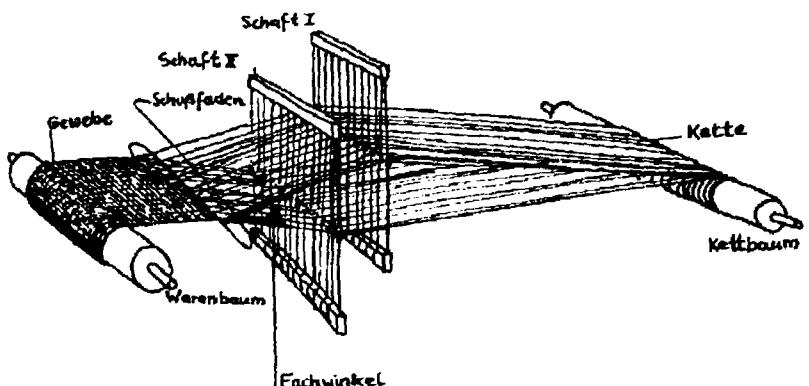


Die alten Leinen- und Samtwebstühle

Von Walter Schrader, Düsseldorf



„Als Adam grub und Eva spann“ — da war es noch nicht ausgemacht, daß am linken Niederrhein, im Raum Kempen-Krefeld, eine äußerst hochwertige Hausweberei heimisch werden würde. Wenn schon Adam und Eva im Schweiße ihres Angesichts das Wirken schwer wurde, so bedeutete auch die Arbeit des Webers kein Honiglecken. Sie war und blieb stets hart und schwer, denn mit der Verbesserung der Webstühle und technischen Hilfsmittel wurden die Ansprüche an die Webqualitäten laufend höher.

Die gewerbliche Weberei lag immer und bei fast allen Völkern in den Händen der Männer, während die Frauen die vorbereitenden Arbeiten, besonders das Spinnen der Garne besorgten und die Kinder für Hilfsarbeiten eingespannt wurden. Die Gewebe für den eigenen häuslichen Bedarf stellten in der Regel die Frauen her. In bäuerlichen Gegenden, wo nur wenige spezialisierte Handwerke zu finden sind (und zwar stets diejenigen, die für verhältnismäßig seltene oder kleine Gegenstände eine große oder aufwendige Werkstatt benötigen, wie Wagenbauer oder Hufschmied), gehörte ein Webstuhl zum selbstverständlichen Haussstand, und selbst zu weben war üblich. Was in Haus und Hof an Wäsche gebraucht wurde, Bettlaken, Tafeltücher, Handtücher, Unter-

Abb. 1. System der Verkreuzung von Kette und Schuß
Die Schäfte werden abwechselnd gehoben und gesenkt, so daß der Schußfaden
in das sogenannte Fach eingeschlagen werden kann.

wäsche, Hemden, Blusen, Arbeits- und Sonntagskleidung — für alles oder fast alles webte die Bäuerin mit ihren Töchtern und Mägden die Stoffe.

In Europa bieten sich seit alters als natürliche Spinnstoffe Flachs und Wolle an; Seide und Baumwolle wurden von weither importiert und blieben lange Zeit höfischen Kreisen und dem kirchlichen Dienst am Altare vorbehalten. Die Schafzucht und damit die Verarbeitung der Wolle zu Tuchen scheint am Niederrhein bei weitem nicht die Rolle gespielt zu haben (wenn man etwa von Goch im vierzehnten Jahrhundert absieht) wie der Anbau von Flachs und die Leinenweberei. Alte Landschaftsnamen und Flurbezeichnungen geben Kunde davon, daß hier seit langer Zeit Flachs angebaut und zu Leinenstoff verarbeitet wurde. Nachdem der Flachs geerntet war, legte man die Bündel in Flachs- oder Fuhlrötten (etwa am Königsbach), wo die unbrauchbaren Teile wegfaulten (verrotteten) und die Flachsfasern nach Brechen, Hächeln und Schwingen gewonnen werden konnten. Nach ihrem Verweben wurden die Stücke auf der Wiese gebleicht. Namen wie Gladbach, Gladbeck usw. weisen auf diesen Vorgang hin. Je nach der Art des gewünschten Gewebes wurde der Faden feiner oder größer gesponnen. Grobes Leinen war für Bettwäsche oder Arbeitskleidung, feines Leinen für Hemden, Blusen und Kopftücher bestimmt. In der Herstellung feinerer Qualitäten müssen es die Leute im heutigen Lande von Kempen sehr weit gebracht haben — so weit, daß sie nicht nur für ihren eigenen Bedarf arbeiteten, sondern einen Teil des gewebten Leinens nach M. Gladbach hinüber brachten, wo es rot oder blau gefärbt und als echtes (sehr begehrtes) holländische Stülpleinen ausgeführt wurde. Diese mercantile Bauernweberei, die um 1650 im Amt Kempen betrieben wurde, soll um 1850 ihr Ende gefunden haben.

An der Form des einfachen Leinenwebstuhls hatte sich seit Jahrhunderten nichts geändert. Auch die heutigen Handwebstühle unterscheiden sich nicht wesentlich von früheren Stühlen (Abb. 1 und 2). Es sind fast immer Contremarache-Webstühle. Diese Bezeichnung besagt, daß bei der Hebung eines Teils der Schäfte alle restlichen gesenkt werden. Dadurch wird der Einschußwinkel zwischen den Kettenfäden, das „Fach“, größer, ohne daß die Kette durch zu starke Dehnung überstrapaziert wird — und das Ausmaß der Stühle kleiner.

Die Schäfte werden durch Tritthebel gehoben und gesenkt; die Wirkung der Tritthebel auf die Schäfte wird in manchen Gegenden über Rollen geleitet (Flandern, Schlesien) oder aber durch Querschemel und Wippen übertragen, wie am Niederrhein, wo als kennzeichnende Besonderheit die Wippenschnüre nicht durch das Geschirr und die Kette, sondern seitlich vorbeigeführt werden, wie es bei der Zeichnung des Samtstuhls (Abb. 3) sichtbar ist. Meist wurde, da die Kette dicht stand, mit vier Schäften gewebt. Die Schäfte hatten geknotete Litzen. Die Webbreite lag bei 70 und betrug nicht mehr als 80 cm.

Die Landschaft zwischen Maas und Rhein, in der die Menschen auf eine hervorragende alte Tradition auf dem Gebiet der feineren mercantilen Heimweberei zurückblicken konnten, war die geeignete Gegend für die aus Radevormwald im Herzogtum Berg vertriebenen Mennoniten von der Leyen. Adolf der Jüngere (1624/25—1698) vergrößerte von 1656 an in Krefeld das schon von seinem Vater in Radevormwald betriebene Geschäft des Posamentwaren-Herstellers und -Händlers mit der Aufnahme weiterer Gewebearten als nur Sammetborden, Florettbänder und Seidenposamentwaren. Er erkannte die Möglichkeiten der Seide als Rohstoff und warb darum wie seine Nachfahren von Krefeld aus Weber in der Umgebung, um zunächst Samt, dann Seide herzustellen. Die schon zu Beginn des 17. Jahrhunderts in Radevormwald einsetzende Entwicklung

führte also über die Leinenweberei hinaus und machte die Seidenweberei am linken Niederrhein, insbesondere im Raume Kempen-Linn-Moers-Xanten, also um Krefeld, heimisch. Während der Schwerpunkt der Seidenfertigung vorwiegend in Krefeld selbst lag, wurden die Bauern und Heimweber der Umgebung bewogen, sich einen Samtwebstuhl anzuschaffen, der die stattliche Summe von 100 Talern kostete. Auf diesen Webstühlen wurde ungemusterter, meist schwarzer Samt gewebt für Bekleidungszwecke, da es der Mode entsprach, Samt zu tragen.

Die Webstühle wurden aus dem am Niederrhein auch für Statuen und Plastiken bevorzugten Eichenholz gezimmert. Den Eigenbesitz bekundete man stolz durch den eingeschnittenen Namen und die Jahreszahl. Es hat, namentlich im Kemperland, sehr viele Häuser gegeben, in denen solche Webstühle standen. Wir können sie heute noch an den großen Fenstern erkennen, die inzwischen zugemauert wurden, um die Wärme besser im Haus zu behalten. Die Herstellung von Textilien ist bekanntlich auf gute und gleichmäßige Beleuchtung angewiesen; an-

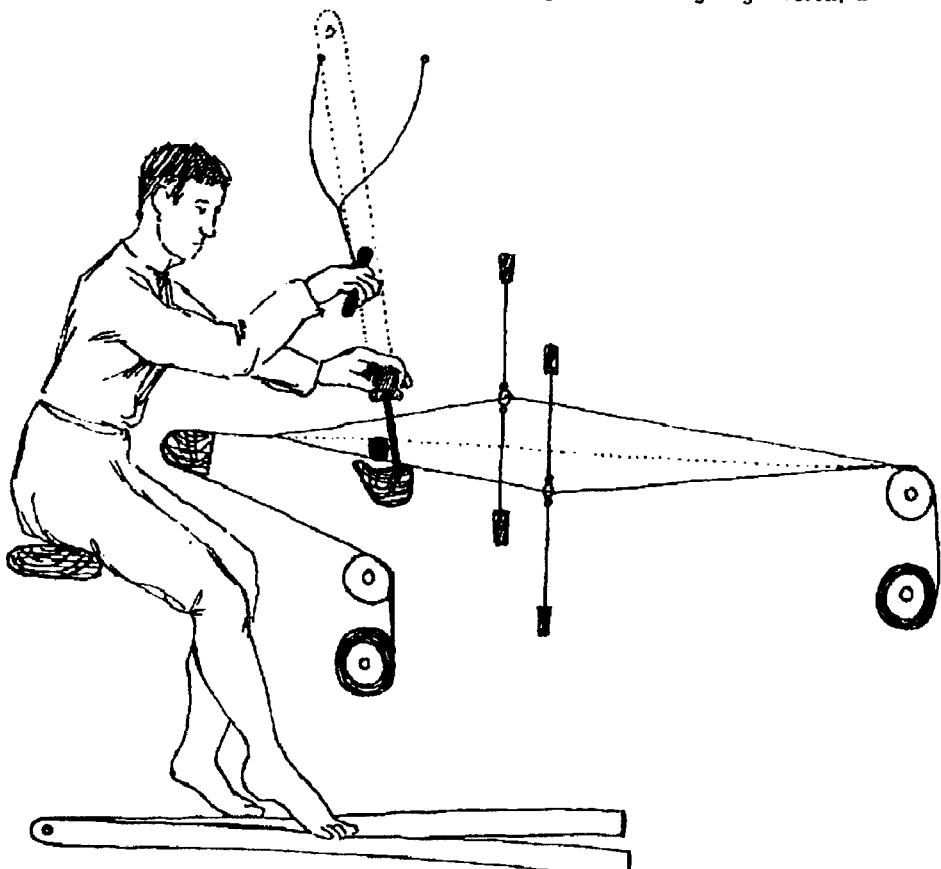


Abb. 2. System eines einfachen Leinenwebstuhls
Mit den Füßen bewirkt der Weber abwechselnd Heben und Senken der Schäfte, mit der rechten Hand bedient er die Peitsche, welche den Schützen antreibt, und mit der linken bewegt er die Anschlaglade, damit der zuletzt eingetragene Schußfaden fest an das Gewebe angedrückt wird.

gestrengt überwacht der Weber mit scharfem Auge den werdenden Stoff, ob sich keine Webfehler einschleichen oder Kettfäden reißen. Besonders schwierig ist die Überwachung schwarzer Stoffe. Die Weber arbeiteten bei Tageslicht, nach dem 19. September (nach der Irmgardiskirmes) abends auch mit der Petroleumfunzel.

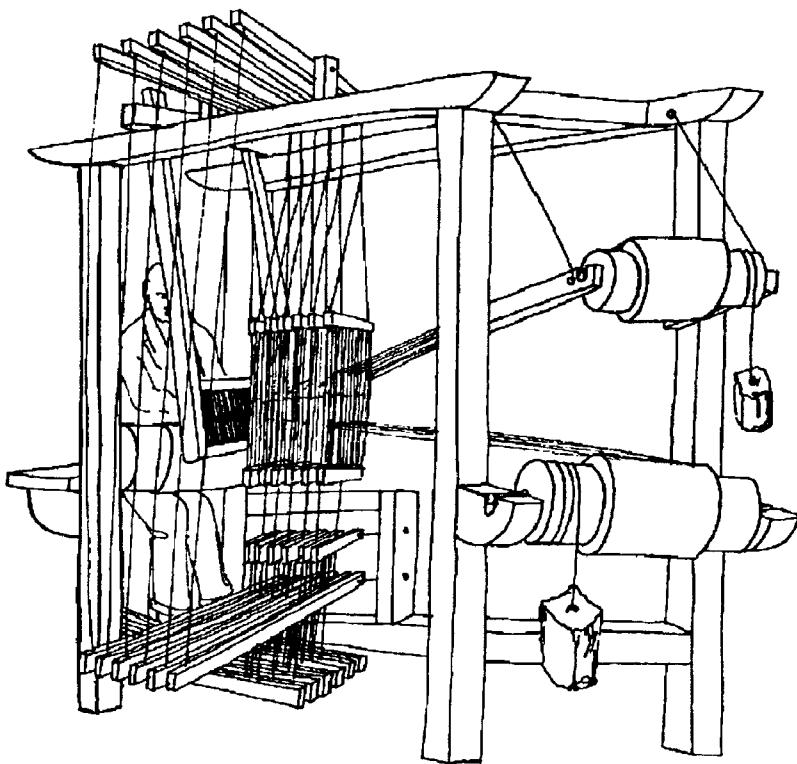


Abb. 3. Darstellung eines Samtwebstuhls
nach einem Modell im Deutschen Museum, München

Den Werkstoff bezogen die Heimweber aus der Manufaktur in Krefeld, wo sie auch ihren Entgelt bekamen, wenn sie die fertige Ware ablieferten. Allwöchentlich oder vierzehntäglich einmal machten sich die Weber auf den Weg nach Krefeld, mit einer Rolle Samt bepackt und voller Hoffnung, im Krefelder Kontor neues Material zu erhalten, damit Arbeit und Verdienst nicht ausblieben. Das Tagwerk eines Webers erbrachte den Lohn von einem halben Taler. Oft wurde die Ware auch gemeinschaftlich auf einem Wagen nach Krefeld gefahren. Diese kostbaren Fuhren von Seidensamt, Kettmaterial und Talern bildeten ein begehrtes Ziel für Räuber und Wegelagerer; deshalb wählte der Fuhrmann früher oft für jede Fahrt einen anderen Weg, um der Gefahr eines Überfalls möglichst aus dem Wege zu gehen. Später errichtete die Krefelder Manufaktur Niederlassungen in Kempen und anderswo, so daß die Weber im Ort selbst die Ware abliefern konnten. Der Samt wurde im Kontor sogleich geprüft und auf Fehler untersucht; dann erst wurde der Verdienst ausgezahlt und dem Weber neue Ketten und Schußmaterial ausgehändigt.

Wie war der Webstuhl beschaffen, auf dem die Samte gewebt wurden? Nur ganz wenige Webstühle sind erhalten geblieben, und selbst diese wenigen sind derzeit nicht zugänglich, sei es, daß sie vor den Kriegsereignissen weggeschafft und nicht wieder aufgestellt wurden, wie im Linner Landschaftsmuseum, sei es, daß sie ganz oder teilweise zerstört und noch nicht wieder repariert wurden, wie im Süchtelner Heimatmuseum. Dennoch ist es möglich, eine genaue Beschreibung von ihnen zu geben. Es waren Schaftwebstühle (Contremarache) mit mindestens sechs Schäften, wovon die beiden letzten (dem Weber am nächsten) die Polkettfäden bewegten, aus welchen der Samtflor gebildet wurde, während die vier vorderen Schäfte mit dem Schuß ein dichtes Grundgewebe erzeugten (Abb. 4). Da sich die Polkette schneller verbraucht, mußte sie auf einen eigenen Kettbaum aufgezogen werden.

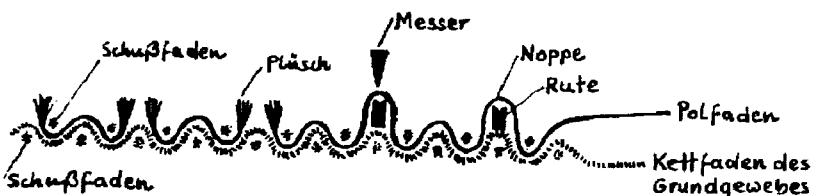


Abb. 4. Längsschnitt durch ein Samtgewebe

Der Weber saß auf einer Bank und bediente mit den Füßen die Tritte, welche die Schäfte hoben und senkten. Mit der linken Hand bewegte er die Anschlaglade, in der der Schnellschütze lief, der von der rechten Hand mit einer „Peitsche“ hin- und hergetrieben wurde. Über eine Anlage von beweglichen Holzlatten und Schnüren (dem Geschirr, bestehend aus Tritten, Querschemeln und Wippen) konnten die Kombinationen von Fadenhebungen und -senkungen in der zu Anfang eingestellten Weise nacheinander ablaufen. Die Kettbäume wurden durch Gewichtsbremsen daran gehindert, sich aufzurollen; die Ketten blieben so immer gleichmäßig gespannt.

Jeweils nach den Hebungen der Polkettfäden legte der Samtweber eine Metallrute ein, um welche sich die Polkettfäden herumschlangen und Schlaufen oder Noppen bildeten. Die Metallrute besaß oben eine Schiene, und mit einem scharfen Messer konnte der Weber die Noppenreihe aufschneiden. Danach wurde die Rute erneut ihrer Verwendung zugeführt. Jedesmal, wenn der Weber eine Rute einlegen mußte, schnitt er die Polfäden auf, die ihm am nächsten lagen, so daß er mit etwa acht Ruten bequem arbeiten konnte.

Zu den Arbeiten des Webers gehörte nun freilich nicht nur das Weben selbst, sondern auch die viel schwierigere Aufgabe, die Kettfäden mit völlig gleichmäßiger Spannung auf die Bäume zuwickeln, das „Kettbäumen“, dann die einzelnen Fäden durch die Litzenaugen der Schäfte zu ziehen, das „Passieren“, und endlich die Fäden durch den Kamm oder das Riet, welches in der Anschlaglade befestigt ist, zu führen, das „Rietstechen“. Namentlich bei den letzten Arbeiten bedurfte es der Mithilfe der Familienangehörigen. Die Kinder oder Lehrjungen wurden damit beschäftigt, die Schußfäden auf kleine Rollen zu spulen, welche dann in den Schnellschützen eingelegt wurden. Diese Arbeit war genau wie alle andern mit besonderer Sorgfalt auszuführen, da von ihr die Qualität der Ware und die Zügigkeit des Arbeitsvorgangs wesentlich abhing. Waren diese Arbeiten nicht sorgfältig erledigt, so kam es zu häufigen Kettfädenbrüchen und Fehlbindungen, die die lästigsten und ärgerlichsten Behinderungen beim Weben darstellen.

Die Schäfte hatten geknotete Litzen. Später wurden Glasmaillons (welche das Litzenauge bilden) eingeführt, die sich wegen ihrer leichten Zerbrechlichkeit nicht lange gehalten haben. Diese Litzen mit Glasmaillons wurden aus Pferdehaar geknotet. Die Breite der Samtgewebe lag zwischen 48 und 60 cm. Die verwebte Seide war stranggefäßt. Es wurde Organzin-Seide verwendet, später für den Pol auch Schappe.

Den hohen handwerklichen Stand der Weber kann man daran erkennen, daß sie bisweilen neben dem ungemusterten Samt auch eine Musterung zu erzeugen verstanden, indem sie mittels Schablonen die Florfäden nur teilweise aufschneiden und durch flächenweises Schneiden von Plüschpinselchen und Stehenlassen von Florschläufen die Oberfläche ornamental oder figürlich belebten.

Es scheint, daß mit dem Einführen neuer Mechaniken auch die Samtwebstühle mit einigen Verbesserungen ausgestattet wurden. So dürften wenigstens manche der Samtstühle mit einer aufgesetzten Schaftmaschine versehen worden sein, die dem Weber die Arbeit abnimmt, mit den Füßen den jeweiligen Tritt zu suchen, da ein einziger Tritt und eine spezielle Apparatur die Auswahl und die Hebung der Schäfte ermöglicht.

Mit dem Ende des letzten Jahrhunderts, um 1890, starb dieser Zweig der Heimweberei durch die allenthalben steigende Industrialisierung aus. Aber die Menschen wurden — nach manchen Schwierigkeiten des Überganges — nicht brotlos dadurch. Die Industrie ließ sich bei ihnen nieder, und da sie als Handwerker gezeigt hatten, wie tüchtig sie waren, blieben sie es auch an der Maschine..