

[Erschienen in: Rheinisches Industriemuseum (Hg.): Industriedenkmäler präsentieren sich: Drei Standorte des Rheinischen Industriemuseums. Essen 2000, S. 31-51]

Detlef Stender

Arbeit an einer Fabrikwelt

Die Rekonstruktion einer Tuchfabrik als Museum

Die Gebäude und ihre Geschichte

Die Geschichte unseres Denkmals beginnt mit einem Abriss: Um 1800 konnte ein größerer Betrieb nur mit Wasser als Antriebskraft existieren, so dass Standorte an rasch fließenden Bächen und Flüssen hochbegehrt waren. Daher ist es nicht ungewöhnlich, dass die Gebrüder Fingerhut, die eine neue Papiermühle errichten wollten, zunächst eine Getreidemühle am Erftmühlenbach in Kuchenheim bei Euskirchen erstanden – und damit das Recht, an dieser Stelle die Wasserkraft mit einem Gefälle von 342 cm zu nutzen! Die Lage, nicht das alte Mühlengebäude war für sie interessant. Die Getreidemühle wurde denn auch schleunigst abgerissen und an ihrer Stelle eine viermal größere, recht stattliche Papiermühle gebaut.

Das höchst geräumige Mansard-Walmdach des Neubaus mit den flachen Fensterbändern ist typisch für Papiermühlen, beherbergte es doch zwei große Trockensäle, in denen auf Holzgestellen die Papiere zum Trocknen aufgehängt wurden. Die Mühle hatte ein großes Wasserrad, dessen Standort im jetzigen Turbinenraum durch ein rundes Steingewände und den Mauerdurchbruch für die Welle des Rades noch nachvollziehbar ist. Die technische Einrichtung und Produktionsorganisation der Papiermanufaktur war um 1801 "äußerst fortschrittlich", was auf Einflüsse aus dem "in der Mülhentechnologie führenden Holland" schließen lässt.¹ In dem neu errichteten Gebäude waren technische Erfordernisse, Betriebsorganisation und Gebäudeform perfekt aufeinander abgestimmt: "Die Anlage entspricht einem typischen Manufakturbau dieser Zeit, der der klassischen Maschinerie und Arbeitsorganisation der Papiermühle eine adäquate Hülle gibt. ... Bei allen Gebäudeansichten großer Papiermanufakturen bzw. 'Papierfabriken' [der Zeit um 1800 – D.S.] sind ähnliche Bauformen wie in Kuchenheim zu finden", stellt der Experte für vorindustrielle Papierherstellung Günter Bayerl fest.²

In der baugeschichtlichen Entwicklung steht die Mühle zwischen zwei Formtypen: Auf der einen Seite stehen die Manufakturbauten des frühen 18. Jahrhunderts, die sich an großen, repräsentativen Gebäuden, insbesondere Palaisbauten orientierten und sich durch massive, gefällige Baukuben, Mansarddächer, symmetrische Grundrisse und Fassaden auszeichneten. Auf der anderen Seite hatte sich seit der Mitte der 18. Jahrhunderts ein neuer Stil herausgebildet, der den technischen Anforderungen größeren Stellenwert einräumte.³ Die Kuchenheimer Manufaktur zeigt in der

grundlegenden Bauform und den massiven und geputzten Wänden (statt Fachwerk) Anlehnungen an den älteren Stil; mit der beträchtlichen Gebäudehöhe, dem fehlenden Dekor, dem Wasserrad, der Ladeluke, dem unsymmetrischen Grundriss, dem Fehlen aller Treppen etc. allerdings auch deutliche Anklänge an die moderne, technische Gebäudeform. Die L-Form des Gebäudes ist für Mühlen, Manufakturen und Fabriken nicht ungewöhnlich. Diese Form greift möglicherweise auf Anregungen bäuerlicher Höfe zurück, die einen gefassten, geschützten, überschaubaren Raum bieten.

Die neue Papiermühle produzierte Pack- und Löschpapier, vor allem aber "Post- und andere feine Schreibpapiere"⁴, und war mit ihren drei Bütten die wohl größte Papiermühle im Rhein- und Moseldepartement sowie eine der größeren ganz Deutschlands. Sie beschäftigte zwischen 30-40 Arbeiter, darunter anfänglich auch ein Dutzend Kinder. Die Jahresproduktion belief sich auf etwa drei bis vier Millionen Bögen. An den drei Bütten hatten die Büttgesellen bei ca. 300 Arbeitstagen im Jahr pro Tag jeweils 3.000 bis 4.500 Papierbögen zu schöpfen.⁵ Die Vorstellung einer romantischen Mühle am rauschenden Bach ist also für unsere Manufaktur, die einen Gewerbebetrieb zwischen Handwerk und Fabrik darstellt, unzutreffend.⁶

Um 1840 geriet der Betrieb in einen Strudel verschiedener Schwierigkeiten, die letztlich 1843 zur Aufgabe des Papiermühlenbetriebs "wegen Mangel an Absatz" führten. Die neuen Besitzer richteten in dem Gebäude eine Wollspinnerei und -wäscherei ein, unter den nachfolgenden Eigentümern entwickelte sich der Betrieb zu einer Tuchfabrik mit verschiedenen Produktionsabteilungen. Zwei wesentliche bauliche Ergänzungen fallen in diese Jahre: 1860 schaffte der Unternehmer die erste Dampfmaschine und den zur Dampferzeugung nötigen Kessel an. Diese stehende Balancier-Dampfmaschine leistete 16 PS, war eine Hilfsmaschine zur Unterstützung des Wasserrades und die erste Dampfmaschine in Kuchenheim überhaupt. Da in der Fabrik nicht genügend Platz für Maschine und Kessel war und man Kesselhäuser auf Grund der Explosionsgefahr in der Regel außerhalb des Hauptgebäudes errichtete, war ein kleiner Anbau erforderlich. Mit der Dampfmaschine entstand also der Kern des einfachen Südanbaus, der bis nach der Jahrhundertwende immer wieder erweitert und verändert wurde. Der Südanbau ist dadurch ein etwas verwinkeltes und unübersichtliches Raum-Wirrwarr geworden, wie es aber für die industrielle Bauweise nicht untypisch ist, da – gerade auf der Rückseite der Anlage – in erster Linie Nützlichkeitsabwägungen zählten. Es wurde schlicht Produktionstechnik mit den erforderlichen Ziegelwänden umhüllt. Es erübrigt sich fast zu erwähnen, dass der Maschinenraum der Tuchfabrik keinerlei repräsentative Züge aufweist, wie es in jener Zeit in größeren Fabriken üblich war.

Der Ausbau der Spinnerei zur Tuchfabrik, die nicht mehr die lokalen Weber mit Garn, sondern zahlreiche Kunden im ganzen Land mit Tuch belieferte, machte ein Kontor und Tuchlager erforderlich. Aus diesen Gründen wurde 1867 ein neues Gebäude errichtet, in

dem ein Kontor, ein Tuchlager und – im Dachgeschoss – auch ein Wolllager untergebracht wurden. Nur kurze Zeit darauf baute der Unternehmer an dieses Gebäude ein Wohnhaus an, das notwendig wurde, weil er seit Anfang der 1860er Jahre sich immer mehr selbst um den Betrieb kümmerte und daher in Kuchenheim öfter präsent war. Dieses Wohnhaus ist im Vergleich mit anderen Unternehmerwohnhäusern bzw. Villen ausgesprochen klein und bescheiden und übernahm einfach die schlichte Architektur des Kontors und Tuchlagers.

1894 ersteigerte Ludwig Müller die "Fabrikgebäulichkeiten, Maschinen- und Kesselhaus, Färberei und Radhaus, Comtoir, Lagerhaus, Stall ... nebst allen zum Betrieb der Fabrik ... vorhandenen Maschinen und Gerätschaften, Hofraum, Garten, Wiese".⁷ Müller baute den Betrieb als Volltuchfabrik völlig neu auf und rüstete ihn mit modernen Maschinen aus, von denen heute noch ein Großteil erhalten ist. Von der Wolle bis zum fertigen Tuch waren alle Arbeitsschritte in den eigenen Räumen versammelt: Wolfen, Krempeln, Spinnen, Zwirnen, Weben, Walken, Waschen, Färben, Trocknen, Rauen, Schneiden, Pressen, Dekatieren. Eine solche Volltuchfabrik war typisch für die Streichgarnindustrie, in der es auf Grund der Unberechenbarkeit des Rohstoffs Wolle der Qualität des Endprodukts sehr zuträglich war, wenn der Fabrikant sämtliche Materialqualitäten und Arbeitsschritte selbst im Auge und in der Hand hatte.⁸ Produziert wurde Wolltuch aus Streichgarn, ein strapazierfähiger, gewalkter und angerauter Stoff. Der größten Nachfrage erfreuten sich Eifel-, Wetter-, Jagd- und Damenloden. Müller gelang es 1906 zudem Lieferant für das Heer und 1911 für die Marine zu werden. So nahm die Uniformtuchproduktion – vor allem in den beiden Weltkriegen – einen erheblichen Umfang an und der Betrieb war bestens beschäftigt.

1922 wurde der letzte Anbau in der Fabrik-Geschichte errichtet: eine moderne Shedhalle, in der die Spinnerei Platz fand. Die Vorteile dieser neuen Gebäudeform sind schnell ersichtlich. Der Raum wird durch das milde Nordlicht immer gut beleuchtet. Auf der großen, ebenen Fläche lassen sich Lasten viel besser und einfacher transportieren als in den mehrgeschossigen Gebäuden. Man kann den Bau der Shedhalle 1922 gewissermaßen als Wendepunkt in der Firmengeschichte ansehen. Denn bereits Anfang der 20er Jahre scheiterte der Versuch die Fabrik zu elektrifizieren.⁹ Der ganze Betrieb erlebte nach dem Neubau der Shedhalle keinen wesentlichen Modernisierungsschub mehr, sondern verblieb technisch auf dem Stand der Jahrhundertwende: Die Dampfmaschine von 1903 und die Turbine von 1913 trieben bis 1961 die Transmissionsanlage an.

1929 starb Ludwig Müller. Die Firmenleitung lag danach in den Händen seines Sohnes Kurt Müller, der den Betrieb 1961 wegen Auftragsmangel schließen muss.¹⁰ Mit dem Gedanken und in der Hoffnung, noch einmal produzieren zu können, pflegte er zunächst das Inventar und den Maschinenpark. In der Fabrik blieb daher die Situation zur Zeit

der Betriebsschließung von 1961 bis in die 80er Jahre völlig unberührt erhalten: alle Produktionsräume mit ca. 60 Großmaschinen, Dampfkessel und Dampfmaschine, die Transmissionsanlage, das Gewirr der Dampf- und Elektroleitungen, sämtliche Werkzeuge und Materialien. Manche Maschinen waren sogar noch mit Material bestückt. Das Gebäude versank in eine Art Dornröschenschlaf: Über das ganze Inventar legte sich eine dicke Schicht von Staub, Rost und Spinnenweben.

Anfang der 80er Jahre erkannten Denkmalpfleger die außerordentliche Bedeutung der Fabrik als Denkmal der Sozial-, Wirtschafts- und Technikgeschichte. Wenig später erfolgte die Unterschutzstellung als Denkmal und schließlich die Übernahme durch den Landschaftsverband Rheinland mit dem Ziel, die komplette Fabrik in ein Museum für Industrie- und Sozialgeschichte zu verwandeln.¹¹ Dieser Vorsatz war leicht gefasst. Doch bis zur Realisierung, das heißt zur Verwandlung der ehemaligen Fabrik in ein Museum, das modernen Anforderungen genügt, war noch ein langer und manchmal auch steiniger Weg zurückzulegen.

Da die Dächer nicht mehr dicht bzw. kurz vor dem Zusammenbruch waren und seit Jahrzehnten nicht mehr geheizt werden konnte, hatte vor allem die Feuchtigkeit ihr zerstörerisches Werk getrieben: Putz, Mörtel und Verfugungen lösten sich in Wohlgefallen auf. Die Feuchtigkeit hatte zum Teil die Holzkonstruktion angegriffen und den Holzwürmern ein ideales Tätigkeitsfeld geebnet. Die Statik der tragenden Holzkonstruktion war so zweifelhaft, dass das Gebäude – trotz provisorischer Abstützungen – für den Zutritt zum Teil gesperrt werden musste. Die Feuchtigkeit hatte natürlich auch eine massive Rostbildung auf den Maschinen zur Folge. Einige Holzteile der Maschinen waren schlicht weggefault, ein Teil der Woll- und Garnreste von Mottenlarven vertilgt. Etliche Akten und Bücher waren nass geworden und zeigten deutliche Anzeichen des Mäusefraßes. Es gab keinen Strom und keine funktionierende Heizung. Die Bau- und Objektsubstanz befand sich – bautechnisch und konservatorisch betrachtet – in einem katastrophalen Zustand, der es völlig ausschloss, sofort die Türen für die Besucher zu öffnen. Zugleich war klar, dass es nicht genügt, ein Denkmal wieder begehbar zu machen. Eine museale Erläuterung und Erschließung war unabdingbar. Es musste ein Konzept zur Präsentation als Museum entwickelt werden.

Die Dokumentation: Untersuchung auf Herz und Nieren

Vor den eigentlichen Sanierungs- und Restaurierungsarbeiten wurde zunächst eine gründliche Dokumentation des Fundzustandes der Fabrik erstellt. Dies war erforderlich, weil die Bauarbeiten selbst in die historische Bausubstanz eingreifen und diese – zum Teil – notgedrungen verändern würden. Die Hochbauabteilung des LVR führte also

zunächst nur die allernotwendigsten Sicherungsmaßnahmen und eine Asbestsanierung durch. Die Dokumentation umfasste verschiedene Arbeitsbereiche:

- Erfassung und Inventarisierung aller Objekte der Fabrik

Die Inventarisierung beinhaltete u.a. eine Identifikation und Benennung der Objekte, die Vergabe einer Inventarnummer sowie die Erfassung des Fundortes und des Zustandes. Es wurden insgesamt über 5000 Nummern für einzelne Objekte und zusammenhängende Objektgruppen vergeben. Allein diese Inventarisierung, die zum Teil im Winter in Eiseskälte erfolgen musste, bedeutete einen erheblichen Aufwand – nicht zuletzt, weil schon die Funktionsbestimmung der vielen, manchmal recht kryptisch anmutenden Einzelteile und Fragmente nicht einfach war und gründliche Recherchen erforderte. Zugleich erfolgte eine vollständige fotografische Dokumentation des Fundzustandes des gesamten Gebäudes und Inventars.

- Dokumentation der Arbeit

Für jeden Raum und für jeden Bereich wurden akribisch die einzelnen Arbeitsschritte erforscht und rekonstruiert. Neben der Heranziehung von historischer Fachliteratur beruht diese Dokumentation vor allem auf Interviews: Die ehemaligen Beschäftigten gaben Auskunft über ihren Arbeitsplatz, zum Betriebsklima, zum Ablauf eines typischen Arbeitstages etc.¹² Alle Interviews liegen transkribiert vor und sind durch ein über 140-seitiges Schlagwortregister erschlossen. Auf diese Art und Weise ist eine Art "Enzyklopädie" der Arbeit in der Tuchfabrik entstanden, die die vielen Maschinen und Inventarteile erst verständlich macht, ihre Funktionsweise klärt und die Arbeitssituation, -anforderungen und -belastungen im Betriebszusammenhang deutlich macht.

- Maschinenforschung

Während sich die Dokumentation der Arbeit des Instrumentariums der Sozial- und Alltagsgeschichte bediente, erfolgte daneben eine präzise Erfassung, Beschreibung und Einordnung der ca. 60 Großmaschinen unter technischen bzw. technikhistorischen Gesichtspunkten. Dabei entstanden ausführliche 'Biografien' der Maschinen, die auch die Geschichte der Anschaffung sowie alle Veränderungen, Standortwechsel, Improvisationen und Gebrauchsspuren benennen. Zugleich machte die Maschinenforschung Aussagen über den Erhaltungszustand der Maschinen. Davon ausgehend wurden später die konkreten Restaurierungs- und Reaktivierungsmaßnahmen entwickelt.

- Bauforschung

Da die Tuchfabrik immer als Gesamtensemble von Inventar und Gebäude verstanden wurde und wird, legte das Forschungsprojekt auch großen Wert auf die genaue Erfassung des Baubestandes. Es erfolgte eine fotografische und fotogrammetrische

Erfassung¹³ des Gebäudes und seines Zustandes in verzerrungsfreien CAD-Plänen. Diese stellten eine wichtige Grundlage für die späteren Bauarbeiten dar, denn das schiefe und krumme Gebäude ist nun einmal nicht mit wenigen kerzengraden Strichen zu erfassen.

- Verzeichnung des Firmenarchivs

Die Akten und Bücher des Firmenarchivs waren zwar seit 1894 nahezu vollständig vorhanden, aber auf viele verschiedene Räume verstreut, völlig durcheinander und kaum – oder nur nach dem Prinzip des Zufallsfundes – zu benutzen. Die Akten und Bücher wurden daher unter konservatorisch vernünftigen Bedingungen zusammengefasst und in einem Findbuch verzeichnet, das jetzt einen geordneten Überblick und einen gezielten und systematischen Zugriff erlaubt.

Die Grundidee der Präsentation: eine begehbare Fabrikwelt im gepflegten Gebrauchszustand

Auf der Grundlage dieser Forschungsarbeiten – mit dem genauen Wissen über den Funktions- und Arbeitszusammenhang Tuchfabrik – konnten nun das Museumskonzept und darauf aufbauend die konkreten Restaurierungsziele entwickelt werden. Der Grundgedanke dieses Konzeptes ist es, die Fabrik in ihrem einzigartigen Gesamtzusammenhang vollständig zu erhalten und den historischen Bestand nur sehr zurückhaltend und unmittelbar objektbezogen zu erläutern und ergänzen. Als Grundbedingung für dieses Konzept wurden zwei wesentliche Entscheidungen getroffen:

- Alle modernen Funktionen und Bedürfnisse des Museumsbetriebs – Kasse, Laden, Cafeteria, Räume für Sonderausstellungen, Veranstaltungen, Museumspädagogik, Verwaltung und Werkstätten, die Haustechnikzentrale und die Hausmeisterwohnung – werden nicht in dem historischen Gebäudeensemble der Tuchfabrik, sondern in einem Neubau mit 1900 m² Nutzfläche auf dem benachbarten Gelände untergebracht. Wenn man bedenkt, dass die Tuchfabrik etwa 2800 m² Fläche bietet, kann man sich vorstellen, welch massiven Eingriff in die historische Bausubstanz es bedeutet hätte, das Raumprogramm der neuen Museumsfunktionen in dem alten Gebäude unterzubringen.

- Die Tuchfabrik wird nur mit Führungen zugänglich sein. Diese Einschränkung, die zunächst auf Grund der geringen statischen Belastbarkeit erzwungen wurde, ermöglicht es auf der anderen Seite, die Tuchfabrik weitgehend so zu belassen, wie wir sie vorgefunden haben. Die Besucherbegleiter erklären und erläutern die Fabrik und fungieren zugleich als eine Art Aufsicht. Dadurch erübrigen sich eine flächendeckende Erläuterung und Beschilderung der Museumsobjekte ebenso wie störende Schutzvorkehrungen zur Diebstahlsicherung des überall herumliegenden Inventars.

Für die Bau- und Inventarsanierung war es notwendig, den ausführenden Planern und Handwerkern genaue Vorgaben für ihre Arbeiten zu machen, um später die Fabrik in

einem in sich stimmigen Zustand präsentieren zu können. Als Restaurierungsziel für die Fabrik und ihr Inventar legte die Museumsleitung das letzte Betriebsjahr 1961 fest. Das heißt, dass alle Schäden und Verfallsspuren, die durch den Leer- und Stillstand seit 1961 entstanden waren, dagegen Schäden, Veränderungen, Gebrauchs- und Nutzungsspuren aus der Betriebszeit erhalten bleiben sollten. Ein solches Restaurierungsziel ist nicht selbstverständlich und beinhaltet eine Entscheidung – auch gegen andere mögliche Zeitschnitte. Diese Alternativen sollen hier zumindest kurz angedeutet werden: Ein vor dem Datum 1961 gelegener Zeitpunkt – z.B. das Erbauungsjahr des Hauptgebäudes 1801 oder der Zeitpunkt der Neueinrichtung der Tuchfabrik 1894 – wurde ausgeschlossen, weil er eine kaum zu vertretende Vernichtung von Spuren der Geschichte der Tuchfabrik bedeutet hätte – auch wenn eine solche "beautification"¹⁴ in vielen Bereichen der Denkmalpflege nach wie vor Usus ist. Ein reizvoller Versuch wäre es dagegen schon gewesen, den Übernahmezustand des Dornröschenschlafs samt Efeu, Rost, Spinnenweben, Staub, Holzwurm und einsetzenden Verfall zu konservieren. Dieser melancholisch- morbide Zustand übte eine fast magische Wirkung aus, eben weil er auch die Zeit des Stillstands und das traurige Schicksal der Tuchfabrik und einer ganzen Industrie verkörperte. Die Entscheidung für das Restaurierungsziel 1961 beinhaltet die Beseitigung dieser Zeugnisse der Geschichte.

In Bezug auf den baulichen Zustand des Gebäudes bestand allerdings kaum eine andere Wahl. Denn die Erhaltung der Bauschäden der Gebäudehülle hätte schon sehr kurzfristig zu einem Verfall des gesamten Ensembles und damit langfristig zur Vernichtung aller Spuren der Geschichte geführt oder – bei Schaffung einer zweiten, übergeordneten Schutzhülle, wie es zeitweilig erwogen wurde – zu einer völligen Über- und Umbauung bzw. Unterstützung des historischen Bestands durch moderne Konstruktionen.

Im Inneren der Fabrik wäre die Erhaltung des Fundzustandes – nach Sicherung der Gebäudehülle und der Schaffung eines guten Raumklimas – eher praktisch zu verwirklichen gewesen und wurde auch von manch einem Restaurator nach der Devise "wenn man nichts macht, macht man auch nichts falsch oder kaputt" vertreten.

Das Museum ist diesen Weg bewusst nicht gegangen, weil der ursprüngliche Verfallszustand inklusive aller Spinnweben, Staubpatina und Melancholie bei all den Baumaßnahmen und dem späteren Besucherbetrieb nicht überzeugend und konsequent zu erhalten gewesen wäre, ganz abgesehen davon, dass der Schmutz auch aus konservatorischen Gründen in vielen Fällen beseitigt werden musste. Aber auch unabhängig von diesen praktischen Gründen, erschien es dem Museum sinnvoll, die Objekte unter Staub, Schmutz, Holzwurm- und Mottenlarvenexkrementen wieder sichtbar zu machen, sie gewissermaßen zu befreien und in einem schlüssigen und würdigen Gesamtbild wieder zur Geltung zu bringen.

Sanfte Sanierung – Respekt vor der Bausubstanz

Die Planung und Durchführung der Bauarbeiten geschah in enger und guter Zusammenarbeit zwischen dem Hochbauamt des Landschaftsverband, dem Architekten (Büro Meickl, Ockenfels), dem Museum und der Denkmalpflege. Für die Sanierungs- und Restaurierungsarbeiten gab es sowohl von der Denkmalpflege also auch vom Museumskonzept her einige grundlegende Richtlinien:

- Es sollte so viel wie irgend möglich von der alten Bausubstanz erhalten bleiben: Wo ein Eingriff also nicht zwingend erforderlich war, wurde dieser unterlassen. Diese Grundregel bedeutete konkret, dass die Architekten und Handwerker jedes Teil, jeden Deckenbalken, jeden Dachziegel, jede Putzfläche, jedes Fenster auf seinen Zustand hin überprüften und nur bei wirklich negativem Befund reparierten oder austauschten.

Diese Sanierungsstrategie war mit vielen kleinteiligen Einzellösungen verbunden, deren Entwicklung und Realisierung entsprechend arbeitsaufwendig war. Aber übliche Standardlösungen standen bei einem 200 Jahre alten Gebäude kaum zur Verfügung und die großflächige Erneuerung hätte dem Grundprinzip der Sanierungsarbeiten widersprochen – auch wenn mancher Handwerker lieber (und preiswerter) eine großzügige Rekonstruktion oder Überarbeitung ganzer Bauteile und großer Flächen vorgenommen hätte.

Besonders konfliktreich erwies sich die Beurteilung von gealterten Putzoberflächen im Innenbereich, die nur dort kleinflächig ergänzt und erneuert wurden, wo der Putz bereits bröselte oder schon abgefallen war. Dass auch schmutzige Wandflächen im Museum eine Existenzberechtigung haben, man eine Wand auch nur teilweise neu putzen kann und gleitende Übergänge ohne gerade Grenzlinien tolerierbar sind, war manchem Handwerker nur schwer verständlich zu machen – und nur unter Aufsicht durchzusetzen. Dabei erwies es sich als äußerst hilfreich, dass die Museumsmitarbeiter jeden Tag in der Tuchfabrik verkehrten und den Arbeitsfortschritt sehr unmittelbar beobachten und eingreifen konnten, wenn etwas geschah, was nicht im Sinne der gemeinsamen Planungen war.

- Wenn Reparaturen oder Erneuerungen notwendig waren, führten wir diese in Bezug auf Material und Machart streng nach historischem Vorbild durch. Eichenbalken wurden durch Eichenbalken ersetzt, Lehmputz durch Lehmputz, Kalkanstrich durch Kalkanstrich, Bierlasur durch Bierlasur – auch wenn dies nicht immer den modernen Anforderungen und dem aktuellen “Stand der Technik” entsprach.

Sehr viele der Sanierungsarbeiten kann man daher heute kaum noch in der Fabrik erkennen, so material- und herstellungsgerecht, so liebevoll und vorsichtig sind sie durchgeführt: Sei es die aufwendige Fundamentsanierung, die Holzschutzbehandlung der gesamten tragenden Holzkonstruktion, die partielle Erneuerung des Holz-Estrichs, der Dächer und des Wandputzes.

- Die neuen Teile und Ergänzungen werden mit zwei Grautönen einheitlich kenntlich gemacht, um klar alte Bausubstanz von neuen Zusätzen zu unterscheiden. Diese Farbtöne wurden so gewählt, dass sie auf dem Hintergrund der historischen Bausubstanz kaum auffallen. Und wenn man in der Fabrik sich genauer umschaute, dann kann man eine ganze Menge neuer Elemente entdecken. Eine Elektrik, eine Heizungs- und Sprinkleranlage sowie Technik für die Einbruchsicherung. Der Einbau dieser großen haustechnischen Systeme war nicht nur in der Ausführung ausgesprochen aufwendig, sondern auch in der Planung. Denn die neue Technik wurde zwar – farblich – kenntlich gemacht, sollte aber möglichst wenig sichtbar sein. Heizkörper waren also möglichst unauffällig und nicht gerade in den zentralen Sichtachsen anzubringen.

Der Einbau einer Sprinkleranlage war nicht vorgeschrieben, erwies sich aber als sehr sinnvoll, um in einem "Kompensationshandel" zu erreichen, dass nur sehr wenig neue Brandabschnitte – mit allen damit verbundenen massiven Eingriffen in Decken und Wände – geschaffen werden mussten. Zugleich ist diese Sprinkleranlage, die frühzeitig ein Feuer partiell bekämpfen kann, sehr wichtig für den Schutz der stark brandgefährdeten Substanz der Tuchfabrik.

Nicht verstecken ließ sich allerdings der Treppenhausturm, der Behinderten den Zugang zu allen Stockwerken und im Brandfall ein sicheres Verlassen des Gebäudes garantiert. Auch er ist bewusst ganz modern gehalten, um eine klare Unterscheidung zwischen historischer Bausubstanz und der museumsgerechten Infrastruktur zu gewährleisten.

Im Nachhinein zeigt sich, dass sich die aufwendige, sorgfältige und sensible Planung und Ausführung der Bausanierungsarbeiten gelohnt hat, denn das Gesamtbild der Fabrik konnte weitgehend erhalten werden. Dazu haben nicht zuletzt die Handwerker, die Zimmerleute, Maurer, Dachdecker, Heizungsbauer, Elektriker, die meist sehr schnell ein ganz besonderes Verhältnis zu der ungewöhnlichen Baustelle entwickelten, einen wesentlichen Beitrag geleistet. Denn die letzte Entscheidung über viele kleine, aber wichtige Details und die Qualität der Ausführung trifft eben doch der Handwerker während seiner Arbeit.

Die Restaurierung des Fabrikinventars – Vom Leben der toten Dinge

Eine besondere Herausforderung stellte die Restaurierung des gesamten Fabrikinventars dar, die erst nach Abschluss der Bauarbeiten erfolgte. Gängig und üblich in der musealen Restaurierung ist die Behandlung einzelner Objekte und kleinerer Ensemblegruppen durch eigenes Personal. Die ca. 60 Großmaschinen und Tausende von Inventarteilen waren in dem traditionellen Stil aber kaum in absehbarer Zeit zu bewältigen.¹⁵ Entsprechend ratlos zeigten sich etliche Restauratoren und ließen uns

manchmal kopfschüttelnd-bedauernd in unserer Tuchfabrik zurück. Es galt also neue Verfahren und Methoden zu entwickeln. Da nur begrenzt Zeit bis zum Eröffnungstermin zur Verfügung stand, entschied die Museumsleitung alle Restaurierungsarbeiten an Maschinen und Inventar nach außen zu vergeben. Denn technische Kapazitäten des Rheinischen Industriemuseum wären für diese gigantische Aufgabe keinesfalls ausreichend gewesen. Für die Ausführungsplanung und die Überwachung der Arbeiten suchte das Museum die Zusammenarbeit mit einem ausgewiesenen Fachmann (Büro für Restaurierungsberatung Götz, Oettingen). Grundvoraussetzung für dieses Organisationsmodell war, dass das Land Nordrhein-Westfalen die Inventarsanierung ebenso wie die Sanierung der Gebäude mit 90% bezuschusste, weil Maschinen und Objekte als integraler Bestandteil des Denkmals angesehen wurden und werden. Nur auf diese Weise war es möglich, die gesamte Planung und der Durchführung der ungewöhnlichen und umfangreichen Restaurierungsmaßnahme mit externen Kräften innerhalb von eineinhalb Jahren erfolgreich zu realisieren.¹⁶

Das Museum entschied, das Restaurierungsziel "Gebrauchszustand des letzten Betriebsjahres " entsprechend der jeweiligen Nutzungsgeschichte der einzelnen Objekte auszudifferenzieren:

- Stillstands-Zustand

Bereits vor 1961 stillgelegte Maschinen – zum Beispiel Webstühle, die nur noch als 'Ersatzteillager' herumstanden – wurden lediglich vom Bauschmutz gereinigt, nicht aber vom Rost und Schmutz, der vermutlich schon 1961 vorzufinden war. Die Restauratoren hatten den Auftrag Schäden oder fehlende Teile zu ignorieren, gerade weil diese auch den Zustand der Nichtbenutzung dokumentieren.

- Betriebs-Zustand

Bis zur Stilllegung benutzte Objekte sollten hingegen wieder in einen gepflegten Gebrauchszustand versetzt werden. Dies bedeutete eine gründliche Reinigung und Entrostung, insbesondere der während des Betriebs sauberen und blanken Stellen. Selbstverständlich wurden alte Oberflächen und Lacke, Improvisationen und Behelfslösungen belassen. Dort, wo z.B. der Rost alte Lackschichten regelrecht zerstört hatte, wurden diese farblich retuschiert – und zwar so, dass man die Retusche von weitem nicht sofort, bei näherem Hinsehen allerdings unzweifelhaft erkennen kann. Wie bei den Bauarbeiten wurde hier auch streng nach dem Befund gearbeitet und nicht nach ästhetischen Kriterien vorgegangen. Wenn also während des Betriebs eine Reparatur oder ein Anstrich etwas stümperhaft und unansehnlich durchgeführt worden war, bereinigte die Restaurierung diese Form der Gebrauchsspur grundsätzlich nicht. Das Ergebnis ist – auch ästhetisch – nicht so unbefriedigend, wie manch einer immer noch befürchtet.¹⁷ Es ergibt sich dadurch ein manchmal weniger glattes und bruchloses, aber dafür um so lebendigeres Bild. Auch mit der Reinigung nahmen die Bearbeiter sehr

vorsichtig vor. So beließen sie zum Beispiel die Wollreste im Innern der Transmissionriemen, die früher nicht ständig gereinigt wurden. Auch Ablagerungen an Stellen, die die Arbeiter früher ständig ölten und fetteten, blieben erhalten. Dort, wo durch die Zeit des Stillstands seit 1961 die Objekte deutlich Schaden genommen hatten, griffen wir ein: Zum Beispiel wurden verfaulte und zerfressene Holzplanken an einer Färbemaschine ausgetauscht, ein durchgerostetes Loch in einer Schubkarre wieder geschlossen und Mottenlöcher in einem Tuch gestopft, das auf dem Webstuhl erhalten bleiben soll.

- Reaktivierter Zustand:

Einige zentrale Maschinen laufen wieder: die Dampfmaschine, der Krempelwolf, ein Krempelsatz, ein Selfaktor, die Kettenschärmaschine, die Zwirnmaschine, vier Webstühle. Mit diesen Maschinen kann das Museum nun von der gewaschenen Wolle bis zum gewebten Tuch alle wichtigen Produktionsschritte vorführen. Die Reaktivierung erwies sich unkomplizierter als befürchtet. Die meisten Maschinen liefen noch erstaunlich gut. Der Anteil der ausgetauschten Teile, die übrigens als Dokumente der Betriebsgeschichte aufbewahrt werden, beträgt etwa zwei oder drei Prozent und beschränkte sich zumeist auf einfache Verbrauchsteile. Komplizierter war oft die richtige Einstellung der Maschinen, die durch Versuch und Irrtum mühsam erprobt und erarbeitet werden musste.

Im Zusammenhang der Reaktivierung waren allerdings zahlreiche Vorkehrungen erforderlich, die optisch weit mehr Aufmerksamkeit auf sich ziehen werden, als die nahezu unsichtbaren Eingriffe an den Maschinen selbst: Zunächst wurden die alten Transmissionsriemen abgenommen und durch neue Riemen ersetzt, um die Originalriemen nicht durch den Betrieb zu zerstören und um einen sicheren Betrieb zu gewährleisten. Zum Schutz der Besucher Mus vor allen laufenden Maschinen und Transmissionsriemen Abschränkungen errichtet werden. Diese Abschränkungen sind zwar unauffällig gestaltet, stellen aber doch einen massiven optischen Eingriff dar, nicht zuletzt, weil sie in ihrer Einheitlichkeit und Geradlinigkeit sich deutlich vom optischen Flickenteppich der Originalsubstanz abheben.

- Neuzustand

Da selbst das Ersatzteillager mit etlichen noch gar nicht gebrauchten Maschinenteilen erhalten geblieben war, ergab sich dort die Notwendigkeit, diese Teile quasi wieder in den Neuzustand zurückzusetzen. Denn auch die unbenutzten Teile waren inzwischen stark angerostet und zum Teil verunreinigt. Ausnahmsweise zielte hier die Restaurierung also darauf ab, einen Auslieferungszustand zu rekonstruieren, weil diese Objekte nur Schädigungs- aber keine Gebrauchsspuren aufwiesen.

Die Restaurierung der Großmaschinen erfolgte vor Ort in der Tuchfabrik. Das bewegliche Kleininventar wurde in den Werkstätten der Restauratoren bearbeitet und anschließend wieder an seine angestammten Standorte in der Tuchfabrik zurückgebracht. Nach all den vielen und verschiedenartigen konservatorischen und restauratorischen Eingriffen präsentiert sich die Tuchfabrik nun in einem ganz anderen Zustand als zur Zeit ihres "Dornröschenschlafs". Die meisten Besucher nehmen den jetzigen Zustand als ganz selbstverständlich hin und können sich kaum vorstellen, dass die Tuchfabrik einmal anders ausgesehen hat. Der mühsam wieder hergestellte, gepflegte Gebrauchszustand stellt also ein schlüssiges und überzeugendes Gesamtbild dar.

Die museale Gestaltung – "indirekte Präsenz" statt Illusionstheater

Es ist bereits deutlich geworden, dass das Denkmal Tuchfabrik kein klassisches Museum wird. Denn in einem – nach traditionellen Maßstäben – 'richtigen' Museum wird eine wertvolle Sammlung von möglichst exquisiten und außergewöhnlichen Einzelstücken zusammengetragen und durch Museumsfachleute in eine zutiefst wissenschaftlich begründete, systematische und lehrreiche Ordnung gebracht. Im Gegensatz dazu wird die ehemalige Tuchfabrik Müller als komplette, komplexe, aber nach musealen Maßstäben auch etwas verwirrende Fabrikwelt präsentiert werden. Denn die "Sammlung" der "Ausstellungsstücke" und ihre Anordnung hat gewissermaßen die Geschichte selbst vorgenommen. Das Museum möchte die Geschichte nicht berichtigen, sondern sieht seine Aufgabe darin, diesen außergewöhnlich lebensnahen, sinnlichen und vielfältigen Bestand in seiner unmusealen Ordnung zu erhalten und ihn eher zurückhaltend zu erschließen, zu erläutern und zu ergänzen.

Doch die kniffligen Fragen stellen sich – wie so oft im Leben – auch hier eher im Detail. Kann und soll Geschichte überhaupt authentisch wiederhergestellt werden? Kann man und soll man eine ganze Fabrik erklären? Wie stark, mit welchen Inhalten und in welcher Form wird das Museum im authentischen Bestand präsent? Welche Erfahrungen, welche Sinnlichkeit, welche Anmutung soll der Museumsbesuch bieten?

Zunächst war daran gedacht worden, den historischen Bestand der Tuchfabrik perfekt zu ergänzen, um die Illusion eines laufenden Betriebs zu erzeugen: etwa den Fahrradständer mit historischen Fahrrädern füllen und die (stillstehenden) Maschinen mit neuem Material zu bestücken und vor dem Kessel wieder Kohle aufzuhäufen. Inzwischen haben wir von dieser "als-ob"-Rekonstruktion Abstand genommen und konzentrieren uns ganz auf das historisch vorgefundene, authentische Objektensemble der Tuchfabrik Müller. Diese Überlegung entstand unter dem Eindruck der Restaurierungsarbeiten, als die intensive Beschäftigung mit dem Gebäude und Inventar

verdeutlichte, dass das überlieferte Ensemble so viel überzeugende und informative Originalsubstanz bietet, dass Ergänzungen überflüssig sind. Zugleich zeigte sich aber gerade bei Führungen die besondere Faszination, die von der eigentümlichen Überlieferungsgeschichte der Fabrik ausgeht: dass nämlich alles im Original erhalten ist. Genau diese Aura des Authentischen würden aber "als-ob"-Ergänzungen ruinieren und die Glaubwürdigkeit des Originals in Frage stellen. Neue Kohle vor dem Kessel würde die authentische Asche im Kessel unglaubwürdig machen.

Zweifellos ist aber eine gewisse Erläuterung der Fabrikräume sinnvoll und notwendig, weil die Besucher sich sonst hilf- und orientierungslos dem Fabrikkosmos gegenüber fühlen würden. Ein gewisse Ergänzung ist auch notwendig, weil zentrale Bestandteile des historischen Betriebslebens nicht mehr sichtbar sind: der Akkordstreß, das Betriebsklima, die Farbbrühe, die direkt in den Bach abgeleitet wurde. Knappe Tafeln erläutern daher kurz die Nutzung der einzelnen Räume. Auszüge aus Interviews mit ehemaligen Arbeiter zu einzelnen Maschinen und Inventarteilen geben weitere Informationen zum Arbeitsablauf und dem Betriebsleben. Eine Filminstallation in der Spinnerei zeigt – gewissermaßen mit den Augen des Arbeiters gesehen – Elemente der Arbeitsanforderungen: Konzentration, Laufarbeit und Monotonie. Hölzerne Hände mit Werkzeugen und Arbeitsmaterial am Krempelsatz verdeutlichen die alltäglich notwendigen Handgriffe und Verrichtungen an diesen Maschinen. Ein Modell der kuriosen und endlos langen Transportwege der gesamten Fabrik, verdeutlicht den Weg, den die Wolle nimmt, bevor sie als Tuch ausgeliefert werden kann.

Für die museale Gestaltung gilt, dass sie Informationen liefern, Zusammenhänge darstellen und Assoziationen anregen, aber nicht das wiederherstellen sollen, was einmal war, aber nicht mehr ist. Die Arbeiter haben die Fabrik verlassen und kehren nicht wieder mehr an ihre Arbeitsplätze zurück. Daher werden die Reliquien der Belegschaft, die wir noch auf dem Boden der Spinde gefunden haben, ganz bewußt nicht naturalistisch drapiert, sondern in einzelnen Vitrinen gewissermaßen musealisiert: die Kaffeetasse, das zerknüllte Butterbrot Papier, der durchgelaufene Schuh, die Mitgliedskarte des Männergesangsvereins. Gerade die puristische Präsentation dieser trivialen Fragmente des Betriebslebens ermöglicht so hoffen wir eine ganz eigene Poesie des Alltäglichen.

Es wird also nicht lebensnah inszeniert, es gibt ganz bewußt keine Puppen und angeblich "echte", genau genommen aber nachgestellte Arbeitsituationen, sondern das Museum arbeitet gezielt mit Verfremdungen. Die Gestalterin Gabriele Leuthäuser hat dafür den Begriff der "indirekten Präsenz" gefragt: Der Film in der Spinnerei, die Hände am Krempelsatz, das Modell der Transportwege – sie verdeutlichen sehr präzise einzelne Aspekte des Betriebsalltags ohne in falsche Nachäffungen zu verfallen. Wenn

wir den direkten Abfluß der Farbsoße in den Bach zeigen wollen, imitieren wir nicht die alte, nicht mehr existente Farbe, sondern beleuchten die Abflußrinne.

Die museale Erschließung greift dabei nur einzelne Momente, Fragmente der Fabrikwelt auf, lässt aber Vieles bewußt ungeklärt und ambivalent. Die klassischen Objektbeschriftungen wird man vergeblich suchen. Diese Offenheit ist möglich, weil die Tuchfabrik grundsätzlich nur mit Führung besucht werden kann. Die Offenheit ist aber zugleich Programm. Eine flächendeckende Erklärung der Objekte würde das dichte historische Ensemble nämlich eher zudecken als würdigen und viele individuelle Wahrnehmungen, Assoziationen, Erinnerungen verhindern. Denn die Tuchfabrik als Gesamteindruck, als "Gesamtkunstwerk" ist mehr als die Summe aller Inventarteile. Ganz wesentlich ist dafür die Ganzheitlichkeit des Objektes, ganz wesentlich ist auch die höchst sinnliche Anmutung der gesamten Fabrik, die Gerüche von Wolle und Fett, die Geräusche des murmelnden Erftmühlenbachs, der donnernden Webstühle, die eigentümliche Stille. Diese komplexen Eindrücke und das unmuseal und etwas chaotisch anmutende Gewirr der Objekte ermöglichen und provozieren ganz persönliche Wahrnehmungsweisen und Assoziationen. Die Besichtigung wird zur individuellen Entdeckungsreise. Die Eindrücke und Sichtweisen der Besucher variieren entsprechend den individuellen Erfahrungen und Erinnerungen, die sie mitbringen und mit den Eindrücken der Tuchfabrik verbinden können.

In Der Tuchfabrik sieht das Museumskonzept also nur punktuelle, zurückhaltende und stets objekt- oder raumbezogene Zusätze vor. Dadurch entsteht allerdings die Gefahr, dass die Besucher nicht über den engen Schornstein-Horizont der Tuchfabrik hinausblicken können. Das faszinierende Erlebnis dieses Fabrikkosmos, der letztlich aber doch nur einen mikroskopisch kleinen Ausschnitt der Industriegeschichte repräsentiert, verdrängt leicht alle Gedanken an Anderes, an Strukturelles, an die Grundlagen und Folgen der Produktion in der Tuchfabrik. Die Vorstellung *der* Tuchfabrik, *der* Fabrik um die Jahrhundertwende (für die dieser Standort im Gesamtkonzept des Rheinischen Industriemuseums steht), wird auf einen Ort, ein Industriedenkmal vereinigt. Die Erinnerungsenergie – so lautet eine berechtigte Kritik – "wird konkretistisch verkürzt und reduziert die Vergangenheit allein auf das, was von ihr übriggeblieben ist, "Begehbarkeit" als Kriterium der Geschichtswahrnehmung" ist aber gewiß etwas wenig. Gefordert ist also eine "Redimensionierung der Vergangenheitsspuren und Überlieferungsfragmente", des "beschränkten" mikroskopischen Blicks.¹⁸ Dies geschieht mit einer kleinen – eher klassischen – Ausstellung in den gegenüber liegenden ehemaligen Wohnräumen der Familie Müller, in der Bilder und Objekte zur Geschichte und zur Krise der rheinischen Tuchindustrie gezeigt werden. Dort kann man erfahren, wie es in anderen, größeren, moderneren Tuchfabriken aussah, dort werden die Gründe und Folgen des Sterbens vieler Tuchfabriken in der Region analysiert.

Im vorgelagerten Funktionsgebäude vermittelt darüber hinaus eine einleitende Ausstellung Informationen zur Herkunft der Wolle, der chemischen Farbstoffe, zur Kunst der Musterherstellung und zur Weiterverarbeitung der Wolltuchs. Dort können sich die Besucher zugleich spielerisch und durch eigene Experimente Arbeitsschritte wie Krempeln und Weben begreifen. Ein abseits der eigentlichen Ausstellung plazierter Infopool bietet die erforderliche Ruhe für die Konzentration auf weitergehende Informationen – unter anderem durch moderne Medien. Diese verschiedenen Angebote außerhalb des eigentlichen Besuchs der Tuchfabrik runden das Besuchererlebnis ab, verkürzen die Wartezeit auf die nächste Führung und liefern zugleich die erforderliche Redimensionierung. Die Besucher erwartet also ein höchst außergewöhnliches und vielfältiges Museumserlebnis.

¹ Günter Bayerl: Bericht zur Papierfabrik Kuchenheim. Unveröffentlichtes Papier in der Dokumentation des RIM Euskirchen, 1997, S. 44.

² Bayerl, S. 41 und 43.

³ Vgl. dazu Werner Martin: Manufakturbauten im Berliner Raum seit dem ausgehenden 17. Jahrhundert, Berlin 1989, S. 55ff.

⁴ HSTAD LA Rheinbach 19/II, Tab. 2.3.1831.

⁵ Vgl. zu den Arbeitsabläufen der vorindustriellen Papierherstellung Schachtner, S. 10ff. Günter Bayerl: Die Papiermühle. Vorindustrielle Papiermacherei auf dem Gebiet des alten deutschen Reiches. Technologie, Arbeitsverhältnisse, Umwelt. 2 Bde., Frankfurt/Bern/New York/Paris 1987, S. 133ff.

⁶ Vgl. dazu auch Günter Bayerl/Karl Pichol: Papier, Produkt aus Lumpen, Holz und Wasser. (Kulturgeschichte der Naturwissenschaft und der Technik) Reinbek 1986, S. 81f.; Wolfhard Weber: Arbeitssicherheit. Historische Beispiele - aktuelle Analysen (Kulturgeschichte der Naturwissenschaften und Technik) Reinbek 1988, S. 41ff.

⁷ HSTAD Grundakten Karton 27034 GA Kuchenheim Bd. XIV, 18.7.1894.

⁸ Vgl. Albert Marx: Die Kammgarn- und Streichgarnindustrie. Eine Gegenüberstellung der beiden Hauptzweige der Wollindustrie. (Dissertation) Würzburg 1927, S. 1ff.

⁹ Markus Krause: "Licht und Kraft im Überfluß". Die Elektrifizierung der Tuchindustrie im Raum Euskirchen - Düren - Aachen in: Arbeitskreis Eifeler Museen (Hg.): Der Strom kommt. Die Elektrifizierung der Eifel, Meckenheim 1996.

¹⁰ Dazu genauer: Detlef Stender: Am Ende einer Epoche. Die Betriebsschließung der Tuchfabrik Müller im Strukturwandel der Branche, in: Rainer Wirtz (Hg.): Industrialisierung-Ent-Industrialisierung-Musealisierung. Köln 1998, S. 96-126.

¹¹ Zur Geschichte der Tuchfabrik Müller, zu ihrem Objektensemble sowie zur Dokumentation des Bestandes vgl. Rheinisches Industriemuseum (Hg.): Tuchfabrik Müller. Arbeitsort - Denkmal - Museum. Köln 1997

¹² Norbert Lambert/Bettina Bouresh: 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. Köln 1991, S. 173-187.

¹³ Zur Methode der fotogrammetrischen Erfassung vgl: Gisbert Knopp/Norbert Nußbaum/Ulrich Jacobs: Bauforschung. Dokumentation und Auswertung. (= Arbeitshefte der Rheinischen Denkmalpflege 43). Köln 1992, S. 57ff.

¹⁴ So wurde die vor kurzem abgeschlossene Restaurierung des Peters-Doms kritisiert, die eine großflächige Erneuerung der Stein- und Putzoberflächen vorsah. Vgl. dazu: Dietmar Polaczek: Sind so schöne Steine. Knusper, knusper Knäuschen: Die Fassade des Petersdoms ist fernsehgerecht restauriert, in: FAZ 23.9.1999, S. 49.

¹⁵ Zu den Grundproblemen der Konservierung und Restaurierung von technischen Kulturgut vgl. Volker Koesling: Wie restaurieren wir technisches Kulturgut? Eine Standortbestimmung, in: *Restauro* 6/1999, S. 446-452, hier 44; Walter Branner/Kornelius Götz/Kurt Möser/Gerhard Zweckbronner: *Industrielles Kulturgut im Museum. Fragen zur Restaurierung*. Mannheim 1989.

¹⁶ Vgl. zur Inventarsanierung der Tuchfabrik Müller Kornelius Götz/Detlef Stender: Restaurierungsberatung am Beispiel des Inventars der Tuchfabrik Müller, in: *Arbeitsblätter für Restauratoren* 1/1997, S. 32-34; Kornelius Götz: On the Art of Conserving a Factory, in: Tokyo National Research Institute of Cultural Properties (Hg.): *Conservation of Industrial Collections*, S. 77-89.

¹⁷ So fordert Volker Koesling (ebd. S. 446) etwa, dass bei der Restaurierung von technischen Objekten auch ein ästhetisches Konzept zugrunde liegen müsse und beseitigt "störende Übermalungen" obwohl diese zu dem festgelegten Restaurierungsziel "Gebrauchszustand" gehören. Dies ist ein Widerspruch und partieller Rückfall in den Renovierungs- und Erneuerungsstil, den er selbst kritisiert. Meines Erachtens ist bei der Wahl des Restaurierungsziel die Entscheidung zu treffen, welcher Zustand angemessen und sinnvoll ist und nicht vor jedem Detailschritt innerhalb der Restaurierung.

¹⁸ Gottfried Korff: Aporien der Musealisierung. In: Wolfgang Zacharias (Hrsg.): *Zeitphänomen Musealisierung. Das Verschwinden der Gegenwart und die Konstruktion der Vergangenheit*. Essen 1990, S. 57-71, hier S. 66.