

G o n d e l l i e d

Leise strich des Jünglings Hand
Durch der Laute Saiten
Und es war, als wollt die Maid
Singend ihn begleiten.

Und der Liebe süßer Ton,
Liebesmelodeien,
Schwebte überm See davon
Aufwärts in den Maien.

Knabe in dem kleinen Kahn,
Ach, nimm dich zusammen,
Bricht des Abends Rote an,
Steht dein Herz in Flammen.

Mädel auf der Schaukelbank,
Blüte, frisch zum Pflücken,
Bald wirst du dich fein und schlank
An die Brust ihm drücken.

Leise streicht des Jünglings Hand
Durch die goldnen Locken — —
Und es zieht in's Frühlingsland
Liebesklang der Glocken.

H e r b e r t H e n k n e r

In einer Lausitzer Flachs-garn- Spinnerei

— Von Otto Klöffel-Bautzen

„Spinn, spinn, spinn, Mägdelein!“ so sangen einst die Mädchen, die vor dem Spinnrad saßen. Lustig drehte sich die Spindel. Das Rad schnurrte seine eintönige Weise. Es war nicht gerade eine Arbeit, bei der man hätte sonderlich aufzupassen brauchen. Ungestrast konnten die Gedanken der jungen Spinnerin zum „Freier“ gehen, der morgen kommen wollte. In fast jedem größeren Hause unserer Lausitzer Heimat gab es sogenannte Spinnstuben. Wöchentlich ein-, wohl auch mehrmals kamen in ihnen abends die Mädchen zusammen und spannen in ihnen Flachs. Da ging es gar fröhlich zu. Plaudern, Scherzen und Lachen wollte kein Ende nehmen, und zwischendurch klang eilig das nicht-rastende Schnurren des geschäftigen Spinnrades. Schöner aber noch als das Spinnen war das, was darauf folgte. Zur Nachtzeit hatten sich die Burschen des Dorfes in der Spinnstube eingefunden, um ihre Mädels heimzuholen. Da wurde erst recht getobt und gelacht. Zuweilen mag es dabei wohl ein wenig derb zugegangen sein, denn die besseren Leute ließen ihre Töchter nicht „zu Roggen gehen“.

Die Zeit ist längst vorbei. Nicht mehr schnurrt das Spinnrad in den Stuben. In großen Fabriken lärmen schwere Maschinen und spinnen den Flachs, fast ohne Zutun von Menschenhand, zu Garn. Der Weg vom Flachs zum Garn ist freilich in seinen Hauptrichtungen auch im mechanischen Betriebe noch derselbe wie einst auf dem Spinnrad.

Vom Felde kommt der Flachs in die Fabrik. Es ist sogenannter Stengelflachs, im Unterschied zu dem aus dem Auslande eingeführten Flachs, bei dem das Holz bereits beseitigt worden ist, um unnötige Fracht zu sparen. Er wird zuerst geröstet. Zwei Arten gibt es: Wasser-Röste und Rasen-Röste. In großen Bottichen mit Wasser von 30–40% Wärme finden die Bündel Aufnahme und bleiben etwa 4 Tage darin liegen. Während dieser Zeit löst sich die Faser vom Stengel. Es bilden sich Bakterien, welche den Pflanzenleim auflösen, der den Flachs

an das Holz bindet. Bei der Rasen- (oder Tau-)Röste wird der rohe Stengel in dünne Bahnen auf Wiesen oder Stoppelfeldern ausgebreitet. Je nach der Witterung vollziehen Sonne, Regen und Tau in 4–6 Wochen den Röstprozeß. Der so aufbereitete Flachs wird in kleinen Kapellchen auf der Wiese zum Trocknen aufgestellt. Jetzt tritt er seinen Weg in die umfangreichen Fabrikgebäude an, und zwar kommt er zuerst in die Knickerei. Hier stehen Maschinen auf Kiffelwalzen, in denen der Flachs gebrecht wird. Darauf geht er den Weg durch Schwingerei. Während in der Brecherei die Holzstengel des Flachses gebrochen werden, ist der Zweck des Schwingens, die losen Holzteile von der Faser (dem Bast) zu entfernen. Der so vorbereitete Flachs kommt dann in die Hecherei. In weitem Raume steht Hechel an Hechel. Es sind dies Bretter mit langen nach oben gekehrten eisernen Spigen. Arbeiter schlagen den gebrochenen Flachs durch die Hechel, ähnlich etwa, wie man Haarzöpfe durch den Kamm zieht. Der Zweck des Hechelns ist, die Faser möglichst fein zu stellen und parallel zu legen. Beim Hecheln fallen kurze Fasern (Werg) ab. Die lange, gehechelte Faser und das Werg gehen von nun an gesonderte Wege.

Der Hechelflachs wird nun sortiert und zwar nach Feinheit und Reinheit. Dazu können nur fachkundige und eingearbeitete Leute verwendet werden, da gerade vom Sortieren viel abhängt. Damit ist die Vorbereitung des Flachses beendet.

Die Flachs-handrollen, die im Aussehen ganz gut durchgekämmten Haarzöpfen ähneln, werden in Anlege-Maschinen gebracht, die den Flachs zu Bändern fügen. Ununterbrochen laufen durch die Strecken riesenlange Bänder, die im Aussehen dem Lampendocht nicht unähnlich sind, nur daß sie nicht so fest verwebt sind wie dieser, sondern ganz lose zusammengehalten, sodaß man sie ohne jede Anstrengung auseinanderreißen kann. Die Bänder werden dünner und dünner, je nachdem, wieviele Male sie die Strecke passieren. Sie fließen in große, vor den Maschinen stehende Eisen- oder Vulkanfibertöpfe. In diesen werden sie zu den Vorspinnmaschinen gebracht, welche die Bänder nochmals verziehen und lose andrehen. Auf diese Weise entsteht das Vorgarn. Nunmehr beginnt die eigentliche Feinspinnerei. In langen Sälen steht eine große Anzahl von Spinnmaschinen mit vielen tausend Spindeln. Frauen und Mädchen sind daran tätig. Ihre Arbeit ist verhältnismäßig leicht und besteht im wesentlichen darin, abgerissene Fäden anzuspinnen und eine Maschinenseite mit über 100 Spindeln in Ordnung zu halten. Von Zeit zu Zeit hört man Klingelsignale. Sie ertönen dann, wenn die Spulen vollgesponnen sind. Es treten dann eine größere Anzahl junger Mädchen an die betreffenden Maschinen, um die Spulen abzunehmen und leere Spulen aufzusetzen, damit der Stillstand der Maschinen nur möglichst kurze Zeit dauert. Im Gegensatz zur Vorspinnerei ist die eigentliche Feinspinnerei Naßspinnerei. Das Vorgarn wird durch warmes Wasser geführt, welches den Pflanzenleim auflöst und es ermöglicht, daß die Flachsfasern in ihre elementare Faser verzogen wird.

Langsam wird das Garn zugelassen und schnell abgezogen. Auf diese Weise kommt ein Verzug in den Fäden. Die einzelnen Fasern verschieben sich, und es entsteht ein ganz gleichmäßiges Garn, das auf Spulen aufgefangen wird. Diese kommen in die Haspellei, in welcher das Garn in Gebinde gelegt wird. Es wird getrocknet und schließlich endet es im Packraum, aus dem es versandfertig in den Handel gebracht wird.

Die Zubereitung des Werges ist ganz ähnlich wie die des Flachses. Was aber beim Flachs die Anlegemaschine, ist beim Werg die Krempel. Beide legen das Material in Bänder. Wie der Flachs werden auch die Bänder Werg auf Strecken zu Vorgarn verzogen und schließlich naß gesponnen.

Der ganze Weg von der Röste zum Versandraum dauert etwa 14 Tage. Große Dampfmaschinen setzen das ganze Getriebe der Fabrik in Gang. Unter den Resseln werden auch die holzhaltigen Abfälle mit verfeuert. Namentlich die Vorbereitung des Flachses, das Hecheln, Schwingen und Krempeln verursacht ungeheure Staubentwicklung, indem die feinen Holzteilchen und Fasern schon bei geringster Berührung des Materials, vollends aber beim Bearbeiten, aufsteigen. Diesem Übelstand ist man dadurch begegnet, daß man an allen Stellen, wo Staub entsteht, Staubfänger angebracht hat, welche den Staub abziehen, ehe er in den Raum übertritt. Umfangreiche Entstaubungs-Anlagen mit riesengroßen Ventilatoren sind dauernd zu diesem Zweck in Tätigkeit. Überall bei den Hecheln sind Windsauger, welche den Staub abziehen. In langen Kanälen wandern die aus den Arbeitsjalen abgejaugten Abfälle, nachdem in besonderen Vor-