

# Leinweberei in Spangenberg

von Helmut Rahm

Die Leinweberei in Nordhessen stand lange im Schatten des Wollgewerbes obwohl schon im 14. Jahrhundert Herstellung und Handel in Zunftordnungen organisiert waren, so in der Stadt Treysa (1368) und im Amt Rotenburg (1397). Leinen aus Marburg und aus Melsungen ist schon im 15. Jahrhundert auf der Frankfurter Messe ein gängiger Artikel und schon im 16. Jahrhundert konzentriert sich die Produktion auf die Ämter zwischen Werra und Fulda, die dann im 18. Jahrhundert mit der Weberei von Schocktuch den Außenhandel tragen. In einem Schreiben der Landgräfin Hedwig von Marburg vom 1. Mai 1580 werden „Spangenberg, Morschen und darumbher als jene Orte bezeichnet, wo man am besten Leinen für das Gesinde und für Magdhemden einkaufe“.

Spangenberg war zunächst im Wollhandel eine bekannte Stadt, vertreten durch die Wollhändler Georg Grau (1580) und Georg Breul (1589). Da war aber der Rückgang dieses Erwerbszweiges bereits spürbar. Zwei Faktoren für diese Entwicklung waren die Verknappung des Rohstoffs Wolle durch die steigende Ausfuhr (vorwiegend in die Niederlande) und der Wechsel der Verbrauchergewohnheiten hin zur „spanischen Mode“ mit leichteren, weichen und glatten Stoffen.

Man versuchte natürlich gegenzusteuern mit Kleiderordnungen, Vorschriften zur Qualitätssicherung und Reglementierung der Ausfuhr. Landgraf Philipp bestimmte 1534 u.a., „dass der Bauer, sein Weib und sein Kind nur solche Tuche tragen dürfen, die im Lande gemacht worden sind“. So wurde mit berufs- und marktordnenden Bestimmungen erreicht, dass Wollprodukte vorwiegend für den Binnenmarkt und Leinen für den Export hergestellt wurden.

Ende des 18. Jahrhunderts war Spangenberg gemeinsam mit Lichtenau führend in der Produktion und im Export von Schockleinen, einem groben, naturfarbenen und sehr haltbarem Leinen. Daraus wurden u.a. Transportsäcke und Segeltuch für die Schifffahrt hergestellt.

Schockleinen wurde in der Breite von  $7/4$  Ellen gewebt, das ist etwa ein Meter. 60 Ellen waren auf einem Ballen (1 Schock = 60 Stück, daher der Name), das waren etwa 33 Meter.

Es gab zwei große Handelshäuser, von denen die Ballen per Pferdefuhrwerk zum Export nach Karlshafen gebracht und auf Weserschiffe verladen wurden. Ab Bremen ging dann unser Leinen auf großen Seglern auch nach Amerika, wo es bald als Qualitätsprodukt, als „Hessian“, bekannt und begehrt war.

Die Firmen Schröder in Spangenberg und Riemann in Lichtenau konnten die größten Handelsmengen in ihren Büchern notieren. Das Haus Schröder (heute Altstadtresidenz) und auch Schröders Garten in der Jahnstraße sind heute zumindest den älteren Spangenbergern und Spangengerinnen noch ein Begriff.

Im Jahr 1724 gab es hier 72 Leineweberfamilien und im gesamten Amt Spangenberg waren es 625.

Aber schon in der ersten Hälfte des 19. Jahrhunderts wurden in England mechanische Webstühle gebaut und die im Zuge der Industrialisierung darauf erzeugten Produkte wurden schnell zur Konkurrenz für die bei uns in Handarbeit gewebten Stoffe.

Zum Niedergang der Leineweberei hat aber auch die gestiegene Nachfrage nach Baumwollstoffen beigetragen.

Es bedurfte vieler Schritte, um die Pflanzenfasern so fein und geschmeidig zu bekommen, damit man sie zu Garn spinnen und für das Weben von Leinen optimal verwendbar machen konnte.

Quelle: Das Textilgewerbe in Hessen-Kassel vom 16. bis 19. Jahrhundert von Ottfried Dascher, 1968 im Rahmen der Veröffentlichungen der Historischen Kommission für Hessen und Waldeck, Nr. 28 (Quellen und Darstellungen zur hessischen Sozial- und Wirtschaftsgeschichte, Erster Band, 1968)

## **Flachsverarbeitung – Von der Pflanze bis zum Garn**

von Helmut Rahm

Im Frühjahr wurde die Saat, meist Rigaer Leinsamen, ausgebracht und es war das Wichtigste, regelmäßig dem Unkrautwuchs durch Jäten zu begegnen. Die oft kleinen Felder, die sogenannten „schmalen Handtücher“ färbten die Landschaft während der Flachsblüte blau.

Wenn die Blätter sich gelblich verfärbten und aus den Blüten Samenkapseln geworden waren, kam die Zeit der Ernte.

Flachs wurde nicht geschnitten wie das Getreide, sondern gerauft. Man zog ihn bündelweise mit den Wurzeln aus dem Boden und legt ihn mit den Fruchtkapseln in eine Richtung und nach Länge sortiert hin, nachdem die restliche Erde von den Wurzeln geschüttelt war. Dann stellte man den gerauften Flachs in Garben zum Trocknen auf. Etwa zwei Wochen ließ man so den Samen nachreifen und durch das Schwitzen der Halme wurden diese geschmeidiger.

Der nächste Schritt war das Riffeln oder Reffen. Die Pflanzenbündel wurden durch das Reff gezogen, wodurch die Samenkapseln abgetrennt wurden. Die nach weiterer Trocknung und Dreschen gewonnenen Leinsamen konnten zu Leinöl gemahlen oder als neuer Samen verwendet werden. Leinöl war ein beliebtes Bindemittel für Pigmente bei der Herstellung von Ölfarben und wird heute noch zum Imprägnieren von Holz verwendet.

Die Stängel wurden dann einer Art Fermentierung unterzogen. Man legte sie auf feuchten Wiesen aus oder tauchte sie unter. Ein durch Mikroorganismen in Gang gesetzter Fäulnisvorgang führte zu einer Zersetzung, die die holzigen Stängelteile von den inneren Fasern löste. Beim nachfolgenden Rösten auf sonnigen Weiden wurden die Halme brüchig.

Mit der Breche brach man die Stängel mehrfach. Dabei wurde der größte Teil der holzigen Bestandteile entfernt. An der Schwinge wurden mit Hilfe eines Schwingmessers die Flachsfasern von verbliebenen harten Verunreinigungen befreit. Der letzte Arbeitsschritt vor dem Spinnen war das Hecheln. Ein Hechelbrett mit vielen eisernen Zinken lag in einem Holzbock auf einer angenehmen Arbeitshöhe. Durch vielfaches Durchziehen wurden die Flachsfasern nochmals verfeinert und gereinigt. In anderen Regionen kennt man auch Hechelbretter, die senkrecht aufgestellt verwendet wurden. Sie hatten unten im Holz eine halbrunde Aussparung, damit das Brett mit dem Fuß am Boden fixiert werden konnte. Die eisernen Dornen waren dabei in Kniehöhe.

Mancherorts kam auch das Ribbeisen zum Einsatz, das man benutzte, um ganz feine, seidige Fasern zu bekommen. Auf einem glatten Leder auf den Knien hat man das Ribbeisen wie einen Kamm vom Körper weg durch die Fasern geführt.

Schließlich wurde am Spinnrad ein Faden hergestellt, den man dann auf eine Haspel oder Weife wickelte. Die Weife ist ein sechsarmiges Drehgestell mit einem hölzernen Zählwerk. In Hessen war ein Umfang von 2,19 m üblich, das waren vier Ellen. Einfache Zählwerke aus Zahnrädern erzeugten nach einer Umdrehung ein Knacken, sodass durch Mitzählen z. B. genau die Menge auf die Weife aufgewickelt werden konnte, die man zum Bespannen der Kette

(Längsfäden im Stoff) benötigte. Die despektierliche Titulierung „alter Knacker“ ist von den monotonen Geräuschen der Weife abgeleitet. Damit man das auf die Weife aufgedrehte Garn leichter abnehmen konnte, war einer der sechs äußeren Querhölzer schwenkbar.

Die Flachsfasern, die nicht ganz fein herausgearbeitet wurden, waren immer noch als Werg zu gebrauchen, das man bis in die heutige Zeit bei der Installation von Wasserleitungen verwendete, um Verschraubungen dicht zu bekommen.

Zur Herstellung von feinen Kleiderstoffen wurde Leinen häufig gebleicht (Ausbreiten auf der Bleiche; Rasenbleiche). Allerdings unterließ man diesen letzten Schritt bei der Herstellung von Schockleinen, weil dies durch Bleichen seine Festigkeit und Haltbarkeit verloren hätte.

Das Weben war eine Winterarbeit. So hatten die mit der Flachsverarbeitung und der Leineweberei beschäftigten Familien das ganze Jahr über Arbeit und den Ausspruch „Flachs geht neunmal durch die Hände“ halte ich nach Verfassen dieses Aufsatzes für stark untertrieben.

Alle vorher beschriebenen Gerätschaften sind im Heimatmuseum der Stadt Spangenberg ausgestellt.