

Beate Birkigt-Quentin . Gerd Busse . Wolfgang Schäfer

# Flachs und Leinen zwischen Leine und Weser



Berichte und Bilder aus Adelebsen, Uslar und Walsburg



**Weberin um 1895**

Beate Birkigt-Quentin, Gerd Busse, Wolfgang Schäfer  
(Hrsg.)

im Auftrag der Museen: Museum Uslar, Steinarbeiter-  
Museum Adelebsen, Schäferhausmuseum in Wahlsburg-  
Lippoldsberg

Adelebsen, Uslar, Wahlsburg 1995

## **Öffnungszeiten der Museen:**

### **Museum Uslar**

Mühlentor 4, Tel. 05571-307142(141) Di - So 15 - 17 Uhr

### **Steinarbeiter-Museum Adelebsen**

Kirchweg 8, Tel. 05506-1081 So 15 - 18 Uhr

### **Schäferhaus-Museum Wahlsburg-Lippoldsberg**

Schäferhof, Tel. 05572-7360, So 15 - 18 Uhr  
(nach telef. Vereinb. Veranstaltung von Webkursen)

## **Vorwort**

Mit dem Thema „Flachs und Leinen“ beschäftigen sich das Schäferhaus-Museum in Lippoldsberg und das Museum in Uslar schon seit längerer Zeit, handelt es sich doch dabei um einen Bereich, der im Leben der Menschen bedeutend war und der besonders im Winterhalbjahr das Alltagsleben mitbestimmte. Bemerkenswert war auch die Abhängigkeit dieses ländlichen Gewerbes von den internationalen Handelsbeziehungen: Leinen aus unserer Region gelangte weit über die damaligen Landesgrenzen hinaus in andere europäische Länder und nach Übersee.

Die Arbeit mit dem Flachs, das Spinnen und die Leinenherstellung dienten der Eigenversorgung mit Textilien; der Verkauf der Produkte war für Kleinbauern und Tagelöhner nicht nur eine willkommene, sondern auch eine lebensnotwendige Einnahmequelle. Für die Berufswerber in den Dörfern stellte sie den Haupterwerb dar. Viele damalige Arbeitsabläufe, aber auch Bräuche, Gesellungsformen, Sprichwörter sowie die Gesangs- und Erzählkultur waren durch die Flachsverarbeitung und die Leinenherstellung geprägt. Noch heute spiegelt sich das in Redewendungen wie z. B. „herumflachsen“, „einspinnen“, „etwas durchhecheln“, „sich verheddern“ wider.

Das Steinarbeiter-Museum in Adelebsen hat in diesem Jahr in Zusammenarbeit mit einer Projektgruppe der Universität Göttingen und der Historischen Spinnerei Gartetal eine Sonderausstellung erarbeitet. Dies war auch der Anlaß für die drei Museen, eine Broschüre zu diesem Thema herauszugeben. In dieser Schrift sind die wichtigsten in der Region noch verfügbaren Informationen zum Flachs und Leinen sowie zu dessen Vertrieb zusammengestellt unter Berücksichtigung von sozial- und wirtschaftsgeschichtlichen Aspekten.

Glücklichen Umständen verdanken wir es, daß es zur Flachsverarbeitung eine fast vollständige Serie von Fotos vom Lehrer Creyd aus Wibbecke gibt. Gedankt sei Herrn Werner Quentin aus Wibbecke, aus dessen Sammlung viele der verwendeten Bilder stammen. Die Herausgeber hoffen, mit dieser Ausgabe einen Einblick in das ehemals bedeutendste agrarische Nebengewerbe unserer Region geben zu können.

Gerd Busse

# Flachs und Leinen

## zwischen Leine und Weser

Berichte und Bilder aus Adelebsen, Uslar und Wahlsburg

### Inhalt

<b>Vorwort</b>	2
<b>Flachs-anbau und Leinenherstellung</b> Gerd Busse	4
<b>„Treibhäuser der Unsittlichkeit?“</b> Spinnstuben in der Weser-Solling-Region Beate Birkigt-Quentin	20
<b>„Die ansehnlichste Bleichanstalt in diesem Distrikt“</b> Aus der Geschichte der Leinenbleiche Vernawahlshausen Thorsten Quest und Uta Schäfer-Richter	24
<b>Die Bleicharbeit</b> Karl Siemon	25
<b>Das Leinen auf der Wiese</b> Die Geschichte der Sohlinger Musterbleiche Helmut Schreckenbach	27
<b>Zur Geschichte der Adelebser Linnenlegge</b> Hans-Joachim Kiefert	31
<b>Cannamajos</b> Arnulf Grimm	36
<b>Literatur</b>	39
	3



Flachsernte in Wibbecke 1937

Die Umschlagbilder:

Vorderseite: Flachsernte in der Wibbecker Feldmark mit  
Blick auf die Burg Adelebsen um 1910

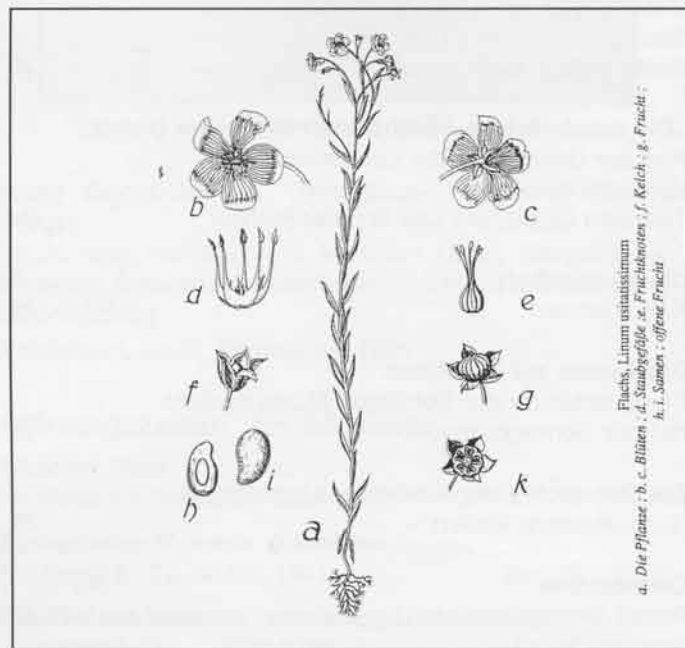
Rückseite: Belegschaft der Musterbleiche Sohlingen 1895

# FLACHSANBAU UND LEINENHERSTELLUNG

## Die Flachspflanze

Flachs gilt als die älteste wirtschaftlich genutzte Faserpflanze und kommt schon bei den Hochkulturen des vorderasiatischen Raumes vor. Der früheste Nachweis steht im Zusammenhang mit der sumerischen Kultur (ca. 3500 v. Chr.). Noch vor Ende des 2. Jahrtausends v. Chr. hatten Phönizier und Griechen die Kultur des Flachses im Mittelmeerraum verbreitet. Vermutet wird, daß sie dann noch in der jüngeren Steinzeit von Spanien aus durch die Kelten nach Westeuropa gebracht wurde.

Der Samen heißt „Lein“; die Pflanze wird meist



Flachs, *Linum usitatissimum*  
 a. Die Pflanze; b, c. Blüten; d. Staubgefäße; e. Fruchtknoten; f. Kätzch.; g. Frucht;  
 h, i. Samen; k. offene Frucht

Die Flachspflanze

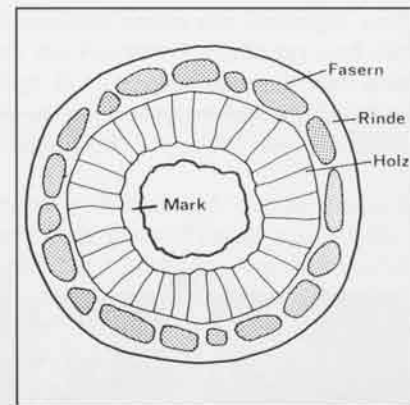
„Flachs“, heißen und die fertigen Gewebe heißen „Leinen“, „Linnen“ oder „Leinwand“. Der botanische Name der Pflanze ist: „*Linum usitatissimum*“ - „der aufs Äußerste gebrauchsfähige Lein“. Dieser Name weist darauf hin, daß alle Teile des Lein verwendet werden konnten:

- Bastfaser im Stengel: Herstellung von Kleidung, Bett-, Tisch- und Unterwäsche, Decken, Handtücher, Säcke, Taue
- Stengel und Wurzel: Schewe (holzige Abfälle als Stallspreu und Bindemittel im Leimbau)
- Samen: Beimischung ins Backwerk, medizinische Verwendung, Leinöl
- ausgepreßter Leinsamen (Ölkuchen): hochwertiges Viehfutter
- Blätter, abgefallen auf dem Feld: Dünger
- Abfallprodukt des bearbeiteten Flachses: Werg (Füllung von Polstermöbeln).

Entsprechend der unterschiedlichen Nutzung haben sich zwei Sorten Flachs durchgesetzt: der hochstengelige Faserlein und der niedrige Öllein.

Der Faserlein dient zur Herstellung von Leinen, er wächst 60 - 120 cm hoch, ist unverzweigt und hat kleine Blüten und Samenkapseln.

Der Öllein wird nur 40 - 80 cm hoch und hat große Blüten und Samenkapseln. Der Flachs blüht in der Regel blau und weiß. Die Früchte sind Kapseln mit Samen, die stark öl- und eiweißhaltig sind. Die Flachsfaser zeichnet sich durch hohe Reißfestigkeit, aber auch geringe Elastizität aus. Die Leinpflanze ist sehr genügsam. Sie kann überall in Deutschland angebaut werden. Dennoch bildeten sich für die



Querschnitt durch den Flachsstengel

verschiedenen Leinsorten bevorzugte Anbaubereiche heraus, weil z. B. guter Faserlein dort wächst, wo die Sommer mäßig warm und durch hohe Luftfeuchtigkeit (700 - 1000 mm Jahresniederschlag) geprägt sind. In Europa liegen deshalb die klimatisch bevorzugten Anbaubereiche für langfaserigen Lein in den Küstenbereichen Nordfrankreichs, Belgiens, Hollands und der Baltischen Länder.

In Deutschland waren es die Mittelgebirge und deren luvseitigen Vorländer. Traditionelle Anbaubereiche befanden sich in Westfalen, Schlesien, in der Ober- und Niederlausitz, Thüringen, Württemberg und Bayern. Auch die sandigen Leimböden der Buntsandsteinlandschaften in Luvlage zum Solling und zur Bramburg eigneten sich für den Flachs-anbau.

## Zur Geschichte des Flachs-anbaus und der Leinenproduktion

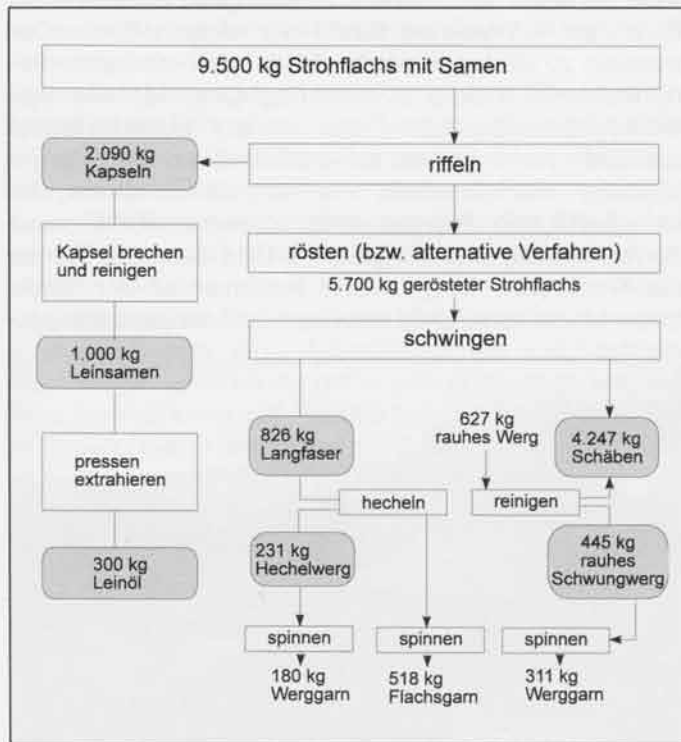
In der Zeit vom 16. bis 18. Jahrhundert hatten sich Flachs-anbau und -verarbeitung so stark entwickelt, daß auch die Ausfuhr von Leinen eine große handelspolitische Bedeutung erlangte. Im 19. Jahrhundert setzte sich Baumwolle als Konkurrenz-faser wegen der Möglichkeit der leichteren Verarbeitung und des geringeren Preises mehr und mehr durch. Während der Flachs nach der Ernte erst umfangreich und intensiv bearbeitet werden muß, ist die Baumwolle bereits als Rohmaterial spinnfähig.

Der ursprünglich hohe Preis für Baumwolle sank durch die Erfindungen der Baumwollsaat-Entkörnungsmaschine, der Spinnmaschine und des mechanischen Webstuhles. Baumwollgarne und -gewebe kamen als englische Exporte jetzt günstiger auf den Markt.

Die in England erfundenen Technologien der Baumwollverarbeitung wurden erst Jahrzehnte später für die Verarbeitung des Flachses und der Wolle weiterentwickelt. Auch erschwerte die geringe Elastizität des Leinengarns dessen maschinelle Verarbeitung.

Die Industrialisierung im 19. Jahrhundert mit der Einführung der Spinnmaschine, der Verarbeitung von Baumwolle und des Flachsimportes aus Rußland führte zu großen Einbrüchen im Flachs-anbau. Die maschinell hergestellte Baumwollfaser verdrängte mehr und mehr die Flachsfaser. So ging auf dem Lande die Produktion von Leinengarn und -gewebe stark zurück: Während in Deutschland im Jahre 1850 noch 250.000 ha Flachs angebaut wurden, waren es 1878 nur noch 133.300 ha (1989:2.200 ha). Für die Bauern war diese Entwicklung jedoch nicht so entscheidend, weil sie in der zweiten Hälfte des 19. Jahrhunderts auch aus anderen Gründen zu Betriebsumstellungen gezwungen waren: Vermehrter Marktfruchtanbau (Rüben, Kartoffeln) und Vergrößerung der Viehbestände kompensierten Einbußen im Flachs-anbau.

Dagegen litten die Leineweber unter der Einführung



Erträge von 1 ha Flachs



des mechanischen Webstuhls. Sie konnten mit der industriellen Weberei nicht konkurrieren. Ihre Not und die ihrer Familien waren groß. Das führte dort, wo die Leinenweberei bedeutend war, zu sozialen Spannungen, Unruhen und Aufständen. Trotz unermüdlicher Arbeit verhungerten viele, und so hieß es damals in einem bitteren Spottlied: „Die Leineweber nehmen keinen Lehrling an, der nicht sechs Monate hungern kann.“

Diese Entwicklung ging auch am Adelebser, Uslarer und Lippoldsberger Raum nicht spurlos vorüber: Zwar erlebten die Herstellung und der Vertrieb von Leinwand von 1815 bis zur Mitte der 1820er Jahre eine Blüte, wozu auch der Export von Leinen nach Nordamerika, Westindien und England wesentlich beitrug, jedoch verschlechterte sich die Lage wegen der Absatzkrise in den 1830er Jahren zunehmend. Die Preise sanken für bestimmte Sorten um die Hälfte. Andererseits stiegen in dieser Zeit die Brotgetreidepreise. Das führte im Dorf Lödingsen, das sehr stark durch die Leinenweberei geprägt war, bereits um 1830 erstmals zu einer Auswanderungswelle. 1836 wanderten dann auch Tagelöhnerfamilien aus der Region nach Jamaika aus. Zu großen Aus- und Abwanderungswellen kam es aber erst seit den 1850er Jahren. Auch hier ist ein Zusammenhang zu sehen mit einem weiteren erheblichen Rückgang der Leinen- und Baumwollproduktion im Hausgewerbe (Alphei 1990, S.116f).

Da der Absatz von Leinenprodukten seit 1830 immer weiter zurückging, hatten sich in der Folge viele ehemalige Leineweber in ihrer Not in die Verarbeitung von Baumwolle geflüchtet. Doch dieser Schritt führte nach kurzer Blüte in eine Sackgasse, denn die Baumwollverarbeitung wurde als erste von allen Gewebearten umfangreich industrialisiert. Das bedeutete für die betroffenen Leineweber wiederum Erwerbslosigkeit und Armut.

Die Baumwollproduktion hatte schon 1837 in Adelebsen durch Betriebsgründungen der Fabrikanten

Meyenberg und Müller Einzug gehalten. Ehemalige Leineweber stellten nun im Verlagssystem oder als Lohnarbeiter in den Adelebser Manufakturen Baumwollstoffe für Hosen her. Von den vier Baumwollwebereien in Adelebsen war die Weberei Oppermann der größte Betrieb, der sogar über eine Dampfmaschine verfügte. 1854 mußten drei Webereien schließen. Dabei spielte auch der Beitritt Hannovers zum deutschen Zollverein eine Rolle. Die Weberei Oppermann, die 1856 noch 28 Arbeiter beschäftigte, stellte einige Jahre später den Betrieb ein (Alphei 1990, S. 110 u. 117).

Der Flachs-anbau blieb seit Ende des 19. Jahrhunderts in Deutschland unbedeutend. Nur während der beiden Weltkriege nahm er wieder zu, um anschließend erneut zur Bedeutungslosigkeit abzusinken. Nach dem I. Weltkrieg führte die wirtschaftliche Depression zu Stilllegungen in der leinenverarbeitenden Industrie, nach dem II. Weltkrieg ging das wichtige Anbaugebiet Schlesien mit seinen guten Flachsqualitäten verloren; und es verblieben nur Gebiete mit minderer Flachsqualität. Als schließlich durch die wirtschaftlichen Einigungsbestrebungen (EWG) und die Aufhebung der Zollgrenzen 1956 besserer Flachs aus Frankreich, Belgien und Holland auf den deutschen Markt kam, ging der Flachs-anbau ganz zurück.



Flachsraufen in Wibbecke um 1935

## Flachs- und Leinenherstellung heute

Erst ab 1983 wurde der Anbau von Flachs aus agrarökonomischen und ökologischen Gründen für Landwirte wieder interessanter, er wurde seitdem auch öffentlich gefördert.

Die Anbau-, Ernte- und Verarbeitungsverfahren müssen auf einen besseren technischen Stand gebracht werden, wobei z. B. die aufwendige traditionelle Tau- oder Wasserrotte durch Dampfdruck- oder Tensid-aufschlußstechniken abgelöst werden soll. Bei der Lösung dieser Aufgaben muß die deutsche Flachs- und Leinenforschung ganz von vorn anfangen, denn die Erfahrungen mit den historischen, sehr arbeitsaufwendigen Verarbeitungstechniken - wie sie auch in dieser Broschüre vorgestellt werden - können so nicht übernommen werden. Auch ist unklar, ob der Schwerpunkt der neuen Entwicklung mehr in Richtung textiler oder nichttextiler Anwendung (z. B. Asbestersatz, Öle, Futter) gehen soll.

Die ausschließliche Verwendung des Flachsens im technischen Bereich stößt z.Zt. noch - wie auch bei anderen nachwachsenden Rohstoffen - an Rentabilitätsgrenzen. Denn mit den erzielbaren Preisen können kaum Erlöse erwirtschaftet werden, die die Verfahrenskosten und Deckungsbeiträge kompensieren würden (Däschner 1990, S.26). Unter den gegenwärtigen konventionellen Bedingungen könnte nach Laue (1990, S.29f) höchstens eine Ausweitung der Flachs- und Leinenanbauflächen auf 4.000 ha als realistisch angesehen werden. Eine Aufstockung auf 100.000 bis 150.000 ha wird erst gelingen, wenn rentabler produziert und auch Qualität und Preise konkurrenzfähig werden.

Die Dorfbewohner von Wibbeke waren mit dem Flachs- und Leinenanbau besonders intensiv beschäftigt. Deshalb ist auch im Ortswappen von Wibbeke das Haspelrad als Symbol der Flachs- und Leinenverarbeitung eingebracht. Hinzu kommt noch, daß man den Wibbekern den Terneidsnamen „Häjentötte“ zugeordnet hat. Dieser Spitzname wird aber auch in Zusammenhang mit den vorwiegend hellblonden Kindern des Dorfes gebracht.

*W. Quentin*

Diese Entwicklung ist auf dem Hintergrund zu sehen, daß die Bundesrepublik Deutschland Flachsrohware und Leinenprodukte importiert. Seit 1988 besteht nur noch eine einzige Leinenspinnerei in Füssen, die Langfasern, Schwung- und Hechelwerg verarbeitet. In ca. 90 weiteren Spinnereien werden Mischgarne mit einem Leinenanteil von 5 - 50% hergestellt. Auf 7.000 bis 8.000 t wird die bundesdeutsche Leinengarnproduktion (Lang- und Kurzfasern) im Jahre 1990 geschätzt. Das entspricht einer Anbaufläche von ca. 6.000 ha (Laue, 1990, S.23). Zu bedenken ist auch, daß zur Zeit das Hauptziel des Flachs- und Leinenbaus weltweit die Leinölgewinnung ist. Nur etwas mehr als 1/8 der Weltanbaufläche für Flachs wird mit Faserlein bestellt. Die größten Anbauflächen für Faserlein liegen in der ehemaligen UdSSR, in China und Frankreich. Von der Normandie über Flandern bis nach Nordholland erstreckt sich das größte westeuropäische Anbaugelände. Etwa 40% der in Westeuropa erzeugten Leinenfasern werden in Italien versponnen und verwebt; von dort kommen dann auch 65 % der bundesdeutschen Leinengewebe-Importe für Bekleidungs- und Heimtextilien.

Insgesamt muß wohl die Revitalisierung des Flachs- und Leinenbaus und der Leinenverarbeitung sehr differenziert betrachtet und bewertet werden. Dabei sind z.B. notwendige weltwirtschaftliche Veränderungen, die internationale Arbeitsteilung zwischen Industrie- und Entwicklungsländern und die günstige Produktion von Kurzfasern in den osteuropäischen Ländern zu berücksichtigen. Gesehen werden sollte auch, daß die französischen und belgischen Flachs- und Leinenbauern, denen es dank hoher EG-Subventionen recht gut geht, die Ausweitung des Flachs- und Leinenbaus in der Bundesrepublik Deutschland als wachsende Konkurrenz betrachten. Trotz Zunahme des bundesdeutschen Flachs- und Leinenbaus kann daher von einer Renaissance der Leinfaser noch nicht gesprochen werden. Pflanzenzüchtung, Technologie- und Verwertungsforschung, Schulung und Beratung der Landwirte, Verbesserung der Vermarktungsstrukturen müssen noch weiterentwickelt werden.

# Vom Flachs zum Leinen

## 1. Aussaat und Ernte des Flachses

Die Aussaat ist in jeder Gegend unterschiedlich. In der Regel fand sie am 100. Tage des Jahres statt. Es mußte ein Feld ausgewählt werden, auf dem während der vorangegangenen Jahre kein Flachs angebaut worden war, denn der Boden zeigt schon nach einem Anbaujahr eine gewisse Flachsmüdigkeit, d. h. Flachs wächst dort schlecht, und der Ernteertrag ist niedriger.

Drei bis vier Wochen nach der Aussaat wurde das Unkraut im Flachs gejätet. Etwa 100 Tage nach der Aussaat (Ende Juli/Anfang August) erreicht der Flachs seine Reife: Die Sprossen sind dann gelb (Gelbreife), die Samenkapseln (Knoten) werden dunkelbraun. Der Flachs sollte nun geerntet werden, denn sonst verholzen die Fasern und werden spröde. Auch können die Samenkapseln sich öffnen und ihren Samen verlieren. Zur Flachsernte, dem Flachsraufen wurden Verwandte und Freunde eingeladen. Die Arbeit wurde überwiegend von Frauen ausgeführt. Die ca. 100 bis 120 cm langen Pflanzen wurden mit den Wurzeln per Hand ausgerauft, damit zum einen möglichst lange



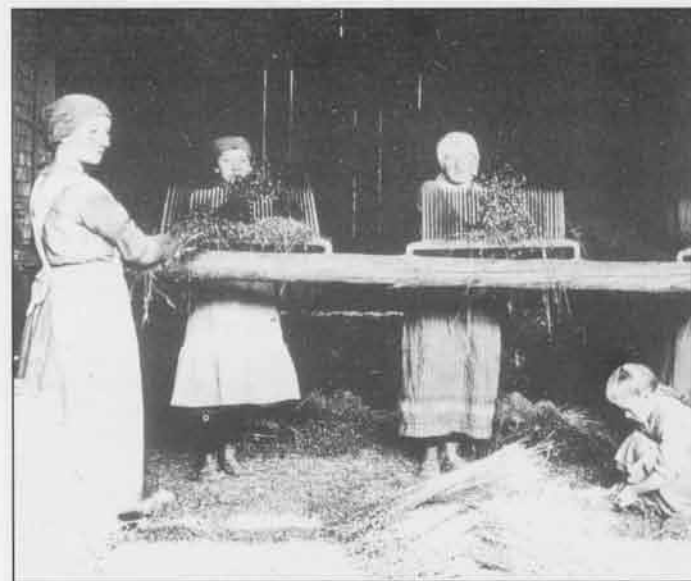
Vesperpause bei der Flachsernte in Wibbecke um 1935

Fasern gewonnen werden konnten, denn diese gehen bis in die Wurzeln, und zum anderen sich die Stengel während der Rotte an etwaigen Schnittstellen nicht bakteriologisch zersetzen.

Jede Handvoll ausgeraufter Flachsstengel wurde sorgfältig kreuzweise übereinander abgelegt, gebündelt und anschließend zum Nachtrocken auf dem Feld zu „Hütten“ aufgestellt.

## 2. Riffeln

War der Flachs trocken, so wurde er mit dem Kuh- oder Pferdegespann eingefahren. Nun mußten die Samenkapseln, die „Knutten“ abgestreift werden. Das geschah in der Scheune mit Hilfe eines Balkens, der in etwa 1 Meter Höhe quer über die Tenne gelegt wurde und auf dem mehrere eiserne Kämme befestigt waren. Durch diese Kämme wurde der Flachs von Frauen gezogen, wodurch die Samenkapseln von den Stengeln abgestreift wurden. Ein solcher Riffelkamm, auf Platt „Reepebusch“ genannt, hat in der Regel mehr



Abstreifen der Samenkapseln am Riffelbaum, Wibbecke um 1910



als ein Dutzend vierkantiger, oben spitz angeschmiedeter Eisenstäbe von 25 bis 35 cm Länge.

Die Samenkapseln wurden mit den für das Getreide üblichen Dreschflegeln in der „ersten Flachsschlacht“ ausgedroschen. Falls man ein Teil des Samens als Nahrungsmittel oder als Saatgut (wurde im 19. Jahrhundert unüblich) nicht benötigte, wurde die gesamte Partie verkauft und in der Ölmühle zerquetscht, um das Leinöl auszupressen. Die Rückstände der Preßvorgänge ergaben den Ölkuchen, ein hochwertiges Viehfutter. Das Leinöl diente bis zur Einführung des Petroleums zur Füllung der Öllampen, die als Lichtquelle in Haus und Stall gebraucht wurden.

Die „leeren“ Flachsstengel bündelte man. Sie wurden, bevor sie zur Rottekuhle gefahren werden konnten, zu großen Wasserbunden zusammengebunden.



Bündeln des Flaches, Wibbecke um 1910

### 3. Rotten

Diese Wasserbunde, auch „Inbindelse“ genannt, wurden in Teiche und Rottekuhlen geschichtet und mit Brettern und Steinen beschwert, um den Flachs ständig unter der Wasseroberfläche zu halten. Mit dem Rotten begann die Gewinnung der Gespinnstfaser. Hierbei bewirkte ein Fäulnisprozeß unter Wasser die Lösung der Bastfaser aus ihrem natürlichen Verbund. Die Faser löste sich dabei vom Holzkörper so weit, daß eine mechanische Trennung möglich wurde. Eine zu kurze oder zu lange Rotte beeinflusste die Faserqualität. Bei einer Überrottung griff der Fäulnisprozeß schon die Faser an; bei zu kurzer Rottezeit ließen sich die Fasern nur schwer von den Holzteilen lösen. Das Wasser durfte für den Rottungsvorgang nur einen geringen Kalkgehalt aufweisen, weil dieser die Faserqualität verschlechterte. Je nach Wassertemperatur dauerte die Wasserrotte eine Woche und länger. Erfahrene Personen überwachten diesen Vorgang, entnahmen Proben und legten den Zeitpunkt fest, an dem der Flachs aus dem Wasser genommen werden mußte. Neben der Wasserrotte gab es noch die Taurotte: Der Flachs mußte



Einbringen der Wasserbunde in die Rottekuhlen, Wibbecke um 1910

### **In Wibbecke werden die Flachsrotten verlost!**

Die Rottegruben befanden sich in Wibbecke am Ortsausgang nach Adelebsen. In einem Dokument von 1868, einem Protokoll über die dort neu angelegten Flachsrotten wird ausgeführt:

*„In der heutigen Gemeindeversammlung, die durch die Teilung und Verkoppelungsangelegenheit, der Feldmark Wibbecke betreffend, nötig geworden ist. Die neu angelegten Flachsrotten, an die Berechtigten durch Los verteilt.*

*Nachdem den Beteiligten eröffnet war, daß der Anbauer Heinrich Engelbrecht, obgleich nicht reiherbe-rechtigt, doch eine Rotte erhalten soll. Da er in der früheren Lage, auch eine für sich gehabt, so soll er die unter Neu angelegte Flachsrotte, für seine Anbauer-stelle in Nutzung nehmen. Wogegen von den Anwe-senden auch kein Einspruch erhoben wurde. Hierauf wurde zur Verlosung geschritten und bemerkt, daß die über der Engelbrechtschen Rotte, die erste mit Nr. 1 bezeichnet sei und die Nummen heraufzählten. (...) Vorgelesen, genehmigt. W. Klinge, Bauermeister“*

**aus: W. Quentin**

dazu auf einem abgeernteten Getreidefeld oder einer Wiese ausgelegt werden; er war den Witterungs-einflüssen so lange ausgesetzt und wurde von Zeit zu Zeit gewendet, bis die Stengel den erforderlichen Rottegrad erreicht hatten. Dieser Vorgang dauerte länger, etwa 3-4 Wochen. Tau, aber auch Regen waren dazu erforderlich. Durch das Wenden war die Taurotte sehr arbeitsaufwendig. Dagegen hatte die Wasser rotte ein anderes Problem: die starke Verunreinigung der Gewässer. Die Rotte in fließenden Gewässern wurde deshalb schon im 18. Jahrhundert verboten und es mußten separate etwa 1 Meter tiefe Wasserkuhlen angelegt werden. Doch kam es immer wieder aus den verschiedensten Gründen zu Zuwiderhandlungen.

### **4. Dörren**

Nach dem Rotten wurden die Bündel ausgewaschen und zum Trocknen auf ein abgeerntetes Feld, die „Stoppel“, oder auf eine Wiese, den „Rasen“, „auf-gestaucht“ und ausgebreitet. Damit der Flachs gleich-mäßig trocknen konnte, mußte er regelmäßig gewen-det werden. Eine längere Regenperiode

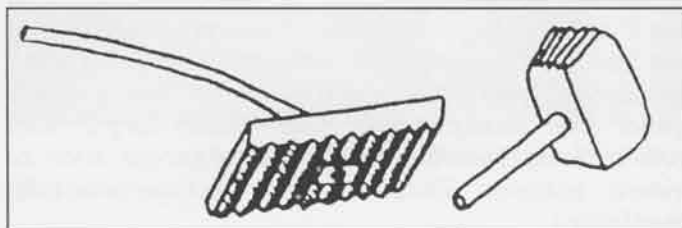
durfte es auch nicht geben, da sonst der Flachs zu faulen begann. Deshalb hat man den Flachs oft am Herd oder in Backöfen getrocknet. Diese Art des Trocknens, „Darren“ oder „Dörren“ ge-nannt, hatte die Aufgabe, die Holzanteile mürbe und spröde werden zu lassen, so daß sie sich besser von den Fasern lösen ließen. Mancherorts wurde in speziell dafür gebauten Öfen gedörnt. Da Flachs sehr leicht entzündlich ist und daher vom Dörren eine große Brandgefahr ausging, wurden besondere Brandschutzverord-nungen erlassen, nach denen es z.B. ver-boten war, den Flachs in Backöfen oder am Herd zu dörren.

**Beschwerden der Wasserbunde mit Brettern und Stei-nen vor dem Fluten der Rotte, Wibbecke um 1910**



## 5. Boken und Brechen

Mit dem Boken und dem anschließenden Brechen begann im Herbst die „zweite Flachsschlacht“ auf den Höfen: Dann ertönte aus vielen Scheunen die „Hackmusik“ der Brechen. Frauen und Mädchen halfen sich nachbarschaftlich, sie schützten mit einem Kopftuch ihre Haare vor Staub und Schewe. Zunächst wurden die holzigen Bestandteile des Stengels mit einem Holzhammer, dem „Bokehammer“, auf dem „Bokeklotz“ weich geklopft und so ihre Entfernung von der Faser vorbereitet. War die zu verarbeitende Menge Flachs größer, wurde ein Klopfer mit langem Stiel, eine „Treite“ oder „Troite“, genommen. Große Mengen wurden mancherorts auch in Bokemühlen mit einem Stampfwerk bearbeitet. Allen Geräten gemeinsam war die geriffelte Unterseite, wodurch der Flachs zwar gebrochen, die Faser aber nicht beschädigt wurde.



Treite und Flachshammer

Nach dem Boken folgte das Brechen des Flachses. Dazu wurde eine Handvoll Flachs quer durch die „Breeke“ (Breche) gezogen, deren Hebel dabei immer wieder heruntergedrückt wurde. In der „Breeke“ wurden die holzigen Bestandteile des Stengels zersplittert. Sie lösten sich von den Bastfasern und fielen zum größten Teil bereits zu Boden. Das gebrochene Stengelholz wird als „Schewe“ bezeichnet, es wurde als Bindemittel dem Lehm beim Hausbau zugegeben und zu diesem Zwecke sogar bis Göttingen gefahren. Es konnte aber auch als Stallspreu genutzt werden. Die „Breeke“ besteht aus einem ca. 50 - 70 cm hohen

Holzgestell, an dessen Oberseite sich drei angeschrägte Holzschienen befinden.

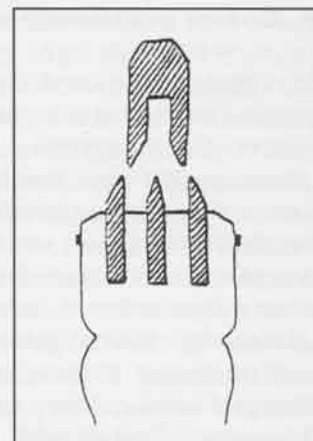
Ein an der Schmalseite des Gestells angebrachter Hebel, der, etwas versetzt, ebenfalls zwei gleichartige Holzschienen besitzt, drückt den dazwischen gelegten Flachs in die Zwischenräume. Es gibt Grob- und Feinbrechen. Bei der Feinbreche sind die Schienen der Breche aus Eisen gefertigt. Der Spielraum ist hier wesentlich geringer eingestellt, wodurch auch kleinere Reste des Holzes am Stengel brechen. Es wurde allerdings nicht häufig mit zwei Brechen gearbeitet.



Die Arbeit an der Handbreche, Wibbecke um 1910

Etwa Mitte des 19. Jahrhunderts wurden die ersten handangetriebenen Maschinenbrechen eingesetzt, eine Erleichterung gegenüber der mit viel Kraft zu betreibenden Handbreche. Diese Maschinen hießen auf Platt „Rivvebreeke“ oder „Streebreeke“. Andernorts wird sie „Rick-Rack“ genannt.

Querschnitt  
durch eine  
Handbreche



## Ribben

Dort, wo das Feinbrechen nicht gebräuchlich war, schloß sich als nächster Arbeitsgang in manchen Regionen das „Ribben“ (Reiben) an. Auch hiermit sollten die noch vorhandenen Holzteilchen gelöst und die Faser geschmeidig gemacht werden. Dazu wurde der Flachs auf einem Stück Leder mit einem Reibeisen gerieben. Dieser Arbeitsgang war nicht sehr anstrengend, aber zeitaufwendig. Das Ribben folgte nicht zwangsläufig dem Brechen, sondern konnte auch zu einem späteren Zeitpunkt der Flachsverarbeitung stattfinden.

## 6. Schwingen

Am Schwingbock wurden die noch an der Faser haftenden Holzteilchen (Schewe) und kurze Fasern (Werg oder Heede genannt) mit einem 40 - 50 cm langen hölzernen Schwingbrett ausgeschlagen. Der Schwingbock war etwa ein Meter hoch und hatte im oberen Bereich einen Ausschnitt, in den mit der linken Hand das Bündel Flachs gelegt wurde. Mit der rechten Hand konnte nun mit dem Schwingbrett so lange am Flachs heruntergeschlagen werden, bis er sich weich anfühlte und glänzte. Die



Einsatz einer Maschinenbreche in Wibbecke um 1910



Arbeiten am Schwingbock in Wibbecke um 1910



Ausschlagen des Flachses mit dem Schwingbrett, Verliehausen um 1900

erstmalig im Verarbeitungsprozess anfallende Heede (Werg) ging in die Polsterei oder wurde zu grobem Sackgarn versponnen.

Bei geringen Mengen zu bearbeitenden Flachses reichte es aus, diesen einfach über eine Stuhllehne zu legen und mit dem Schwingbrett daran herunter zu streifen. Dabei entstand aber die Gefahr der Verletzung der Haltehand. Auf großen Höfen benutzte man schon ab Mitte des 19. Jahrhunderts eine Schwingmaschine, deren rotierende Schwingmesser mittels einer Handkurbel angetrieben wurden. Damit konnten größere Mengen Flachses in kürzerer Zeit bearbeitet werden.

## 7. Hecheln

Das Hecheln diente der gleichmäßigen Ausrichtung der Fasern, eine Voraussetzung für den anschließenden Spinnvorgang. Letzte Holzpartikel und kurze Fasern wurden dabei ausgekämmt. Das geschah so, daß ein Bündel Flachsfasern mehrmals mit der Hand durch eine Nagelbürste gezogen wurde, die an einem Hechelbock befestigt war. Je nachdem, wie fein und lang die Fasern werden sollten, nahmen die Frauen eine Abzugs-, Grob- oder Feinhechel. Bei der Abzugshechel stehen die Nägel sehr weit auseinander, bei der Feinhechel dicht zusammen. Damit sich die ausgekämmt Fasern anschließend nicht „verhed-





Flachs am Hechelbock durchhecheln, Wibbecke um 1910

berten“, wurden sie zu Zöpfen, zu sogenannten „Knocken“ zusammengedreht und in Koffern aufbewahrt, um sie vor Mäusen zu schützen. Aus den langen Fasern stellten die Spinnerinnen Garne für feines Leinen her, aus den kürzeren Garne für Bett- und Handtücher und aus grober Heede Garne für Säcke. Die Seiler drehten auch aus Grobheede Stricke und Tauen. Üblich war es, daß die Mägde mit Heede ent-

lohnt wurden, aus der sie sich mit viel Geschick ihre Wäsche für die Aussteuer herstellen konnten.

Nach diesem Arbeitsgang lag endlich eine ver-spinnbare Faser vor. Der Arbeitsaufwand zur ihrer Herstellung war jedoch sehr groß und die Ausbeute an hochwertiger Faser gering. Denn vom Rohflachs blieb nur etwa 1/3 der Ausgangsmenge als reiner Flachs übrig, 2/3 fielen als Schewe und Heede/Werg ab.

*Ein Büschel, das sind zwei Handvoll, zog man durch den Hechelkamm und nannte das eine Riste. Drei Risten ergaben einen Worp und zwanzig Worp einen Baaten. Nach einer anderen Berechnung heißt es: 84 Risten gebrochenen Flachses ergeben eine Brakebaate, 42 Risten eine Swingelbaate und 21 Risten ein Kuen, eine Baate auch Kawebaate, Ribbelbaate oder Rauhaate genannt. Die Risten vom Ristelwocken genommen, werden zu Dissen zusammengebunden. 8 Risten ergeben ein Dissen, und sechs mal acht Dissen ergeben eine Boote. Vom grünen Flachs ergeben 80 Risten eine Boote.*

**W. Quentin**

## 8. Spinnen

In den Wintermonaten wurde der gehechelte Flachs versponnen. Wenn auch das ganze Jahr über gesponnen wurde, so war dies die eigentliche Spinn-saison. War die häusliche Arbeit verrichtet, setzten sich die Frauen ans Spinnrad, auch noch Stunden nach dem Abendessen. Zunächst wurden um einen 80 cm langen Stock die Flachszöpfe zur „Flaßdisse“ gedreht und auf dem Stock befestigt. Der Spinnrocken lief oben spitz aus, ein breites Band hielt ihn zusammen; unten war er 25 - 30 cm breit. Beim Spinnen werden die Fasern mit dem Spinnrad so zusam-

## Verarbeitung von 100 Bunden\* Flachs:

Riffeln	8 Tage
In die Rotte fahren	1/8 Tag
Einlegen und Waschen	2 Tage
Herausnehmen und Wenden	9 Tage
Einfahren	3/8 Tag

*Nach der Rotte verblieben nur noch 70 Bunde.*

Klopfen	7 Tage
Brechen	10 Tage
Schwingen	5 5/6 Tage
Ribben	5 5/6 Tage
Hecheln	5 5/6 Tage
Spinnen	300 Tage

*\* Eine Druchschnittsernte betrug 75 Bunde je Morgen*

### Zeitaufwand bei der Flachsverarbeitung für eine Person

magedreht und auf eine Spule gewickelt, daß aus den einzelnen Fasern ein gleichmäßiger und fortlaufender Faden entsteht. Die Spinntechnik hat sich im Laufe der Jahrhunderte verändert: von der Handspindel zum Handspinnrad, weiter zum fußbetriebenen Flügelspinnrad und schließlich zur Spinnmaschine. Jedoch wurden die verschiedenen Techniken häufig nebeneinander betrieben.

Das schon im 16. Jahrhundert eingeführte Trittspinnrad ermöglichte eine bequeme Sitzhaltung und leicht ausführbare Arbeitsabläufe, so daß z.B. Kinder beaufsichtigt werden und sich alle gut unterhalten konnten. So verband sich Arbeit mit der Geselligkeit. Mehrmals in der Woche trafen sich abends zwischen November und März reihum die Frauen mehrerer Familien zu gemeinsamer Spinnarbeit in den sogenannten „Spinnstuben“. Sie galten als der „Sonnenschein des Winters“. Alte und Junge, Bäuerinnen und Mägde trafen sich aber getrennt. Auch Männer waren im Laufe des Abends zugelassen.



Am Spinnrad, Wibbecke um 1910

## Haspeln

Um das gesponnene Garn nach einem einheitlichen Maß abzumessen, wurde der Faden von der Spule auf eine geeichte Haspel gewickelt. Dazu besaß der Haspel eine Vorrichtung, die nach einer bestimmten Anzahl von Umdrehungen (90) einen Hammer- oder

Glockenschlag ertönen ließ. Der bis dahin aufgehäpelte Faden war ein „Gebind“ oder „Bind“. Es wurde mit einem Faden zusammengebunden und trennte eines so von dem nächsten. Zehn Bind ergaben ein Lop. Dies war die Garnmenge, die eine Spinnerin etwa an einem Arbeitsnachmittag herstellen konnte.

## Büken

Das Garn wurde vor dem Verweben gesäubert und mit Buchenholzasche in einem Bottich gekocht. Dies nannte man „büken“. Anschließend wurde das Garn gebleicht und z. T. auch gefärbt.

## 9. Weben

*In jedem Bauernhaus stand ein Webstuhl, und jeder Bauer konnte weben. Aber auch Bauhandwerker, die im Winter keinen Verdienst hatten, webten dann, entweder für sich oder auf fremde Rechnung. So webte mein Vater, der Maurer war, bei den Bauern zu Hause. Er bekam volle Kost und pro Tag 2 Mark Lohn, in einer Zeit, in der ein Maurer bei 10 Stunden Arbeitszeit 3 Mark verdiente. Die Bauern brauchten viel Webwaren, da die Dienstmädchen zu ihrem Barlohn auch Leinwand für die Aussteuer erhielten. Außer dem Barlohn erhielten die Dienstmädchen als Deputat eineinhalb Stiegen Leinen zu Leib- und Bettwäsche und eine halbe Stiege buntgewürfeltes Leinen zu Bettbezügen, 5 Ellen Beiderwand zu Winterkleidung und graues Leinen zu einer Sommerbluse. Außerdem ein Paar Arbeitsschuhe und Lederpantoffeln. Wenn ein Mädchen bis zu ihrer Verheiratung sechs bis acht Jahre so sein Deputat erhalten hatte, war der Anfang zur Ehe an Leinen zu Bett- und Leibwäsche für viele Jahre vorhanden.*

**A.Riemenschneider im Schoninger Dorfbuch 1961**

Flachsbearbeitung und das Spinnen war weitgehend die Arbeit von Frauen, die Weberei jedoch Männersache. Wenn sich genug Garn angesammelt hatte, etwa Ende Januar oder im Februar, konnte es zum Weber gebracht werden, oder es wurde im haus-eigenen Webstuhl, auf Platt „Werketave“ verarbeitet. Vorher mußten jedoch noch einige Vorbereitungen getroffen werden:



**Aufwickeln des gesponnenen Garns von der Spindel auf den Haspel, Wibbecke um 1910**



Spulen mit der Garnwinde, vmtl. Gladebeck um 1919

Scherbrettes gezogen - das sollte eine gleichmäßige Fadenführung sichern - und auf einen Scherrahmen gewickelt. Von dort wurde die Kette abgenommen und zum Zopf geflochten, damit die Fäden nicht wieder durcheinander gerieten. Diese Arbeit war aufwendig und kompliziert und bedurfte viel Konzentration. Ein kleiner Fehler konnte unter Um-

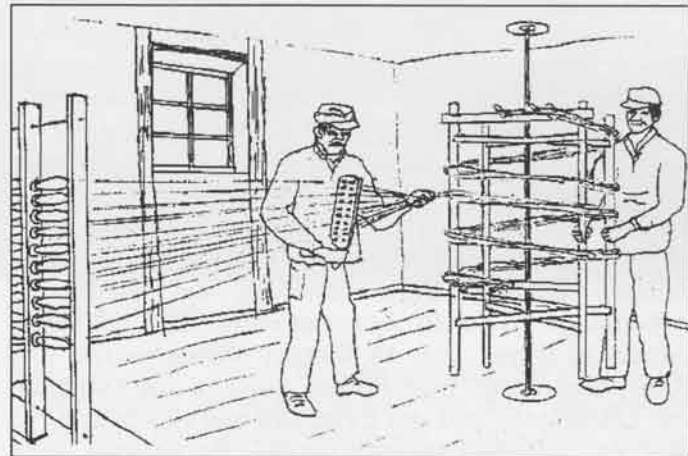
ständen ein Durcheinander in der gesamten Kette bewirken. Die damit Beschäftigten durften sich also nicht „verzetteln“.

## Spulen

Um das Garn verweben zu können, mußte das Bind zunächst auf eine Garnwinde gelegt und mit einem Spulrad auf große Spulen, sogenannten „Peiipen“, gespult werden. Die Verwendung von Spulen erleichterte das Scheren der Kette. Auch das Schußgarn mußte auf kleinere Spulen gebracht werden, die ins Weberschiffchen paßten. Für die Tagesleistung eines Webers, hatten Frau und Kinder täglich drei bis vier Stunden zu spulen.

## Scheren

Beim Scheren, auch „Zetteln“ genannt, wurden ca. 20 Spulen in eine Spulleiter gehängt. Die Fäden von den Spulen wurden parallel durch die Öffnungen des



Das Scheren der Webkette

## Weben

Das Prinzip des Webens besteht darin, daß Fäden verkreuzt und dadurch zu einem Flächengebilde werden. Das vorbereitete Kettgarn wurde von erfahrenen Webern als Kette auf den Webrahmen aufgezogen. War das geschehen, so konnte der Webvorgang beginnen: Mit Hilfe eines Pedals wurden die beiden Hebebäume, an denen die Kettfäden befestigt waren, gehoben bzw. gesenkt. Durch den dadurch entstehenden Webschaft wurde das Schiffchen mit dem Schußfaden geworfen. Der eingebrachte

Schußfaden mußte dann mit dem Webkamm fest an das bereits vorhandene Gewebe gedrückt werden. Dieser Vorgang wiederholte sich so lange, bis das Leinenstück fertiggestellt war. Bei der Verwendung von verschieden gefärbtem oder unterschiedlich starkem Garn können auch aufwendige Muster gewebt werden.

Zu einer Stiege Leinen (11,60 cm lang und 80 cm breit) wurden 8 Lop Kettgarn benötigt. Meist wurden 6 Stiegen gewebt. Dazu benötigte ein Weber 12 Arbeitstage zu je 10 Arbeitsstunden. Die Leinwand wurde in Lagen von 18 Metern abgeschnitten und zusammengelegt. Bestand das Gewebe aus Kettfäden mit Leinengarn und der Einschlag aus Heedegarn, so war es „halbflächsernes Leinen“. Es wurden auch Mischgewebe hergestellt: Wenn in die Leinenkette

- 1-Schäfte
- 2-Kettfäden
- 3-Schußfaden
- 4-Weberschiffchen
- 5-Webkamm
- 6-Kettbaum
- 7-Leinenbaum
- 8-Brustbaum

Schematische Darstellung des Webvorgangs

Wollgarn eingeschossen war, wurde von „Beiderwand“ gesprochen, hatte das Gewebe Baumwolle als Einschlag, nannte man es „Barchent“.

## 10. Büken und Bleichen

Nach dem Weben wurde das Leinen „veredelt“: Damit es möglichst weiß aussah, wurde es gesäubert und nochmals in einem Bottich mit Buchenasche gebükt, „geboikt“. Anschließend konnte es gebleicht werden. Es gab dafür spezielle Bleichflächen, an denen die Leinwand einige Tage und Nächte auf lange Holz-





In der Webstube, vmtl. Gladebeck um 1919

gestelle gespannt, mehrmals befeuchtet und gewendet wurde. Nachts schlief ein Mann mit einem Wachhund in einer kleinen Hütte auf der Bleiche, um Diebstähle der arbeitsaufwendigen und teuren Lein-

wand zu verhindern. Das von der Bleiche eingeholte Leinen wurde per Hand gereckt, mit dem Mangelholz gemangelt und zusammengerollt. Aufbewahrt wurde es in Leinenschränken und Truhen.