

T 1951

Dhünn 1 OP

Amt für rheinische Landeskunde
Landes- und Volkskundliche Filmdokumentation

Die Arbeit der Bandwirker im Bergischen Land:
2 Weben von bunten Bändern
Dhünn 1975

Kommentar

Nach den früher üblichen Entfernungsangaben liegt Dhünn 4 Stunden weit südlich von Wuppertal, dem Zentrum der Bergischen Textilindustrie.

Solange brauchten die Bandwirker aus dem Ort über dem Dhünnbachtal zu Fuß bis nach Barmen im Tal der Wupper, wenn sie ihre Waren bei den Fabrikanten ablieferten.

Dies ist eins der ehemaligen Weberhäuser in Dhünn. Von der örtlichen Bandwirkervereinigung wurde hier ein Handstuhl aufgeschlagen, damit das Tagewerk der alten Handweberei noch einmal dargestellt werden kann.

Nahebei liegt eine der neuzeitlichen Werkstätten, die in einem besonderen Anbau, dem sogenannten Shed (: Sched), eingerichtet ist.

Die Bandwirkerei wird im Bergischen Land hauptsächlich als Heimgewerbe im Verlagssystem betrieben.

Ursprünglich waren die Webstühle im Wohnhaus aufgestellt.

Gewebt wurde ausschließlich von Männern, während die Frauen Haus und Garten versorgten und bei Nebenarbeiten halfen.

Auf dem Webstuhl in der Kammer sind bunte Zierbänder aufgelegt, wie sie früher z.B. für Damenhutbänder, Schärpen und Haarschleifen gebraucht wurden.

Der Bandstuhl hat 5 Gänge, so daß 5 Bänder gleichzeitig nebeneinander hergestellt werden können.

Unterhalb des Brustbaums befindet sich der Warenabzug mit den beiden Zugbäumen und den lose zwischengelegten eisernen Preßrollen.

Der von Hand betätigte Bandstuhl wird vorne mit dem "Drehbaum" angetrieben, der das 1,36 m breite Gestell an beiden Seiten um 5 cm überragt.

So ist es möglich, alle Bewegungsabläufe sowie die 5 Bänder während der Arbeit ständig zu kontrollieren.

Am hinteren Ende befindet sich der Garnrahmen mit den aufgespulten Kettsträngen.

Die Ketten, wie man die Längsfäden für die Bänder nennt, die von den Webgewichten in den Leinensäckchen stramm gespannt sind, werden über die Gleitrollen auf dem Webstuhldeckel unter der Zimmerdecke senkrecht nach unten auf den sogenannten Seidenbaum geführt.

Traversen aus Glasstangen geben den Kettfäden hier den horizontalen Verlauf.

Weiter vorne sitzt der Kamm mit den 4 paarweise heb- und senkbaren Schäften, durch die die Ketten hindurch gezogen sind.

Beim Ausheben der gekreuzten Fäden entsteht das sogenannte Fach, in das die Einschlagfäden beim Hin- und Herpendeln der Weblade quer eingeschossen werden.

Um die Arbeit ausführen zu können, hatte der Bandwirker seinen Webstuhl an den Vortagen mit Hilfe einiger Kollegen für den Auftrag eingerichtet, den er gegen Lohn übernommen hat.

Bei der Heimarbeit verfügen die Bandwirker selber über ihre Arbeitszeit, die sie mit der Familie im eigenen Haus zubringen.

Da sie die Ausrüstung stellen, sind sie als selbständige Gewerbetreibende mit den Auftraggebern auf Gegenseitigkeit verbunden.

Das Entgelt wird seit Bestehen des Bandwirkerverbandes im Jahre 1892 tariflich geregelt.

Während der Bandwirker von morgens bis abends seiner Berufsarbeit nachgeht, versorgt die Hausfrau Wohnung und Küche.

Solange auf Handstühlen gewebt wurde, war im Sommerhalbjahr bei Ausnutzung des Tageslichts der 14-Stunden-Tag keine Seltenheit.

Da man auf Petroleumlampen angewiesen war, die kein ausreichendes Licht gaben, verkürzte sich die Arbeitszeit im Winter ganz erheblich.

Auf der Bleiche beim Haus werden die gewaschenen "Liefersäcke" zum Trocknen aufgehängt.

Dies sind die Tücher, in die die fertige Bandware für den Transport zum Fabrikanten nach Barmen verpackt wurden.

Auf dem Rückweg brachte man in ihnen das Rohmaterial für den nächsten Auftrag mit, das aus den gescherten, auf gewickelten Kettsträngen sowie dem Garn für die Schußspülchen bestand.

Die Spülchen für den Einschlag in die Kette, wodurch die Fadenbindungen des Gewebes entstehen, werden in den Bandwirkereien auch heute noch mit Umspulmaschinen hergestellt.

Früher, als es hierfür noch keine motorgetriebenen Apparate gab, war dies Arbeit der Frauen.

Die Frauen hatten dafür zu sorgen, daß der Nachschub an Schußspülchen rechtzeitig zur Verfügung stand.

Seit den siebziger Jahren sind zum Umspulen des Einschlags automatische Einrichtungen in Gebrauch, die nebenher bedient werden können.

Wenn das Garn in einem der Schiffchen ausläuft, wird der Stuhl angehalten, so daß man ein volles Schußspülchen einsetzen kann.

Nach dem erneuten Anweben muß das Anfangsstück des Fadens weggeschnitten werden.

Mit den Bewegungen der Weblade öffnen und schließen sich nicht nur die von den Schäften gesteuerten Fache zur Aufnahme der Bindung.

Die eingetragenen Schußfäden werden auch vom Riet in der Lade nach vorne an das Gewebe herangeschlagen.

Hinten, an den Seidenbaumruten vereinigt sich der geteilte Kettstrang, so daß er bei fortschreitender Arbeit vorrücken kann.

Wenn Kettfäden hinter der Weblade zu ordnen sind, steigt der Weber über die Drehrute hinweg in den Webstuhl.

Hier muß das rückwärtige Riet, das die Viererzüge trennt, zurechtgeschoben werden.

Die von Kraftmaschinen angetriebenen Bandwebstühle, - anfangs waren es gelegentlich Wasserräder, seit 1911 setzte sich in Dhhnn der Elektromotor durch, - unterschieden sich zunächst kaum vom Handstuhl.

Da die Drehung direkt auf die Hauptwelle ging, fehlte lediglich vorne die Treibrute.

Mit dem Zahnradgetriebe des "Regulators", der den Zug der Bäume für das fertige Gewebe mit der Zahl der Einschüsse und dem Rhythmus der Schaftbewegungen genau abstimmt, hatte man in der alten Bandwirkerei ein hohes Maß technischer Vollkommenheit erreicht.

Handstühle wie dieser, der um 1900 gebaut wurde, waren vereinzelt bis nach dem letzten Krieg in Gebrauch.

Inzwischen ist die Arbeit so weit fortgeschritten, daß die gewebten Bänder an den Zugruten herunterhängen.

Jetzt kann man den "Bandkasten" unterstellen, der die fertige Ware aufnimmt.

Bei der Gelegenheit werden die Anfänge der Kettstränge abgeschnitten.

Obwohl die Breite der Bandware nach Anzahl der Kettfäden von den beiden Rietern geregelt wird, kann sie sich durch die Spannung der Webkanten verringern.

Dann werden die Bänder auf dem Brustbaum auseinandergezogen.

Auch als die Bandstühle beim Einsatz leistungsstarker Motore ganz erheblich in die Breite wuchsen, so daß in einer Weblade 80 und mehr Gänge untergebracht und damit ebenso viele Bänder gleichzeitig hergestellt werden konnten, brauchte man an der Grundkonstruktion keine wesentlichen Änderungen vorzunehmen.

Zur Herstellung kunstvollerer Muster wurde allerdings die Anzahl der Schäfte, die man mit Drahtlitzen ausrüstete, beträchtlich vermehrt.

Im Zuge dieser Entwicklung reichten die Exzenter und Kreuzarme zur Bedienung der Tritte für die Fachbildung nicht mehr aus.

Mit den Schaftenmaschinen und Jacquardmaschinen wendet man seit längerem Hebemechanismen an, die oben auf den Webstühlen montiert sind.

Sie arbeiten mit Lochkarten, die man entsprechend dem Webmuster stanzt.

Damit werden die sogenannten Platinen gesteuert, die die Litzen mit den Kettfäden in der vorgesehenen Reihung ins Fach heben. Bei entsprechender Farbwahl kann man mit solchen Fachbildungsmaschinen Schriftbänder z.B. für Etiketten und Bildbänder z.B. für Wappen herstellen.

Für die einfache Tuchbindung der Stückweberei reichen 2 Schäfte.

Der Handwebstuhl ist mit seinen 4 von unten zentral gesteuerten Trittschäften für Taffetbindungen (: Taft) eingerichtet.

Beim Verweben von Seide kann es vorkommen, daß sich in der Kette angerissene oder knotige Fäden befinden.

Sie werden vom Weber auf Haltbarkeit überprüft und, wenn nötig, ausgebessert.

Hierzu wird Tischlerleim benutzt, den man mit angefeuchteten Fingern auf die schadhafte Stelle bringt, um sie zu preparieren.

Wegen der Knoten im Garn, die in den Litzenaugen aufgehen können, muß auch der Durchgang der Fäden durch die Schäfte sorgsam beobachtet werden.

Die meisten Bandwirker, die ihre Fertigkeit im elterlichen Betrieb erlernten, haben zur Erweiterung ihrer Kenntnisse in Warenkunde, in der Webstuhl- und Bindungslehre sowie im Musterentwerfen die Preußische Bandwirkerschule in Ronsdorf besucht.

Durch die zusätzliche Fachausbildung erreichte das Hausgewerbe der Schmalwarenweberei im Bergischen Land schon um die Jahrhundertwende einen hohen Stand.

Da die von den Männern ausgeübte, im Handbetrieb viel Arbeitsaufwand erfordernde Bandwirkerei den Familien den Hauptbroterwerb brachte, kümmerten sich hauptsächlich die Frauen um Garten und Feld.

Auch früher wurde die gelieferte Ware nach Bandlängen bezahlt.

So mußte es darauf ankommen, eine zufriedenstellende Leistung zu erzielen.

Bei unablässiger Arbeit konnte ein guter Bandwirker auf dem Handwebstuhl pro Gang bis zu 20 m Band im Tagewerk erschaffen.

Genau so wichtig wie die Menge ist die Qualität der fertiggestellten Bänder.

Bei der Abnahme durch die Textilfirmen wird die Ware auf Mängel überprüft, die zu Abstrichen am vereinbarten Tariflohn führen.

Während der Bandwirker seinen Webstuhl in Betrieb hält, überwacht er die einzelnen Gänge.

Dieser "Spattel", wie ein solcher Webfehler heißt, wurde absichtlich herbeigeführt, um zu zeigen wie man ihn beseitigt.

Der Schaden konnte entstehen, weil der Einschub durch falschen Sitz des Vorderriets in der Weblade nicht ordentlich angeschlagen wurde.

Um die Kettfäden beim Aufschneiden nicht zu verletzen, wird das Gewebe mit dem "Weberknochen", einem spitzen, glattgedrehten Stäbchen aus Bein, längs auseinandergestrichen.

Wenn die fehlerhafte Stelle aufgetrennt ist, kann man die durchschnittenen Schußfäden an der Webkante herauszupfen.

Bei der Arbeit mit dem feinen Garn für die Zierbänder können raue Fingerkuppen und Handflächen hinderlich sein.

Um Schäden zu vermeiden, reiben die Bandwirker ihre Hände mit Glaspapier ab.

Wenn die Einschlagfäden mit der schlechten Bindung entfernt sind, wird die Kette zurückgeschoben, bis sich der Gewebeansatz in einer Linie mit den anderen Bändern befindet.

Dann kann die Webarbeit wieder aufgenommen werden.

Sobald nach den ersten Durchschüssen eine feste Bindung erreicht ist, schneidet der Weber den nicht eingewebten Anfang des Einschlagfadens weg.

An dem hergerichteten Band bleibt der neue Webansatz kenntlich, doch die Arbeit ist jetzt fehlerfrei.

Die modernen, schnell laufenden Bandautomaten, die in dieser Weise nicht mehr überwacht werden können, sind so eingerichtet, daß sie bei Unregelmäßigkeiten stehen bleiben.

*Schub
mit Aufschneidemaschine
rückwärts*

Größerer Schaden kann so nicht mehr entstehen.

An den vorausgehenden motorgetriebenen Großstühlen, die noch in vielen Heimbetrieben in Gebrauch sind, muß der Bandwirker ständig anwesend sein, um bei Störungen sofort eingreifen zu können.

Da sie die mehrfache Anzahl von Gängen besitzen, und da sie wesentlich schneller laufen als der alte Handstuhl, müssen auch die Schußspülchen viel häufiger erneuert werden.

Der häufigste Anlaß zum Eingreifen ergibt sich wenn Kettfäden reißen, die durch die Einspannung in den Webstuhl und durch das Auseinanderziehen zum Fach stark beansprucht sind.

Zunächst sucht der Weber an der Rißstelle die Fadenenden.

Dann zieht er von der Rolle mit dem gleichen Garn, die beim Kopfholz aufgehängt ist, ein Fadenstück ab, das eingeknüpft wird.

Wenn die Überstehenden Enden gekappt sind, ist der Webstuhl wieder arbeitsfertig.

Es kann auch geschehen, daß sich der gerissene Kettfaden vorne aus dem Schaft herauszieht.

Dann muß er mit dem "Krejer" oder Durchzieher in die leere Litze des Kamms neu eingestochen und durch das Vorderriet hindurchgezogen werden.

Beim Einknüpfen von Garnstücken in die Kette kommt es darauf an, den reparierten Faden mit dem Kettstrang gleichzuspannen.

Wenn die Webkette keinen einheitlichen Zug hat, ergeben sich im Band Krausen, die die Qualität mindern.

Es kann auch vorkommen, daß ein Kettfaden zwischen Kamm und Weblade entzweigt.

Dies geschieht meist dann, wenn sich ein Knoten beim Durchgang durch den Schaft im Litzenauge löst.

Beim Verknüpfen mit einem von der Reservespule abgezogenen Fadenstück muß die Kettspannung vom Bandwirker ebenfalls wieder erreicht werden.

Die Bandwaren wurden früher meist in Partien bis zu 600 Metern hergestellt.

Mit dem Einwurmen des Kamms, dem Einstechen der Rieter und dem Andrehen der auf Kettscheiben gelieferten Kette war dies Arbeit für etwa 6 Wochen.

Die alten Handstühle hatten keine Einrichtung zum Aufwinden der fertigen Bänder.

Hierzu benutzte man besondere "Bandhaspeln", die von Frauen bedient wurden.

Damit sich das Band beim Aufwinden nicht verwirrt, läßt man es aus dem Korb über den an der Wand stehenden Scher-rahmen laufen.

Die Bänder, die hier in Dhünn hergestellt werden, galten früher als sogenannte Barmer Artikel, nicht nur, weil sie von Barmen aus in den Handel gingen.

Im Zusammenhang mit den Garnbleichen auf den Rasenplätzen im Tal der Wupper nahm man in Barmen bereits Anfang des 16. Jahrhunderts die Produktion von Zwirn auf.

Als um 1690 holländische "Posamentenmacher" zuwanderten, kam ein neuer Zweig der Textilindustrie hinzu.

Zu den Erzeugnissen gehörten Borten, Tressen, Kordeln, Litzen, gewebte Spitzen und Bänder, die als Besatzware Verwendung fanden und die den Ruf der Barmer Artikel begründeten.

Damit wurden auch die Webstühle für Schmalwaren eingeführt.

Bei der vielseitigen Verwendung der Gewebe von geringer Breite und beim großen Bedarf, wurden die Orte in der Umgebung von Barmen schon bald in die Produktion einbezogen.

Ursprünglich gehörte auch die Herstellung der Webkette zu den Arbeiten in den Bandwirkereien.

Die Geräte wurden hier noch einmal in Betrieb genommen.

In dem großen Scher-rahmen sind die Spulen zusammengestellt, die zu einer Webkette vereinigt werden sollen.

Im Scherbock, der mit einer Handkurbel betätigt wird, laufen die Fäden in geordneten Lagen auf der Kettscheibe zusammen.

Dieser Kettstrang, der für ein längsgemustertes Band vorgesehen ist, vereinigt insgesamt 108 Fäden, die mit der Anzahl der Spulen im Rahmen übereinstimmen.

Die Anordnung der sorgfältig nebeneinander geführten Fäden sowie die zum Weben notwendige Kreuzung wird durch das Scherriet bestimmt.

Bevor die Kette die Wickelscheibe im Scherbock erreicht, passiert sie eine Trommel, die mit Tuch bezogen ist.

Hier befindet sich ein Zählwerk angebracht, welches die Kettenlänge genau anzeigt.

Dabei ist gewährleistet, daß sämtliche Fäden in der früher üblichen Abmessung der Bandware von 600 Metern gleich lang werden.

Mit diesem Schergerät konnte man für breitere Bänder, die z.B. zur Herstellung von Kranzschleifen gebraucht werden, bis zu 300 Fäden aufziehen.

Wenn die gewünschte Länge erreicht ist, muß das Fadenkreuz eingelegt werden, mit dem die einzelnen Garnlagen, die für den gleichen Schaft im Webkamm bestimmt sind, voneinander getrennt werden.

Mit Hilfe der beiden quer durchgezogenen Fäden kann man die gebelte Teilung beim Einziehen des Kettstrangs in den Webstuhl ohne Schwierigkeit wiederfinden.

Von dieser Teilung in mehrere Garnlagen, die man in der Webersprache als "Schere" bezeichnet, hat der Scherbock seinen Namen.

Die gescherte Kette wird abgeschnitten, durch einen Knoten gesichert und vollends auf die Wickelscheibe aufgespult.

Mit dem so fertiggestellten Kettstrang kann auf dem Bandstuhl ein Gang bestückt werden.

Da in der Schmalwarenweberei immer mehrere Bänder nebeneinander laufen, braucht man für einen Arbeitsgang soviel Ketten, wie Gänge vorhanden sind.

Es ist nicht erforderlich, die Bänder, die von gleicher Länge sein müssen, auch in gleicher Breite und Musterung anzulegen.

So können die Ketten auf dem Scherbock durchaus unterschiedlich gestaltet werden.

Bei der Besatz- und Zierware, die immer schon von modischen Bedürfnissen bestimmt wurde, sind Abwechslung und Vielfalt erwünscht.

In den dreißiger Jahren wurden von den Textilfirmen in Barmen mechanische Schermaschinen eingeführt, die nach dem Prinzip des alten Scherbocks arbeiteten.

Seitdem haben die Hausbandwirker das Kettenscheren, das beim Zusammenstellen der Spulen viel Mühe machte, nach und nach eingestellt.

Obwohl man sich in den einzelnen Heimbetrieben auf ganz bestimmte Bandartikel spezialisiert hat, die eine fast unübersehbare Vielfalt ausmachen, werden heute sämtliche Ketten von den auftraggebenden Firmen fertig geliefert.

Zur Zeit der Filmaufnahmen waren in Dhünn noch etwa 70 Bandwirker tätig.

Dies ist eine von den als Shed (:Sched) bezeichneten Werkstätten, die um 1900 errichtet wurden, als man den Arbeitsplatz wegen der aufkommenden Antriebsmaschinen aus dem Wohnhaus entfernte.

An der Einrichtung mit der Riementransmission und den breit ausgelegten Bandstühlen hat sich seitdem kaum etwas geändert.

Die Konstruktion und Arbeitsweise der Webstühle, die hier von einer Frau bedient werden, ist die gleiche wie bei dem handgetriebenen Stuhl, abgesehen von der Aufwickleinrichtung für die fertigen Bänder.

In den selbsttätig laufenden Anlagen konnten auch Frauen in den Arbeitsprozeß eingeführt werden, soweit es um die Beaufsichtigung des Webvorgangs geht.

Zum Einsetzen neuer Schußspülchen kann jeder Webstuhl angehalten werden.

Durch Einrücken der Transmissionskupplung setzt man ihn wieder in Betrieb.

Obwohl die Werkstätten ganz von der technischen Einrichtung ausgefüllt sind, ist in die alten Sheds ein Stück Wohnlichkeit übergegangen.

Die Wohnhäuser der heutigen Bandwirker sind nicht mehr mit dem alten Weberhaus vergleichbar, das mit allen Geräten ins Freilichtmuseum gekommen ist.

Wenn man die meist in Anbauten untergebrachten Heimwebereien besucht, kann man die technische Entwicklung der letzten 100 Jahre verfolgen.

Außerdem bekommt man einen Eindruck von der Vielfalt der in Dhünn hergestellten Bandwaren.

In diesem Shed sind die Bandwebstühle mit Aufsätzen zum automatischen Ausheben der Schäfte ausgerüstet.

Hier werden schmale, mit Randstreifen verzierte Schmuckbänder hergestellt, die zur Verschnürung von Geschenkpackchen beliebt sind.

Wenn die Kettstränge aufgezogen sind, können die vier Bandstühle trotz der großen Anzahl von Gängen, von einem einzigen Bandwirker "in Schuß" gehalten werden.

Diese Bandwirkerei gehört zu denen, die erst in jüngster Zeit eingerichtet wurden.

Wohnhaus und Werkstatt, die sich im Flachbau befindet, sind hier wieder zusammengedrückt, wenn auch ganz anders als früher.

Die Werkstatt, die nicht mehr als Shed bezeichnet wird, ist nach dem neuesten Stand der Entwicklung mit schnell laufenden Bandautomaten eingerichtet.

Hier werden elastische Gummibänder für den alltäglichen Gebrauch hergestellt.

Zu den Bedarfsartikeln, bei denen es weniger auf Schönheit als auf Haltbarkeit ankommt, gehören z.B. auch Stoßbänder, Schreibmaschinenbänder, Reißverschlußbänder, Mullbinden und Rolladengurte.

Sie alle haben neben den Bändern für Trauerflore, Armbinden, Fahenschleifen, Ordensgehänge oder Trachtenbesatz unter den Hausbandwirthern in Dhünn ihre Spezialisten gefunden.