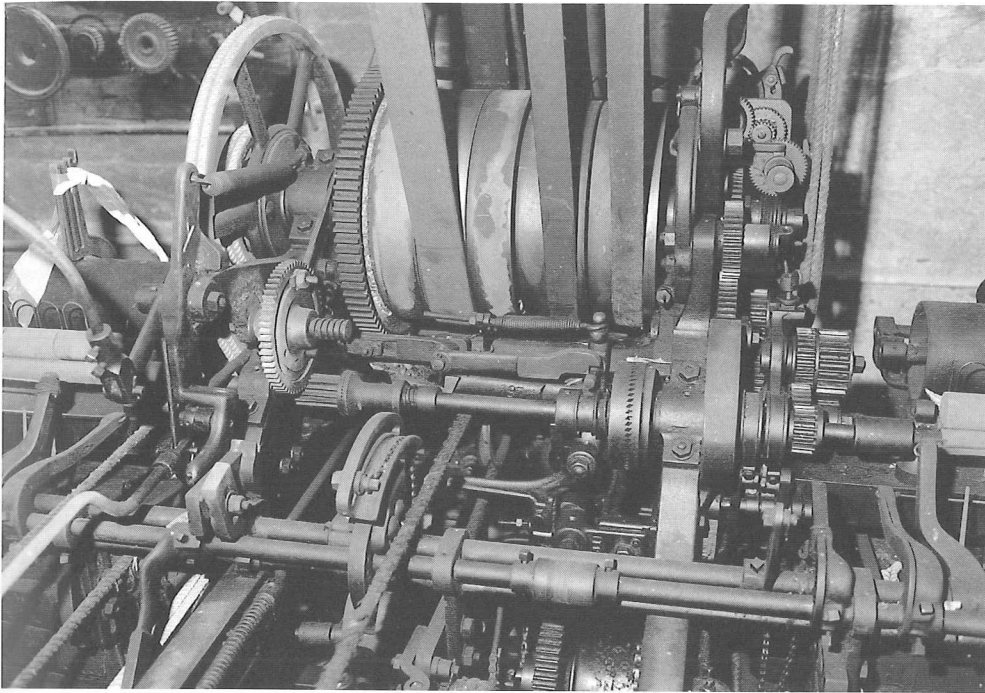


Abb. 30: Die Einstellung und Regulierung des Maschinenlaufs am Quadranten, der die ganze Spinnmaschine steuert, erfordert Wissen, Erfahrung und Gefühl. Meist bediente jeweils ein Arbeiter 'seinen' Selfaktor.

gerissenen Faden wieder anzudrehen oder dort eine beobachtete Unregelmäßigkeit zu beseitigen. Von früh bis spät dieselbe anstrengende Arbeit.“⁹⁰ Auf diesen Wegen legte ein Arbeiter pro Tag circa 15 bis 20 Kilometer zurück.⁹¹ Allerdings ist diese Kilometerleistung kaum mit einem geruhsamen Sonntagsspaziergang zu vergleichen: „Wenn die Garnhülsen abgelaufen waren, mußten Sie immer dorthin rennen und wieder eine Hülse auflegen. Ständig rauf und runterrennen – die Maschine lief ja weiter – das war eine Arbeit: Da wußten Sie abends, was Sie gemacht hatten.“⁹²

Die Spinnerei gilt allgemein als einer der gefährlichsten und unfallträchtigsten Arbeitsplätze in der Textilindustrie: Die Beschäftigten waren ebenso wie die offenliegende Mechanik der Maschinen

und der Transmission ständig in Bewegung.⁹³ In der Spinnerei unserer Tuchfabrik ereigneten sich aber über Jahrzehnte hinweg allenfalls kleinere Unfälle wie Hautabschürfungen oder Zehenquetschungen, die beim ständigen Umgang mit den Maschinen kaum ausbleiben konnten.⁹⁴ Dies belegt, wie konzentriert die Arbeiter bei der Sache waren und wie genau sie die 'Topographie' und die Bewegungen ihrer Maschinen kannten.

„... als wenn man am Spülen ist“
Arbeit in der Nopperei

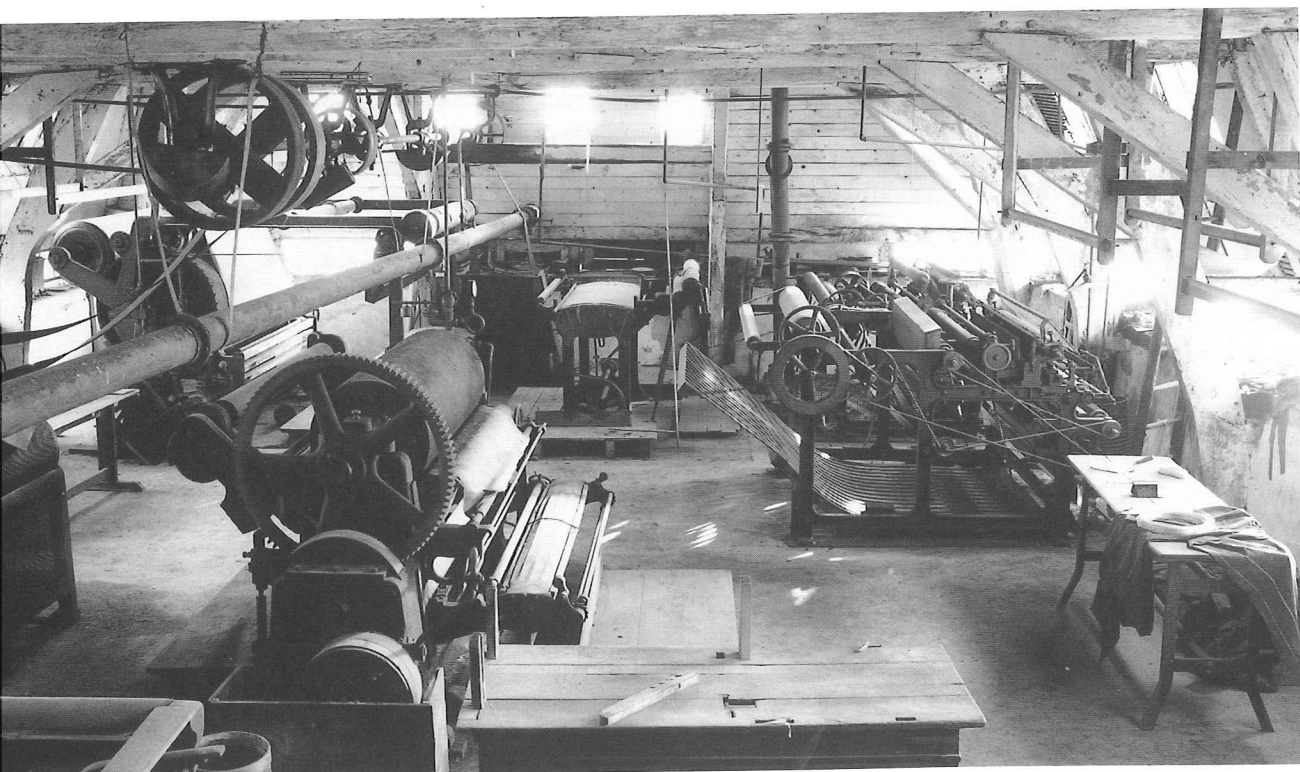
In der Tuchfabrik Müller wurden die meisten Arbeiten von Männern verrichtet. Nur in der Nopperei arbeiteten ausschließlich Frauen. Durchschnittlich drei

bis sechs Nopperinnen waren mit dem 'Putzen der Ware' beschäftigt: An den Schaurahmen, über die die Tuche zur Sichtkontrolle gehängt wurden, und an den Nopptischen galt es, sämtliche Fehler im Tuch zu entdecken, zu markieren, Löcher zu stopfen, Flecken zu entfernen, ungleichmäßige Färbungen mit Tusche nachzubessern sowie Kletten, Stroh, Fadenreste, Noppen und Dickstellen zu beseitigen. Auch diese Arbeit erforderte eine gewisse Geschicklichkeit und große Sorgfalt: Das Tuch mußte „vorsichtig aufgemacht werden. Sonst gibt es ja wieder ein Loch. Dann muß wieder jemand stopfen.“⁹⁵ Auch mit der Tusche galt es sorgsam umzugehen, damit diese den Stoff nicht zu stark einfärbte: „Tupfen für Tup-

fen. Man kann sagen, es ist 'ne primitive Arbeit, aber es erfordert ein sehr gutes Auge, eine sehr ruhige Hand und Geduld. Mit Bauchweh kann man so was nicht machen.“⁹⁶

Wie das Zitat schon andeutet, war diese Aufgabe – bei allem Fingerspitzengefühl – doch eine wenig abwechslungsreiche Handarbeit und durch die „einseitige Überbeanspruchung bestimmter Sinne ... geprägt. Die nervliche Anspannung ist durch den ständigen Zwang zur genauen Beobachtung (Belastung der Augen) und die Einförmigkeit der Arbeit hoch.“⁹⁷ Eine ehemalige Arbeiterin erzählt: „Acht Tage, da waren wir so richtig drin. Das war so eintönig – die Arbeit. Das war nichts Spannendes. Das war

Abb. 31: Ein Blick in die Trockenappretur: Rechts am Fenster die Schaurahmen, über die die Tuche zur Rohschau gehängt wurden. Im Vordergrund die Nopptische.



genauso, als wenn man am Spülen ist. Und dann ging das von morgens bis abends – immer so dasselbe.“⁹⁸

Sowohl an den Schaurahmen wie an den Nopptischen konnten die Arbeiterinnen kaum sitzen, was als große Belastung empfunden wurde. „Hier mußte man die ganze Zeit stehen. Da haben wir öfters so gestanden wie ein Storch. ... Manchmal haben Sie, wenn Sie am Tisch stehen, von einem Bein aufs andere, dann haben Sie das Gefühl: So – jetzt geht es nicht mehr. Also gehe ich mal die Treppe rauf, und runter auf das Klo, bis in den Hof, auf die Toilette. Und wenn ich zurückkomme, geht es doch wieder.“⁹⁹ Auch die übrigen Arbeitsbedingungen waren eher dürftig: Bei der Arbeit mußten sich die Nopperinnen tief über die Tische beugen: „Das war immer eine halb gebückte Haltung. Die Tische konnte man auch nicht verstellen“¹⁰⁰, wie es in moderneren Betrieben üblich war. Ebenso fehlte die Möglichkeit einer Hinterleuchtung des Tuchs mit elektrischem Licht, was das Entdecken von Fehlern wesentlich erleichtert hätte. „Das Licht war erbärmlich“, erzählt eine Arbeiterin über die dunkle Jahreszeit. Manchmal behelfen sich die Nopperinnen daher sogar damit, die Fehler zu erfühlen.

Die Nopperei im zweiten Obergeschoß, fast unterm Dach, war besonders stark den Wechselfällen der Witterung ausgesetzt. Im Sommer war es zu heiß, im Winter bei Wind und Regen zu kalt: Es „zog von allen Seiten. Da war nichts dicht ... Da waren einem die Hände oft richtig steif.“¹⁰¹

Im Gegensatz zu den Temperaturen war das Arbeitsklima in der Nopperei angenehm; vielleicht weil die Tätigkeit und



die Nähe der Arbeitsplätze den Frauen viel Möglichkeit zum Gespräch bot, vielleicht weil diese Abteilung relativ abgelegen und etwas schwieriger zu kontrollieren war als andere Räume. Von ihren Arbeitsplätzen an den Fenstern hatten die Nopperinnen ein guten Ausblick auf den Hof und potentielle 'Besucher'. Und es gab sogar Zeichen, mit denen die Weber im ersten Stock die Nopperinnen im zweiten Stock vor Kontrollen und Besuch warnten: „Wie man das halt so unauffällig macht: durch ein Lied oder durch 'ne Zahl, 15 oder 13 – das waren gefährliche Zahlen. Dann wußten wir hier oben, es kommt was.“¹⁰² Gab es nicht übermäßig viel zu tun, täuschten die Arbeiterinnen auch schon mal künstlich Geschäftigkeit vor, indem sie ein bereits bearbeitetes Tuch noch einmal eifrig unter die Lupe nahmen. Man konnte sich auch ein wenig Essen und Trinken zwischen Tuchballen oder in den Tonnen mit den Wollflusen verstecken, um zwischendurch eine kleine Pause zu machen. Wichtig war das besonders am Freitag nach Weiberfastnacht: „Dann stand da das Glas mit Rollmöpsen.“¹⁰³ So fällt das Urteil der Nopperinnen über ihre Zeit in der Fabrik trotz der Monotonie ihrer Arbeit recht positiv

Abb. 32: Handwerkszeug und Arbeitsmaterial der Nopperinnen: Nopptinktur und -tusch sowie eine Noppzange.

aus: „Das war gemütlich da. Ich bin gerne da gewesen, das war keine Hetze da. Man wurde da nicht getrieben.“¹⁰⁴

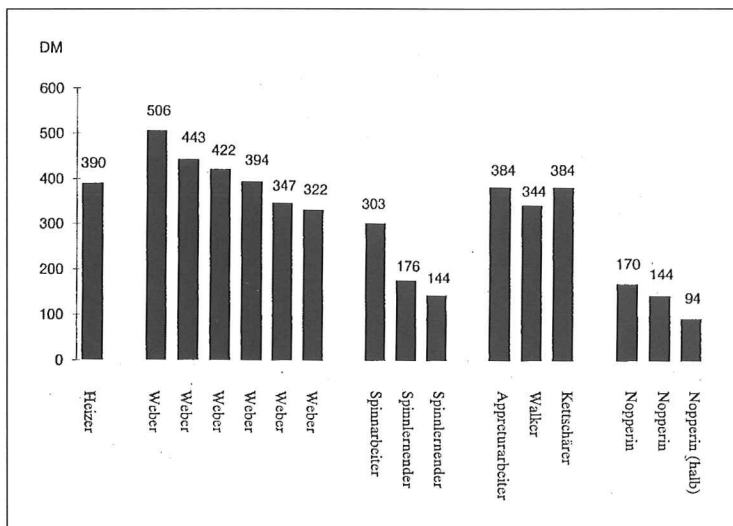
„Jeder sein Tütchen“
Die Löhne

Bei den Löhnen gab es erhebliche Unterschiede, die nicht zuletzt auch die verschiedenen Qualifikationsanforderungen widerspiegeln. Grundsätzlich wurde Stundenlohn bezahlt, nur in der Weberei Akkord. „Es gab keine Verhandlungen über den Lohn. Es war ja keiner organisiert. Der Arbeiter wußte, der Chef bezahlt uns gerecht. ... Der hat sich nach dem Tarif gerichtet, den der Arbeitgeberverband ausgehandelt hat. Und teilweise gab er eine Prämienzulage: Der und der Arbeiter hat Stundenlohn, der arbeitet ein bißchen besser, der hat schwerere Arbeit, der kriegt einen Pfennig mehr. Wogegen die Weber praktisch alle ihre 1000 Schuß bezahlt bekamen. Ob ein alter Weber

oder ein junger Weber. Außerdem gab es noch Prämien, bei besonders sauberem Weben, wenn kein Fehler drin war...“¹⁰⁵ Der Lohn wurde nicht als Monatslohn, sondern wöchentlich und bar ausgehändigt: „Freitags, wenn Feierabend war, gingen Sie raus und da stand der Wahls (der Buchhalter) oder wenn es regnete im Vorräumchen (des Kontors), vor der Brüstung. Und dann hat jeder sein Tütchen bekommen und 'Schönes Wochenende, auf Wiedersehen!'“¹⁰⁶

Mit Abstand am meisten verdienten die Weber im Akkord. Gerade im besonders hohen Verdienst der Weber kommt deren Sonderrolle im Betrieb zum Ausdruck. Interessant ist allerdings auch, wie verschieden hoch die Löhne der Weber ausfielen, was auf sehr unterschiedliche Leistungen schließen läßt. Das Einkommen der Spinner war deutlich niedriger. Das lag nicht nur an dem geringen Grundverdienst an diesem Arbeitsplatz, sondern häufig auch daran, daß in der Spinnerei neue Arbeiter angelernt wurden. Jedenfalls finden sich dort besonders häufig 'Anfänger' in den Lohnaufstellungen. Die Nopperinnen verdienten am wenigsten. Auch an diesem Beispiel zeigt sich, daß Frauen bevorzugt wenig qualifizierte Handarbeit und besonders schlecht bezahlte Tätigkeiten zugewiesen bekamen.

Abb. 33: Monatslöhne in der Tuchfabrik 1957: Die Weber verdienten im Akkord am meisten, die Nopperinnen am wenigsten.



„Helfen Sie mal!“
Arbeitsteilung und Betriebsklima

Bereits nach der Vorstellung von drei Arbeitsplätzen wird deutlich, wie unterschiedlich selbst in einem kleinen und sehr übersichtlichen Betrieb Anforderungen, Erfahrungen und Entlohnung der Arbeit

ausfielen. Die Arbeitskräfte wurden keineswegs nur an ihrem angestammten Arbeitsplatz eingesetzt, denn in Bezug auf Arbeitseinsatz und Arbeitsteilung mußte in der Tuchfabrik viel improvisiert werden: „Solange ich da gearbeitet habe, mußten Sie immer wieder mal was anderes machen. Ob Sie das wollten oder nicht. Das war eben so. Konntest nicht sagen: 'Ich hab keine Lust. Das ist nicht meine Arbeit.' Das gab's nicht. Das war selten, daß Sie einen ganzen Tag nicht irgendwo mal hingerufen wurden: 'Helfen Sie mal!'“¹⁰⁷ Zugleich gab es einige Arbeitsplätze, die ohnehin mehrere Tätigkeiten beinhalteten: Der Heizer bediente zugleich die Dampfmaschine wie die Turbine und wartete die Dampfleitungen. Die Spinner arbeiteten auch mal in der Krempelei oder Zwirnerie.

Bemerkenswert ist, daß das Betriebsklima der Tuchfabrik – gerade im Vergleich mit anonymen Großbetrieben – positiv von den meisten Beschäftigten bewertet wurde. „Hier war ein schöneres Verhältnis. Das wird Ihnen auch jeder sagen, der hier gearbeitet hat. Die Kameradschaft war viel besser. Kein Zank und Streit. Hat mehr Spaß gemacht.“¹⁰⁸ Bei den Arbeitern, die lange in der Tuchfabrik beschäftigt waren, ist eine gewisse Identifikation mit dem Betrieb unverkennbar. So loben einige die besondere Qualität des Müller-Tuchs, die sie dadurch erklären, daß Prozesse wie das Trocknen oder Färben langsam vollzogen wurden und das Tuch zwischen verschiedenen Bearbeitungsschritten immer wieder Zeit zum Ruhen hatte, was in modernen Betrieben nicht mehr der Fall war.

Natürlich hatte die geringe Größe und fehlende Anonymität des Betriebs auch

ihre Schattenseiten. Der Chef kannte persönlich „alle Leute. Der kannte auch die Familienverhältnisse und alles. Wenn Sie jetzt sonntags mal einen gehoben hatten, dann wußte der das am Montag morgen. Dann hätten Sie nicht sagen können: 'Mir ist schlecht, ich geh zum Doktor.' Dann hätte der Ihnen was erzählt. So was gab's nicht.“¹⁰⁹

Die traditionelle Arbeitsorganisation, die nicht strikt eingehaltene Arbeitsteilung, das Fehlen von Facharbeitern und Meistern und der relativ geringe Leistungsdruck hatten für die Belegschaft gewiß auch Vorteile. Gerade auf Grund der etwas 'unvollkommenen' und altmodischen Technik und Organisation und der geringen Größe des Betriebes war die Fabrikarbeit dort zum Teil etwas anspruchsvoller, vielseitiger und mit mehr Eigenverantwortung und Selbstorganisation verbunden als in manchen modernen Unternehmen.

Doch muß man sich hüten, die Arbeit in der Tuchfabrik als romantische Handwerks-Idylle zu glorifizieren. Diese Form der noch gering rationalisierten und wenig modernisierten Industriearbeit stellte hohe körperliche Anforderungen und brachte große Belastungen durch widrige Arbeitsbedingungen mit sich: Man denke nur an das Kettbaumtragen, die Kilometermärsche an den Spinnmaschinen, das Kohlenentladen am Bahnhof, das Stehen und das schlechte Licht in der Nopperei, den Lärm in der Weberei, den Dampf in der Trockenappretur ...

- 73 Josef Hausner: *Darstellung der Textil-, Kautschuck- und Leder-Industrie mit besonderer Rücksicht auf Militär-Zwecke*. Wien 1875, S. 249.
- 74 Inventarnummer Kr 0023.
- 75 Interview Peter Klinz 1.
- 76 Georg Lindner: *Spinnerei und Weberei*. Karlsruhe/Leipzig o.J. (um 1900), S. 195.
- 77 Josef Hausner, S. 293.
- 78 *Auf diese falschen Klischees hat der Leiter der Dokumentation im Forschungsprojekt zur Tuchfabrik Müller, Norbert Lambert, zuerst hingewiesen. Er verstand die Arbeit des Forschungsprojektes, das die einzelnen Arbeitsschritte in der Tuchfabrik akribisch rekonstruiert und beschrieben hat, als einen Beitrag zu einer „Enzyklopädie der Industriearbeit“, die es bisher kaum gibt und die solche einfachen Klischees revidieren könnte. Dazu Norbert Lambert: Industrieklischees – Handwerk auch in der Industrie, unveröffentlichtes Vortragsmanuskript zur 5. Tagung der Museumspädagogen an Freilicht- und Industriemuseen 1991.*
- 79 *Vgl. Norbert Lambert/Bettina Bouresh/Martina Wirtz: Arbeit in der Erinnerung. Erfahrungen mit der Oral History bei der Rekonstruktion einer alten Fabrik – eine Methode und ihre Grenzen, in: Archivhefte 22, Mündliche Geschichte im Rheinland, Landschaftsverband Rheinland, Archivberatungsstelle, Köln 1991, S. 173-87.*
- 80 *Dieser Beitrag beruht stark auf den Berichten des Forschungsprojektes (vgl. zur Tätigkeit des Projektes den Beitrag von Markus Krause) zur Arbeit in der Tuchfabrik, insbesondere auf Norbert Lamberts Bericht über die Weberei und die Berichte von Martina Wirtz über die Spinnerei und Trockenappretur (Nopperei). Zusätzlich wurde eine Auswahl von Interviewauszügen herangezogen, die Bettina Bab als Vorbereitung für die museale Erläuterung der Fabrik zusammengestellt hat. Das Rheinische Industriemuseum (Außenstelle Euskirchen) hat 1994/95 auch einen Film über die Erinnerungen ehemaliger Beschäftigter in der Tuchfabrik gedreht: „Mit Bauchschmerzen kann man das nicht machen“ – Erinnerungen an die Arbeit in der Tuchfabrik. (Redaktion Bettina Bab, Bild, Ton und Schnitt: Volker Köster/Jutta Doberstein). Dieser Film kann bei der Außenstelle ausgeliehen werden.*
- 81 *Interview Peter Klinz, Nr. 1. Unter den Interviewpartnern wird besonders häufig Herr Klinz zitiert. Dies hat verschiedene Gründe. Herr Klinz war vor 1961 Weber in der Tuchfabrik, hatte zwischenzeitlich und aushilfsweise aber auch in einigen anderen Abteilungen (Kessel- und Maschinenhaus, Spinnerei, Krempelei) gearbeitet. Er war seit Ende der 80er Jahre mehrere Jahre beim Rheinischen Industriemuseum als Hausmeister beschäftigt. Daher war er ständig mit dem Inventarbestand in Kontakt und stand für viele und sehr eingehende Interviews (insgesamt 13 Transkripte) zur Verfügung. Seine Erinnerungen erwiesen sich immer wieder als ausgesprochen präzise und anschaulich. Die Gespräche mit Herrn Klinz stellen aus diesen Gründen sowohl quantitativ wie qualitativ einen besonders wichtigen Quellenbestand dar.*
- 82 *Interview Peter Klinz, Nr. 1.*
- 83 *Interview Peter Klinz, Nr. 7.*
- 84 *Interview Peter Klinz, Nr. 1.*
- 85 *Interview Peter Klinz, Nr. 9.*

- 86 Georg Linder: *Spinnerei und Weberei. Karlsruhe/Leipzig o.J. (um 1900)*, S. 144.
- 87 Interview Peter Klinz, Nr. 3.
- 88 Interview Wilfried Schumacher, Nr. 1.
- 89 Interview Peter Klinz., Nr. 1.
- 90 *Textil-Industrie* 9, 1906, S. 22.
- 91 Cl. Sustmann: *Die Grenzen der Wirtschaftlichkeit zwischen Streichgarnselfaktor und Ringspinnmaschine*, in: *Textil Praxis* 11/1950, S. 693-696, hier S. 693.
- 92 Interview Irmgrund Heiliger, Nr. 1.
- 93 Wolfhard Weber: *Arbeitssicherheit. Historische Beispiele – aktuelle Analysen. Hamburg 1988 (Kulturgeschichte der Naturwissenschaften und Technik)*, S. 65.
- 94 *FATM* Fa 385, S. 275; 746; 760.
- 95 Interview Maria Heinrichs, Nr. 3.
- 96 Interview Maria Heinrichs, Nr. 3.
- 97 Wolfram Wassermann: *Arbeitsgestaltung als Gegenstand gewerkschaftlicher Politik. Zur Soziologie der Arbeitsplatzgestaltung am Beispiel der Textil- und Bekleidungsindustrie. Bonn 1985*, S. 122.
- 98 Interview Franziska Tolekmit, Nr. 1.
- 99 Interview Maria Heinrichs, Nr. 1.
- 100 Interview Hildegard Schmaul, Nr. 1.
- 101 Interview Franziska Tolekmit, Nr. 1.
- 102 Interview Maria Heinrichs, Nr. 3.
- 103 Interview Maria Heinrichs, Nr. 1.
- 104 Interview Christine Küpper
- 105 Interview Peter Klinz, Nr. 7.
- 106 Interview Peter Klinz, Nr. 7.
- 107 Interview Peter Klinz, Nr. 1.
- 108 Interview Heinrich Carls, Nr. 1.
- 109 Interview Wilfried Schumacher, Nr. 1.
- 110 *Circa 500 Arbeiterinnen und Arbeiter, die von 1894 bis 1961 in der Tuchfabrik Müller arbeiteten, sind namentlich bekannt. Die Angaben entstammen einer vom Museum angelegten Liste mit Namen und Dauer des Arbeitsverhältnisses, zum Teil sind auch Angaben zum Wohnort und Tätigkeitsfeld enthalten. Die Daten sind aus unterschiedlichen Akten zusammengetragen, hauptsächlich aus Lohnbüchern und An- oder Abmeldungen zur Krankenkasse. Viele Details und anschauliche Einblicke bieten auch die Interviews mit den ehemaligen Beschäftigten.*
- 111 *FATM*, Fa 373
- 112 *FATM*, Fa 177/Ko 117
- 113 *FATM*, Fa 256
- 114 *FATM*, Fa 360
- 115 Interview Heinrich Winter.
- 116 *FATM*, Fa 178
- 117 *Nach verschiedenen Anzeigen von Lebensmittelgeschäften in der Euskirchener Zeitung 1906.*
- 118 Interview Heinrich Wahls 2.
- 119 *FATM*, Ko 116, 115
- 120 D. Petzina, W. Abelshäuser, A. Faust: *Sozialgeschichtliches Arbeitsbuch III, Materialien zur Statistik des Deutschen Reiches 1914-1945*, München 1978, S. 107.
- 121 Interview Kaspar Kann 1.
- 122 *FATM*, Ko 116. *Die Schwankungen erklären sich durch die Akkordarbeit.*
- 123 *Gespräch mit Kaspar Kann 10.3.95.*
- 124 Interview Peter Klinz 7.