

Unverbindliche Preisempfehlung D.M. 16,00 € / £ 6

irland journal

VII 1/96

auf entdeckungsreise: Inis Meáin

Leinen: Stoff für deutsch-irische Geschichte(n)

*Von Büchern und Kindern; Rural Cottages
reiseratschläge; plattentips; Irland im Internet*

Schon im ersten Jahrtausend wurde in Irland Leinen hergestellt. Hellblau blühender Flachs wurde auf den Feldern angebaut, dessen Stengel dann nach der Ernte in den Flüssen und Seen eingeweicht wurden, damit man die Fasern weiterverarbeiten konnte. Im 13. Jahrhundert kam dann die Leinenherstellung zum Erliegen; wiederbelebt wurde die Produktion erst wieder im Jahr 1698, als der englische König dem Franzosen Louis Crommelin befahl, sich des irischen Leinens anzunehmen. Der Hugenotte gehorchte und ließ sich im nordirischen Lisburn nieder. Der Leinenindustrie half er so erfolgreich auf die Beine, daß schon bald darauf irisches Leinen in keiner Aussteuer mehr fehlen durfte.

So ein Aussteuerlaken hat aus der Aussteuer meiner Großmutter (die irgendwann vor dem Ersten Weltkrieg gekauft wurde) den Weg in meinen Wäscheschrank gefunden. Das Material ist fest, mit

einer deutlich spürbaren Webstruktur, aber trotzdem kratzt es nicht. Und im Sommer kann man seinen Kopf nicht komfortabler betten als auf diesem Gewebe, das sich immer kühl und frisch anfühlt.

Damals wie heute ist »irisches Leinen« ein feststehender Qualitätsbegriff – nicht nur für die in Leinenbindung gewebte Bettwäsche, sondern auch für den wesentlich schwieriger herzustellenden Damast. In Tisch- und Bettwäsche werden Ornamente oder Bilder eingewebt, deren charakteristischer Glanz ebenso gut mit Silber und Kristall harmoniert wie die grobe Struktur naturfarbenen Leinens mit Holz und Keramik.

Damasttuche sind seit dem frühen 18. Jahrhundert eine irische Spezialität. Das früheste Beispiel dieser Webkunst aus Ulster findet sich im *Irish Linen Centre* in Lisburn; das Tischtuch wurde in Waringstown, Co. Down im Jahr 1727, fast 80 Jahre bevor das Damastweben durch das Jacquard-Prinzip erleichtert wurde, gewoben und zeigt auf zirka drei mal vier Metern die Krönung von George

II. Die irischen Weber waren also in der Lage, mit einfachsten Mitteln beste Damastqualitäten herzustellen.

Leinen – pur oder als Mischfaser – ist auch ein sehr

bequemer Bekleidungsstoff: fein und edel als hauchdünner Batist, grob strukturiert für kühle Sommerjacken oder auch als Strickgarn. Kleidung aus gewebtem Leinen hat nur einen Nachteil: Knitterfalten sind immer inklusive.

Flachs ist wesentlich weniger anfällig für Schädlinge als z. B. Baumwolle, die mehr und mehr durch Pestizide belastet ist. Heute wird er meist in Nordfrankreich, Belgien oder den Niederlanden angebaut, kaum noch in Irland. Dort ist lediglich die Veredelungs- und Verarbeitungsindustrie ansässig, die ihre führende Position nunmehr seit fast vierhundert Jahren behauptet. Irisches Leinen ist saugfähig, fest, antistatisch und

bequem. Im Gegensatz zu den meisten Textilien werden Leinengarne und -gewebe fester, wenn sie naß sind.

In den Fabrikhallen, die sich zum Teil noch in den alten Gebäuden

aus Feldsteinen oder roten Ziegeln befinden, arbeiten heute nicht mehr Männer, Frauen und Kinder unter unmenschlichen Bedingungen, sondern vollautomatische Spinnereien, Färbereien und Webereien, die meist mit deutschen oder schweizerischen High-Tech-Maschinen bestückt sind. Für feine Stoffe werden in den Garnspinnereien die Fasern naßgesponnen, das grobe Garn, das beim Trockenspinnen entsteht, wird für Dekorationsstoffe, Segeltuch etc. verwendet.

Qualitativ hochwertiges Leinen ist heute chlorfrei gebleicht – und entsprechend teuer. So verwundert es auch nicht, daß dieses Material oft von Herstellern sogenannter Designermode eingesetzt wird – und daß die irischen Leinenproduzenten bei Farben und Mustern »auf Bestellung« arbeiten. Trotz der hohen Qualität hat irisches Leinen für die Verarbeiter einen Preis, der in der Kalkulation gut wegkommt, denn mit einem durchschnittlichen Lohn von fünf Pfund pro Stunde in der Leinenindustrie ist Irland immer noch ein Billiglohnland, das zur Zeit auf diesem Sektor in Europa nur von Estland unterboten wird.

Hilde Haaker

Leinen

Stoff für deutsch-irische Geschichte(n)

Die Leinenindustrie im Raum Bielefeld/Minden-Ravensberg und ihr irisches Vorbild

Wer erinnert sich nicht daran, wenn die Großmutter beim Auftragen der guten Tischwäsche mit ehrfurchtsvoller Betonung sagte: »Irisches Leinen!«?

Irisches Leinen, nach wie vor ein Produkt von Weltruf. Mit irischem Leinen, besser gesagt: mit der irischen Leinenindustrie im Norden der Insel, war eine Region in Deutschland, das Minden-Ravensberger Land und die Stadt Bielefeld, besonders verbunden. Nachdem sich zunächst irisches und deutsches Leinen als erbitterte Konkurrenten auf dem Weltmarkt gegenüberstanden hatten, gelang dem Bielefelder Gewerbe die Mechanisierung der Leinenfertigung ausgerechnet durch die Übernahme irischer Fertigungsmethoden, den Einsatz irischen Fachpersonals und nicht zuletzt irischer Textilmaschinen. Von dieser wechselhaften Geschichte wird im folgenden zu erzählen sein.

Irlands Wirtschaft war im 17. und frühen 18. Jahrhundert zunächst wenig entwickelt, die Insel überwiegend agrarisch geprägt. Dennoch konnte der Norden, die Provinz Ulster, spätestens seit dem Ende des 18. Jahrhunderts auf eine leistungsstarke Leinenfabrikation verweisen.

Vom ersten Flachs bis zur »irischen Bleiche«

Der Flachsanzbau wurde in Irland durch die besonderen klimatischen Verhältnisse begünstigt und war seit dem 13. Jahrhundert auf der Insel bekannt. Im 17. Jahrhundert waren es vor allem aus Frankreich vertriebene Hugenotten, die mit ihrer besonderen Fertigkeit in der Leinenherstellung irischem Leinen zu herausragender Bedeutung verhelfen. Der französische Kaufmann Louis Crommelin wurde 1698 von William III. beauftragt, die Leinenmanufaktur in Irland zu befördern und in Lisburn eine Mustermanufaktur einzurichten. Von Lisburn aus wurde insbesondere in den am Lagan gelegenen Dörfern und Ortschaften die Leineweberei eingeführt, so daß im 18. Jahrhundert Irland geradezu als das klassische Land der Leinenspinnerei galt.

Entscheidend beigetragen zum Erfolg auf dem Weltmarkt hatte das im 18. Jahrhundert zunächst in Frankreich entwickelte neuartige Bleichverfahren, die Schnell- oder Chlorbleiche, bei dem das Leinen abwechselnd in stark verdünnten Chlor- und Schwefelsäurebädern behandelt und damit ein schnellerer Bleichvorgang bei gleichbleibender Weiße und Güte erzielt wurde. Diese »irische Bleiche« löste das bis dahin übliche, zeitaufwendigere »holländische« Verfahren allmählich ab.

Den nächsten Innovationsschub erfuhr die Textilindustrie mit der Mechanisierung einzelner Arbeitsschritte durch Textilmaschinen. Mit der Spinning Jenny, der von James Hargreave 1767 entwickelten ersten mechanischen, allerdings noch von Hand betriebenen Spinnmaschine, wurde der Beginn der revolutionären Entwicklung auf dem Gebiet der Textilfertigung eingeläutet. Der Durchbruch zur Mechanisierung im Textilbereich sollte dem Engländer Richard Arkwright mit der Waterframe-Spinnmaschine (1769) und dem Aufbau einer wasserbetriebenen Fabrik in Cromford (1775) gelingen: ein System von jeweils nachfolgenden Arbeitsschritten hintereinander angeordneter Reinigungs-, Kardier-, Streck- und Vorspinnmaschinen in Kombination mit einer Spinnmaschine (Waterframe), die einen kontinuierlichen Spinnvorgang gewährleistete.

Die maschinelle Verarbeitung von Flachs bereitete aber aufgrund der andersartigen Faserzusammensetzung und -struktur Probleme. 1801 glückte dem Franzosen Philipp-Henri de Girard die Übertragung der Arkwrightschen »Waterframe«-Spinnmaschine auf die Flachsverarbeitung. Doch erst dem Schotten James McKay gelang es 1828, die Flachsfasern von ihrem eigenen Harz zu befreien, das Verfahren zur technischen Reife zu bringen und somit die Fertigung eines elastischen und bildsamen Garns zu ermöglichen.

Bis zum Jahre 1834 war die Zahl der Maschinenspinnereien im Vereinigten Königreich auf 373 angewachsen, wobei in Irland die Leinen-



Granur einer irischen Bleichanlage von William Hincks von 1783 (Foto: The Irish Linen Guild)

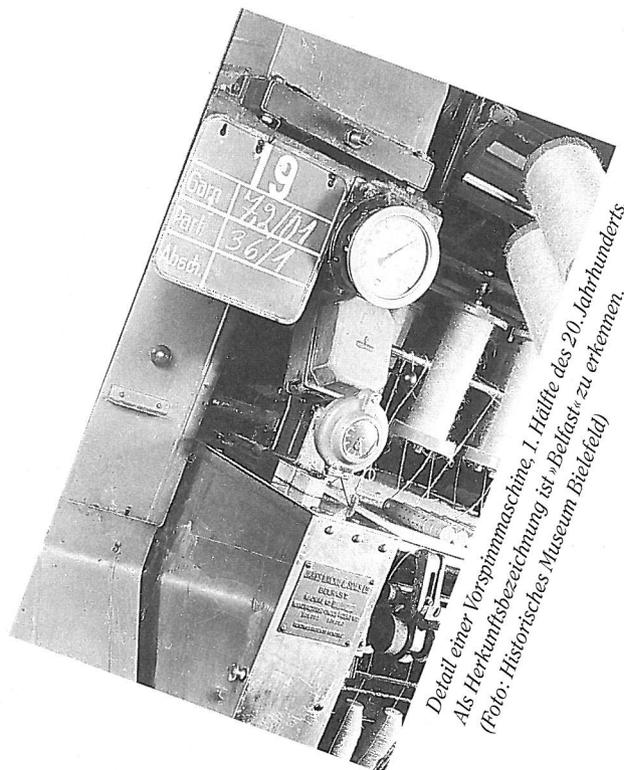
industrie eine stürmische Entwicklung erlebte und neben Schottland zum Zentrum auf den britischen Inseln avancierte, vor allem die Hafen- und Handelsstadt Belfast, scherzhaft auch »lineapolis« genannt. Im Jahre 1828 wurde in Belfast die erste mit Dampfkraft betriebene Maschinenspinnerei in Betrieb genommen, weitere Gründungen folgten, so daß bis 1835 Belfast allein 13 Flachsspinnereien aufweisen konnte, in denen bis zu 2 700 Arbeiter Beschäftigung fanden. 1850 wurde mit Erfolg auch die Maschinenweberei in Irland eingeführt.

Mit der technischen Verbesserung der Spinnmaschinen wurde das Maschinengarn an Gleichmäßigkeit und Bildsamkeit, ganz zu schweigen vom Preisvorteil, auch dem feinen Handspinngarn überlegen. Aber auch im Leinenhandel setzten sich die Briten und die Iren auf den Märkten überall durch und drängten die vormalige Marktführung des deutschen Leinen zurück. Im Zuge der weiteren Entwicklung avancierte Irland selbst von einem anfänglichen Hauptabnehmer europäischer Leinengarne zu einem Hauptproduzenten und bedrängte nun seinerseits mit billigen Produkten den kontinentalen und überseeischen Markt.

»...die irländische Konkurrenz ist ganz furchtbar«

Vor allem war es das Ravensberger Land, das Zentrum der westfälischen Leinenfabrikation, das infolge der harten anglo-irischen Konkurrenz arg in Bedrängnis geriet. Konnte sich Bielefelder Leinen aufgrund seiner herausragenden Qualität noch bis in die 30er Jahre des 19. Jahrhunderts halten, so kamen mit den 40er Jahren die starken Einbrüche auf den ausländischen Absatzmärkten. Die Schreckensmeldungen der Bielefelder Auslandsagenten oder Handelsvertretungen sind in jenen Jahren symptomatisch: Gustav Delius von der alteingesessenen Bielefelder Leinengroßhandlung »E. A. Delius & Söhne« schreibt schon 1837 vorausahnend: »Es ist augenscheinlich, daß wir durch das Schleudern der Irländer [...] viele und große Unannehmlichkeiten haben werden.« Schon 1842 muß der preußische Konsul in Mexiko aus Vera Cruz melden: »Bielefelder Leinen sind durch das billige irländische Fabrikat so gut wie unverkäuflich, [...] die irländische Konkurrenz ist ganz furchtbar« lautet 1843 die erschreckende Nachricht von der Leipziger Messe (Hermann Delius).

Bis zum Ende des 18. Jahrhunderts galten deutsches Leinen und Garn als führend auf dem Weltmarkt, zum einen wegen der Masse qualifizierter Spinner und Weber, die überwiegend in Heimarbeit Leinen und Garne herstellten, zum anderen aufgrund der günstigen Preise durch Anbau und Verarbeitung von Flachs auf eigenen Feldern.



Detail einer Vorspinnmaschine, 1. Hälfte des 20. Jahrhunderts.
Als Herkunftsbezeichnung ist »Belfast« zu erkennen.
(Foto: Historisches Museum Bielefeld)

Seit dem 16. Jahrhundert wurden von Elberfelder und Barmer Kaufleuten im Bielefelder/Minden-Ravensberger Raum feine Garne aufgekauft und zur Spitzenherstellung ins Ausland weiterverhandelt. Als bald wandten sich auch einheimische Kaufleute dem lukrativen Garn- und Leinenhandel zu. Nur ein Drittel der Gesamtmenge des von zirka 20 000 Spinnern am Ausgang des 18. Jahrhunderts im Ravensberger Land produzierten Garns blieb im Lande, vor allem die feineren Garnsorten, die in Bielefeld und Umgebung selbst verwebt wurden.

Erste Kontakte und Handelsbeziehungen, die noch weit in das 18. Jahrhundert zurückreichen, zur irischen Insel bestanden folglich auch über den Garnhandel. In England und Irland bestand zunächst ein großer Bedarf an feinem Handspinngarn, da die dortigen Maschinenspinnereien noch nicht in dieser Güte produzieren konnten.

Insbesondere die aus Ungarn nach Bielefeld eingewanderte Familie Bozi verhandelte über Hamburg im großen Stile feine Handspinngarne nach Irland. Der älteste Sohn Carl Bozi ging 1834 nach Belfast und gründete mit einem Landsmann namens Thiele ein Garnhandelsgeschäft. Bozi sollte im Industrialisierungsprozeß, sprich im Bemühen um die Mechanisierung der Leinenfabrikation, eine entscheidende Schlüsselposition zufallen.

Als die deutsche Leinenindustrie durch die irische Konkurrenz unter Druck geriet, beobachtete man in Bielefeld wachen Auges die fortschreitende Entwicklung der irischen Konkurrenz. Die Bielefelder Kaufmannschaft versuchte, Anschluß zu finden an die technischen Neuerungen und das Know-how. Die jährlichen Berichte des irischen »Linen board« wurden in Bielefeld ebenso eifrig studiert wie in Belfast. Nach dem Vorbild des »Board of Trustees of the Linen and Kempen manufactures in Ireland« und der »Royal Flax Society« in Belfast gründete sich 1850 eine »Gesellschaft zur Beförderung des Flachs- und Hanfanbaues in Preußen«, der mit der »Westphälischen Flachsbaugesellschaft« (1855) eine regionale Dependence folgen sollte.

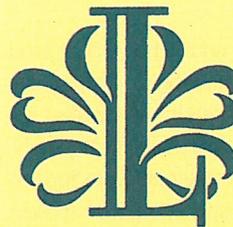
Im Rahmen der allgemeinen Gewerbeförderung des preußischen Staates wurden gezielt Auslandsaufenthalte und Studienreisen junger Unternehmer und Techniker durch Vergabe spezieller Stipendien unterstützt, um Anstöße zum Aufbau einer eigenständigen, leistungsstarken Textilindustrie zu geben.

In dem Bemühen sowohl der Obrigkeit von seiten der preußischen Wirtschaftsförderung als auch der Kaufmannschaft selbst, die Wettbewerbsfähigkeit des Bielefelder Leinens auf dem Weltmarkt zu erhalten, nahm die Einführung des irischen Bleichverfahrens einen großen Stellenwert ein. Vordringlichstes Ziel eines von Friedrich Wilhelm II. 1788 mit 50 000 Taler gestifteten »Gnadenfonds« zur Hebung des Leinengewerbes im Raum Bielefeld/Minden-Ravensberg war die Einrichtung einer Leinenbleiche (»Neue Bleiche«) nach irischem Vorbild.

Berichte von Irlandreisenden über die speziellen Einrichtungen der Leinenherstellung waren auch in der einheimischen Presse zu lesen, zudem zeigte man reges Interesse an den politischen Verhältnissen in Irland – hier vor allem während der Aktivitäten der *fenier*. Schließlich wurde die Leserschaft in Auszügen sogar mit anglo-irischer Literatur bekannt gemacht.

Bielefelder »Industriespione« in Belfast

Zwar konnte Bielefelder Leinen so gegen die irische Konkurrenz auf dem überseeischen Markt bestehen, der bis dahin »fast ausschließlich an die irische Leinwand gewöhnt« war, aber ganz offenbar beherrschte man das komplizierte Verfahren noch nicht genügend, denn die Qualität des gebleichten Leinen gab häufig Anlaß zur Klage. Das Problem wurde von seiten der Bielefelder Kaufmannschaft sowie des preußischen Staates früh erkannt. So wurde 1824 der Bleicher F. G. Precksel auf Staatskosten nach England, Schottland und Irland geschickt, um neuartige Bleich- und Appretierverfahren kennenzulernen und diese dann in Bielefeld einzuführen. Den Nutzen hatte

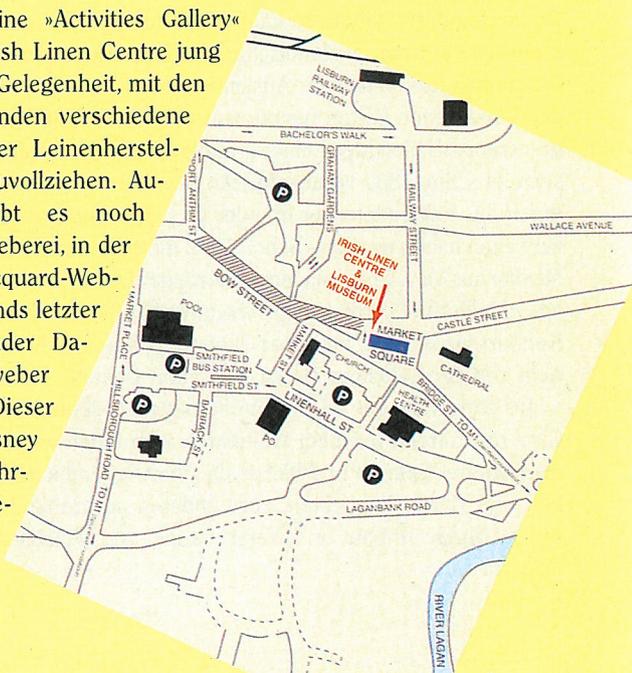


IRISH
LINEN
CENTRE

Das »Irish Linen Centre« in Lisburn, Co. Antrim erhielt am 24. November 1995 eine gesamtirische Auszeichnung aus den Händen der Präsidentin der Republik Irland, Mary Robinson. Die grenzüberschreitende Preisverleihung war der Tatsache zu verdanken, daß keines der republik-irischen Museen die Preisrichter der Gulbenkian-Stiftung zu solch begeisterten Bewertungen hinreißen konnte wie das Museum im nordirischen Provinzstädtchen Lisburn, das »Museum des Jahres« wurde.

Drei Millionen Pfund hat das preisgekrönte Museum gekostet, und Irish-Times-Redakteur Frank McDonald sagt darüber: »Jeder Museumskurator in der Republik – ja, jeder Erwachsene und jedes Kind im Land – sollte nach Lisburn gehen oder dorthin gebracht werden, um es [das Museum] zu sehen. Es ist sicher bei weitem das eindrucksvollste Tourismus-Projekt, das ich in irgendeiner irischen Provinzstadt gesehen habe.«

Vom Flachs auf dem Feld bis zum Damast auf dem Eßtisch erzählen die Exponate die Geschichte des irischen Leinens – von den Rasenbleichen über Heimarbeit in den Cottages bis hin zu den großen Fabriken mit ihrer Kinderarbeit. Leinen war die industrielle Basis für die Provinz Ulster; schließlich wurde Belfast, das direkt aus der Leinenindustrie des 19. Jahrhunderts erwuchs, auch »lineapolis« genannt. Eine »Activities Gallery« bietet im Irish Linen Centre jung und alt die Gelegenheit, mit den eigenen Händen verschiedene Prozesse der Leinenherstellung nachzuvollziehen. Außerdem gibt es noch eine Handweberei, in der auf alten Jacquard-Webstühlen Irlands letzter noch lebender Damast-Handweber arbeitet. Dieser John McAtasney hat zwei Lehrlinge angenommen, an die er



dieses traditionelle Handwerk weitergeben wird. Ganz modern ist dagegen die Multimedia-Präsentation »Factory Floor Experience«, die die Arbeitsbedingungen um die Jahrhundertwende zeigt.



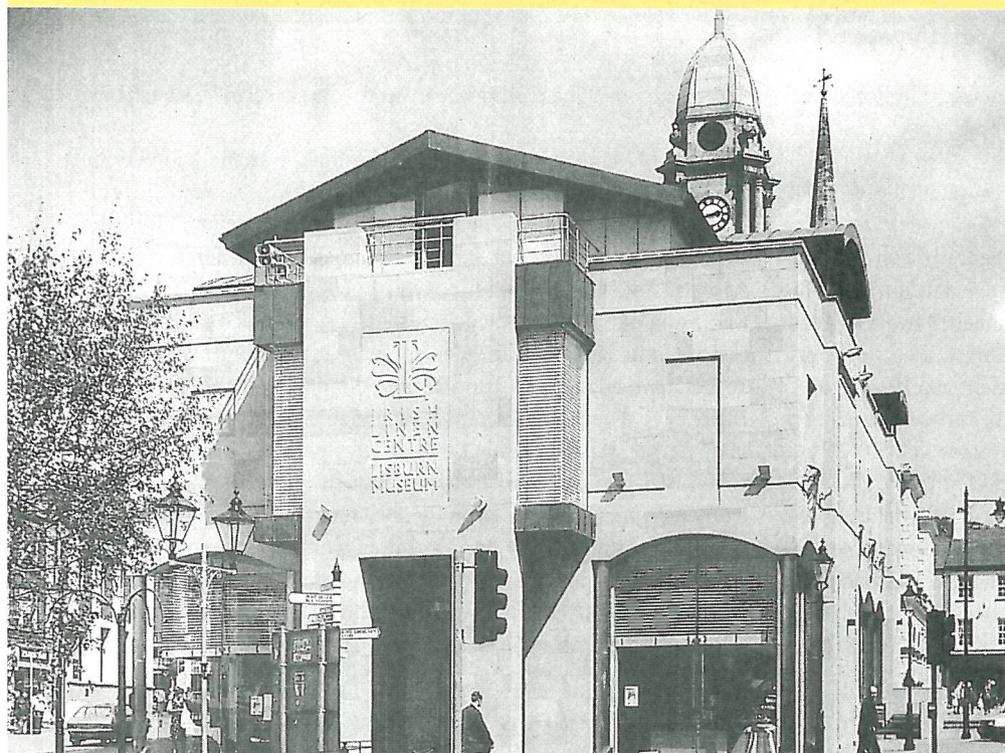
Öffnungszeiten	April–September	Oktober–März
Montag bis Samstag	9.30–17.30	9.30–17.00
Sonntag	14.00–17.30	geschlossen
Dauer der Führung: 1,5 Stunden		
Letzter Einlaß: eine Stunde vor Schließung des Museums		
Für Gruppen können auf Anfrage auch Besuche außerhalb der o. a. Öffnungszeiten arrangiert werden.		
Eintrittspreise (£St)	einzel	Gruppe
Erwachsene	2,75	2,25 (mind. 10 Pers.)
Kinder, Jugendliche unter 17, Studenten, Behinderte, Senioren, Arbeitslose	1,75	1,25 (mind. 10 Pers.)
Familienkarte (2 Erw., 2 Kinder)	7	
(1 Erw., 2 Kinder)	5	

Das Museum befindet sich in einem bildschönen Neubau, der von Architekten aus Belfast entworfen wurde und der sich an die Markthalle von Lisburn anschließt. Sandstein, Glas und Kupfer sind die bestimmenden Materialien, durch die das Gebäude auch einen neuen Blickfang auf der Hauptstraße von Lisburn bietet. Ein sehr guter Shop und das Café Crommelin im Erdgeschoß machen das Museum noch

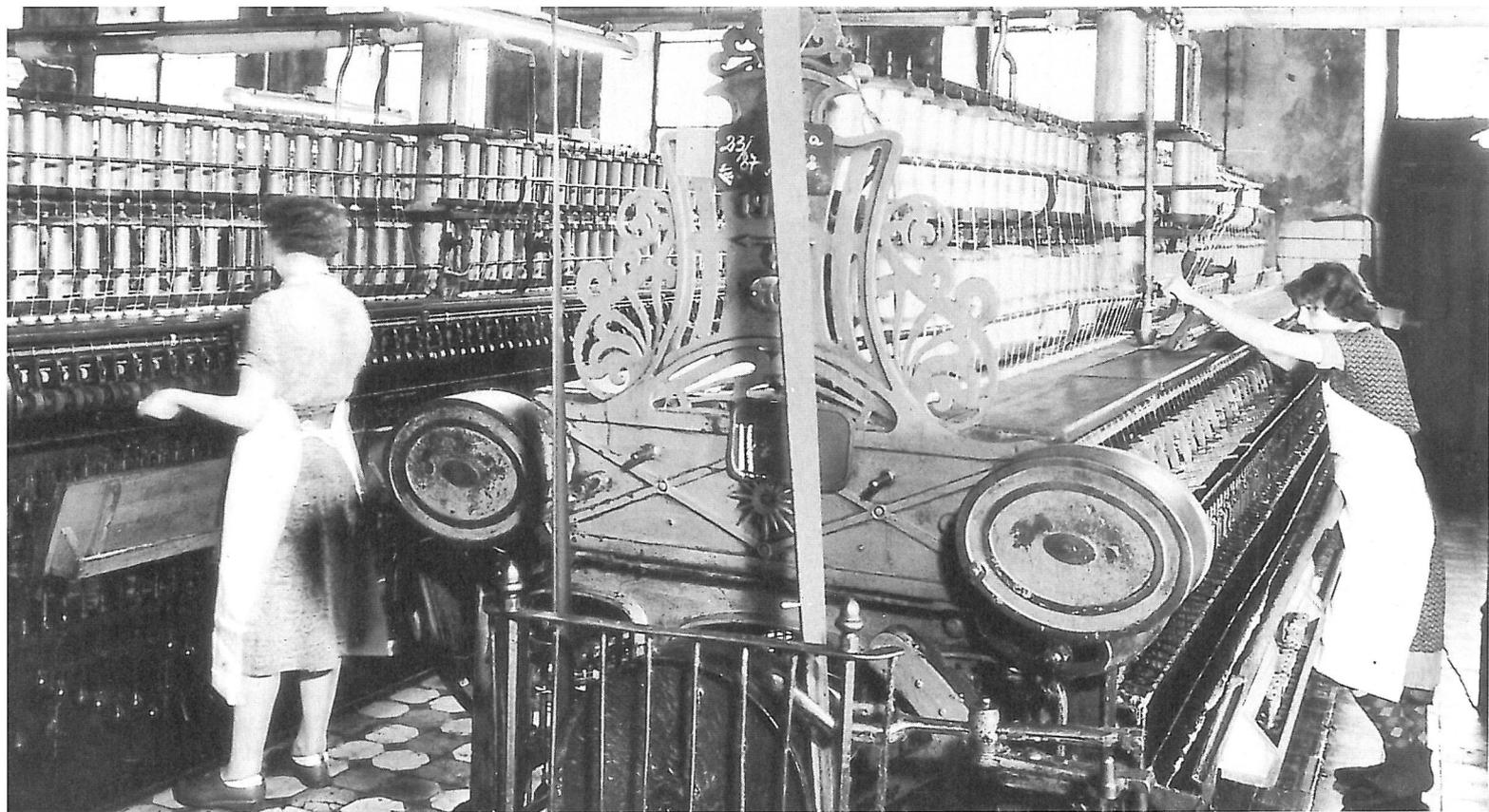
attraktiver für die Besucher, und außerdem tragen sie auch noch zur Deckung der laufenden Kosten bei.

Nicht nur die Gulbenkian-Stiftung, sondern unter anderen auch das Royal Institute of British Architects und British Airways fanden dieses Museum bisher auszeichnungswürdig. Das Irish Linen Centre ist einer der Haltepunkte auf der Irish Linen Tour von Linen Homelands.

Hilde Haaker



*»Irish Linen Centre«
im Lisburn Museum,
Co. Antrim*



schlußendlich allerdings Warendorf, wo Precksel nach Streitigkeiten mit den Bielefelder Auftraggebern eine moderne Bleicherei einrichtete.

Nach langjährigen Bemühungen gelang es endlich, Heinrich Niedergassel an Bielefeld zu binden, der mit Mitteln des »Gnadenfonds« im Jahre 1839 nach Irland gesandt worden war. Von hier aus berichtet Niedergassel am 22. Mai 1839 zum ersten Mal dem Oberpräsidenten der Handelskammer in Münster. Demnach war dieser bald nach seiner Ankunft in Belfast durch Vermittlung C. Bozis in »dem anerkannt besten und großartigsten Etablissement von Howe & Co.« untergekommen, einer renommierten Bleicherei, Färberei, Druckerei und Appreturanstalt, in dem er gegen ein Honorar von 50 Pfund arbeiten und hospitieren durfte. Nach der Rückkehr übernahm Niedergassel die Projektierung für den Bau und für die Einrichtung der »Neuen Bleiche«, die den Ruf eines der »schönsten Etablissements dieser Art« auf dem Kontinent genoß und deren Leinen, wie man stolz versicherte, an Weiße und Schönheit dem irischen nicht mehr nachstand. Auch an der Einrichtung des dritten Etablissements dieser Art,

der »Friedrich-Wilhelms-Bleiche«, war Niedergassel maßgeblich beteiligt.

Den wohl längsten Ausbildungsaufenthalt in Irland kann vermutlich der Bielefelder Bleicher Gustav Windel vorweisen, der 1851, ebenfalls im Auftrag der Bielefelder Kaufmannschaft, seinen elterlichen Bleichbetrieb verließ, um sich im Raum Belfast in der Technik der Appretur und der Stückbleiche von Leinen sowie von Drellen und Damasten auf vier verschiedenen Bleichen ausbilden zu lassen, und erst im Juni 1853 mit ausgezeichneten Zeugnissen nach Bielefeld zurückkehrte. Doch erst 1864 konnte Windel die »Friedrich-Wilhelm-Bleiche« zu einem Musterbetrieb ausbauen. Sein jüngerer Bruder Hermann lernte während seiner Lehre in der Spinnerei »Vorwärts« den irischen Bleicher Thomas Ferguson kennen, Sohn eines irischen Bleichers, der bereits den älteren der Brüder Windel in Irland begleitet hatte, und wurde so in das Verfahren der künstlichen (»irischen«) Garnbleiche eingeführt. Seiner Ausbildung in Bielefeld folgte ein einjähriger Aufenthalt in England und Irland und, nach der Rückkehr, die Leitung der Garnbleiche in der Ravensberger Spinnerei.

Die Gründung der Ravensberger Spinnerei

Zurück zu dem Bielefelder Kaufmannssohn Carl Bozi, der seit 1832 ein Garnhandelsgeschäft in Belfast unterhielt und inzwischen die britische Staatsangehörigkeit angenommen hatte. Nach bald zwanzig-jährigem Aufenthalt in Irland beschloß Bozi, mit seinen in Belfast gemachten Erfahrungen und seinem dort erworbenen Vermögen eine Maschinenspinnerei nach irischem Vorbild in seiner Heimatstadt Bielefeld zu gründen.

Nach anfänglichen Schwierigkeiten mit der ortsansässigen Kaufmannschaft, die in seinem Unternehmen eine mißliebige Konkurrenz erblickte – Bozi hatte unter anderem durch die Einfuhr von irischem Maschinengarn Mißtrauen erregt –, gelang es ihm endlich, den preußischen Staat für sein Projekt zu interessieren und sich dessen Unterstützung und Wohlwollen in einem Vertrag von 1849 zu sichern. Im Jahre 1850 gründete er eine Gesellschaft mit seinen Brüdern Gustav und Theodor (»Gebrüder Bozi et Compagnie«), und ein Jahr später (1851) konnte bereits die erste mit Dampf betriebene »Textilfabrik« in Bielefeld, die Spinnerei »Vorwärts«, produzieren. Nicht zuletzt wegen seiner guten Geschäftsverbindungen zur Belfaster Industrie konnte er nicht nur Maschinen aus England und Irland beziehen, sondern auch geeignete Facharbeiter anwerben, die die heimischen Arbeiter anlernen konnten.

Ermutigt durch den guten Geschäftsgang der Spinnerei »Vorwärts« und den ständig steigenden Absatz von Maschinengarnen, unternahm ein Kreis von jüngeren, reformfreudigen Unternehmern um den Bielefelder Kaufmannssohn Hermann Delius den Versuch, eine Aktiengesellschaft zur Gründung einer weiteren Maschinenspinnerei ins Leben zu rufen. So wurde am 5. November 1854 die »Ravensberger Spinnerei« gegründet, deren neogotische Zinnen- und Türmchenarchitektur ihr britisch-irisches Vorbild nicht verleugnen können. Bei der technischen Ausstattung kamen den Betreibern ihre Verbindungen zu Maschinenbauunternehmen in Belfast, Leeds und Brighouse gelegen, von denen sie Hechelmaschinen, Vorbereitungsmaschinen, Feinspinnmaschinen und Werkzeuge für fast 10 000 £St kauften. Nach der Fertigstellung des zweiten Spinnereiflügels (1856) und der Inbetriebnahme von weiteren 12 000 Feinspindeln hatte die »Ravensberger Spinnerei AG« ihr vorläufiges Ausbauziel von 24 000 Spindeln erreicht und zählte fortan zu den größten Unternehmungen dieser Art auf dem Kontinent.

1864 wurde die erste mechanische Weberei feierlich eröffnet und mit den ersten 40 Webstühlen in Betrieb genommen, am Ende des Jahres waren schon 140 Webstühle in Betrieb und 278 Menschen,

»...wahre Höllenlöcher«

Friedrich Engels über die Arbeitsbedingungen in Garnspinnereien und Webereien

Der damals 22jährige Engels, Sohn eines Barmer Textilfabrikanten, reiste 1842 im Auftrag seines Vaters nach Manchester, um dort in einer Baumwollspinnerei seine kaufmännische Ausbildung zu beschließen.

»Die Zahl der Flachsspinnereien belief sich 1835 auf 357 mit 33 000 Arbeitern, davon waren [...] 25 in Belfast in Irland [...]

In vielen Zimmern der Baumwoll- und Flachsspinnereien fliegt eine Menge faseriger Staub umher, der namentlich in den Kardier- und Hechelzimmern Brustbeschwerden erzeugt. Die gewöhnlichsten Folgen dieses eingeatmeten Staubes sind Blutspeien, schwerer, pfeifender Atem, Schmerzen in der Brust, Husten, Schlaflosigkeit, kurz alle Symptome von Asthma, die im schlimmsten Falle in der Auszehrung endigen. Besonders ungesund ist aber das Naßspinnen des Leinengarns, das von jungen Mädchen und Kindern getan wird. Das Wasser spritzt ihnen von den Spindeln auf den Leib, so daß die vordere Seite ihrer Kleider fortwährend bis auf die Haut durchnäßt ist und fortwährend Wasser auf dem Boden steht. [...] Eine heisere, rauhe Sprache ist allen Fabrikarbeitern gemein, vor allen aber den Naßspinnern und Doublierern. [...] Eine andere Wirkung des Flachsspinnens sind eigentümliche Verdrehungen der Schulter, namentlich Vorspringen des rechten Schulterblatts, die aus der Natur der Arbeit folgen. Diese Art, zu spinnen [...] bringen oft auch Krankheiten der Knie-scheibe hervor, die zum Aufhalten der Spindel während der Anheftung zerrissener Fäden angewandt wird.

[...] Die Arbeit zwischen den Maschinen veranlaßt eine Menge Unglücksfälle, die mehr oder weniger ernster Natur sind. [...] Am häufigsten kommt es vor, daß ein einzelnes Glied von einem Finger abgequetscht wird. [...]

Die gefährlichsten Stellen der Maschinerie sind aber die Riemen, welche die Triebkraft vom Schaft auf die einzelnen Maschinen leiten. [...] Wer von diesen Riemen ergriffen wird, den reißt die treibende Kraft pfeilschnell mit sich herum, schlägt ihn oben gegen die Decke und unten gegen den Fußboden mit solcher Gewalt, daß selten ein Knochen am Körper ganz bleibt und augenblicklicher Tod erfolgt. 12. Juni, ein Knabe in Saddleworth, von einem Rade ergriffen und mitgerissen, starb, ganz zerschmettert. – 24. Juli, ein Mädchen in Oldham starb, von einem Riemen fünfzigmal mit herumgerissen, kein Knochen blieb ganz.

[...] das Fabrikgesetz von 1833, das die Arbeit von Kindern unter neun Jahren verbot (mit Ausnahme der Seidenfabriken), die Arbeitszeit der Kinder zwischen 9 und 13 Jahren auf 48 Stunden wöchentlich oder höchstens 9 an einem Tage, die von jungen Leuten zwischen dem 14. und 18. Lebensjahre auf 69 wöchentlich oder 12 höchstens an einem Tage beschränkte [...]

(aus: Friedrich Engels: Die Lage der arbeitenden Klasse in England)



The Linen Homelands

Im *irland journal* spezial über den Norden der Grünen Insel haben wir diese kleine touristische Initiative bereits vorgestellt: Die Gemeinden Banbridge, Craigavon und Lisburn haben sich zusammengeschlossen, um den Besuchern ihrer Region einen möglichst umfassenden und vielfältigen Überblick über die Geschichte und die Gegenwart der irischen Leinenproduktion zu bieten. Über das neu eröffnete Irish Linen Centre in Lisburn hinaus kann man dort auch an einer Irish Linen Tour teilnehmen, die von Mai bis Ende September jeweils samstags und mittwochs stattfindet. Ob der Besucher sich für Geschichte, Archäologie oder fürs irische Leinen interessiert oder ob man einfach einen schönen Ausflug unternehmen möchte, diese Tour bietet einen sowohl lehrreichen als auch spannenden Einblick in die Leinenproduktion entlang der Flüsse Lagan und Bann, die mit der Ansiedlung englischer Weber in der zweiten Hälfte des letzten Jahrhunderts begann. Um 9.30 Uhr trifft man sich im Banbridge Gateway Tourist Information Centre and der Newry Road. Von dort geht es zuerst zum Irish Linen Centre in Lisburn, dann weiter zu McConvilles in Dromore, wo die örtlichen Flachsbauern noch eine wassergetriebene Flachsmühle haben. Den Lunch kön-

Vom Irish Linen Centre empfohlene Verkaufsstellen für irisches Leinen in Irland:

Nordirland:

Irish Linen Centre, Market Square
Lisburn, Co. Antrim
Tel. (0044)-1846-660074

Ferguson Linen Centre, 54 Scarva Rd
Banbridge, Co. Down
Tel. (0044)-18206-23491

Smyth's Irish Linens, 65 Royal Ave,
Belfast

Ulster Weavers Factory Shop,
44 Montgomery Rd, Belfast

Dublin:

Brown Thomas, Grafton St

CLEO Handknit & Tweed Outerwear,
18 Kildare St, IRL-Dublin 2,
Tel. (00353)-1-6761421

Irish Linen Tour: 12 £ St pro Person, Vorausbuchung erforderlich.

Unterkünfte

Ca. 40 Hotels, Guesthouses und B&Bs in vier verschiedenen Preiskategorien (ab 10 und bis 80 £ St) finden Sie im Linen Homelands Accommodation Guide.

The Linen Homelands
Banbridge Gateway
Tourist Information Centre
200 Newry Road
Banbridge, Co. Down BT32
3NB
Tel.: (0044)-18206-23322
Fax: (0044)-18206-23114.

Bilder:

unten: Lough Neagh Discovery Centre, Oxford Island

rechts: Webfabrik in den Linen Homelands
ganz rechts: der Leinen-Shop der Blackers Mill,
Portadown

(alle Fotos: Linen Homelands)



Wenn der Flachs abgeerntet ist, müssen zuerst die Samen entfernt werden. Anschließend wurden früher die Stengel zu Bündeln zusammengebunden und in aufgestauten Flüssen oder in Teichen zwei oder drei Wochen gewässert, damit sich durch das Zerfallen der holzigen Bestandteile und der Zellulose die Fasern vom Rest der Pflanzen trennten. Heute wird der Flachs in speziellen Tanks mit sorgfältig überwachten Temperaturen »gerötet« (retted), ein Vorgang, bei dem die Faser durch bakterielle Wirkung vom Stamm gelöst wird.

Anschließend wird der Flachs gründlich getrocknet, bevor er in die »scutching mill« zum »Schwingen« gelangt. Früher fand die-

Vom Feld auf den Tisch Wie Leinen entsteht

daß die Fasern parallel lagen und um nochmals Strohreste zu entfernen. Anschließend wurde der Flachs gesponnen – in der vorindustriellen Phase auf dem traditionellen Spinnrad, später in Garnspinnereien wie Dubnar McMaster in Gilford oder F.W. Hayes & Co. Ltd., Seapatrik. Die meisten dieser Spinnereien arbeiteten nach dem Naßspinnverfahren, wobei die Flachsfasern durch heißes Wasser geführt wurden, um die restlichen natürlichen Öle, die eine klebstoffartige Wirkung haben, zu entfernen und so die Fasern weicher zu machen.

Weben kann definiert werden als die Verflechtung zweier Gruppen von Fäden im rechten Winkel. Es ist eins der ältesten Handwerke, und lange Jahre hindurch wurde in Irland Leinen von Farmern hergestellt, die damit ihr Einkommen aufbesserten. In den »weaver cottages« standen die Webstühle, und in den Orten gab es spezialisierte Leinenmärkte. Mit der Einführung des Naßspinnverfahrens um 1825 wurden den Webern in den Linen Homelands sehr feine Garne verfügbar gemacht, so daß sie stetig ihre Produktion steigern konnten. Schätzungen besagen, daß um 1854 zirka 13 000 Handwebstühle in der Batistproduktion arbeiteten, von denen zwei Drittel etwa 24 Millionen Taschentücher pro Jahr herstellten und damit die Märkte in London und New York beherrschten.

Um die Mitte des letzten Jahrhunderts veränderte sich dann die Situation durch die Einführung dampfbetriebener Webstühle. Große Webereien entstanden in den Tälern des Lagan und des Bann. Heute arbeiten die

irischen Webereien mit modernsten computergesteuerten Webstühlen.

Früher wurde das fertig gewebte, leicht bräunliche Leinen gebleicht, indem es zuerst in einer alkalischen Lösung gekocht wurde, zu deren Bestandteilen Holzasche oder Kalk gehörte. Anschließend wurde es auf sogenannten »Bleichen«, also Wiesen ausgelegt, damit Sonne, Regen und Tau die Wirkung der Lösung noch verstärken konnten. Schließlich wurde der Stoff dann in einer schwachen Säurelösung eingeweicht, bevor er in klarem Wasser ausgespült wurde, damit das Gewebe keinen Schaden nimmt. Man errichtete Wachtürme, um den Diebstahl von Leinen von den Bleichen zu verhindern.

Nach dem Bleichen durchlief das Leinen »beetling mills«, Walkmühlen, in denen der Stoff von Holzhämmern bearbeitet wurde, um ihm den typischen weichen Schimmer zu geben.

Heute wird das Leinen chemisch gebleicht und gefärbt, das Walken wurde durch Kalendrieren ersetzt. Hierbei durchläuft das Gewebe eine Walzstraße, deren Walzen auf den gewünschten Glanz des Leinens eingestellt werden können.

Hilde Haaker



ses Zermahlen und Schlagen der Fasern in kleinen wasserbetriebenen Mühlen statt. Der Flachs wurde zuerst von Rollen gebrochen, dann wurden die »gebrochenen« Bündel unter rotierende hölzerne Blätter gehalten, die auf die Fasern schlugen, bis das letzte Stroh entfernt war. Dieses Verfahren kann man heute noch bei McConvilles in Dromore sehen.

Nach dem Spinnen wurden die verknäuelten Flachsbündel gekämmt (»hackling«), so

