

# Herzlich willkommen im LVR-Industriemuseum Euskirchen!

Die Tuchfabrik kann man zum größten Teil nur mit einer Führung besichtigen. Es gibt so gut wie keine schriftlichen Informationen in der Tuchfabrik. Diese Blätter mit den wichtigsten Grundinformationen sollen Gehörbeeinträchtigten helfen, sich während der mündlichen Führung in der Tuchfabrik zu orientieren und die Führung zu verstehen. Alle wichtigen Maschinen und Einrichtungen des Museums können Sie in den Plänen wiederfinden.

Wenn es Ihnen gefallen hat, würden wir uns freuen, wenn Sie uns weiterempfehlen. Für Gruppen bieten wir nach Anmeldung selbstverständlich auch Führungen in niederländisch, französisch und englisch an. Auch zu diesen Führungen in andere Sprachen gibt es kleine schriftliche Handouts.

# Fabrik-Ensemble

Das L-förmige Hauptgebäude (1) wurde 1801 als Papiermühle errichtet. Diese musste schon 1843 schließen. Die Fabrik wurde nun als Spinnerei und Walkerei, später als Tuchfabrik genutzt. In den 1860er Jahren wurde das Wohnhaus mit Kontor und Tuchlager (2) sowie das Maschinen- und Kesselhaus (3) für die Dampfmaschine errichtet. Im Jahr 1922 wurde noch eine Shedhalle (4) angebaut.

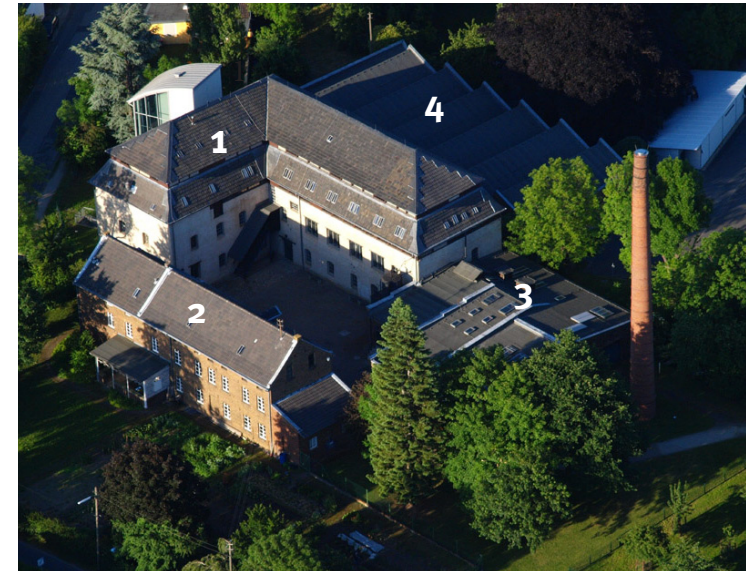
1894 kaufte Ludwig Müller die Fabrik und richtete eine Volltuchfabrik ein, die alle wesentlichen Arbeitsschritte unter einem Dach beherbergt, die nötig sind, um aus loser Wolle Wolltuch herzustellen.

Die meisten Maschinen, die Ludwig Müller um 1900 anschaffte, sind bis heute in der Fabrik erhalten. 1929 übergab er den Betrieb an seinen Sohn Kurt Müller, der mit den alten Maschinen bis 1961 weiter arbeitete. In diesem Jahr musste er die Arbeit einstellen, weil er nicht mehr genügend Aufträge hatte.

Herr Müller hoffte aber, später noch einmal den Betrieb wieder aufnehmen zu können. Daher ließ er in der Fabrik alles so, wie es am letzten Betriebstag hinterlassen wurde. In den 1980 Jahren entdeckten Denkmalpfleger dieses einmalige Ensemble der Industrie- und Technikgeschichte.

Die Tuchfabrik Müller wurde dann ein Standort des Industriemuseums, das vom Landschaftsverband Rheinland, einem Verband der Städte und Kreise im Rheinland, getragen wird. Das dezentrale Konzept dieses Museums ist es, Fabrikanlagen vor Ort möglichst komplett zu erhalten und als Museum der Öffentlichkeit zugänglich zu machen.

Weitere Standorte des LVR-Industriemuseums finden Sie in Oberhausen (Metallherstellung), Bergisch Gladbach (Papiermühle), Engelskirchen (Spinnerei Engels mit Themen-schwerpunkt Energie), Ratingen (Baumwollspinnerei Cromford) und Solingen (Gesensschmiede Hendrichs).



Bitte berühren Sie nicht die historischen Maschinen und Gegenstände in der Tuchfabrik. Dann bleibt alles möglichst lange und gut für weitere Besucher erhalten!

Viel Vergnügen beim Rundgang!

# Wolferei

In der Wolferei wurde nur bei Bedarf gearbeitet. Für die meisten Tuche mussten unterschiedliche Wollsorten und -qualitäten miteinander kombiniert und gemischt werden. Deren Auswahl war von entscheidender Bedeutung für die weiteren Produktionsschritte. Daher nahm sie der Fabrikant persönlich vor.

Drei bis vier Arbeiter trugen die verschiedenen Wollpartien auf dem Betonboden zu einem sogenannten Mischbett (1) zusammen. Ein spezielles Öl machte die Wolle geschmeidig. Der Krempelwolf (2) sorgt abschließend für die gründliche Durchmischung. Dabei fallen auch noch Schmutzteilchen aus der Wolle heraus. Die Wolle wird durch ein Gebläse wieder vor den Krempelwolf befördert, weil sie mehrmals im Krempelwolf bearbeitet wurde.



1 Mischbett

2 Krempelwolf, Chemnitz/Sachsen 1898

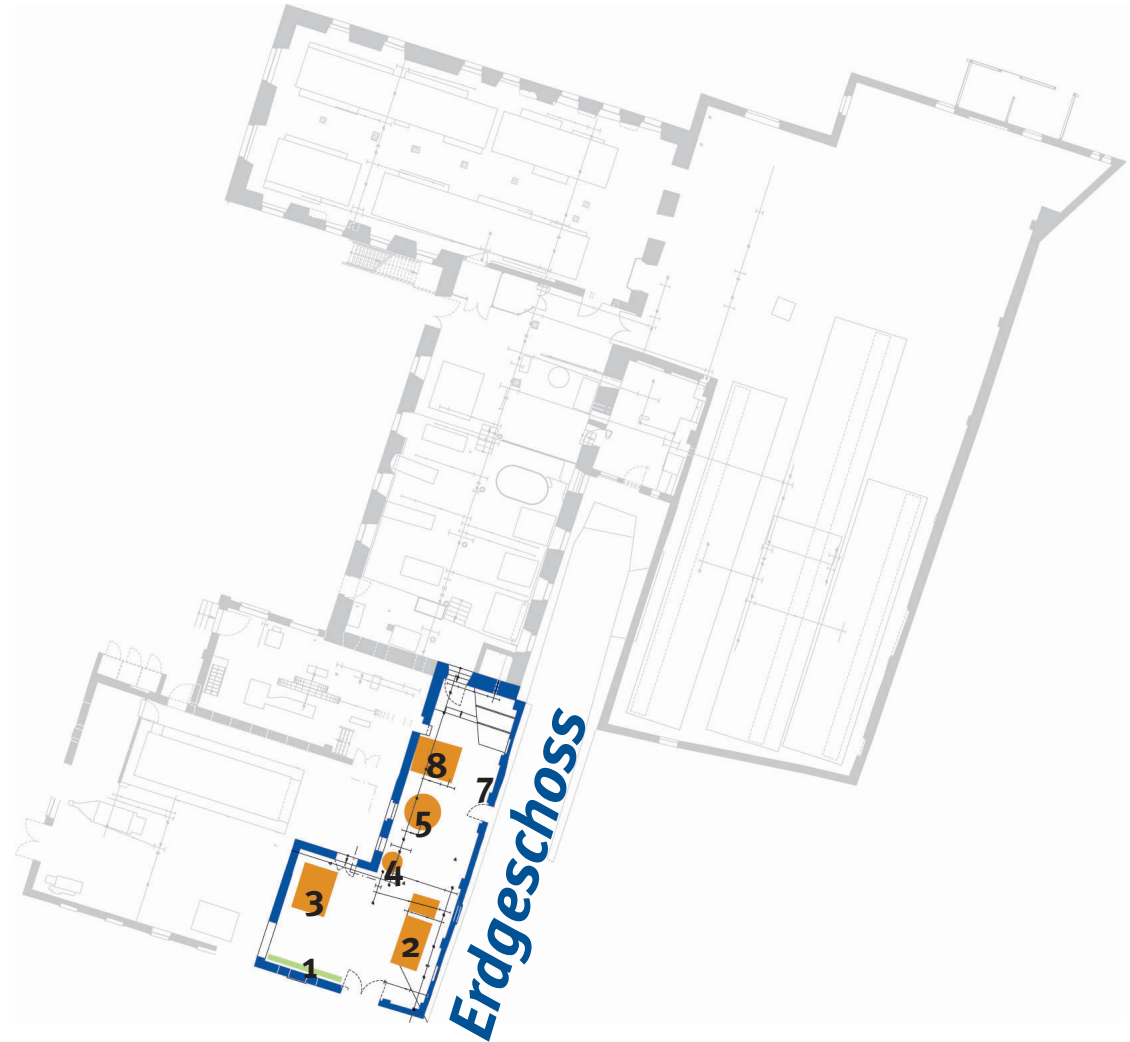
3 Reißwolf zum Zerreißen alter Wollgewebe, Chemnitz/Sachsen 1915

4 Maschine zum Herstellen von Musterfilzen, 1928 gebraucht gekauft

# Färberei

Wie in der Wolferei wurde auch in der Färberei nur nach Bedarf gearbeitet. Das Färben war eine der anspruchsvollsten Tätigkeiten in der Tuchfabrik. Der Fabrikant persönlich bestimmte die Färberezepte und wog die Farbstoffe ab. Auf der Holztür zum Erftmühlenbach hat sich ein Arbeiter zur Sicherheit ein Färberezept notiert.

Ein Vorarbeiter und ein Zuarbeiter bedienen die Maschinen. Das Färben der losen Wolle "in der Flocke" geschah in den beiden Küpenfärbemaschinen. Sollte das fertige Tuch "im Stück" gefärbt werden, kam der Stückfärbeapparat zum Einsatz. Die Abwässer flossen ungeklärt direkt in den Erftmühlenbach.



1 Film zur Färberei,  
der einen Eindruck von den Arbeitsverhältnissen  
in der Färberei vermittelt, Ulla Marquardt (Köln)

2 Küpenfärbemaschine mit Quetsche,  
Aachen/Rheinland 1914

3 Universal-Schnelltrockner,  
Lennep/Rheinland 1910/11

4 Zentrifuge, Viersen/Rheinland 1937

5 Küpenfärbemaschine,  
Aachen/Rheinland 1939

6 Abflussrohre für Farbflüssigkeit

7 Tür mit Kreideaufschriften

8 Stückfärbekufe mit Dampfhaube, 1918/1935

# Nassappretur und Turbine

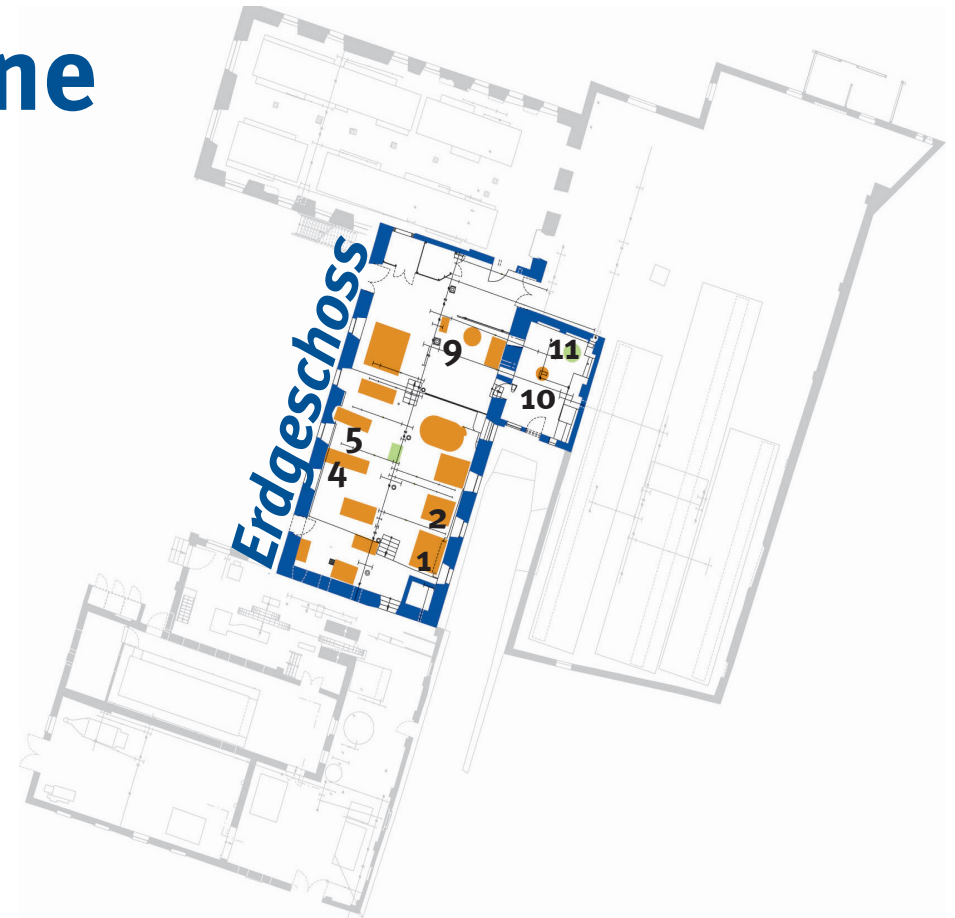
Die Arbeit in der Nassappretur erforderte ein hohes Maß an Erfahrung und Finger- spitzengefühl. Der Walkmeister arbeitete meist allein. Nur für körperlich anstrengende Tätigkeiten forderte er Helfer aus anderen Abteilungen an.

Hier stehen die ältesten Maschinen der Tuchfabrik. Sie brauchten besonders viel Wasser. Die Waschmaschinen (1/2/3) säuberten das fertige gewebte Tuch von Verunreinigungen. In den Walkmaschinen (4/5/6) sorgte die Kombination von Reibung, Wärme und Walk- flüssigkeit für das Verdichten und Verfilzen der Stoffe.

Das Modell der Transmissionsanlage (7) verdeutlicht, wie alle Maschinen mechanisch durch Riemen und Wellen angetrieben wurden.

Die Naturkarden der Nassrauhmaschine (8) rauhten das feuchte Tuch noch einmal auf, um ihm eine gleichmäßige und griffige Oberfläche zu verleihen.

Der Erftmühlenbach floss direkt durch das Turbinenhaus und trieb dort die Turbine (10) an, die etwa 22 PS erzeugte. Ein langer Riemen übertrug die Kraft auf die Transmissionswelle in der Nassappretur. Ein 1:1 Modell der Turbine (11) verdeutlicht die Funktion.



1 Waschmaschine, vor 1894

2 Waschmaschine, vor 1894

3 Waschmaschine, vor 1894

4 Walke, Aachen/Rheinland vor 1894

5 Walke, Aachen/Rheinland vor 1894

6 Walke, Aachen/Rheinland 1938

7 Transmissionsmodell,  
Atelier Dieter Cöllen, Köln

8 Doppelrauhmaschine,  
Aue/Sachsen, Ankauf 1928

9 Zentrifuge, Chemnitz/Sachsen 1907

10 Francis-Turbine,  
Heidenheim/Württemberg 1913

11 Turbinenmodell, Giulio Bazzanella,  
Schwandorf-Klardorf

# Krempelei

Zwei Arbeiter bedienen die beiden imposanten Krempelesätze (1/2). Sie bestehen aus jeweils drei Einheiten. Die mit scharfen Häkchen besetzten Walzen parallelisierten die zunächst wirr durcheinander liegenden Wollfasern. Abschließend wird der Wollpelz geteilt und zum lockeren Vorgarn gedreht, das die Selfaktoren in der benachbarten Shedhalle zum festen Garn verspinnen können. Ein kompliziertes System von Lattenrosten überträgt die Wolle von einem Element der Maschine zum nächsten.

Die Hände aus Holz (3) verdeutlichen die verschiedenen Arbeiten, die in der Krempelei verrichtet werden mussten (befüllen, säubern, ölen...).



1 Krempelmaschine (Dreikrempelsatz),  
Werdau/Sachsen 1913

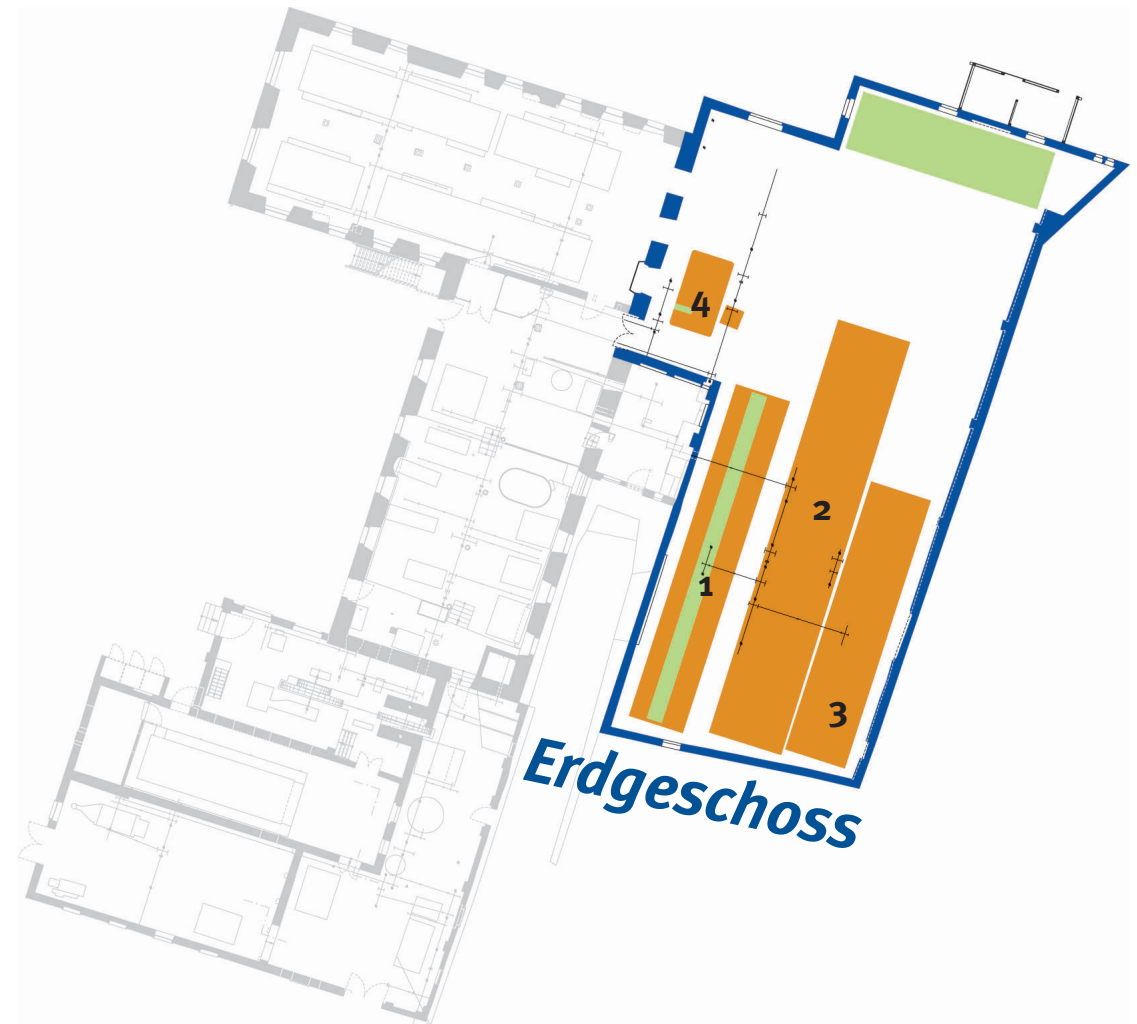
2 Krempelmaschine (Dreikrempelsatz),  
Kiel/Schleswig-Holstein 1950

3 Hände-Installation, Aust-Anfertigungen (Köln)

# Spinnerei

Nach dem Krempeln wurde das noch lockere Vorgarn versponnen, das heißt durch Verziehen und Verdrehen wurde es reißfest und widerstandsfähig gemacht. Die drei Selfaktoren der Tuchfabrik (1/2/3) arbeiten – wie beim Handspinnen – in zwei Phasen: Zunächst fuhr der lange Wagen mit den rotierenden Spindeln aus, dabei wurde das Garn gleichzeitig gedehnt und gedreht, anschließend fuhr der Wagen wieder ein und wickelte den Faden auf der Spule auf.

Jeweils ein Arbeiter bediente eine Maschine, sorgte für Materialnachschub, knüpfte gerissene Fäden wieder an und tauschte volle gegen leere Garnhülsen aus. Manchmal musste ein Arbeiter 15 Kilometer am Tag laufen! Nach dem Spinnen war das Garn fertig für den Transport in die Webvorbereitung.



1 Spinnmaschine (Selfaktor),  
Chemnitz Sachsen 1898

2 Spinnmaschine (Selfaktor), Bremen 1950

3 Spinnmaschine (Selfaktor),  
Chemnitz/Sachsen 1897

4 Klopfwolf, Werdau / Sachsen 1916

# Weberei

Ein Gewebe ist die innige Verbindung von Längs- und Querräden, von Kette und Schuss. Im Webstuhl wird mit dem Schützen der querverlaufende Schussfaden in die Kettfäden eingebracht. Die Art und das Aussehen des Gewebes kann der Weber durch die richtige Einstellung der Webstühle steuern.

Fünf bis sechs Weber arbeiteten hier im Akkord. Die Älteren bedienten jeweils einen Webstuhl, die Jüngeren zwei Webstühle gleichzeitig. Die Tuchfabrik besaß 16 Webstühle. Einige stammen noch aus der Zeit vor 1900. Manche Webstühle waren bei Betriebsende nicht mehr funktionsfähig und dienten nur noch als Ersatzteillager.



1 Kleine Gegenstände aus dem Arbeitsalltag

2 Persönliche Gegenstände, die von den Arbeitern in der Fabrik zurückgelassen wurden

3 Webgeschirrlager

4 Webmaschine, Chemnitz/Sachsen 1922

5 Webmaschine, Großenhain/Sachsen 1939

6 Webmaschine, Chemnitz/Sachsen 1922

7 Webmaschine, Großenhain/Sachsen 1939

8 Webmaschine, Chemnitz/Sachsen 1894

9 Webmaschine, Chemnitz/Sachsen 1914

10 Webmaschine, Chemnitz/Sachsen 1925

11 Webmaschine, Chemnitz/Sachsen 1894

12 Webmaschine, Chemnitz/Sachsen 1914

13 Webmaschine, Chemnitz/Sachsen 1897

14 Webmaschine, Chemnitz/Sachsen 1897

15 Webmaschine, Chemnitz/Sachsen 1898

16 Webmaschine, Chemnitz/Sachsen 1898

17 Webmaschine, Chemnitz/Sachsen 1894

18 Webmaschine, Chemnitz/Sachsen 1925

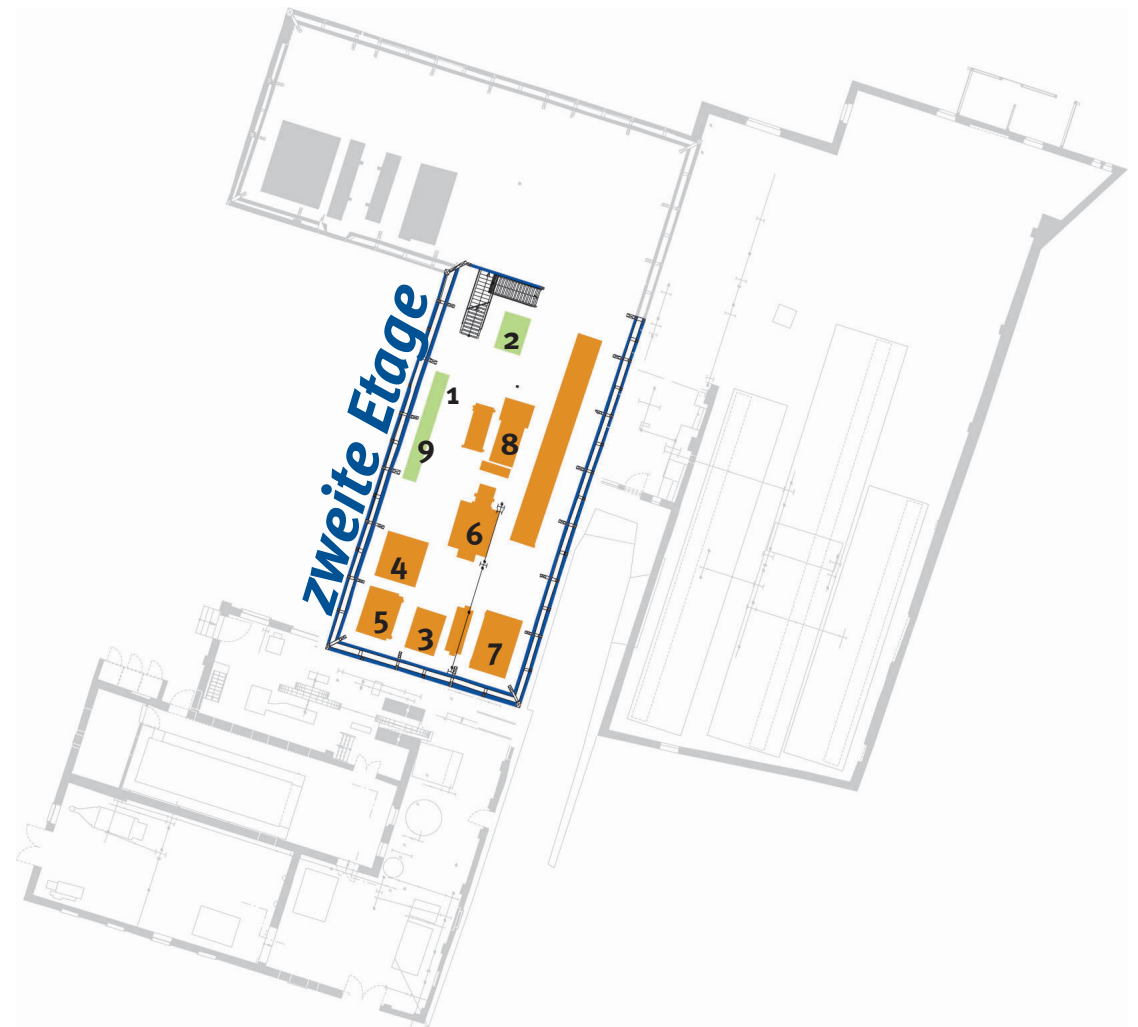
19 Webmaschine, Chemnitz/Sachsen 1896



# Trockenappretur

Wenn das Tuch gewebt ist, ist es noch nicht fertig für die Auslieferung. In der Fertigappretur fand zunächst eine Qualitätskontrolle statt. Drei oder vier Nopperinnen untersuchten an den Schau-Rahmen (1) die Ware auf Fehler und beseitigten diese. Die Nopperei war der einzige Frauenarbeitsplatz in der Fabrik.

Auf dem Tisch am Eingang (2) kann man Wolltuch in verschiedenen Appreturstadien befühlen. Die Bearbeitungsschritte des Dämpfens (3), Scherens (4/5), Pressens (6) und Dekatierens (7) trugen zur Oberflächenveredelung bei: Hier erhielt das Tuch – je nach Kundenwunsch – Struktur, Glanz und Griff sowie eine gute Widerstandsfähigkeit gegen Falten, Einlaufen und Knittern. Nach diesem ‚letzten Schliff‘ wurde das Tuch gefaltet und aufgewickelt (8) und anschließend ins Tuchlager getragen.



- 1 Schau-Rahmen und Nopptische (mit Gegenständen der Arbeit)
- 2 Tuch in verschiedenen Bearbeitungsstadien
- 3 Tuchdämpfer, Crimitschau/Sachsen 1915
- 4 Tuchschermaschine, Aachen/Rheinland 1913

- 5 Tuchschermaschine, Aachen/Rheinland 1885
- 6 Pressmaschine, Crimitschau/Sachsen 1919
- 7 Finishdekaturn, Crimitschau/Sachsen 1919
- 8 Doublier-, Mess- und Wickelmaschine, Crimitschau/Sachsen 1919
- 9 Schau-Rahmen zur Qualitätskontrolle

# Webvorbereitung

Nach dem Spinnen bringt der Kettwärmer das Garn für das Weben in die richtige Form. Auf der Kettwärmaschine (1) werden – je nach Muster des gewünschten Tuches – 2000 bis 4000 verschiedene Fäden nebeneinander auf dem Kettbaum aufgewickelt. Die richtige Berechnung und Anordnung der vielen Fäden erfordert besondere Aufmerksamkeit und Präzision.

Soll das Garn hingegen als Schussfaden verarbeitet werden, spult man es auf passende Hülsen für die Webschützen um. Auf der Zwirnmaschine (3) kann man zwei Fäden miteinander verbinden, um ein besonders festes oder effektvolles Garn zu erzielen. Für die Arbeiten in der Webvorbereitung war allein der Kettwärmer verantwortlich. Das Tragen der Garnkisten und Kettbäume übernahmen die Weber.

1 *Kettwärmaschine,  
Chemnitz/Sachsen 1907*

2 *Leimmaschine,  
Chemnitz/Sachsen 1907*

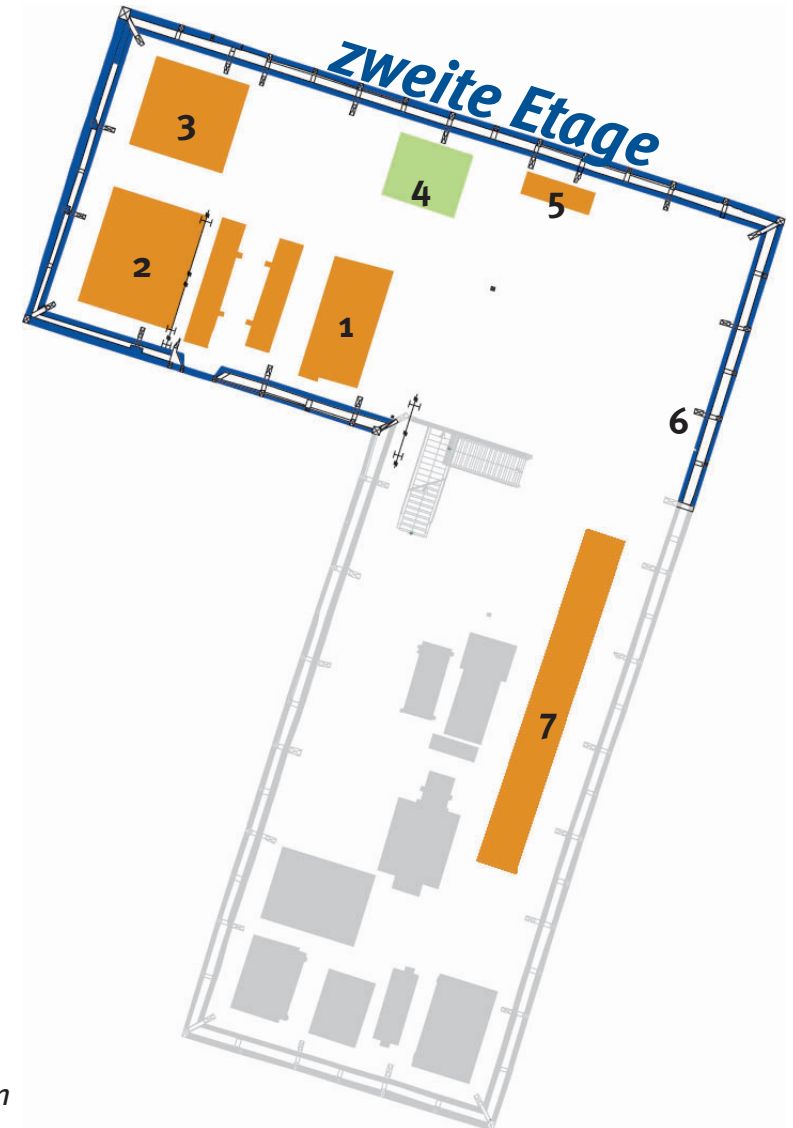
3 *Kettbaumlager*

4 *Installation zu den Transportarbeiten in  
der Tuchfabrik,  
Atelier Dieter Cöllen (Köln)*

5 *Schusspulmaschine,  
Chemnitz/Sachsen 1897*

6 *Garnaufzug*

7 *Zwirnmaschine, Eupen/Belgien 1917*



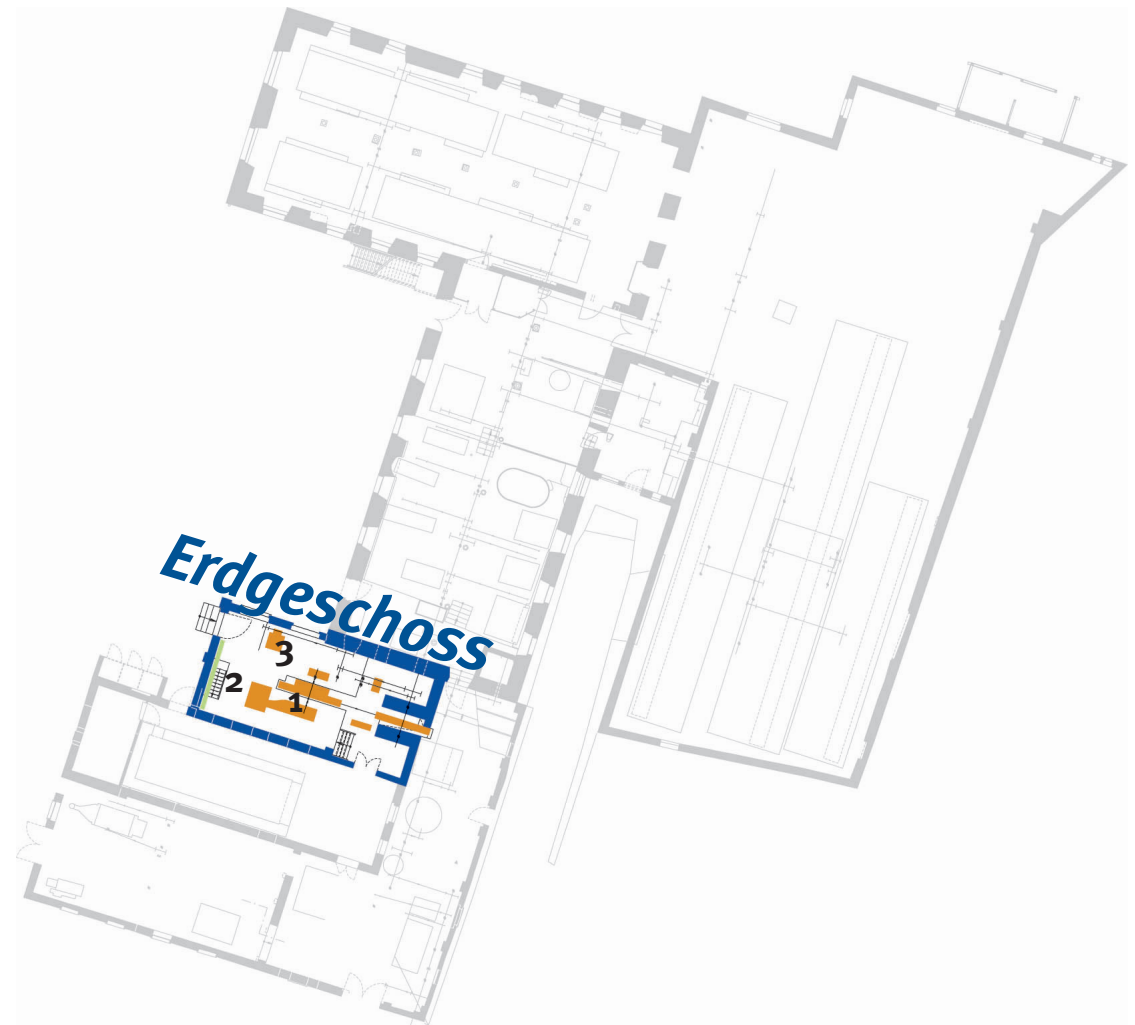
# Maschinenhaus

Die etwa 80 PS der Dampfmaschine (1) reichten aus, um sämtliche Maschinen in der Tuchfabrik anzutreiben. Der Maschinist war gleichzeitig für den Betrieb des Dampfkessels im Nachbarraum zuständig.

Heute steht die Maschine nicht mehr unter Dampf. Stattdessen wird sie mit Druckluft aus einer neu errichteten unterirdischen Kompressoranlage in Bewegung gesetzt.

Das Funktionsmodell der Dampfmaschine (2) verdeutlicht den Weg des Dampfes und die Wirkungsweise der Steuerung. Sie sorgt für das regelmäßige Öffnen und Schließen der Ventile und damit für die Bewegung des Kolbens im Zylinder.

Die Dampfmaschine trieb auch den AEG-Generator (3) an, der den Strom für die Beleuchtung lieferte. Über ein offen verlegtes Niederspannungsnetz versorgte er die Lampen in den Produktionsräumen bis 1961 mit Strom.



1 Dampfmaschine (Einzyylinder-Kolbendampfmaschine mit Ventilsteuerung),  
Otto Recke (Rheydt/Rheinland), 1903

2 Dampfmaschinenmodell,  
Felix Scharstein Geräteentwicklung  
(Euskirchen/Rheinland; Berlin), 2000

3 Generator zur Lichterzeugung

# Kesselhaus

Der Kessel (1) erzeugte den Dampf für den Betrieb der Dampfmaschine. Aber auch für einige Produktionsschritte wie beispielsweise die Färberei und für die (bescheidene) Heizung der Fabrik waren große Mengen des heißen Dampfs erforderlich. Der Heizer verfeuerte sowohl Stein- als auch Braunkohle. Er war zugleich für den reibungslosen Lauf der Dampfmaschine verantwortlich.

Die optische Installation (2) erlaubt einen Blick ins Innere des Zweiflammrohrkessels. In Längsrichtung verlaufen die beiden Flammrohre. Durch sie zogen die heißen Rauchgase. Der Kessel war zu etwa zwei Dritteln mit Wasser gefüllt. Der über dem Wasserspiegel aufsteigende Dampf wurde im nicht sichtbaren Dampfdom gesammelt und von dort zur Dampfmaschine geleitet.



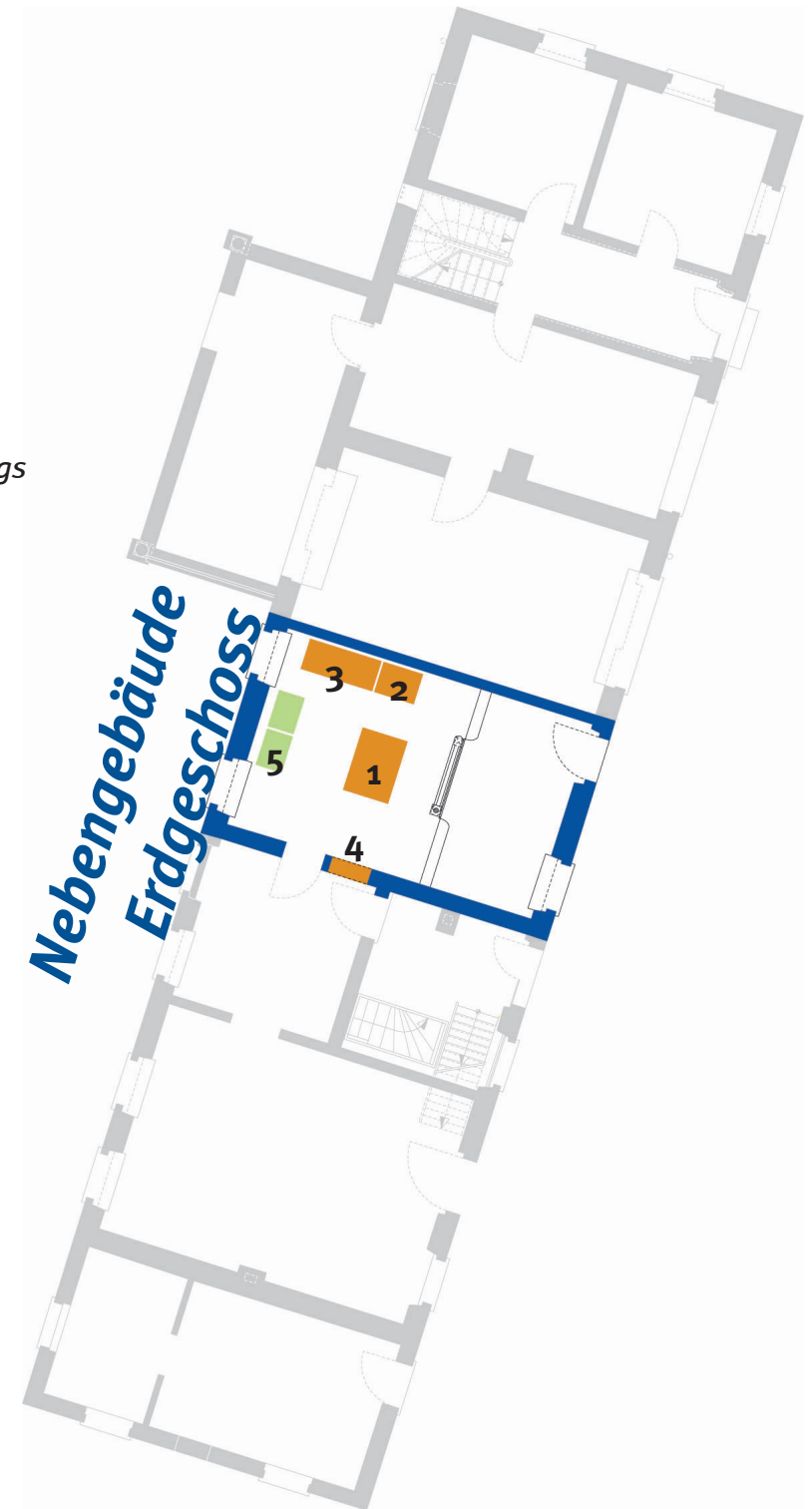
- 1 *Dampfkessel (Zweiflammrohr-Dampfkessel), Aachen/Rheinland 1907*
- 2 *Optische Installation, Felix Scharstein Geräteentwicklung, Berlin*

# Kontor

Hier wurden Einkauf, Produktion sowie Verkauf organisiert und verwaltet. Gleichzeitig war das Kontor Personal- und Lohnbüro. Im Eingangsbereich empfing Herr Müller Wollhändler und prüfte am Fenster die Qualität der Wollmuster.

Im Kontor arbeiteten der Chef, ein kaufmännischer Angestellter und ein Lehrling. Zehn Jahre nach der Fabrikschließung wurde das Kontor umgenutzt: Frau Müller richtete hier ein Blumengeschäft ein. Heute ist das Kontor nach Angaben ehemaliger Angestellter teilrekonstruiert.

- 1 Stehpult, Arbeitsplatz des Chefs
- 2 Kleiner Tisch, Arbeitsplatz des Lehrlings
- 3 Großer Tisch, Arbeitsplatz des Kaufmännischen Angestellten
- 4 Tresor
- 5 Vitrine mit Schreibmaschinen und Geschäftsbüchern.
- 6 Vitrine mit Büroutensilien und ‚Krimskrams‘ aus dem Stehpult.



# Technisches Büro

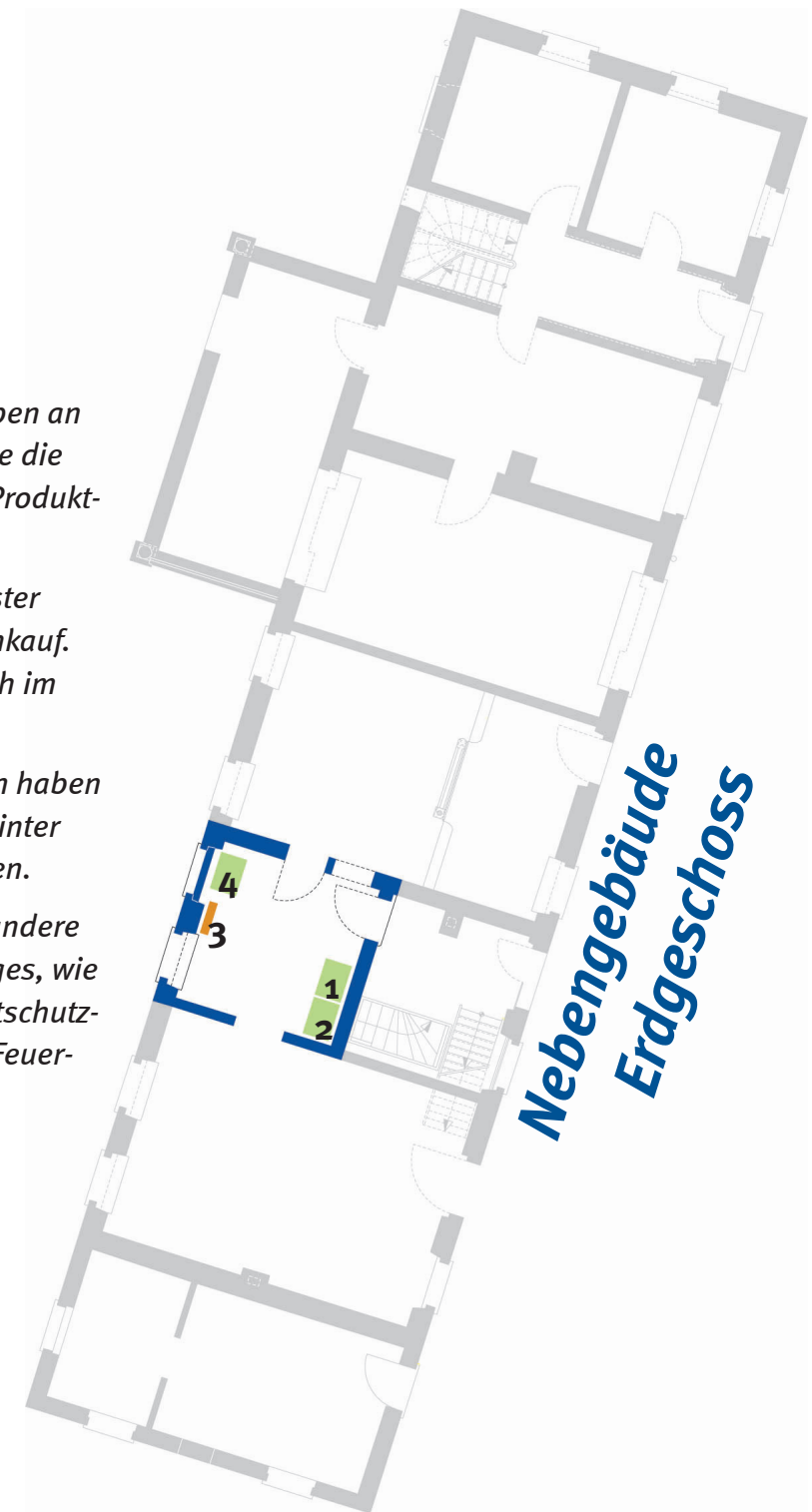
Im technischen Büro lagerten die Stoffmuster (1), Formulare für den Versand und einige Relikte aus dem Zweiten Weltkrieg (3/4). Nach der Betriebs-schließung 1961 hat Frau Müller hier Material für ihren Blumenladen untergebracht. Der Raum wurde nur teilweise rekonstruiert.

*1 Die Stoffmuster wurden als Arbeitsproben an Kunden verschickt. Sie geben, ebenso wie die Musterbücher, einen Überblick über die Produktpalette der Tuchfabrik.*

*2 Die Tuchfabrik Müller bekam auch Muster zugeschickt, zum Beispiel für den Wolleinkauf. Die hier gezeigten Wollmuster fanden sich im Ersatzteillager.*

*3 Tresortür. Die amerikanischen Soldaten haben die Tür 1945 aufgeschossen, weil sie dahinter geheime Unterlagen oder Geld vermuteten.*

*4 Außer der Tresortür fanden sich noch andere Relikte aus der Zeit des Zweiten Weltkrieges, wie zum Beispiel Atemschutzmasken, ein Luftschutzverbandkasten und Gerätschaften zum Feuerlöschen.*



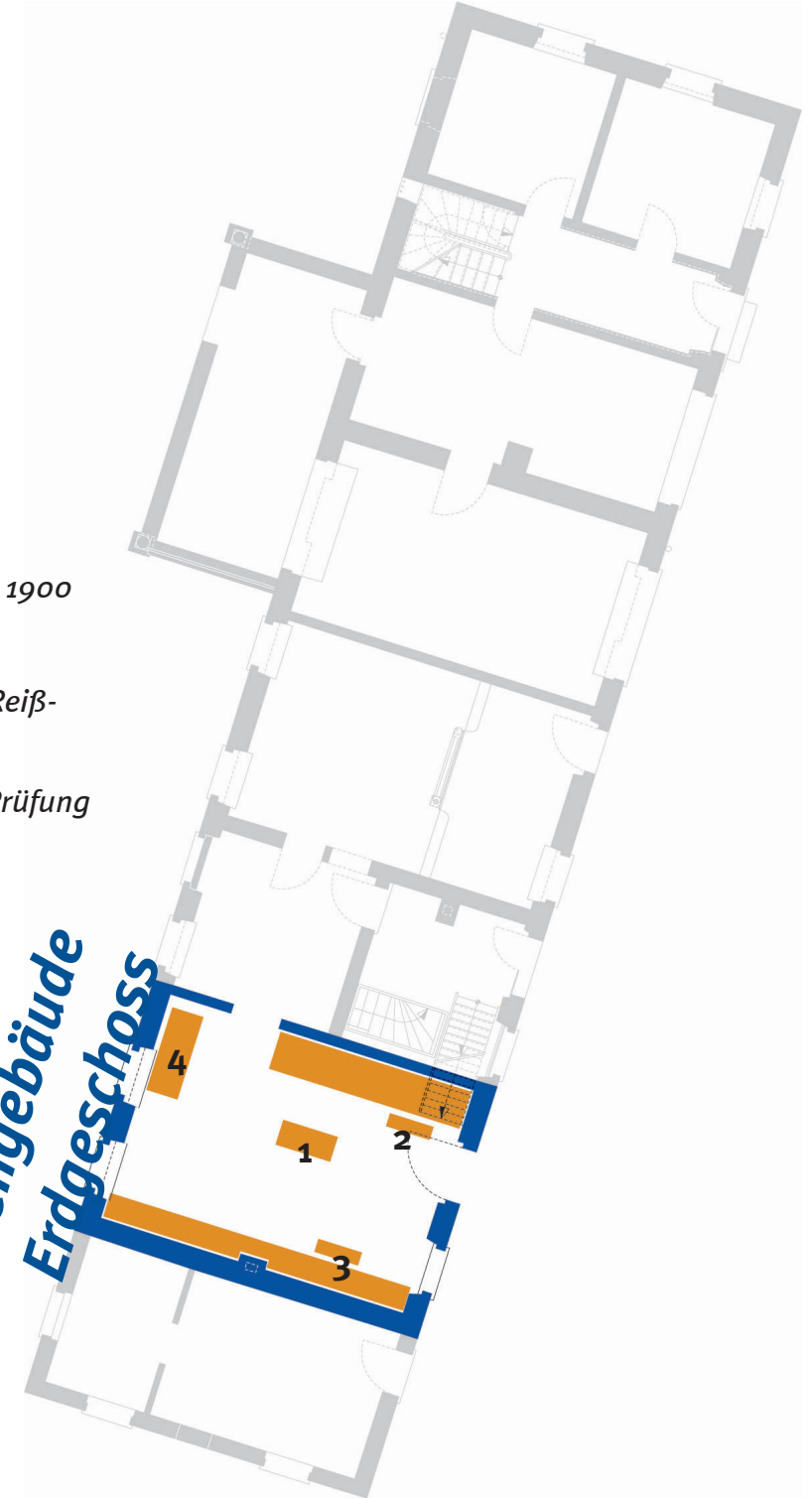
# Tuchlager

Der kaufmännische Angestellte und der Lehrling verwalteten und betreuten das Tuchlager. Von hier wurde das fertige Tuch auch an die Kunden versandt. Herr Müller oder der Buchhalter prüften noch einmal die Qualität des Tuches. Das Verpacken war dann die Aufgabe des Lehrlings.

Da gelagerte Waren ruhendes Kapital sind, war man bestrebt, fertiges Tuch nur für kurze Zeit aufzubewahren. Lediglich einige Lodenarten, deren Dessin nicht oft wechselte, wurden auf Vorrat produziert. Uniformstoffe kamen nicht aufs Lager, sondern wurden direkt versandt.

- 1 *Musterschneidemaschine Brigitta, um 1900*
- 2 *Tuchpresse, um 1900*
- 3 *Tuchdehnungsprüfer zum Prüfen der Reißfestigkeit von Wollstoffen, um 1900*
- 4 *Schaurahmen für die abschließende Prüfung des fertigen Tuches*

**Nebengebäude**  
**Erdgeschoss**



# Farbkammern, Ersatzteillager und Archiv

Hier lagerten neue und gebrauchte Ersatzteile für die Maschinen der Fabrik (1). Die Arbeiter durften diesen Raum nur in Ausnahmefällen betreten. Die Vitrinen zeigen eine Auswahl von Objekten aus dem Ersatzteillager. In den Ordnern befand sich die komplette Firmenkorrespondenz der Tuchfabrik von 1894 bis 1961. Aus konservatorischen Gründen sind die Akten und Bücher jetzt in einem modernen Archivraum untergebracht.

In den beiden Farbkammern (2/3) wurden Chemikalienvorräte für die Färberei aufbewahrt. Das Färben war Chefsache. Herr Müller füllte die erforderlichen Mengen ab und brachte sie in die Färberei. Nach der Schließung der Fabrik hat er die größeren Farbvorräte verkauft.

- 1 Ersatzteillager und Firmenarchiv
- 2 Große Farbkammer
- 3 Kleine Farbkammer
- 4 Vitrine mit Farbstoffen, deren ursprüngliche Verpackung nicht mehr erhalten ist
- 5 Vitrine mit Teilen aus dem Ersatzteillager

