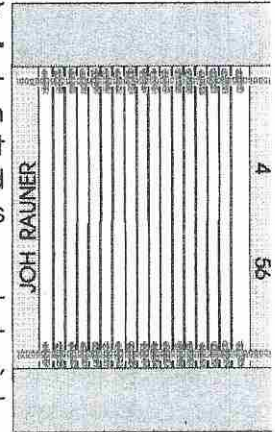




## Ronsdorf

# Das Riet

Das Riet, als wohl das wichtigste Werkzeug des Webers, wird schon seit Urväter Zeiten angewandt und ist auch trotz allen Wandlungen und Weiterentwicklungen aus der textilen Fertigung nicht wegzudenken. Bei den in Ronsdorf gebräuchlichen Bandstühlen wird dieses Riet in zweifacher Weise angewandt. Als erstes sortiert das **Hinterriet** die Fäden der Kette, bevor sie das Webgeschirr, den Kamm, passieren. Das **Vorderriet**, in der Schlägerlade eingespannt, bewegt sich mit der pendelnden Bewegung des Schlägers und schlägt den Schußfaden an. Dadurch hält es Schußdicke und Bandbreite konstant.

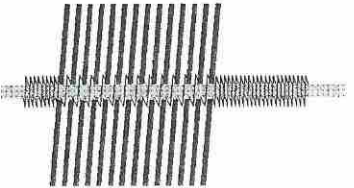


Ursprünglich wurde das Riet aus Schilfgras hergestellt, daher der heute etwas verwirrend klingende Ausdruck Riet. Der Name blieb erhalten, die Herstellung hat sich entsprechend den technischen Möglichkeiten weiterentwickelt.

## Herstellung von Bandrieten heute

### 1. Einlegen der Rietstäbe in die Feder.

Abhängig von Rietfeine und Stabbreite wird auf einer entsprechend dicken Spindel die Feder mit der errechneten Drahtstärke gespult. Die Länge der Feder richtet sich nach Anzahl und Breite der Riete, die mit dieser Rietstrecke gefertigt werden sollen. Je nach Stabdicke werden 20 bis 100 Stäbe fächerartig in die Hand genommen und in die dafür gefertigte Feder eingelegt und mit der Einsteckschiene verriegelt.



### 2. Einlegen der Federn in die Rietstrecke.

Nachdem die Rietstäbe für jedes Riet abgezählt und durch einen hochgeschobenen Stab markiert worden sind, werden die weiter

nötigen Rietfedern in die Rietstrecke eingelegt, die hochgeschobenen Stäbe ausgezogen und die Federn mit Einsteckschienen gesichert.

### 3. Verteilen der Federn.



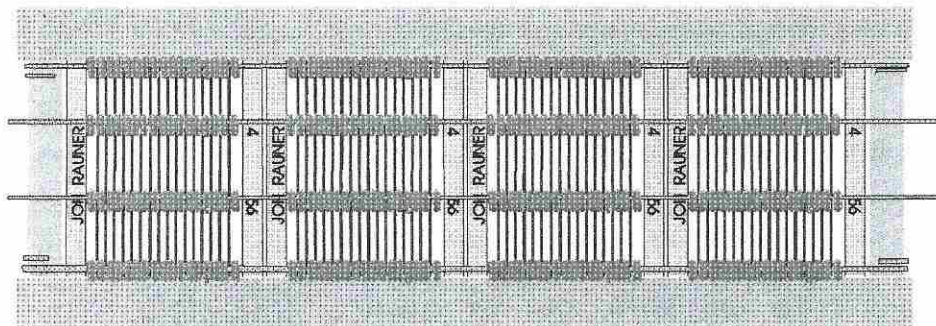
Mittels eines Holzkeiles werden die Federn in ihre Bestimmungposition gebracht. Die äußeren Federn werden später mit verlötet, wogegen die mittleren Federn als Hilfsfedern dienen, die im ganzen Arbeitsvorgang die Rietstäbe in ihrer Position halten und später entfernt werden.

Auf die Rietpföstchen wird mit einem Stahlstempel Rietfeine und Stichzahl gestempelt, die so gezeichneten Pföstchen in die Rietstrecke zwischen die Riete gelegt, die ganze Strecke auf das richtige Maß gedrückt und mit den Einsteckschienen befestigt.

### 4. Riete auf Maß bringen.

Auf die Rietpföstchen wird mit einem Stahlstempel Rietfeine und Stichzahl gestempelt, die so gezeichneten Pföstchen in die Rietstrecke zwischen die Riete gelegt, die ganze Strecke auf das richtige Maß gedrückt und mit den Einsteckschienen befestigt.

### 5. Vorbereiten zum Löten.



Auf die maßgerechte Rietstrecke werden die Lötschienen aufgebunden. Um zu verhindern, daß beim Löten der Zinn zwischen die Rietstäbe fließt, werden die Rietstiche bis an die Feder mit einer dickflüssigen Kalkmasse vollgeschmiert.

### 6. Riete verlöten.

Nach kurzer Trockenzeit wird die Rietstrecke in einem Zinnbad verlötet, aus der abgekühlten Rietstrecke die Hilfsfedern entfernt und der Kalk mit Wasser ausgewaschen, mit einer Rundbürste vollends sauber

gemacht und leicht eingeölt. Auf der Trockenplatte wird auch die letzte Feuchtigkeit aus der Rietstrecke entfernt.

## 7. Rietstrecke trennen.

Die Rietstrecke wird mit Schleifstein und Schleifband bearbeitet, anschließend zwischen den Pföstchen der einzelnen Riete zertrennt, sodaß jedes Riet einzeln bearbeitet werden kann. Nach schleifen, polieren und ölen werden als letztes die Stäbe gerichtet. So sind die Riete gebrauchsfertig.

**Der beschriebene Arbeitsgang ist im Bandwirmuseum mit Anschauungsmaterial und Herstellungsmustern dargestellt.**

## Alte Maße in der Rietmacherei

Maßeinheit	= mm	Teilung	= mm	1,00 m =
Zoll franz. " frz.	27,027	12 Linien	'''	2,252 37,000 Zoll
Zoll engl. inch.	25,400	16tel	1/16	1,588 39,370 Inches
Zoll Rheintl.	26,000			38,462 Zoll

Im Zusammenhang mit Bandwirkerei und Rietmacherei sind die altüberlieferten Maße interessant, die z.T. heute noch bekannt und vereinzelt gebräuchlich sind.

Wenn auch in den 30er Jahren Bestrebungen im Gang waren, alle Maße auf die metrische Einheit umzustellen, so hat sich das Althergebrachte noch sehr lange erhalten. Vereinzelt kommt es heute noch vor.

In der Bandwirkerei war vor allem der **französische Zoll**, unterteilt in 12 Linien, gebräuchlich.

Bei der **Schußdichte** des Bandes wurden die Schuß per **frz. Zoll** gezählt.

Die **Bandbreite** wurde in **Linien** angegeben.

Ebenso spielte die Linie bei der Rietfeine eine große Rolle, es wurde die Anzahl der Stiche auf 1 Linie angegeben.

(Die Luke zwischen den Rietstäben wird als Stich bezeichnet)

Auch bei der Rietbreite kam wieder die Linie als Maß.

Erhalten hat sich bis heute der Begriff **stichs**, welcher sich auf die Rietfeine bezieht. Ein Begriff der sich eingepägt hat, bei dem sich der

alte Bandwirker noch etwas vorstellen kann. So ist es üblich, daß ein **3 stichs** Riet mit einer Breite von 40 mm benannt wird, zwei unterschiedliche Maßeinheiten in einer Bezeichnung.

Bei Schußdichte und Bandbreite ist heute die metrische Maßeinheit gebräuchlich.

In der **Rietmacherei** war die Sache noch komplexer. Die unterschiedlichen Gegenden, aus denen die Erzeugnisse oder ihre Herstellungsmaterialien kamen, brachten auch die verschiedenen Maßeinheiten mit.

Fangen wir bei den Rietstäben an. Den Erfordernissen entsprechend, gibt es Rietstäbe in allen Abmessungen. Die Dicke der Rietstäbe wurde durch Nummern gekennzeichnet. Hier war als Maßeinheit der Rheinische Zoll eingesetzt. Die Nummer des Rietstabes gab an, wieviel Stäbe in eine Lehre von  $\frac{1}{4}$  Zoll, also 6,5 mm paßten. Diese Methode, bei den Drahtwerken in Hohenlimburg entwickelt, hieß: **Hohenlimburger Lehre**, in der Kurzform: **holl**

Der Rietbindedraht, für den genauen Abstand der Rietstäbe zueinander wichtig, wurde mit dem Französischen Zoll numeriert. Die Anzahl der Windungen auf 1 Zoll, = 27 mm dicht an dicht gespult, ergab die Nummer des Bindedrahtes. Diese Art der Numerierung stammte aus Lyon und hieß entsprechend: **Lyoner Lehre**.

So hatte der Rietmacher mit dreierlei Maß zu tun. Er machte sich deshalb seine Aufzeichnungen zu den verschiedenen Rietfeinen mit den dazugehörigen Rietstäben und dem passenden Bindedraht. Damit konnte er wenigstens annähernd Stab und Draht für sein erstes Muster bestimmen.

Ein Notizheft mit diesen Aufzeichnungen ist ebenfalls im Bandwirker-museum vorhanden.