

## Tuchscherer

Tuchscherer erhielten gewebte und vom Walker in der Walkmühle gewaschene oder vom Färber eingefärbte Tuche und spannten diese im noch feuchten Zustand auf ihre Tuchrahmen, welche noch 1801 z. B. zwischen Merschor und Suermanns Wall zur Trocknung aufgestellt waren.

Nach dem Trocknen wurden sie abgenommen, gerichtet und durch dehnen in das vorgesehene Format gebracht. Danach wurde das Tuch nochmals mit Kratzenbrettern geraut und die Flusen anschließend mit einer 2 Ellen langen Tuschschere kurz geschoren.

Abschließend wurde die Faserdecke des Tuches in den Strich gebürstet. Hier war dann höchste Geschicklichkeit und Konzentration gefragt, da von der abschließenden Bewertung der Tuche der zu erzielende Preis abhing.

### Tuchscherer 1806 in Haltern:

- \* Hs. Nr. 141: Joseph Tenhelle, Tuchscherer
- \* Hs. Nr. 251: Joseph Wemhoff, Tuchscherer
- \* Hs. Nr. 297: Hermann Timte, Tuchscherer

## Kratzenmacher

Auf die Herstellung von Kratzenbrettern oder Kratzen hatten sich in Haltern 1806 insgesamt 3 **Kratzenmacher** innerhalb der Stadtmauern spezialisiert:

- \* Hs. Nr. 225 Anton Averbek Kratzenstecher
- \* Hs. Nr. 240 Johan Marwitz Kratzenmacher
- \* Hs. Nr. 266 Bernhard Marwitz Kratzenmacher.

Bereits **300 Jahre vorher** ist nachgewiesen:

- \* 1498 Crasse-Gerdes (Wollkratzer)

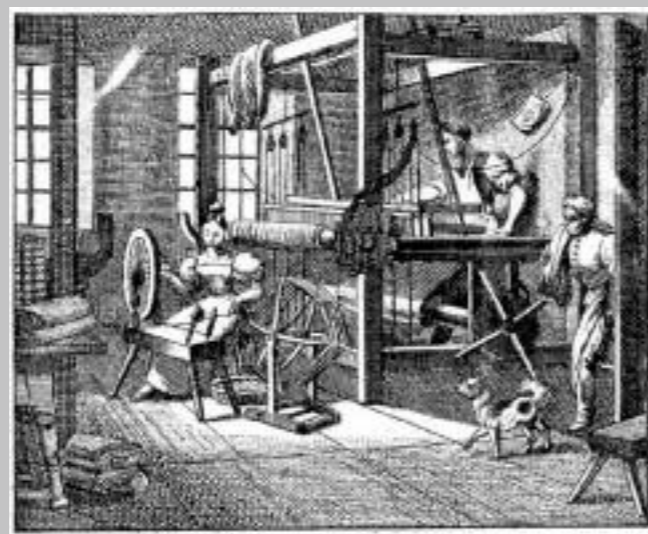
## Anton Greving war 1770 Caliumfärber

In sehr alten Rezeptbüchern finden sich Farbrezepturen zum Einfärben roter, blauer, grüner brauner und schwarzer, für besonders vornehme geltender Tuche.

Gefärbt wurde mit Indigo, Waid, Anis, mit Weinstein, Alaun, Salz, Kupferwasser, ausländischem Gallus, Pottasche, Kleie, brasilianischem Blau- und Gelbholz.

Ein Buchrezept wird auf Seite 3 vorgestellt, es entstammt dem

„Rezeptbuch des Klosters Marienthal“



### Spulen und Haspeln, Weben, Tuchlager

Die Vorbereitung des Webstuhls war aufwändig. Das Anbringen der Kettfäden, zwischen denen das Schiffchen hin- und herwandern sollte, erforderte viel Erfahrung. Oft musste der Webstuhl selbst erst aufgebaut werden. Die sogenannte Kette wurde von mehreren Personen angebracht, wobei verhindert werden musste, dass sich die Kettfäden verknoteten.

Über alle Bäume und Streben des Webstuhls führten die Fäden vom drehbaren Kett- zum Brustbaum, vor dem die Weberin saß.

Beim Weben am Trittwebstuhl wurden die Schäfte durch Tritthebel wechselweise gehoben und gesenkt, in dem entstehenden Kettenfach wurde das Webschiffchen (Schützen) mit dem Schußfaden geworfen. Nachdem Eintrag wurde der Schußfaden der Wolle durch die pendelnd aufgehängte Lade mit dem Webkamm (Blatt) an das bereits fertige Gewebe angeschlagen. Danach Wechsel der Schaftstellung (Umtritt), und neuer Schuß.

Das Weben war, regional unterschiedlich, sowohl Frauen als auch Männerarbeit. Gewebt wurde in der Stube, auf der Diele oder in einer Webkammer.



Geschichtsblätter

aus der Stadt Haltern am See

### Herausgeber im Sinne des Vereinsrechts:

Verein für Altertumskunde und Heimatpflege Haltern am See e. V.

45721 Haltern am See

Redaktion: Bodo Stratmann



Geschichtsblätter

aus der Stadt Haltern am See

2014 / 01

# Wolle, Weber, Walker, Halterner Kratzenmacher

Jahrtausendlang spannen unsere Vorfahren **Fäden aus Wolle, Flachs und Brennessel** und stellten daraus ihre Kleidung, Decken, Teppiche oder auch Transportsäcke her.

**Spinnerei und Weberei** blieben im Mittelalter noch weitgehend häusliche Nebenbeschäftigung, und es wurde kaum über den lokalen Bedarf hinaus produziert.

**Schafzucht** wurde schon seit dem 14. Jhdt. in größerem Rahmen betrieben. Man rechnet durchschnittlich auf tausend Schafe einen Schäfer und zwei Knechte. Die Stadt Haltern beschäftigte bis in das 19. Jhdt. hinein einen Stadtschäfer. Um 1500 war Wolle fester Bestandteil des Groß- und Fernhandels.

Die Schafe wurden ein- bis zweimal im Jahr geschoren, was ein Bestandteil der Arbeit des Schäfers war. Im Durchschnitt lieferte jedes unserer heimischen Schafe etwa 5 bis 7 Kilogramm Schafwolle,

Zur Vorbereitung der Schur wurden die Schafe vorher gewaschen. Ein Schäfer konnte mit Hilfe eines Knechtes täglich sechzehn bis zwanzig Schafe, bei fließendem Wasser bis zu 25 reinigen. Eine Scheererin oder ein Scheerer konnte wiederum achtzehn bis zwanzig Schafe scheeren.

**Kardieren:** Die angefallene Wolle wurde zunächst gebrüht, bevor sie mit dem Wollbogen (Zunftzeichen) geschlagen und dann gleichmäßig mit Fett durchfeuchtet wurde.

Die "geschmälzte" Wolle wurde von Wollschlägern mit dem „Kratzer“ kardätscht, gekrempelt, gekratzt, gekämmt oder gestrichen, dabei wurden die Fasern parallel gelegt und so zum Spinnen vorbereitet). Als Handwerkszeug benötigte man dazu „Kratzen“.

**Das Spinnrad** war das folgende Hilfsmittel zum Verspinnen der Fasern zur späteren weiteren Verarbeitung (Weben, Stricken). Beim Verspinnen werden lose Fasern durch gleichzeitiges Verdrehen und Auseinanderziehen zu einem Faden gleichmäßig verarbeitet. Als Spinnrad wurde sowohl das mit dem Fuß angetriebene Flügelspinnrad, als auch das handgetriebene Spindelspinnrad eingesetzt. Bis in das 19. Jhdt. hinein blieben **Spinnen und auch Spulen hauptsächlich Frauen- und Kinderarbeit**.

An **Wollspinnern waren 1806** in der Halterner Altstadt (innerhalb der Mauern) ansässig die folgenden Handwerker::

- \* Hs. Nr. 27 Georg Timpte, Wollspinner
- \* Hs. Nr. 57 Wilh. Schumacher, Wollspinner
- \* Hs. Nr. 73 Georg Averbek, Wollspinner
- \* Hs. Nr. 75 Bernhard Bomert, Wollspinner
- \* Hs. Nr. 81 Bernd Offer, Wollspinner
- \* Hs. Nr. 87 Henrich Schröer, Wollspinner
- \* Hs. Nr. 93 Hermann Höfener, Wollspinner
- \* Hs. Nr. 105 Henrich Timte, Wollspinner
- \* Hs. Nr. 106 Joan Spöler, Wollspinner
- \* Hs. Nr. 125 Xpher Wiemann, Wollspinner
- \* Hs. Nr. 138 Hermann Höfener, Wollspinner
- \* Hs. Nr. 145 Henrich Aventoith, Wollspinner
- \* Hs. Nr. 148 Bernd Stevermüer, Wollspinner
- \* Hs. Nr. 155 Conrad Reinken, Wollspinner
- \* Hs. Nr. 156 Joseph Kalkhoff, Wollspinner
- \* Hs. Nr. 165 Hermann Höfener, Wollspinner
- \* Hs. Nr. 193 Adolf Eilert, Wollspinner
- \* Hs. Nr. 207 Heinr. Schillinghoff, Wollspinner
- \* Hs. Nr. 211 Heinrich Sasse, Wollspinner
- \* Hs. Nr. 217 Xpher Pelster, Wollspinner
- \* Hs. Nr. 251 Laurenz Tenhaven, Wollspinner
- \* Hs. Nr. 267 Johann Robert, Wollspinner
- \* Hs. Nr. 271 Xpher Strickling, Wollspinner
- \* Hs. Nr. 275 Wilh. Pillmann, Wollspinner
- \* Hs. Nr. 293 Carl Reier, Wollspinner
- \* Hs. Nr. 300 Heinr. Spiekerbauer, Wollspinner

# Wolle: Erfolgsgrundlage für Halterner Schäfer, Spinner, Weber

Eine Haspel diente nach dem Spinnen dazu, das Garn in die Form eines Stranges zu bringen. Dazu wurde das leicht angefeuchtete, gesponnene Garn von der Spindel unter leichter Spannung auf die Haspel gewickelt. Damit es dabei nicht riss, war Fingerspitzengefühl gefragt. Das gehaspelte und nach der Trocknung neu gewickelte Garn konnte nun vom Weber weiter verarbeitet werden.

**Webstuhl - Kettbaum** (Ketten bäumen). Die Kettfäden (auch Zettel, Kette oder im Englischen Warp genannt) sind die Fäden, die bei der Herstellung eines Gewebes in Längsrichtung liegen. Sie sind auf einen Kettbaum aufgewickelt, bevor sie zum Gewebe verarbeitet werden.

**Das Weben** ist eine der ältesten Techniken der Herstellung von Flächentextilien. Dabei werden mindestens zwei Fadensysteme, nämlich die Kettfäden und Schussfäden rechtwinklig verkreuzt, wobei die durch Gewichte vorgespannten Kettfäden den Träger bilden, in den nacheinander die Schussfäden von einer Webkante zur anderen durch die gesamte Webbreite eingezogen werden. Daraus entsteht dann das Gewebe.

## 1806: Wollproduktion im Kirchspiel

### Folgende Ackerbürger hielten Schafe:

- \* Hs. Nr. 136 Anton Holstegge 30 Schafe
- \* Hs. Nr. 220 Anton Schulte 102 Schafe
- \* Hs. Nr. 298 Henr. Friethoff 50 Schafe
- \* Hs. Nr. 160 Schäfer Bd. Bohmert 50 Schafe

### Stadtbürger hielten insgesamt: 302 Schafe

### Im Kirchspiel wurden an Schafen gehalten:

- \* Bauerschaft Holtwick: 1.412 Schafe
- \* Bauerschaft Lavesum 1.123 Schafe
- \* Bauerschaft Sythen 1.155 Schafe
- \* Bauerschaft OVERRATH 1.108 Schafe
- \* Bauerschaft Hullern 549 Schafe

### Kirchspiel hielt insgesamt: 5.347 Schafe

### 1818 Stadt u. Kspl. Einwohner ges.: 3.201

### Markenteilung: Ende der Schafwirtschaft.

Durch ab dem 18. Jahrhundert einsetzenden Markenteilungen, wurde der bisherigen Schafbewirtschaftung die Grundlage entzogen.

## 1806: Webergilde

- \* Hs.Nr. 44: Bernhard Hagedorn, Weber
- \* Hs.Nr. 45: Henrich Niwind, Weber
- \* Hs.Nr. 47: Henrich Lewe, Weber
- \* Hs.Nr. 53: Henrich Nievert, Weber
- \* Hs.Nr. 61: Herm. Peikenkamp sen., Weber
- \* Hs.Nr. 61: Herm. Peikenkamp jun., Weber
- \* Hs.Nr. 63: Henrich Stock, Weber
- \* Hs.Nr. 65: Henrich Ridder, Weber
- \* Hs.Nr. 67: Henrich Banseberg, Weber
- \* Hs.Nr. 78: Henrich Bredek, Weber
- \* Hs.Nr. 79: Gerhard Lewe, Weber
- \* Hs.Nr. 83: Georg Muhle, Weber
- \* Hs.Nr. 117: Henrich Hagedorn, Weber
- \* Hs.Nr. 118: Adolph Wessel, Weber
- \* Hs.Nr. 163: Hermann Bredek, Weber
- \* Hs.Nr. 164: Henrich Bansberg, Weber
- \* Hs.Nr. 166: Xoph Robert, Weber
- \* Hs.Nr. 167: Henrich Stevermüer, Weber
- \* Hs.Nr. 169: Anton Bansberg, Weber
- \* Hs.Nr. 195: Georg Bücken sen., Weber
- \* Hs.Nr. 195: Heinrich Bücken jun., Weber
- \* Hs.Nr. 198: Henrich Niewind Weber
- \* Hs.Nr. 198: Henrich Schrief, Weber
- \* Hs.Nr. 199: Hermann Püffken, Weber
- \* Hs.Nr. 200: Bernhard Cläsener, Weber
- \* Hs.Nr. 201: Henrich Keller, Weber
- \* Hs.Nr. 202: Henrich Lensmann, Weber
- \* Hs.Nr. 203: Georg Sellig, Weber
- \* Hs.Nr. 206: Adolf Eilert Weber
- \* Hs.Nr. 210: Henrich Lewe, Weber
- \* Hs.Nr. 212: Franz Püffken Weber
- \* Hs.Nr. 215: Bernhard Robert, Weber
- \* Hs.Nr. 241: Henrich Peikenkamp, Weber
- \* Hs.Nr. 259: Hermann Tewes, Weber
- \* Hs.Nr. 292: Henrich Lewe, Weber
- \* Hs.Nr. 292: Frans Ellermann Weber
- \* Hs.Nr. 294: Hermann Schrief, Weber
- \* Hs.Nr. 296: Henrich Lewe sen. Weber
- \* Hs.Nr. 296: Henrich Lewe jun., Weber

## 1806: Leineweber

- \* Hs.Nr. 001: Georg Ridder, Leineweber

## 1806: Strumpfweber

- \* Hs.Nr. 120: Bernhard Siebel, Strumpfweber
- \* Hs.Nr. 227: Theodor Wessel, Strumpfweber

## Zurichtung von Kettenbaum und Webstuhl

Die gesponnene Ware entsprach nicht immer den Anforderungen des Wollwebers zur Sicherung eines einfachen Arbeitsablaufs und mit Hinblick auf das zu fertigende Endprodukt.

Zur Vorbereitung der Kette wurde die vom Spinner gehaspelte Ware nochmals zur Anfertigung eines gereinigten Endlosfadens einzeln gespult. Zur Glättung und Festigung rauher oder schwach gedrehter Spinnfäden tränkte man diese in leimigen Kleister und schlichtete sie. Die so zubereiteten Kettfäden wurden dann auf den walzenförmigen Kettenbaum aufgewickelt (aufgebäumt) und in das Geschirr des Webstuhls (Schäfte, Kamm) eingezogen.

Die Vorbereitung des Schusses (Eintrag, Einschlag) zum Einsatz bei den Schützen oder Schiffchen war demgegenüber einfacher, da das meist lockere und dickere Schußgarn in der Regel vom Spinner einsatzfähig geliefert wurde und nur noch zur Verminderung des Drills angefeuchtet oder gedämpft werden mußte.

Wollstoffe wurden überwiegend in Leinwandbindung (mit zwei Schäften) oder in Köperbindung (mit drei oder vier Schäften) gewebt.

## Walkmühle

In Haltern gab es eine städtische Walkmühle, die dazu diente, die vorher auf Webstühlen hergestellten Tuchwaren, welche nun in Seifenwasser eingelegt waren, unter hämmern und walzen so zu walken, dass die Tuche von den auf der Oberfläche liegenden Woll- und Garnhaaren befreit werden konnten.

Zu Erleichterung des Vorgang wurden die Tuche vorher geraut. Als Handwerkszeug benötigte man auch dazu „Karden-“ oder „Kratzenbretter“.

In Haltern hatten sich aus der Holzverarbeitung die Berufe des Kratzenbrettmachers, welcher das Brett aus Buchenholz verfertigte, und des Kratzenstechers, der in mühsamer Kleinarbeit die nach einem feinen System anzubringenden Karden in das Buchenholzbrett einstecken musste, entwickelt. So berichtete und bestätigte unter anderem noch im Jahre 2002 der damals 84 jährige ehemalige Schreinermeister Clemens Gruwe.

## Färber

Tuche, welche aus gefärbter Wolle gewebt waren, besaßen einen höheren Herstellungswert als die im Ganzen eingefärbte Stücke. Blau und Schwarz waren die Hauptfarben. Wolle wurde warm eingefärbt, Leinen kalt.

- \* Hs. Nr. 103: Theodor Tems, Blaufärber
- \* Hs. Nr. 108: Anton Greving, Blaufärber

## 17. Jhdt. Rezept Blaue Farbe

*Alaun und Weinstein, jedes für 3 Pfg., für 3 Pfg. Braun-Span, dieses des Morgens in kalt gegoßene Lauge eingeweicht, den anderen Morgen wird so viel von der Lauge zugegeben, bis der Topf voll wird, hernach nim von 3 Pfg. Seife, in fließend Waßer geschnitten, und ein wenig von der Lauge darzu gegoßen und etwas aufgekocht, so gießt mans dahin ein und läst es zusammen aufkochen, es muß aber in wehrenden aufkochen wohl umgekehrt werden, hernach heraus gezogen und abgespület, den getrocknet.*

## Wandmacher

Wandmacher verarbeiteten auch gesponnene und gezwirnte Wolle auf ihren Webstühlen, hatten sich aber auf gefärbte Wolle spezialisiert. Wolltuche hatten sich neben der leinernen Kleidung auch in Westfalen durchgesetzt.

- \* Hs. Nr. 008: Frans Bisping, Wandmacher
- \* Hs. Nr. 010: Bernhard Bencke, Wandmacher
- \* Hs. Nr. 029: Joan Steppeling, Wandmacher
- \* Hs. Nr. 041: Godfried Masius, Wandmacher
- \* Hs. Nr. 052: Henrich Stüer, Wandmacher
- \* Hs. Nr. 094: Henrich Strickling, Wandmacher
- \* Hs. Nr. 100: Henrich Benke, Wandmacher
- \* Hs. Nr. 132: Anton Benke, Wandmacher
- \* Hs. Nr. 137: Herman Benke, Wandmacher
- \* Hs. Nr. 139: Henrich Strickling, Wandmacher
- \* Hs. Nr. 158: Henrich Strickling, Wandmacher
- \* Hs. Nr. 160: Bernd Bohmat, Wandmacher
- \* Hs. Nr. 171: Joan Lüke, Wandmacher
- \* Hs. Nr. 174: Xph Casthoff, Wandmacher
- \* Hs. Nr. 175: Hermann Möller, Wandmacher
- \* Hs. Nr. 178: Henrich Pillmann, Wandmacher
- \* Hs. Nr. 185: Henrich Srunke, Wandmacher
- \* Hs. Nr. 235: Xpher Masius, Wandmacher
- \* Hs. Nr. 248: Friedr. Bencke, Wandmacher
- \* Hs. Nr. 278: Caspar Masthoff, Wandmacher
- \* Hs. Nr. 291: Bernd Pennekamp, Wandmacher
- \* Hs. Nr. 305: Adolph Eilert, Wandmacher
- \* Hs. Nr. 305: Adolph Greveler, Wandmacher
- \* Hs. Nr. 008: Frans Bisping, Wandmacher