

Badische Landesbibliothek Karlsruhe

Digitale Sammlung der Badischen Landesbibliothek Karlsruhe

Hausindustrie und Heimarbeit im Großherzogtum Baden zu Anfang des XX. Jahrhunderts

Bittmann, Karl

Karlsruhe, 1907

28. Die Heimarbeiter der Ersten deutschen Ramiegesellschaft in
Emmendingen

[urn:nbn:de:bsz:31-318720](https://nbn-resolving.org/urn:nbn:de:bsz:31-318720)

28.

Die Heimarbeiter der Ersten deutschen Ramiegesellschaft in Emmendingen.

Die Ramie, eine in China einheimische Nessel, führt die botanische Bezeichnung *Boehmeria nivea* a *Hook. et Arn.* Sie wird insbesondere auf der Hochebene des Jangtsekiang angebaut. Die Staude erreicht eine Höhe bis zu 2,5 m; der Schaft ist etwa fingerdick. Der Bast der Staude zeichnet sich durch hervorragende Stärke aus und wird daher von der Bevölkerung zu allerlei Gewebe für den Hausbedarf verwendet. Der Name kommt von der malayischen Bezeichnung „Rameh“. Der im Handel gebräuchliche Name für den Bast ist „Chinagrass“. In China sind in einem Sommer 4 bis 5 Ernten möglich, da die Pflanze 40 bis 45 Tage nach jeder Ernte wieder schnittreif wird. Auf einem Felde zu Emmendingen werden z. Z. Versuche mit dem Bau der Ramienessel gemacht; die Pflanze wächst hier viel langsamer und leidet durch die kalte Witterung.

Die Chinesen legen die Faser durch Abschaben der Rinde frei und ziehen sie dann in Streifen von den Stengeln ab; neuerdings kommen auch Entrindungsmaschinen für Hand- und Motorbetrieb in Anwendung.

Die Baststreifen enthalten etwa 30% Pflanzengummi, das die Fasern zusammenklebt und ihnen ein grünlichgelbes Aussehen gibt.

Schon im Anfang des neunzehnten Jahrhunderts wurde die edle Natur der Ramiefaser erkannt. Ihre außerordentliche Widerstandsfähigkeit und Festigkeit — die Zerreißfestigkeiten von Ramie und russischem Hanf stehen in einem Verhältnis von 7:4 — und der hohe Seidenglanz, den die Faser nach Entfernung des Pflanzengummis zeigt, erweckte das Interesse der Textilindustrie. Doch schon die ersten Versuche ergaben, daß das Pflanzengummi sehr stark an der Faser haftet. An dem Problem, das Gummi völlig auszuschneiden, ohne das Fasermaterial zu beschädigen, sind bis jetzt die meisten Ramieunternehmen gescheitert.

Der erste Versuch Ramie zu verarbeiten wurde um die Mitte des vorigen Jahrhunderts zu Leeds (England) gemacht; nach wenigen Jahren ging die Fabrik ein. Auch eine etwas später zu Zittau i. S. gegründete Ramiespinnerei mußte nach kurzer Zeit den Betrieb einstellen, da ihr die Erzeugung einer marktfähigen Ware nicht

gelang. Eine Ramiespinnerei in der Nähe von Paris, die ihren Bedarf an Rohmaterial durch Anbau in den französischen Kolonien decken wollte, scheiterte bald und verlor mehrere Millionen Franken.

Im Jahre 1887 begann die Hanf- und Jutespinnerei und Bindfadenfabrik zu Emmendingen, die vor der Liquidation stand, die Fabrikation von Ramiegespinsten und änderte ihre Firma um in „Erste deutsche Ramiegesellschaft“. Nach zweijährigem Bestehen war das neue Unternehmen dem Ruin nahe; die Fabrikate waren nicht absatzfähig. Die Aufwendung neuer Kapitalien und die Gewinnung einer hervorragenden technischen und merkantilen Kraft in der Person Baumgartners rettete das Unternehmen vom Untergang und brachte es zur heutigen Blüte. Im Jahre 1894 war die Zahl der Spindeln bereits auf 13000 angewachsen, und z. Z. laufen in der Fabrik etwa 20000 Spindeln auf Ramie.

In Deutschland stehen drei Fabriken mit dem Unternehmen im Wettbewerb, eine zu Meerane i. S. mit etwa 1500, eine in Berlin mit etwa 1000 und eine in Creven bei Münster i. W. mit etwa 900 Spindeln. In England laufen auf Ramie im Ganzen etwa 4000 und in Frankreich 6000 bis 7000 Spindeln. Mithin überholt die Ramiegesellschaft zu Emmendingen, die das Problem der Scheidung von Rohfaser und Gummi in vollendeter Weise gelöst hat, die übrige europäische Fabrikation um 50%.

Die getrocknete Rohfaser kommt in gepreßten Ballen über Antwerpen nach Emmendingen. Der Preis der Tonne ab Antwerpen schwankt zwischen 32 und 38 Pfd. Sterling (65 bis 77 Pf. für 1 k.). Die nach Bedarf dem Fabriklager entnommenen Ballen werden aufgemacht und die gepreßten Fasern gelockert und gebüschelt. Diese Vorbereitungsarbeiten werden in der Hausindustrie vorgenommen. Hierauf gelangen die Fasern in die Fabrik, um sie erst als fertiges Handelsprodukt wieder zu verlassen.

Der Gang der Fabrikation ist folgender:

Die Büschel werden genau durchgesehen und etwa havariertes oder sonst unbrauchbares Material ausgesucht oder mit dem Beil herausgehauen. Durch eine chemische Prozedur wird die Faser gelockert und zur Degummierung vorbereitet, hierauf unter starkem Druck durch Dämpfen degummiert und demnächst durch ein langwieriges Verfahren gebleicht. Nachdem die Faser zur Wiederherstellung ihrer Geschmeidigkeit ein Ölbad passiert hat, wird sie ausgeschleudert und einem Trockenprozeß ausgesetzt. Durch Hecheln erhalten die Fasern parallele Lagerung, durch Brechmaschinen wird ihr die durch

das Trocknen verlorene Geschmeidigkeit wiedergegeben. Nunmehr werden die schneeweißen, seidenglänzenden und weichen Fasern auf gleiche Länge gebracht und der Wirkung einer Kämmaschine ausgesetzt. Durch das Kämmen scheidet sich das Material in den ersten Zug von 30 cm, den zweiten Zug von 18 bis 20 cm und den dritten Zug von 10 bis 12 cm Länge. Der erste Zug wird auf einer von unten beleuchteten Glasplatte ausgebreitet und genau durchgesehen, um zu dicke Fasern und Unreinigkeiten zu entfernen. Auf dem „*breader*“ wird aus den Fasern des ersten Zuges ein zusammenhängendes Band hergestellt, das in Stücke von bestimmtem Gewicht zerlegt wird. Auf Streckmaschinen werden einzelne Bänder hergestellt, die wiederholt zusammengenommen und gestreckt werden. Das so erhaltene Band kommt auf den „*flyer*“, der das sogenannte Vorgarn liefert. Der zweite und dritte Zug kommt nach dem Kämmen auf die Karde und von dort auf einem ähnlichen Weg zum *flyer*. Der beim Strecken entstehende kurzfasrige Abfall kommt unter das Streichgarn.

Vom *flyer* kommen die Vorgarnspulen auf die Spinnmaschine. Dort läuft der Faden durch ein Seifenwasserbad. Nach der Trocknung wird der Faden doubliert, erhält auf der Zwirnbank den Drall, wird auf Kreuzspulen gespult und gefärbt oder ungefärbt in den Handel gebracht.

Das Ramiegespinnst ist spezifisch schwerer als Baumwolle, etwa so schwer als Wolle und leichter als Leinengarn. Sein Preis kommt etwa dem der Wolle gleich.

Verwendet wird das Produkt zu Glühstrümpfen, zu Spitzen (Leipzig, Dresden, Wien), Häkelarbeiten, Umhängtüchern (als Effektfäden wegen ihres hohen Glanzes), Hutbändern (Schweiz, Paris), Fantasiegeflechten, Abhärtungswäsche (Chemnitz, Krefeld, Radolfzell), glatten „Hosenleinen“, einfach gemusterten und damastartigen Geweben, Handtüchern, Tischzeug, Kleiderstoffen, Möbelstoffen und Plüsch. Die hohe Widerstandsfähigkeit der Ramiefaser gegen chemische Agentien und Fäulnis und ihre unübertroffene Festigkeit werden ihr ein weiteres Anwendungsgebiet auch für technische Zwecke eröffnen, falls es gelingt, durch gesteigerten Anbau den Preis des Rohmaterials auf ein niedrigeres Niveau zu bringen.

Die Fabrik beschäftigt im geschlossenen Betrieb etwa 800 Personen, wovon zwei Drittel weiblichen Geschlechts sind.

An Heimarbeitern wurden im Winter 1905/06 36 männliche und

62 weibliche Personen über 14 Jahre, 17 männliche und 12 weibliche Kinder über 12 Jahre, insgesamt 127 Personen beschäftigt; die männlichen Personen über 14 Jahre sind zumeist Feierabendarbeiter, die ihren Frauen oder Müttern nach Fabrikschluß bei der Arbeit helfen.

Die Heimarbeit besteht ausschließlich aus dem Öffnen der Ballen und dem Lockern und Büscheln der gepreßten Rohfasern. Früher wurden diese Prozeduren in der Fabrik vorgenommen. Nach einiger Zeit sprachen die Frauen den Wunsch aus, das Material zu Hause zu bündeln, da sie dort die Arbeitszeit nach Belieben einteilen, den Haushalt besorgen und sich von den Kindern unterstützen lassen könnten. Seitdem werden die Ballen den Leuten durch die Fabrik vors Haus geführt, oder die Arbeiter nehmen das Material mittags oder abends beim Nachhausegehen auf Handwagen mit, welche die Fabrik zur Verfügung stellt.

Das Büscheln hat den Zweck, die vor der Verfrachtung mittelst hydraulischen Druckes fest aufeinandergepreßten Fasern durch Auseinanderziehen zu entwirren und zu lockern. Die Fasern sind etwa 2 bis 2,2 m lang, werden nach der Lockerung zu Büscheln von 3 bis 5 cm Durchmesser zusammengebunden und gelangen als loses Büschelhaufwerk in die Fabrik zurück.

Die Arbeit wird nach dem Gewicht bezahlt. Der Lohnsatz beträgt 1 Pf. für das Kilogramm. Die Beschäftigung erstreckt sich gleichmäßig über das ganze Jahr. Der Jahresbedarf der Fabrik beträgt etwa 1500 Tonnen (zu 1000 k.) Ramie; dementsprechend beträgt die Lohnsumme für Ramiebüscheln 15 000 Mk. Ramie wird ausschließlich an Familien der in der Fabrik beschäftigten Arbeiter und Arbeiterinnen ausgegeben. Die Arbeit ist leicht zu erlernen. Beim Abreißen der Fasern von den Ballen und beim Lockern entsteht ein mehr oder weniger starker Staub. Daher nehmen die Arbeiterinnen, wenn es die Witterung irgend erlaubt, ihre Hantierung im Freien vor, vor dem Hause, auf der Veranda, in einer offenen Scheune, einem Holzschuppen oder auch im Keller. Nur im äußersten Notfall wird in einem Zimmer gearbeitet. Manche Frauen setzen im Winter lieber ganz aus, um nicht in geschlossenen Räumen arbeiten zu müssen, sich und ihre Familie, insbesondere die Kinder, dem belästigenden Staube auszusetzen und die Wohnung zu einer Ablagerungsstätte für Staub und Faserteilchen zu machen.

Die Kinderbeschäftigung ist mit den oben wiedergegebenen

Zahlen ohne Zweifel nicht genügend erfaßt. Bei einem der Besuche der Ramiebüscherei wurden nachmittags $\frac{1}{2}$ 3 Uhr in einer offenen Scheune fünf arbeitende Kinder, zwei Knaben und drei Mädchen im Alter von 10 bis 12 Jahren bei der Arbeit angetroffen, die bis dahin der Behörde nicht gemeldet waren. Und diese Beschäftigung war keine spielende und zufällige. Auf die Frage nach der Arbeitszeit erfolgte prompt eine eingelernte vorbeugende Antwort: nicht über sechs Uhr abends. Die Kinder arbeiteten allein und ohne Aufsicht. Vor den Arbeiterhäusern der Fabrik saßen die fleißigen Frauen reihenweise — es war ein kalter und regnerischer Tag — und auch auf den Veranden waren viele Hände reg. Einige Kinder waren bei den Müttern zu sehen, darunter solche im Schutzalter. Daß die Jugend mithalf, bedurfte keines Beweises, denn sie verschwand lautlos, sobald der fremde Mann sich zeigte.

Zwei Ballen Ramie von je 6 bis 7 Centnern kann eine Familie wöchentlich erhalten und dabei 6 bis 7 Mk. verdienen. Die Frauen besorgen unter Tags ihren Haushalt und müssen, um ihr Pensum zu erledigen, die Abendstunden zu Hülfe nehmen, bis 9 Uhr, 10 Uhr und länger. Nach Fabrikschluß helfen die Männer einige Stunden mit, und es scheint üblich zu sein, daß auch die in der Fabrik arbeitenden Mädchen des Abends ihren Müttern beim Ramiebüscheln noch mehrere Stunden behilflich sind.

Der Stundenverdienst einer rüstigen Arbeiterin mag etwa 10 Pf. betragen; bei einigen Frauen wurde ein Verdienst von nur 8 Pf. festgestellt. Ganz besonders geschickte Arbeiterinnen vermögen wohl auch mehr als 10 Pf. zu verdienen; der Stundenverdienst von Kindern wird je nach Alter, Geschicklichkeit und Ausdauer auf 5 bis 7 Pf. zu bemessen sein.

Die Wohnungen in den Arbeiterhäusern der Fabrik sind sehr verschieden. Die älteren Häuser sind ungeschickt gebaut; so haben die Küchen kein direktes Licht, da das Küchenfenster in die Wohnstube geht. Die Küchen sind auch für bescheidene Ansprüche zu eng, die Wohnräume sind nicht genügend belichtet. Dagegen sind die neueren Häuser besser eingerichtet und besitzen z. T. geräumige Veranden. Eine Wohnung besteht aus zwei Zimmern, Küche, Keller, Anteil am Holzschopf und einem Stück Gartenland. Der Mietpreis schwankt zwischen 5 und 7 Mk. für vierzehn Tage. Ungünstig gestalten sich die Wohnungsverhältnisse in denjenigen Familien, die — wie es vielfach üblich ist — junge Fabrikarbeiterinnen in Kost und Logis nehmen. Da es der Fabrik an Arbeiter-

innen mangelt, so wird die Aufnahme von Kost- und Schlafgängerinnen gerne gesehen. Für Unterkommen und Verpflegung zahlen die Mädchen täglich 70 bis 80 Pf.

Die Hauptnahrungsmittel sind Kartoffeln, Mehlspeisen (Omeletten, Nudeln, Spätzle, Küchle), Kaffee und Brot. Fleisch wird in den meisten Familien am Sonntag und ein bis zweimal in der Woche gegessen, je 0,5 bis 0,75 k.

Beispiele.

1. Die Familie besteht aus Mann, Frau und drei Kindern im Alter von 3, 6 und 14 Jahren. Der Mann verdient als Aufseher in der Fabrik täglich 4 Mk., die Frau und die vierzehnjährige Tochter büscheln Ramie; die Mutter arbeitet täglich etwa neun, die Tochter fünf bis sechs Stunden. Der Wochenverdienst beträgt 6 bis 7 Mk. Die Arbeit wird auf der Veranda vorgenommen.

Die Frau hat das anderthalbjährige Kind einer Nachbarin in Pflege, einer Witwe, die Mutter von fünf Kindern ist und in der Fabrik arbeitet. Für Beaufsichtigung des Kindes, Instandhaltung und Reinigung der Wäsche werden wöchentlich 2,50 Mk. bezahlt. Die Ernährung besorgt die Mutter selbst. Das Kind sah gesund und wohlgenährt aus. Für die Wohnung, die sehr sauber gehalten ist, wird eine Wochenmiete von 2,50 Mk. bezahlt. Täglich werden 3 l Milch (1 l kostet 17 Pf.) verbraucht, und in der Woche 3 Mk. für Brot verausgabt. Fleisch kommt Sonntags und zweimal in der Woche auf den Tisch.

2. Die Familie besteht aus Mann, Frau und vier Kindern. Der zweiundvierzigjährige Mann verdient als Tagelöhner 3 Mk. Die Frau war acht Jahre lang Spinnerin in der Fabrik und büschelt seit 15 Jahren zu Hause Ramie. Die älteste Tochter ist bei Verwandten in Amerika; ein neunzehnjähriger Sohn verdient als Fabrikschlosser 2,50 Mk. täglich, ein siebzehnjähriger Sohn 2 Mk. als Tagelöhner. Die Söhne liefern zu Hause den Lohn ab. Eine dreizehnjährige Tochter hilft der Mutter etwa drei Stunden lang täglich beim Büscheln; ein neunjähriger Knabe wird nach Aussage der Mutter nicht zur Arbeit herangezogen.

Die Familie bewohnt ein ganzes Stockwerk, also zwei Wohnungen; die Wochenmiete beträgt 4,80 Mk.; die sechzigjährige ledige Schwester des Mannes, die in der Fabrik arbeitet und eigenen Haushalt führt, bewohnt eines der Zimmer für eine Wochenmiete von 1 Mk.

Die Frau versuchte vor einigen Jahren wieder in der Fabrik zu arbeiten; da fiel ihr eines der jüngeren Kinder ins Wasser und wäre beinahe ertrunken; seitdem will sie lieber etwas weniger verdienen und besser für ihre Kinder sorgen. Der Mann hat eine Brustfellentzündung durchgemacht; da die Kinder noch nicht im Verdienen waren, ging er, um das tägliche Brot zu schaffen, zu früh wieder an die Arbeit; seitdem ist er nicht mehr recht gesund und muß von Zeit zu Zeit die Arbeit aussetzen.

3. Die Familie besteht aus Mann, Frau und fünf Kindern von 2 bis 17 Jahren. Der Mann verdiente früher als Tagelöhner 2,20 Mk., jetzt ist er herzleidend und arbeitsunfähig; seit einem Jahre bezieht er eine monatliche Invalidenrente von 15,30 Mk. Eine siebzehnjährige Tochter verdient als Naßspinnerin in der Fabrik täglich 2 Mk.; ein sechzehnjähriger Sohn verdient als Tagelöhner 1,50 Mk. Beide Kinder geben den ganzen Verdienst an die Eltern ab. Die übrigen Kinder sind noch klein. Die Mutter büschelt Ramie und wird des Abends noch einige Stunden lang von der Tochter in dieser Arbeit unterstützt. Bei der Familie sind zwei fremde junge Mädchen, die in der Fabrik arbeiten, in Kost und Wohnung. Für die Wohnung werden wöchentlich 3,25 Mk. Miete bezahlt. Täglich werden 3,5 l Milch und 2 Laib Brot für 1 Mk. verbraucht. Fleisch kommt Sonntags und Donnerstags auf den Tisch. Die Hauptnahrung besteht aus Kartoffeln und Mehlspeisen.

Das monatliche Gesamteinkommen der Familie setzt sich wie folgt zusammen:

Invalidenrente des Mannes	15,30 Mk.
Verdienst der Frau durch Ramiebüscheln	26,— "
Verdienst der Tochter	52,— "
Verdienst des Sohnes	39,— "
Für Kost und Wohnung der beiden Mädchen 60 Tage zu je 75 Pf.	45,— "
zusammen . . .	177,30 Mk.

wovon 6 Personen (zwei der kleineren Kinder als eine Person gerechnet) ganz zu erhalten und 2 Personen zu ernähren und zu beherbergen sind.

4. Die Familie besteht aus einer Witwe mit vier Kindern. Der brustleidende Vater ist vor anderthalb Jahren gestorben. Die Mutter verdient durch Ramiebüscheln wöchentlich 6 bis 7 Mk. Die zwanzigjährige Tochter verdient in der Fabrik täglich 2 Mk. und

