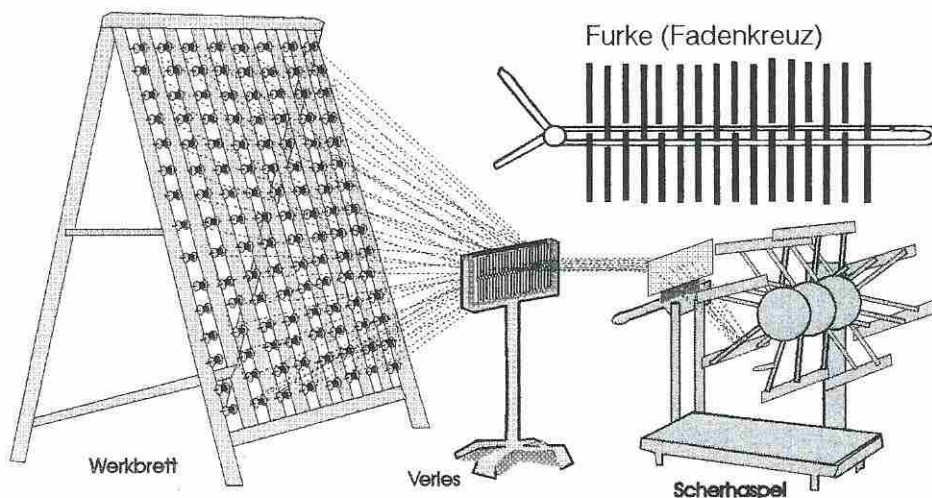


Kettenscheren

Was heute in modernen Industriebetrieben die Schärmaschinen mit großer Geschwindigkeit schaffen, bewerkstelligte man vordem in Ronsdorf mit dem

Scherhaspel



Die Fäden liefen nicht wie bei den heutigen Maschinen von Cones ab, sondern von Spulen. Die Windmaschine hatte das Garn von den Strängen auf diese **Bobinen** gespult. Sie wurden in das **Werkbrett** eingesetzt, einem Rahmen mit 80 bis 120 Ablaufstellen für die Bobinen. Von diesen Bobinen ging der Fadenlauf zuerst durch das **Verles**. Das waren zwei Holzrahmen mit Eisenstäben, die in der Mitte durchbohrt und mit einem Porzellanauge versehen waren. Hiermit wurde die **Furke**, das **Fadenkreuz**, gelegt. Die Furke hat die wichtige Aufgabe, die Fäden in ihrer Reihenfolge so zu halten, daß sie später auf dem Bandstuhl in der gleichen Weise zu liegen kommen und nicht vertucken.

Der weitere Fadenlauf ging durch das **Scherriet** auf die **Haspelkrone**. Dort lagen sie nun bandförmig nebeneinander in der bestimmten Länge aufgehaspelt. Die Meßuhr zeigte die genaue Meterzahl an.

Wenn die verlangte Fadenzahl der herzustellenden Kette die Zahl der zur Verfügung stehenden Bobinen überstieg, mußten zwei, oder mehrere Lagen (**Schooren**) nebeneinander aufgehaspelt werden. Diese wurden dann in einer Furke zusammengefaßt und mit Hilfe der vierten Einheit, dem Rollbock, auf die Kett scheiben gedreht.

Riß beim Scheren ein Faden, mußte das Fadenende auf dem Haspel wieder gesucht werden, indem die Kette zurück auf die Hand gewickelt wurde. Das war eine schwierige Angelegenheit, kam es dabei leicht vor, daß der Faden nicht richtig angeknötet wurde und die **Umgänge**, das ist die Zahl der Umdrehungen des Haspels, mit den anderen Fäden nicht übereinstimmte. Das zeigte sich beim Aufkett en auf die Kett scheibe. Es mußte nicht nur die gleiche Länge wieder hergestellt, sondern auch der richtige Platz in der Furke gefunden werden.

Schlecht geschorene Ketten bereiteten dem Bandw irker oft Verdruß.

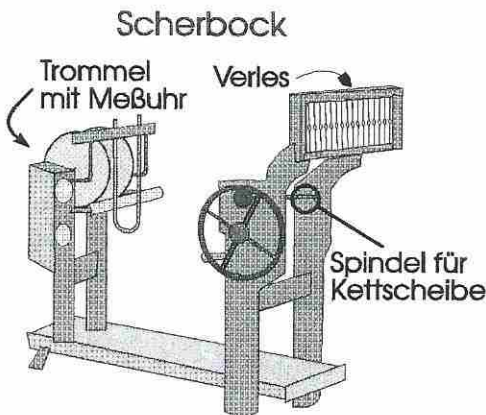
Heute heißt es schären. Das Wort scheren kommt aus dem Altdeutschen und bedeutet **nebeneinanderlegen**. Der Begriff erscheint in ausscheren, aus der Reihe tanzen, und auch Schere, (nebeneinander liegende Klingen).

Eine andere, in Ronsdorf nicht so häufig gebrauchte Möglichkeit zum Kettenscheren war der **Scherbock**.

Der Vorteil: Es war nur ein Arbeitsgang nötig. Das Aufhaspeln entfiel, es wurde gleich aufgeket tet.

Nachteilig: Für jeden Kett faden mußte eine Spule zur Verfügung stehen, was bei den hohen Fadenzahlen für die seidenen Bänder nicht immer der Fall war. Darum benutzte man den Scherbock meist nur für Kant- und Figurketten.

Beim Scherbock liefen die Fäden so wie beim Scherhaspel auch von den



Bobinen im Werkbrett durch das Verles über die Meßtrommel mit der Meßuhr und wurden gleich aufgeket tet. Ein besonderes Riet war nicht mehr nötig.

Scherhaspel, Rollbock und Scherbock wurden ursprünglich von Hand gedreht. Später konstruierte man hierfür motorische Antriebe.

Noch ein Mittel zum Kettenscheren war der Scherrahmen. Er war in Ronsdorf kaum in Gebrauch, aber

die Fachschule hatte ein solches Gerät.

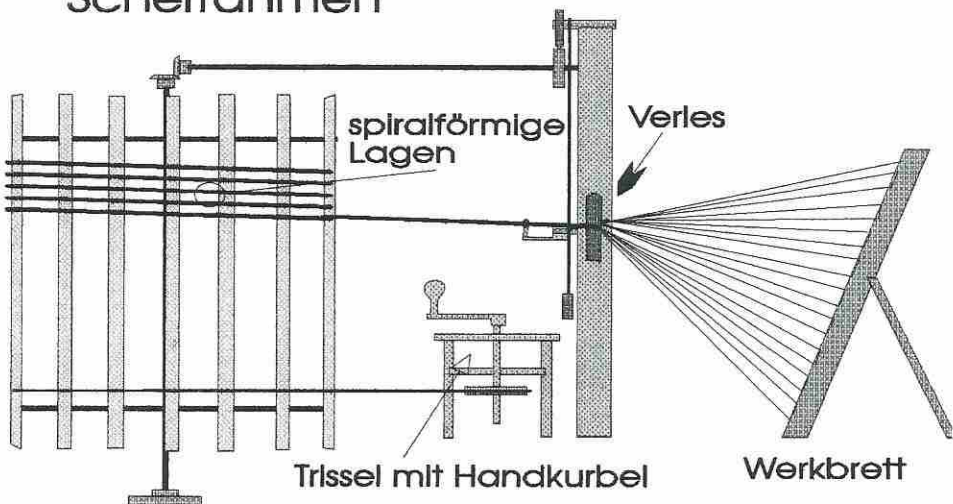
Auch beim **Scherrahmen** durchliefen die Fäden das Verles und legten sich dann spiralförmig auf den Scherrahmen. Das Verles, das sich in einem Schlitten befand und an einem Gleitholz auf und ab geführt werden konnte, führte die Fäden in die spiralförmige Lage. Mit der Drehung des Rahmens wurde der Schlitten langsam nach unten geführt. War die erforderliche Kettenlänge erreicht, schaltete man die Hebevorrichtung um, so daß sie sich wieder nach oben bewegte. So legte man die zweite Lage Fäden dicht neben die erste. Dieser Vorgang wurde so lange wiederholt, bis die nötige Fadenzahl erreicht war. Die Fäden wurden bei jeder Wende um einen Holzstab gelegt und zwei weitere Stäbe nahmen die Furke auf.

In einem **Trissel** lagerte eine senkrecht stehende Welle mit einer Handkurbel, die durch einen Kordelriemen die Drehung auf den Rahmen übertrug. Zum Schuß legte man in die Fäden auf dem zweiten und dritten Stab den **Furkenbündel** und drehte mit dem **Abkettbock** die fertige Kette auf die Kettscheibe.

Jede dieser drei Arten des Kettenscherens hatte ihre Vor- und Nachteile. Der Scherhaspel machte wohl die meiste Arbeit, stellte aber bei sorgfältiger Bedienung die besten Ketten her und war darum auch für die feineren und dichten Bänder das Gegebene.

Doch zurück zum Kettenscheren speziell in Ronsdorf. Das Adreßbuch aus dem Jahre 1906 weist in den Berufsangaben auch eine Anzahl Scherer und Spuler aus. Es ist aber klar, daß mit diesen Zahlen nicht alle erfaßt sind, die diese Tätigkeit ausübten. Denn gerade das Scheren verrichteten viele

Scherrahmen



Frauen, deren Männer in einem anderen Beruf arbeiteten. Diese Frauen wurden, wenn sie nicht der Familienvorstand waren, von der Zählung des Adreßbuche nicht erfaßt. Deshalb ist eine zuverlässige Zahl in der Gruppe der Scherer und Spuler aus dem Adreßbuch nicht festzustellen.

Das Kettenschere war also eine Zweitbeschäftigung neben der Hausarbeit. Schwierig aber wurde es, als Ketten aus Kunstseide geschoren werden mußten. Durch das Kochen in der Wohnung erhöht sich die Luftfeuchtigkeit im Arbeitsraum, bei Seide und Baumwolle kein Problem. Die Kunstseide reagierte da anders. Die Fäden längten sich, dehnten sich aus und lagen dann leicht lose auf dem Haspel. Das ordentliche Abketten wurde zum Kunststück. Aber dieses Problem bewältigte man leicht durch entsprechende Arbeitszeit.

Text: J.H. 1994
Graphik, Layot G.O.H. 1995
© bei den Autoren