

Lehrerhandreichung

Vom Handwerk zur Industrie

1.	Allgemeine Informationen	2
1.1	Aufbau des Museums Hofmühle	2
1.2	Geschichte des Museums	2
1.3	Geschichte von Immenstadt	3
2	Das Handwerk	4
2.1	Definition Handwerk	4
2.2	Geschichte des Handwerks	4
2.3	Handwerk in Immenstadt.....	6
a)	Grundlage für das Immenstädter Handwerk	6
b)	Geschichte des Handwerks in Immenstadt.....	6
2.4	Wichtige Handwerkszweige	8
a)	Müller	8
b)	Schmied	9
c)	Gerber	10
3	Was ist Industrialisierung?	13
3.1	Die Arbeiterschaft	13
a)	Frauen- und Kinderarbeit	14
b)	Wohnsituation.....	14
4	Immenstadt im Industriezeitalter.....	15
4.1	Mechanische Bindfadenfabrik Immenstadt	15
4.2	Arbeit im Maschinentakt	16
4.3	Vom Hanf zum Bindfaden	16
4.4	Immenstädter Garn für die Welt	17
4.5	Menschen in der Fabrik	18
4.6	Fabrikantenvilla und Arbeiterkaserne.....	20

1. Allgemeine Informationen

1.1 Aufbau des Museums Hofmühle

UG Stadtgeschichte
Wasser: Handwerk am Wasser, Schmiede, Gerberei

1.OG Wohnen
Gemälde
Religiöse Volkskunst
Museum im Museum: „Sudetendeutsche Stube“

2.OG Immenstadt als Marktort
Immenstadt im Industriezeitalter

DG Freizeit, Tourismus

1.2 Geschichte des Museums

1451 Erstmögliche Erwähnung der „müli ze Ymmenstatt“
ab 1550 Bewirtschaftung als Sägmühle
1579 Angliederung einer Papiermühle; Umbau zu einer Achsensmiede
1763 Achsensmiede brennt ab
1767 Errichtung der großen Hofmühle durch Franz Hugo Graf zu Königsegg-Rothenfels. Der hohe finanzielle Aufwand bei der Errichtung einer Mühle führte dazu, dass die Mühlen im Besitz der Grafen zu Königsegg-Rothenfels waren. Sie hatten auch die Wasserrechte inne, die zum Betrieb der Wasserräder nötig waren. Der Müller wurde auf wenige Jahre vom Grafen eingesetzt und musste dafür Abgaben an den Grafen leisten. Seit Anfang des 17. Jh. wurden die Bauern verpflichtet, nirgendwo anders als in der Hofmühle mahlen zu lassen. Damit war die Hofmühle für die Grafen eine interessante Einnahmequelle.
Das Gebäude beherbergte sechs Mahlgänge, einen Gerbgang, zwei Gattersägen, große Speicher, einen Stall sowie die Wohnräume der Müllerfamilie. Die Fenster von den Wohnräumen im Obergeschoss auf die Halle mit den Mahlgängen ermöglichten die ständige Kontrolle. Man konnte immer sehen, wann der Sack voll war, ob das Korn sich nicht staute, ob der Läuferstein ruhig lief. Jeder Mahlgang und jede Gattersäge waren direkt von einem Wasserrad angetrieben, so dass man sich dort, wo ein Wasserrad neu installiert wurde neun Wasserräder vorstellen muss. Die Hofmühle war im 19. Jh. die leistungsfähigste Mühle im Bezirk Schwaben.
1806 Verkauf der Mühle an Privatbesitzer
1897 Verkauf der Mühle an die Mechanische Bindfadenfabrik Immenstadt. Einstellung des Mahlbetriebs; Umbau des Gebäudes in eine Garnbleiche. Anbau eines Turbinenhauses sowie neuer Kanalanlagen.
1983 Mechanische Bindfadenfabrik geht Konkurs. Die Stadt Immenstadt kauft die Mühle und saniert das Gebäude.
1990 Eröffnung der umgebauten Mühle als Museum (inkl. Depot, Arbeitsräume und Stadtarchiv). Für die Nutzung als Museum wurden in der Halle die Galerie und eine Trennwand eingezogen.

Träger des Museums: Heimatverein Immenstadt (Die Sammlung stammt noch aus dem alten Heimatmuseum, dem „Hörmannshaus“)

Ausstellungsfläche: 1200 m²

1.3 Geschichte von Immenstadt

1269	Erstmalige Erwähnung von „Ymendorff“
1360	Stadterhebung – kleine Residenzstadt der Grafen von Königsegg-Rothenfels
1796-1806	Koalitionskriege: Besetzung durch französische und kaiserliche Truppen
1806	Anschluss der Grafschaft an das Königreich Bayern.
1818	Bayerische Verfassung.
ab 1830	Veränderung in Landwirtschaft: vom Flachsanbau zur Milchwirtschaft
1848	Revolution des nationalen Liberalismus führt zur Gleichstellung aller Bürger
1853	Eisenbahnanschluss Kempten-Lindau
ab 1855	Entwicklung zu bedeutendem Industriestandort (Mechanische Bindfadenfabrik/ später Hanfwerke Füssen-Immenstadt, Berliner Physikalische Werkstätten)
1945	Luftangriffe – Besetzung durch Franzosen, später Amerikaner
ab 1946	Industrieansiedlungen – Motorenwerke Riedel, Kunert-Strumpfwerke
1972	Gemeindegebietsreform: Eingliederung von sechs Nachbargemeinden in die Stadt
ab 1985	Strukturwandel in Landwirtschaft
1985	Ansiedlung der Firma Robert Bosch GmbH (Kraftfahrzeugbau – ABS). Erhebliche Arbeitsplatzverluste der siebziger Jahre wurden dadurch mehr als wettgemacht. 1990 beschäftigte die Firma hier mehr als 2.200 Mitarbeiter.

Die Stadt Immenstadt hat heute etwa 13.500 Einwohner und ein Gebiet von rund 82 km². Recht liebevoll nennen die Immenstädter ihre Heimat „s´Städtle“.

2 Das Handwerk

2.1 Definition Handwerk

Als **Handwerk** wird der **Berufsstand** und die **gewerbliche** Tätigkeit bezeichnet, bei der meist auf Bestellung ein **Produkt** oder eine **Dienstleistung** unmittelbar für den Verbraucher hergestellt wird. Es steht somit im Gegensatz zur **industriellen Massenproduktion** auf Vorrat. Wer Handwerker ist und wer ein sonstiges Gewerbe betreibt, ist in der **Handwerksordnung** festgelegt.¹

2.2 Geschichte des Handwerks

Im ländlich orientierten frühen **Mittelalter** gab es nur wenige Berufe, die durch Handwerker verrichtet wurden. In geistlichen **Grundherrschaften** waren dies zumeist Mönche, die sich spezialisiert hatten, zum Beispiel im Kunsthandwerk oder der Glasherstellung. Das Bauhandwerk, **Steinmetze** und **Maurer**, waren zu dieser Zeit ebenfalls technisch weit fortgeschritten. Alle anderen Tätigkeiten wurden auf den **Fronhöfen** oder von den freien Bauern selbst erzeugt oder verarbeitet. Ausnahmen waren hierbei der **Schmied** und der **Müller**, da bei diesen Berufen eine umfangreiche Ausrüstung notwendig war.

Ab dem Hochmittelalter, mit dem Entstehen von **Städten** änderte sich die Situation des Handwerks. Immer mehr handwerklich begabte Menschen zogen in die Städte, da dort hohe Absatz- und Gewinnchancen lockten. Die hohe Nachfrage nach Produkten änderte das Arbeitsverhalten von Auftragsarbeit hin zur ständigen Produktion. Die hergestellten Waren wurden dann auf den regelmäßig stattfindenden **Märkten** verkauft oder in den bei den **Werkstätten** befindlichen **Läden** zum Verkauf ausgestellt. Die verschiedenen Handwerksberufe schlossen sich zu **Zünften** zusammen.

Wesen und Organisation einer **Zunft** sind aus der jeweiligen Zunftordnung zu ersehen, v.a. die starke Bindung an die Religion, die Voraussetzungen für die Aufnahme und Freisprechungen von Lehrlingen, die Rechte und Pflichten der Gesellen und Meister. Beabsichtigt war die Herstellung einwandfreier Ware und die Ausübung des Handwerks durch eine begrenzte Zahl von Meistern, um schädigenden Wettbewerb auszuschließen. Es gab keine Gewerbefreiheit.

Während des Jahres traten die Zünfte des Öfteren zusammen. Eine besondere Bedeutung kam der Feier des Jahrtages zu, begangen am Tag des Schutzheiligen oder an einem weniger bedeutenden kirchlichen Feiertag (z.B. Pfingstmontag). Der Vormittag war dem feierlichen Gottesdienst vorbehalten. Das Essen nahmen alle Mitglieder gemeinsam im Zunftlokal ein, in einer Gastwirtschaft, die auch den durchwandernden Gesellen als Herberge diente. Danach verlas ein Zunftmeister die für jeden verpflichtende Zunftordnung. Anschließend konnten Beschwerden vorgebracht werden. An die Öffentlichkeit traten die Zünfte durch ihre Beteiligung an der Fronleichnamsprozession, bei der die Zunftkerze und die Fahne mitgetragen wurden.

Handwerker, die unabhängig und selbständig tätig waren, hatten es sehr schwer, da sie nur selten von einem Händler beliefert wurden. Letztere waren stark in die Zunft eingebunden und richteten sich maßgeblich nach ihren Vorgaben.

Unzünftige Handwerker wurden ordnungspolizeilich verfolgt. In der Stadt flüchteten sie dann (wenn die Häuser mit der Traufseite zur Straße standen) quer über die Hausböden von Giebeldurchschlupf zu Giebeldurchschlupf ganze Straßenzüge entlang, daher ihr (ursprünglich niederdeutscher) Name "**Bönhasen**". Ebenfalls durften **Juden** kein Handwerk ausüben.

Es gab auch sogenannte **Freimeister**, die für besondere Tätigkeiten und Fertigkeiten, **Ausnahmegenehmigungen** erhielten. So war beispielsweise **Johannes Gutenberg** ein Freimeister, der sich als Handwerker nicht den Zwängen der **Zünfte** unterwerfen musste.

¹ www.wikipedia.de

In ländlichen Gegenden gab es lange Zeit wandernde Handwerker, manchmal als **Stöer** bezeichnet. Das Handwerk ist einem Wandel unterworfen, während auf der einen Seite neue Handwerkszweige entstehen, verlieren andere an Bedeutung oder sterben ganz aus.

Bedingt durch die **französische Revolution** und der einsetzenden **Industrialisierung** in ganz Europa wurde es gegen Ende 1700 notwendig, die **Gewerbefreiheit** einzuführen, worauf jeder **Bürger** ein Handwerk nach seiner Wahl ausüben durfte.

Gesellen schlossen sich zusammen und es gab 194 verschiedene **Gesellenunruhen**, **Gesellenaufstände** oder auch **Gesellenstreiks** in den Städten, die sich neben Lohnforderungen auch gegen die Unterdrückung der Gewerbefreiheit durch die Meister richteten und polarisierend für die freie Berufsausübung kämpften, es waren die Vorläufer und Wurzeln einer modernen **Gewerkschaft**.

Am 2. November 1810 wurde in Preußen die Gewerbefreiheit eingeführt, später am 21.6.1869 wurde die Gewerbefreiheit per Reichsgesetz im ganzen Land erweitert.

1897 und 1908 wurde die **Gewerbeordnung** schließlich novelliert und werden heute allgemein als die Grundpfeiler des sogenannten **dualen Systems** der **Berufsausbildung** anerkannt.

1935 gelingt es den Handwerksmeistern in Zusammenarbeit mit den **Nationalsozialisten**, die zu diesem Zeitpunkt 125-jährige Tradition der Gewerbefreiheit im Handwerk durch die Einführung des sogenannten "**großen Befähigungsnachweises**" zu Fall zu bringen und den **Meisterzwang** durchzusetzen.

Der "**große Befähigungsnachweis**" in Form des Meisterbriefes knüpfte die Legitimation der Lehrlingsausbildung an die Ausbildung zum geprüften Meister, deren Überwachung den Handwerksmeistern der Handwerkskammern unterliegt.

1945 wird der **Meisterzwang** durch die **US-Alliierten** in der **US-Besatzungszone** abgeschafft und die handwerkliche Gewerbefreiheit wieder eingeführt.

Ab 1948 gelingt es den Handwerkskammern den Meisterzwang durch Lobbyarbeit wieder einzuführen. Die Tätigkeit von Handwerkern, die von nun ab ohne Meisterbrief selbstständig arbeiten, wird als sogenannte "**Schwarzarbeit**", also als **Rechtsbruch** bezeichnet und von der Handwerkskammer sowie von Ordnungsbehörden strafrechtlich verfolgt.

Erst 2003/2004 wurde durch die **Handwerksrechtsnovelle** die **Gewerbefreiheit** in 53 Handwerksberufen durch den Bundestag beschlossen.

53 Handwerksberufe wurden gesetzlich vom Meisterzwang befreit und 41 Handwerke unterliegen gemäß **Handwerksordnung** weiterhin dem Meisterzwang.²

Exponate: Zunftlade

Zunftlade der Rotgerber und Schuhmacher, dat. 1682, renov. 1835
Tanne, Eichenfurnier, Kaseinfassung, innen: zwei ziselierte Schrank-
schlösser, handbemalter Papierbezug

Rotgerber und Schuhmacher bildeten in Immenstadt zusammen eine
Zunft, die hier wohl weniger wichtigen Weißgerber zusammen mit
Uhrmachern, Lebzelter, Wachsziehern, Buchbindern und Seilern.
Nachgewiesen sind die Gerber in Immenstadt seit 1585.

Die Zunftlade diente zur Aufbewahrung der Kasse, der Siegel u.ä. Sie
beherbergte quasi das Büro der Zunft. Sie war aber auch Symbol für
die Zunft: Die Aufnahme eines neuen Meisters geschah „vor offener
Lade“. Nur so war der Akt rechtskräftig.

Zunftzeichen der Rotgerber

1. H. 19. Jh.

Blei ziseliert, Seidenbänder

Zunftzeichen der Schuhmacher

19. Jh., Hartholz gefasst

² www.wikipedia.de

2.3 Handwerk in Immenstadt

a) Grundlage für das Immenstädter Handwerk

In Immenstadt fließen Aach und Iller zusammen. Die zur Verfügung stehenden Wassermassen boten die Grundlage für einige Handwerksbetriebe rund um das Museum Hofmühle:

Schmiede, Gerberei, Sägemühle, Köhler, Pechhütte

Der Bereich um Gerbergasse, Hofmühle und Spitalstrasse war ehemals dem Handwerk der Weiß- und Rotgerber vorbehalten, weil hier genügend Wasserkraft zum Betrieb der Walken und das erforderliche Wasser zum Weichen und Spülen der Häute vorhanden war.

Exponate: **große Schautafel, an der Wand hinter Schmiede, EG**

Bild: Pechhütte an der Steige in Immenstadt, EG

Die Pechhütte am rechten Bildrand bestand bis zur Überschwemmung 1873. Das Gerinne des Anwesens des Franz Eichele im Vordergrund wurde später von den modernen Wassernutzungen der Mechanischen Bindfadenfabrik an dieser Stelle ersetzt.

Bild: Der Steigbach bei Immenstadt, 3. Viertel 19. Jh., EG

In der linken Bildhälfte sieht man Handwerk und Industrie noch zusammen vertreten. Wenige Jahre später expandiert die Bindfadenfabrik (seit 1856) und die Hammerschmiede verschwindet

Bild: Haus des Mechanikers Kennerknecht, dat. 1912

Zur Entstehungszeit des Bildes war die mechanische Werkstätte in diesem Haus bereits aufgegeben worden. Nach einem langen Streit um die Wasserrechte, mit den Betreibern der ehemaligen Hofmühle, gab der Mechaniker als Unterlegener den Betrieb auf.

b) Geschichte des Handwerks in Immenstadt

Bis Ende 18. Jh.

Die meisten Handwerkszweige in der Grafschaft Rothenfels und der Herrschaft Staufen waren in Zünften zusammengeschlossen. Sie sind nach 1650 entstanden und hatten größtenteils ihren Sitz am Residenzort.

Da es für manche Handwerke in der Grafschaft keine Zünfte gab, mussten sich Lehrlinge und Meister bei auswärtigen Zünften um Aufnahme bemühen.

Um 1795 gab es in der Grafschaft Rothenfels folgende Zünfte:

Bäcker und Müller

Rotgerber

Schuhmacher und Schneider

Hafner, Glaser, Kürschner, Drechsler, Zinngießer

Weber

Maurer und Zimmerleute

Schreiner, Schlosser, Kupferschmied und Flaschner

Strumpfwirker

Uhrmacher, Lebzelter, Wachszieher, Buchbinder, Seiler, Huter, Weißgerber

Zeugmacher³

³ Vogel, Rudolf: Immenstadt im Allgäu, 301 f.

Krise im Handwerk

Das Ende der Königsegger Herrschaft brachte der Bevölkerung vorläufig nur Nachteile. Es gab zu viele Meister (125 Meister bei 205 Familien) und zu wenig Gesellen (1815 nur noch 36). Bis ein Drittel aller Einnahme wurde durch gräfliche Aufträge erlangt; nunmehr aber mangelte es an Verdienst und sogar an Nahrung.

Die jetzt weitgehend arbeitslos gewordenen Meister verdingten sich während eines Großteil des Jahres als Holzfäller oder Tagelöhner.

Nur der Besitz von Vieh bewahrte die Handwerker vor der Verelendung, weil sie mit Milch und Butter ihr Leben fristen konnten. Geld ins Haus brachte gelegentlich der Verkauf eines Stückes Vieh.⁴

Gewerbefreiheit

Das Handwerk wurde nach 1800 durch die Gewerbe Gesetze vom Zunftzwang befreit. V.a. die Gewerbeordnung von 1825 brachte eine grundlegende Neuorganisation des Gewerbewesens. Die Zünfte gingen in Gewerbevereinen auf. Eine fast unbeschränkte Gewerbefreiheit führte das bayerische Gewerbegesetz von 1868 ein. Es hob die letzten Reste der Zunftverfassung auf und stellte es den Handwerkern frei, sich in Innungen zusammenzuschließen. In Immenstadt entstand eine Anzahl neuer Geschäfte. Mit der Gründung von Handwerkskammern (1900) und der Einführung des kleinen Befähigungsnachweises sowie der Einrichtung von Zwangsinnungen ab 1897 versuchte der Staat der Qualitätsverflachung zu begegnen.⁵

Fabrik- und Handelsgremium Immenstadt, Gewerbeverein Immenstadt

1860 gründeten mehrer Fabrikbesitzer und Kaufleute des Landgerichts Immenstadt ein Fabrik- und Handelsgremium. Man wollte unter den Mitgliedern „nützliche Kenntnisse in allen Zweigen des Handels, der Fabrikation...“ verbreiten sowie die „technische und merkantilsche Ausbildung der Vereinsmitglieder“ fördern. (Immenstädter Chronik, S. 303)

Erhebliche Bedeutung gewann der 1907 gegründete „Gewerbeverein Immenstadt“. Er setzte sich v.a. für eine Modernisierung der Fortbildungsschule und für die Verbreitung technischer Bildung und Kenntnisse ein.

Im Rahmen der Neuorganisation des Handwerks 1935 sind die Anforderungen erheblich verschärft worden. So durfte nur der geprüfte Meister ein Handwerk ausüben (Großer Befähigungsnachweis).⁶

⁴ Vogel, Rudolf: Immenstadt im Allgäu, 302.

⁵ Vogel, Rudolf: Immenstadt im Allgäu, 302 f.

⁶ Vogel, Rudolf: Immenstadt im Allgäu, 303 f.

2.4 Wichtige Handwerkszweige

a) Müller

Mahlmüller – Die Hofmühle

Mühlenantrieb

Im Zusammenhang mit der Sanierung der Hofmühle 1988 wurde auch beabsichtigt, zumindest an einem Mahlgang – von ursprünglich sechsen – die Funktion einer Mahlmühle zu zeigen.

Da von der Ausstattung der Hofmühle nichts mehr erhalten war, entschloss man sich, eine Mahlmühle, wie sie hier eingebaut war, zu rekonstruieren.

Die adäquate Situierung des Mahlganges an der Außenwand, parallel zur Aach war nicht möglich, da zugunsten des Museumsrundganges die Galerie eingezogen worden und damit die notwendige Doppelstockigkeit verloren gegangen war.

Wasserrad und –zufuhr

Nach dem Vorbild anderer Mühlen in der Region wurden „Gerinne“ und das „überschlächti-ge“ Rad von heimischen Handwerkern neu angefertigt.

Die Kombination von Holz- und Metallteilen hat sich aus Überlegungen der Haltbarkeit ergeben. Damit soll also nicht ein Zeitschnitt für ein originales Wasserrad an der Hofmühle vermittelt werden. Diese Art von Wasserrädern wurde seit ca. 1920 hergestellt, zu einer Zeit also, als an der Hofmühle kein Rad mehr zu finden war. Mit einem Durchmesser von 3.20 m und einer Breite von 70 cm entspricht es aber nahezu den überlieferten Plänen.

Das Wasser wird an der sogenannten „Stellfalle“ von der Aach abgezweigt und in einem Rohr hergeführt.

Antrieb

Antrieb und Mahlgang konnten aus einer Mühle in Obergünzburg ausgebaut werden. Auf die Wasserradwelle wurde das große, stehende „Kammrad“ aus Gusseisen und mit Weißbuchzähnen gesteckt. Um vier Teile kleiner ist das liegende Vollgusseisenrad (Kegelrad), das auf der senkrechten Welle des Läufersteines („Mühleisen“) sitzt. Lässt man es in die Zähne des „Kammrades“ greifen, wird der Läuferstein angetrieben.

Mahlgang und Mühlbank („Bied“)

Als einer von vieren war dieser Mahlgang in der Obergünzburger Mühle seit ca. 1880 eingebaut. Im Oberallgäu konnte kein Mahlgang mehr erworben werden, weil schon seit der Mitte des 19. Jahrhunderts nur noch wenig Getreide angebaut und damit der Mühlenbetrieb eingestellt wurde.

Der Mahlgang wurde zum Futterschroten verwendet („Schrotgang“). Der sichtbare, unbewegliche Bodenstein (ein sog. „Franzose“) mit Stand auf Steinwinkeln und der darüber liegende Läufer (ein Quarz-Schmirgelstein) haben einen Durchmesser von 1 m.

Die Mühlbank („Bied“) wurde vom Heimatverein Immenstadt und Umgebung teilweise aus dem von einer Mühlbank in Steinenkirch bei Zusmarshausen stammenden Holz zusammengebaut.

Der Kran („Galgen“) mit Steinzange ist für das Herausnehmen der Mahlsteine (zum Schärfen und Erneuern) dem Mahlgang beigeordnet.

Exponate:

**Wasserrad außen am Museum
Mahlgang im EG**

Papiermüller

Die Papiermühle lag an der Ach und wird 1579 erstmals genannt. Dort wurde Papier für die gräfliche Kanzlei hergestellt. 1650 wurde sie verkauft und in eine Achsenschieme umgewandelt.⁷

Sägmüller

Die Strecke vom Ende des Steigbachtobels bis zum Stadtrand war ein bevorzugter Standort für wassergetriebene Mühlen, Walken und Lohstampfen.⁸

Ölmüller

Der Ölschläger zerstampfte auf mechanische Weise den Leinsamen, fasste die Masse in Tücher und presste dann das Öl heraus. Je nach Beschaffenheit der Tücher, fein- oder grobmaschig, gab es unterschiedliche Qualitäten. Das beste Leinöl verwendeten manche Hausfrauen als Speiseöl.

Die Ölmühle wird 1798 genannt. Sie lag am Steigbach, 1873 fiel sie dem Hochwasser zum Opfer.⁹

b) Schmied

Dieses für jedes Gemeinwesen unentbehrliche Gewerbe ist auch in der vorstädtischen Zeit Immenstadt nachweisbar. 1668 arbeiteten im Ort vier Schmiede. Ein Nagelschmied wird in den schriftlichen Quellen erstmals 1670 erwähnt.¹⁰

Die Hofmühle ist von 1650 – 1763 als Stadt- und Achsenschieme, Hammer- und Waffenschmiede ausgewiesen. Erst nach dem Brand von 1763 wurden die Standorte von Oberer Mühle am Steigbach und Stadtschieme vertauscht.

Das Wasser und diese Huf- und Wagenschieme? Nur noch indirekt ist das Wasser im Spiel! Ständer-Bohrmaschinen und Schleifstein werden über Transmissionsriemen vom Elektromotor angetrieben. Nur als Energiequelle für den Motor ist das Wasser noch von Bedeutung. Der Standort des Handwerksbetriebes ist damit unabhängig vom Wasser.

Die schwere Hammerarbeit, die in der ehemaligen Stadtschieme noch geleistet wurde, um z.B. Hufeisenformen zu erstellen, wird hier bereits von der Industrie abgenommen. Es war ökonomischer, die Rohformen vom Eisenwarenhändler in Kempten zu beziehen. Feinarbeit aber, wie das Anpassen der Hufe und Wagenbeschläge, wurde nach wie vor manuell verrichtet. Seit den 1960er Jahren ging durch die Motorisierung auch der Landmaschinen der Bedarf nach Huf- und Wagenbeschlag stark zurück.

Zu Huf- und Wagenschieme aus Bad Oberdorf: Matthias Karg aus Wombrechts erwarb sie 1903. Sein Sohn übernahm 1946, nach der Rückkehr aus dem Krieg, die Werkstatt und betrieb sie bis 1981 im Einmann-Betrieb. Hilfestellung leistete ihm seine Frau. 1989 wurde die Schmiede ins Museum übertragen.

Der in Bad Oberdorf vorgefundene Aufbau wurde weitgehend beibehalten. Auf die Beschlagbrücke musste der räumlichen Begebenheiten wegen verzichtet werden.

Die Bedeutung des Wassers ist bei dieser Schmiede nicht zu übersehen: Der Druck der Wasserleitung betrieb das Windrad des Gebläses für die Esse.

Exponat: Schmiedeabteilung, EG

⁷ Vogel, Rudolf: Immenstadt im Allgäu, 310.

⁸ Vogel, Rudolf: Immenstadt im Allgäu, 310.

⁹ Vogel, Rudolf: Immenstadt im Allgäu, 311.

¹⁰ Vogel, Rudolf: Immenstadt im Allgäu, 311 f.

c) Gerber

Am Zusammenfluss von Steigbach und Aach - schräg gegenüber der Hofmühle - steht ein Gerberstadel. Hier stellte Josef Anton Heim seinen Gerberei-Betrieb ein. Gerber Wilhelm Wagner musste 1908 an die Mechanische Bindfadenfabrik verkaufen, weil diese ihm das Wasser entzogen hatte.

Das Wasser musste in der Gerberei schwere Geräte wie Hammerwalken, Lohstampfen, Haspelräder und Walkfässer antreiben. Erst der Elektromotor konnte einen Ersatz für die stillgelegten Wasserräder bieten.

Bis zum Aufkommen der Industrie hatten die Immenstädter Gerberfamilien Zwick, Heim Waggeng und Hagspiel als Zulieferer für Sattler und Schuhmacher einen wichtigen Platz im Wirtschaftsleben der Stadt. Sie gehörten einer Zunft an, saßen im Rat, zählten zu den höchsten Steuerzahlern.

Die Materialien, mit denen Gerber arbeiteten, gefährdeten die Gesundheit und belästigten die Anwohner. Deshalb lagen die Gerbereien meist am Rande des Stadtkerns.

„Tagsüber arbeitete er, solange es hell war, im Winter acht, im Sommer vierzehn, fünfzehn, sechzehn Stunden: entfleischte die bestialisch stinkenden Häute, wässerte, enthaarte, kalkte, ätzte, walkte sie, strich sie mit Beizkot ein, spaltete Holz, entrindete Birken und Eiben, stieg hinab in die von beißendem Dunst erfüllten Lohgruben, schichtete, wie es ihm die Gesellen befahlen, Häute und Rinden übereinander, streute zerquetschte Galläpfel aus, überdeckte den entsetzlichen Scheiterhaufen mit Eibenzweigen und Erde. Jahre später musste er ihn dann wieder ausbuddeln und die zu gegerbten Leder mumifizierten Hautleichen aus ihrem Grab holen.

Wenn er nicht Häute ein- oder ausgrub, dann schleppte er Wasser. Monatelang schleppte er Wasser vom Fluss herauf, immer zwei Eimer, Hunderte von Eimern am Tag, denn das Gewerbe verlangte Unmengen von Wasser zum Waschen, zum Weichen, zum Brühen, zum Färben. Monatelang hatte er keine trockene Faser mehr am Leibe vor lauter Wassertragen, abends troffen ihm die Kleider von Wasser und seine Haut war kalt, weich und aufgeschwemmt wie Waschleder. Nach einem Jahr dieser mehr tierischen als menschlichen Existenz bekam er den Milzbrand, eine gefürchtete Gerberkrankheit, die üblicherweise tödlich verläuft.“¹¹

Diese Handwerker verarbeiteten in langwierigen, sich über Monate hinwegziehenden Arbeitsvorgängen Tierhäute zu Leder. Wegen seiner Arbeitsweise war das Gewerbe an fließendes Wasser gebunden. In Wasser wurden die Häute eingeweicht und Wasser war beim Säubern der Häute unentbehrlich. Die zum Gerben nötige Rinde zerkleinerte eine mit Wasser angetriebene Lohstampfe, Wasser trieb auch die Schaufelräder der Weißgerber-Walken an, deren Stempel den Talg in die Häute hineinarbeiteten, um sie geschmeidig zu machen.

Rotgerber verarbeiteten Rind-, Ross- und Kalbshäute und verwendeten zum Gerben und Färben die Lohrinde von Eichen, Tannen oder Fichten.

Leichteres, feineres Leder aus Schaf-, Ziegen- und Wildhäuten stellte der Weißgerber her.

Zum Gerben gebrauchte der nicht Lohrinde, sondern Alaun, das dem Leder die helle Farbe verlieh.

In der Stadt gab es 1677 drei Rotgerber. 1815 arbeiteten hier zwei Weißgerber und zwei Rotgerber.

Die Wohn- und Arbeitsplätze der Immenstädter Gerber lagen fast ausschließlich an der Ach in der ehemaligen unteren Vorstadt und zwar in folgenden Gebäuden bzw. auf folgenden Grundflächen: Gerbergasse 1,2,3, An der Aach 15, Spitalstrasse 1, 7, Kemptener Strasse 1 Die Bezeichnungen „Gerbergasse“ und „Gerberbrücke“ erinnern noch an dieses Gewerbe. Die letzte Gerberei bzw. Lederfabrik wurde 1955 eingestellt.¹²

¹¹ Süskind, Patrick: Das Parfum, 41.

¹² Vogel, Rudolf: Immenstadt im Allgäu, 307.

Werkstatt eines Sämischgerbers

Das Gerben dient der Konservierung tierischer Haut und ihrer Eigenschaften. Ohne Gerben wird sie hart oder fault. Es werden verschiedene Gerbungen unterschieden Rot- bzw. Lohgerberei (mit Eichenrinde), Weißgerberei (mit Kalialaun) sowie die Sämischgerberei (mit Fetten und Tran). In Immenstadt wurde vermutlich mit allen diesen Methoden gearbeitet.

Zur Sämischgerberei werden die Felle von Reh, Gämse, Schaf, Ziege, Hirsch und Elch („Wildware“) verwendet. Die Endprodukte sind z.B. Fensterleder, Bekleidungsleder, Handschuhe, Reit- und Radsattel, Orthopädie, technische Leder (auf Hämmern im Klavier).

Stark verkleinert sehen Sie hier eine Werkstatt mit moderner Antriebsform: dem Elektromotor. Das Wasser wird hier also nur indirekt zum Antrieb verwendet, ist aber für die diversen Spülvorgänge während des Gerbprozesses in großen Mengen erforderlich.

Diese Werkstatt aus den 1930er bis 1950er Jahren stammt aus einer Hindelanger Gerberei. In dieser Zeit wurde in Immenstadt kurzfristig eine Gerberei mit Standort „Im Stillen“ betrieben. Hier wurden nun alle drei Arbeitsbereiche eines Gerbers zusammengestellt: Wasserwerkstatt, Trockenboden, Zurichtung.

Die drei Arbeitsbereiche eines Gerbers

Wasserwerkstatt, Trockenboden, Zurichtung

Wasserwerkstatt

Die getrockneten oder eingesalzenen Tierfelle müssen hier eingeweicht und enthaart werden. Das ist die Vorbereitung zum Gerben: Das Fell wird zur „Blöße“ verarbeitet.

1. Zum Einweichen werden die Felle bis zu 4 Tagen im mit Wasser gefüllten Walkfass immer wieder bewegt. Dabei werden Schmutzreste und Blut entfernt, der ursprüngliche Wasserhaushalt wiederhergestellt.
2. Die „grüne Haut“ wird auf dem Baum mit dem Schabeisen entfleischt.
3. Um die Haare zu lockern, werden die Felle auf der Fleischseite mit „Schwödebrei“ (Weißkalk und Schwefelnatrium) eingestrichen, nach der Einwirkzeit die Haare abgeschabt.
4. Die Hautstruktur muss gelockert und „aufgeschlossen“ werden: Im Weißkalkbad, das im Haspelbottich angesetzt ist, werden die Felle „geäschert“. Durch die mechanische Unterstützung des Haspelrades wird die Äscherzeit verkürzt.
5. Um den Kalk zu entfernen, werden die „Blößen“ im Walkfass gespült.
6. Auf dem „Stossbaum“ wird der „Narben“ (Haarseite) mit dem Stosseisen entfernt. In großen Gerbereien waren mitunter 10 „Bäume“ verschiedener Stärke aufgereiht.
7. Noch einmal muss geäschert werden („Schweller“). Die Felle liegen einige Tage im Weißkalkbad im Haspelbottich.
8. Danach ein Spülgang mit warmem Wasser im Walkfass; gleichzeitig wird mit sauren Salzen der PH-Wert wieder auf ein natürliches Maß gesenkt.
9. Im gleichen Bad wird gebeizt. Mit zugesetzten Enzymen wird die Eigenschaft des Leders festgelegt. Geschmeidigkeit und Reißfestigkeit müssen ausgewogen sein. Hier kommt es auf die Erfahrungen und das Gefühl des Gerbers an, wie viele Enzyme er zusetzt und wie lange er die „Blößen“ ziehen lässt. Wartet er zu lange, können sich die Felle zersetzen.
10. Abschließend wird im Fass wieder gespült und dann entwässert.

Trockenboden

Bei der Fettgerbung wird die Gerbstoffumwandlung durch den Oxidationsprozess mit Luft-sauerstoff erreicht. Die „Blöße“ wird Schritt für Schritt durch einen Wechsel von Einfetten im Fass und Trocknen auf dem Trockenboden zu Leder verarbeitet.

1. Das Einfetten („Schmierer“) geschieht mit Dorschlebertran im Walkfass so lange, bis die „Blöße“ gut getränkt ist (zweimal). Durch die Reibung im Fass werden die Felle erwärmt, der Gerbprozess beschleunigt. Ältere Methoden waren das Durchziehen-lassen der Felle auf einem großen Haufen. Die Erwärmung stellt sich auch durch die Reaktion des Fettes mit der „Blöße“ ein. Seit den 1950er Jahren wurde auch mit Hammerwalken das Fett eingearbeitet. Je nach Dicke der Felle müssen sie noch bis zu viermal im eigenen Saft gewalkt und dazwischen jeweils zum Trocknen und Oxidieren auf dem Trockenboden aufgehängt werden, bis sie „gar“ sind.
2. Nachgerben: 3 bis 6 Monate werden die Felle auf dem Trockenboden aufgehängt, über Rundstangen oder an kleine Haken. Im Dach der Gerberhäuser sind deshalb mehrere Trockenböden übereinander, Stadel und Scheunen werden als Trockenboden genutzt. Warmluft wird mit einfachen Öfen erzeugt, im Sommer das richtige Klima durch die verstellbaren Jalousien erreicht.
3. Nach dem Auswaschen des nicht gebundenen Fettes mit Soda im Fass wird das Leder schließlich noch einmal auf dem Trockenboden aufgehängt und trocknet dort zu Leder auf.

Zurichtung

Das getrocknete Leder ist steif. Das Hautfasergefüge muss wieder elastisch gemacht werden.

1. Das beim Hängetrocknen zusammengeschrumpfte Leder wird im Fass „gemillt“, d.h. es wird bewegt, u. U. unter Zugabe von feuchtem Sägemehl.
2. Über dem rotierenden Stollrad wird das Fasergefüge wieder gedehnt, soweit wie das beim Beizen vorbereitet worden war.
3. Veloursleder muss mit Schmirgelpapier auf der Narbenseite geschliffen (meist auf dem Schleifrad) und ausgestaubt werden.
4. Aussortieren: Schäden der Felle sind nun sichtbar (Schnitte, Löcher von Engerlingen und Einschüsse, Waldrisse). Diese Felle können nur noch für Orthopädie- oder Arbeitsschutz-Artikel verwendet werden.
5. Auf der Narbenseite wird mit Bürsten die Farbe eingerieben. Die Farbgebung ist auch vom Fell abhängig, da nicht jedes Fell für jede Farbe geeignet ist. Die verschiedenen Pulver müssen teils aufgerührt, teils aufgekocht und bis zu zehnmal aufgetragen werden.
6. Danach wird das Leder noch einmal über dem Stollrad weich gemacht und auf der Fleischseite geschliffen: Zur Reinigung werden Farb- und gegerbte Fleischreste entfernt und entstaubt.
7. Nach dem Beschneiden wird das Leder nochmals bewertet, ausgemessen und der Preis nach Quadratmetern festgelegt.

Exponat: Gerberei-Abteilung, EG

3 Was ist Industrialisierung?

Ablösung von Handwerk und Wasserkraft durch Industrie und Dampfkraft

Mit der Erfindung der **Dampfmaschine** und dem Übergang zur **Kohle** als Grundlage der **Energieerzeugung** an Stelle von **Wasser- und Windenergie** wurde eine Periode tiefgreifender sozialer und technologischer Veränderungen eingeleitet.

Die Industrielle Revolution begann im **18. Jahrhundert** in **England** und verbreitete sich von dort im **19. Jahrhundert** nach **Europa, in die USA und nach Japan**.

Während vorher alle mechanische Energie durch Wind- oder Wassermühlen oder durch Einsatz von **Muskelenergie** von Tier (Zugvieh) bzw. Mensch erzeugt wurde, wurden durch Verbesserungen der **Dampfmaschine** von **James Watt** neue Möglichkeiten geschaffen. Mit der Umwandlung von Dampfkraft in **mechanische Kraft** wurde der Bau von **Fabriken** weit entfernt von Wasserläufen möglich. Handarbeit konnte mechanisiert werden; aus Manufakturen entwickelten sich Fabriken und damit eine **neue Produktionsweise**, die zuerst in der englischen Baumwollverarbeitung, dann in weiteren Industriezweigen Einzug hielt.

So beseitigte die Dampfmaschine beispielsweise die Abhängigkeit von witterungsbedingten saisonalen Schwankungen der Energiequellen. Wind- und wassergetriebene Mühlen oder Pumpen wurden durch Dampfgetriebe ersetzt.

Wichtige Bestandteile der Industriellen Revolution waren neben der Fortentwicklung der Dampfmaschine die Entwicklung maschinell betriebener Fahrzeuge wie der **Dampflokomotive** durch **George Stephenson** und des **Dampfschiffs** durch **Robert Fulton** zu Beginn des 19. Jahrhunderts.

Diese Erfindungen zeitigten große soziale Umwälzungen. Die Energiekapazitäten der kleinen Mühlen und Manufakturen vermochten nicht mit der Dampfenergie zu konkurrieren. Mit Lokomotiven und Dampfern konnten Waren über Land und Meer sehr schnell und innerhalb einer berechenbaren Zeit transportiert werden, da die Dampfaggregate stetige Energie lieferten. Allgemein ließ sich eine starke Entwicklung neuer **Erfindungen** feststellen, diese waren insbesondere bei der neuartigen Nutzung nicht-menschlicher Energie und im **Textilgewerbe** auszumachen.¹³

3.1 Die Arbeiterschaft

Ab 1815 entwickeln sich neuartigen **Armut**sformen durch das starke **Bevölkerungswachstum** sowohl auf dem Land als in den rasch wachsenden Städten, und in der ein bis zwei Generationen danach besonders rasch ansteigenden Industriearbeiterschaft. Im Laufe der Industrialisierung verschärfte sich die **Kluft zwischen den gesellschaftlichen Schichten**.

Gründe des **Bevölkerungswachstums** waren neben **Fortschritten in der Medizin** (z.B. der Pockenimpfung) die ab ca. 1770 **milderen Winter** (Ende der sog. "Kleinen Eiszeit" seit dem 12. Jahrhundert) und damit die sichereren Ernten und die steigende Heiratshäufigkeit auf dem Lande, sowie die **Bauernbefreiung**. Die **Gewerbefreiheit** (mit dem Fortfall des Zunftzwangs gab es mehr Gesellen und damit das sogenannte "Handwerksburschenelend"). Erstmals galt Freiheit auch bei der Wahl von Wohnsitz, Beruf und Ehepartner. Die vorwiegend ländlichen und kleinstädtischen **Heimarbeiterinnen** und -arbeiter konnten mit der wachsenden und billigeren Konkurrenz der Fabrikzeugnisse nicht mehr mithalten. **Hunger** und **wachsende Armut** trieb die ländliche Bevölkerung in die neu gegründeten und schnell wachsenden Industriestädte (**Landflucht**).

Millionen von Menschen wanderten in die USA oder andere Staaten in „Übersee“ aus (Süd- und Mittelamerika, Australien), weil sie keine Zukunft in den Städten sahen.

¹³ www.wikipedia.de

Durch das Überangebot an Arbeitskräften konnten Unternehmer die Löhne bis unter das **Existenzminimum** drücken. Der Grund der Unternehmer war auch die **große Konkurrenz**, der Preiskampf und Investition in technische Erneuerungen. Arbeiter, die murrten oder arbeitsunfähig waren, wurden sofort durch andere ersetzt, die oft schon vor den Fabrikatoren um Arbeit bettelten.

Es herrschte ebenso **strenge Arbeitsdisziplin** – zum Beispiel wurde Lohn um einen halben Tageslohn gekürzt bei zehnminütigem zu spät Kommen. Ebenso musste bei fehlerhafter Ware Strafe gezahlt werden. Es gab auch **keine Altersversorgung, Unfallversicherung**, Schutz gegen Willkür der Unternehmer. Die staatliche Obrigkeit griff in die „freie Wirtschaft“ nicht ein – und wenn, dann kamen Polizei und Militär nur dann zum Einsatz, wenn es Arbeiterunruhen und Hungerdemonstrationen niederzuschlagen.¹⁴

a) Frauen- und Kinderarbeit

Die Arbeiter verdienten oftmals zu wenig um ihre Familie zu ernähren – es mussten auch **Frauen und Kinder Lohnarbeiten** annehmen. Vor allem in kinderreichen Familien war dies notwendig. Doch als Mutter von kleinen Kindern konnten Frauen nur schlecht bezahlte Heimarbeiten annehmen. Doch auch in Fabriken (Frauen arbeiteten überwiegend in der **Textilindustrie**) lag der Lohn weit unter dem der Männer, die die Frauen noch als zusätzliche Billigkonkurrentinnen am Arbeitsplatz ansahen.

Kinderarbeit war schon vorgeschichtlich, lange vor der industriellen Revolution, üblich – doch erst hier nahm sie schreckliche Ausmaße an. Genau wie die Frauen galten sie als billige Arbeitskräfte.

Einsichtige Politiker versuchten, die Kinderarbeit gesetzlich einzuschränken – gegen den Widerstand der Fabrikbesitzer, die sich als Wohltäter fühlten, wenn sie Kinder ab dem 5. Lebensjahr beschäftigten. **Gesetze** wurden ab 1833 in Deutschland und Österreich (Arbeitsverbot für Kinder unter 12) erlassen. Diese Regelungen verbesserten zwar die Situation der Kinder, trotzdem konnte die Kinderarbeit bis in das 20. Jahrhundert nicht beseitigt werden. Die erlassenen Kindergesetze wurden oft umgangen: Zum Beispiel wurde angegeben, dass kein förmliches Arbeitsverhältnis mit den Kindern bestand und bloß die Eltern die Kinder als eigene Aushilfe verwendeten.¹⁵

b) Wohnsituation

Durch das Wachstum der Städte wuchs auch die **Wohnungsnot**. Es wurden in der Nähe der Fabriken oft Holzbaracken errichtet, in denen Arbeiter eng zusammengepfercht Unterschlupf fanden – sie mussten froh sein, überhaupt ein Dach über dem Kopf zu haben – egal ob in alten, verfallenen Häusern, Kellern oder Dachböden. Später wurden für die Arbeiter massiver gebaute, mehrgeschossige **Zinskasernen** errichtet – zu hohen Mieten und mit schlechtem Komfort: Wasser und Klosett gab es für alle gemeinsam am Gang; die feuchten Räume hatten nur kleine Fenster und selten eine Heizung, aber besaßen schon Gasbeleuchtungen. Die Wohnungsknappheit verursachte ein übermäßiges Ansteigen der Mietzinse, die bis zu $\frac{3}{4}$ des Lohns ausmachten. Deshalb wurden Betten oft mit einer zweiten Person geteilt – außerdem wurden diese mit anderen abwechselnd benutzt – wie in der Fabrik im Schichtbetrieb. Erst um die Jahrhundertwende wurde das Wohnungselend von Politikern und Zeitungen öffentlich angeprangert. Besonders schlimm waren die Zustände in den englischen Industriestädten.¹⁶

¹⁴ www.wikipedia.de

¹⁵ www.wikipedia.de

¹⁶ www.wikipedia.de

4 Immenstadt im Industriezeitalter

Als 1853 zum ersten Mal die Eisenbahn nach Immenstadt dampfte, brach für das „Städtle“ eine neue Epoche an. Bis dahin lebten seine 1.499 Einwohner vom Handel, vom Handwerk und von der Landwirtschaft. Der Anschluss an den internationalen Warenverkehr sollte jedoch ihr Leben grundlegend verändern.

50 Jahre später hatte sich Immenstadt zu einem bedeutenden Standort der **Textilindustrie** entwickelt. Rauchende Fabrikschlöte wiesen den Bahnreisenden den Weg. Drei Mal so viele Menschen lebten nun in der Stadt. Ein großes Arbeiterviertel war entstanden. Die **Mechanische Bindfadenfabrik** zählte fast 1.000 Beschäftigte. Wie ein Magnet zog das Werk Arbeitssuchende aus Süddeutschland, Böhmen, Österreich, der Schweiz und aus Italien an.

Nach Jahren des Wachstums bestimmten zwischen den Weltkriegen Wohnungsnot und Arbeitslosigkeit den Alltag in Immenstadt.

Die ersten Jahre nach der bedingungslosen Kapitulation brachten neue Impulse. Flüchtlinge und Heimatvertriebene gestalteten den Wiederaufbau mit. Der **Strumpffabrikant Kunert** verlegte seinen Betrieb von Warnsdorf im Sudetenland nach Immenstadt.

Als die Hanfwerke (vormals: Mechanische Bindfadenfabrik) 1957 ihr 100jähriges Bestehen feierten, hatten sie ihre Bedeutung als größter Arbeitgeber am Ort eingebüßt. Der neue Stern am Industrieblick von Immenstadt hieß Kunert. Die Wirtschaftswunderjahre garantierten Vollbeschäftigung und Wohlstand.

Heute bestimmen **Automatisierung** und **Rationalisierung** den Arbeitsalltag. **Computer** und **Roboter** sind die Wahrzeichen der modernen Zeit. Hightech beeindruckt und stimmt zugleich nachdenklich: Werden Wirtschaftswachstum und Arbeitslosigkeit künftig keinen Gegensatz mehr bilden?

4.1 Mechanische Bindfadenfabrik Immenstadt

Mehr als einhundert Jahre lang war die Entwicklung Immenstadts eng mit dem Werdegang der Mechanischen Bindfadenfabrik verbunden. 1855 veranlassten die **Wasserkraft** des Steigbaches, der **Eisenbahnanschluss** und ein großes Reservoir an **billigen Arbeitskräften** eine risikofreudige Unternehmergruppe unter der Führung der Kaufbeurer Familie Probst eine Fabrik zur industriellen Fertigung von Bindfäden im „Städtle“ zu errichten.

Die „Mechanische Bindfadenfabrik Immenstadt“ sollte die erste Einrichtung dieser Art in deutschen Landen werden. Das technische Know-how stammte aus England, dem Mutterland der Textilindustrie. Der Rohstoff Hanf gelangte auf dem Schienenweg aus Italien und Russland nach Immenstadt. Für das Endprodukt, den Bindfaden, musste erst ein Markt geschaffen werden.

Heutzutage würde wahrscheinlich kein Kreditgeber mehr ein derart gewagtes Unternehmen finanzieren. Doch der Erfolg ließ nicht lange auf sich warten. Aus kleinsten Anfängen entwickelte sich rasch ein **großes Werk. Arbeiterhäuser, die Villen** der Fabrikanten Adolph und Edmund Probst und soziale Einrichtungen der Firma scharten sich bald um den ansehnlichen Betrieb. Ein neuer Stadtteil war entstanden. Zum umfangreichen Grundbesitz der Fabrik gehörten auch beide Alpseen. Von dort kam das Wasser, mit dem die Hofmühle elektrischen Strom für die Beleuchtung der Maschinsäle erzeugte.

Jahrelang stieg die Nachfrage nach **Bindfäden** und **Seilen** kontinuierlich an: Zwischen 1882 und 1902 verdoppelte sich die Produktion auf ca. 3.100 Tonnen pro Jahr. Nahezu alle Länder der Erde wurden mit Immenstädter Garn beliefert. Wegen seiner hohen Qualität genoss es einen guten Ruf.

Im Jahre 1902 fusionierte das Immenstädter Werk mit seinem größten Konkurrenten, der „Mechanischen Bindfadenfabrik Füssen“. Beide Betriebe gingen von da an als **„Hanfwerke Füssen-Immenstadt“** ihren erfolgreichen Weg gemeinsam weiter.

Nach dem Zweiten Weltkrieg zeichnete sich ein Strukturwandel ab. Die Konsumenten verlangten nach modernen Verpackungsmitteln. In Immenstadt lief 1961 die Fertigung von

Kunststoffflaschen an. Das Werk Füssen begann zwei Jahre später, Klebebänder zu produzieren. Die Naturfaserverarbeitung ging stetig zurück. Stattdessen gewann die **Herstellung von synthetischen Garnen** an Bedeutung. In den 70er Jahren verschonte die **Krise der deutschen Textilindustrie** auch die „Hanfwerke Füssen-Immenstadt“ nicht. 1976 musste die Firma **Konkurs** anmelden. Die Zukunft hing sprichwörtlich am seidenen Faden.

Beide Werke konnten mit kleinerer Belegschaft fortgeführt werden: Während der Betrieb in Füssen heute noch Garne aus Naturfasern spinn, laufen in Immenstadt ausschließlich Klebebänder vom Band.¹⁷

4.2 Arbeit im Maschinentakt

Im Jahr 1856 erklang in Immenstadt zum ersten Mal eine **Fabrikglocke**: Die Mechanische Bindfadenfabrik rief ihre Arbeiterinnen und Arbeiter zu den Maschinen. Immer zur gleichen Zeit, sechs Tage in der Woche, Monat für Monat, Jahr für Jahr, reihten sich viele Hände in den Rhythmus der industriellen Garnproduktion ein.

Die Welt der Maschinen disziplinierte den Menschen. Vorher hatten Jahreslauf und Tageslicht den bäuerlichen und handwerklichen Arbeitsablauf vorgegeben.

Mit der industriellen Revolution brach eine **neue Zeit** an. Der Blick auf die Uhr wurde selbstverständlich und **Pünktlichkeit** – auf die Minute genau – eine neue Tugend. Die **Stempeluhr** registrierte jede Abweichung.¹⁸

4.3 Vom Hanf zum Bindfaden

Bis sich ein grober Hanfstängel in feines Garn verwandelte, waren viele Arbeitsschritte nötig. In großen Ballen kam der **Rohhanf** im Güterwaggon in Immenstadt an. Die italienischen Anbaugelände in der Po-Ebene und bei Neapel lieferten die besten Qualitäten. Große Mengen Hanf gelangten auch aus Ungarn und Russland hierher. Außerdem verarbeiteten die Hanfwerke Flachs, Sisal und – in Kriegszeiten – auch Papier zu Bindfäden.

Für die Garnherstellung musste der Hanf zuerst **gerieben** werden, damit er sich leichter verspinnen ließ. Anschließend kürzten **Schneidemaschinen** die meterlangen Fasern auf 60-70 cm Länge. Danach kämmten **Hechelmaschinen** den geschnittenen Hanf haarfein aus. Erfahrenes Personal sortierte die so gewonnenen Fasern anschließend nach Länge und Qualität: Langhanf für hochwertige elastische Garne und kurzfaseriges Werg für preiswerte Alltagsware.

In der Folge bereiteten unterschiedliche Maschinen diese beiden Vorprodukte für den Spinnvorgang weiter auf: Aus Langhanf und Werg musste ein endloses und möglichst gleichmäßiges **Band** geformt werden.

Streckmaschinen zogen dieses Vlies so fein auseinander, dass es auf der **Vorspinnmaschine** zum **Vorgarn** gedreht werden konnte. Diesen **Rohfaden** spinnen anschließend **Feinspinnmaschinen** zu feinem Hanf- oder größerem Werggarn aus.

Je nach Verwendungszweck verarbeiteten die Hanfwerke die Garne anschließend zu **Schnüren, Seilen oder Zwirn** weiter. Für ein schöneres Aussehen sorgen **Poliermaschinen**, die die Oberfläche der Bindfäden glätteten. Teppich- oder Wurstgarne erhielten in der Färberei einen entsprechenden Farbton.

In den Handel gelangte die Ware auf **Knäueln** oder **Spulen**. Bei der Vielzahl der Sorten informierte die Garnnummerierung den Kunden über die Qualität des Produkts.

¹⁷ Vgl. Vogel, Rudolf: Immenstadt im Allgäu, 343-350, 355-359.

¹⁸ Vgl. Vgl. Vogel, Rudolf: Immenstadt im Allgäu, 351 f

Exponate

Knäuelmaschine

Mechanische Knäuelmaschine der Firma Spinnbau in Brackwede, Baujahr 1931. Eine große Zahl derartiger Maschinen war im Knäuelsaal der Immenstädter Hanfwerke in Betrieb. Frauen wickelten damit in Akkordarbeit das Garn von den Spulen zu Knäueln. In der Füssener Textil AG geschieht dies heutzutage vollautomatisch.

Schnürmaschine

Doppelt wirksame Schnürmaschine, vermutlich von der Firma Oswald Liebscher in Chemnitz, Baujahr vor 1945. Diese Maschine war eine wichtige Innovation im Textilmaschinenbau, da sie die traditionellen Seilergänge überflüssig machte. Die Schnürmaschine beansprucht viel weniger Raum und produziert Schnüre und Leinen preiswerter.

Alarmglocke

In jedem Maschinensaal der Hanfwerke war eine solche Alarmglocke angebracht. Ihr schriller Ton rief zur Hilfeleistung bei Unfällen und Bränden auf. In früherer Zeit war die Fabrikarbeit weitaus gefährlicher als heute, da anfangs so gut wie keine Sicherheitsbestimmungen existierten.

Festigkeitsprüfer

Dynamometer oder Festigkeitsprüfer testen die Reißkraft und Dehnfähigkeit von Bindfäden. Entsprechende Tests sind bei Garnen, die besonderen Beanspruchungen standhalten müssen, von großer Bedeutung. Außerdem lässt sich mit kontinuierlichen Zerreißversuchen die Qualität der Arbeit in der Spinnerei kontrollieren.

4.4 Immenstädter Garn für die Welt

Bindfäden aus Immenstadt waren im wahrsten Sinne des Wortes weltumspannend: Die Netze der Fischer an der Algarve, die Leinen der ägyptischen Kameltreiber, oder die Segel der Kap Horn-Segler – nicht unwahrscheinlich, dass Immenstädter Garn in ihnen steckte.

Von Anfang an ging ein beachtlicher Teil der hiesigen Produktion in den **Export**. 1910 führte die Fabrik 763 Tonnen aus. Hauptabnehmer war Portugal. Nach wochenlanger Seereise gelangten sogar 4 Tonnen Garn bis nach Australien. Im Auftrag des Werkes bereisten Agenten die Welt, ständig auf der Suche nach Rohstoff- und Absatzmärkten.

*In den ersten Jahrzehnten ihres Bestehens warb die Mechanische Bindfadenfabrik mit großem Aufwand für ihre Produkte. Davon zeugen zahlreiche Prämierungen. Im Jahr 1880 erhielt die Firma auf der Weltausstellung in Melbourne eine Silbermedaille. Auf vielen europäischen Industrieschauen und den großen Bayerischen Landesausstellungen in Nürnberg ergoss sich ein wahrer Medaillenregen über den Betrieb. Noch heute schwärmen Fachkundige von der **unübertroffenen Qualität** der Garne aus Immenstadt.*

Im Jahr 1948 schlossen sich die 13 noch bestehenden Naturfaser-Spinnereien in Westdeutschland zur „**Arbeitsgemeinschaft Deutsche Hanfindustrie**“ zusammen. Auch die „Hanfwerke Füssen-Immenstadt“ gehörten auf Initiative ihres rührigen Vorstandes Otto Uhlisch diesem Verband an. Mittlerweile existieren die meisten Firmen nicht mehr. Nur in Füssen wird heute noch aus der Naturfaser Flachs Garn gesponnen.

Exponate Verschiedene Garne und Seile

In der Blütezeit der Bindfadenproduktion war die Vielfalt der Garne nahezu unüberschaubar. Aus hochwertigem italienischen Hanf ließen sich besonders feine Fäden spinnen.

Das Knäuelgewicht reichte von 25 Gramm bis 5 Kilogramm.

Mit einfarbigem und meliertem Garn markierten nach wie vor Metzger ihre Wurtsorten, damit sie diese nach dem Kochen überhaupt unterscheiden können.

4.5 Menschen in der Fabrik

*Die Arbeit in der Mechanischen Bindfadenfabrik bot vielen Menschen vom Land eine neue Lebensperspektive. So zog es Dienstboten aus ärmeren Regionen Süddeutschlands, Österreich-Ungarns und der Schweiz nach Immenstadt. **Regelmäßige Entlohnung** lockte ebenso wie die **begehrten Wohnungen** in der Arbeiterkolonie der Bindfadenfabrik.*

Vor allem junge Frauen waren in der Garnproduktion als billige Arbeitskräfte gesucht. Für sie ließ die Firmenleitung bereits 1875 ein Wohnheim, das „Marienheim“, errichten. Verheiratete Arbeiterinnen konnten ihren Nachwuchs in der **Kinderbewahranstalt** oder im Hort abgeben. Im Betrieb herrschte eine **strenge Hierarchie**. Fabrikaufseher sahen auf die Ordnung. Jeder Beschäftigte vom Arbeiter bis zum Obermeister hatte seinen Platz in der meist über 1.000 Köpfe zählenden „Betriebsfamilie“. Arbeitsjubilare wurden besonders geehrt.

Viele Immenstädter Familien fanden über Generationen hinweg in der Fabrik ihr Auskommen. Doch konnten die **niedrigen Mieten** der Werkswohnungen und Licht zum Nulltarif die **schlechte Entlohnung**¹⁹ auf Dauer nicht aufwiegen. 1908 verdiente der aus Böhmen stammende Hechler Josef Paschkamna durchschnittlich 4,30 Mark pro Arbeitstag. Sein Einkommen lag weit unter den damals üblichen Arbeiterlöhnen in den großen Industrievieren. Allein die jährlichen Dividenden der Fabrikeigentümer Adolph und Edmund Probst betrug 60.000 bzw. 45.000 Mark. So kam es im Jahr 1921 zum ersten größeren **Streik**. Die Gewerkschaften gewannen großen Einfluss.

Nach der Machtergreifung Hitlers im Jahr 1933 gründete sich eine uniformierte nationalsozialistische „Werkschar“. Politische Andersdenkende wie der Sozialdemokrat Josef Helfer wurden fristlos entlassen.

Als die Fabrik 1957 ihr hundertjähriges Bestehen feierte, war von einer Krise der deutschen Textilindustrie noch nichts zu spüren. Doch zeichneten sich wenig später betriebliche Veränderungen ab. Neue Fertigungstechniken und veränderte Marktbedingungen führten zum **Stellenabbau**. Zwischen 1962 und 1976 ging die Belegschaft von 854 auf 185 Mitarbeiter zurück.²⁰

a) Fabrikbesitzer Edmund Probst

Kam 1843 in Kaufbeuren als jüngster Sohn des späteren Fabrikgründers Joseph Jakob Probst und seiner Ehefrau Maria zur Welt. Bereits im Alter von zwölf Jahren war er an der Seite seines Vaters stiller Gesellschafter der Bindfadenfabrik.

Edmund erhielt eine umfassende Ausbildung, die ihn in viele Länder Europas führte. Nach einem Aufenthalt in England kam er im Juli 1870 nach Immenstadt. Von da an leitete er über Jahrzehnte hinweg mit seinem älteren Bruder Adolph (1828-1907) die Mechanische Bindfadenfabrik und baute sie zu einem führenden Betrieb der Branche aus. Von 1895 bis zu seinem Tod im Jahr 1918 stand Edmund Probst der Firma allein vor.

¹⁹ Vgl. Vgl. Vogel, Rudolf: Immenstadt im Allgäu, 352 f.

²⁰ Vgl. Vgl. Vogel, Rudolf: Immenstadt im Allgäu, 350 f.

Er leitete den Betrieb **patriarchalisch**: Auf der einen Seite zeigte sich Edmund Probst in Lohnfragen kompromisslos und duldet **keine Mitbestimmung der Arbeiter**; andererseits sah er in seiner Belegschaft eine große Familie, um die er sich kümmern musste. So finanzierte er die städtische Einrichtung einer **Kleinkinder-Bewahranstalt** mit und gründete im Jahr 1910 die „**Edmund-Probst-Stiftung**“, die bedürftige Arbeiter seiner Fabrik unterstützte. Für seine Verdienste verlieh ihm die Stadt an seinem 70. Geburtstag die Ehrenbürgerwürde. Edmund Probst war ein begeisterter Bergwanderer und Förderer des Alpenvereins. Nach seinem Tod im Jahr 1918 erhielt das Nebelhornhaus seinen Namen.

b) Fabrikarbeiter Georg Ceska

Georg Stefan Ceska wurde 1897 geboren. Sein Vater Franz (1868-1956) stammte aus Lischau in Böhmen und arbeitete seit 1895 in der Mechanischen Bindfadenfabrik.

Nach seiner Ausbildung bei der Post wechselte Georg im Jahr 1920 zu den Hanfwerken. Wenig später ehelichte er Franziska Brunner aus Tegernheim bei Regensburg. Aus der Ehe gingen zwei Töchter hervor.

Während Georg Ceska im Poliersaal beschäftigt war, arbeitete seine Frau im Knäuelsaal. Von 1923-1927 wohnte die Familie im „Böhmenviertel“. Seine freie Zeit verbrachte Georg im Schrebergarten, beim Fußball oder im Rauchklub. Im Jahr 1967 verschied er.

c) Werkstattmeister Adam Fürst

Wurde 1843 als Sohn eines Schmiedes im badischen Lauda geboren. Fürst arbeitete in Esslingen und Bietigheim bei Stuttgart, bevor er sich um 1875 in Immenstadt niederließ. Hier heiratete er Johanna Magdalena Staebler, die ihm 10 Kinder gebar. Sein Sohn Email war als Fabriksschreiner ebenfalls in der Bindfadenfabrik tätig.

Nach über 20jähriger Betriebszugehörigkeit beförderte die Firmenleitung Adam Fürst um 1900 zum Werkstattmeister. Seit 1899 war er bayerischer Staatsangehöriger. 1902 erwarb Fürst, der eine Werkswohnung in der Adolf-Probst-Straße bezogen hatte, das Immenstädter Bürgerrecht. Sieben Jahre später starb er.

d) Zwirnerin Veronika Hammer

Wurde 1889 als Tochter des Fabrikarbeiters Thomas Bechteler in Immenstadt geboren. Mit 15 Jahren begann sie, in der Mechanischen Bindfadenfabrik zu arbeiten. 1911 heiratete Veronika den Arbeiter Johann Wilhelm Hammer.

Veronika Hammer wohnte viele Jahre in der Oberen Kolonie. Zuletzt arbeitete sie im Zwirnsaal. 1954 erhielt sie aus Anlass ihres goldenen Arbeitsjubiläums das Bundesverdienstkreuz. Bei der Verleihung hob der Stellvertreter des Landrates die Bedeutung dieses seltenen Ereignisses hervor, und die Tageszeitung berichtete darüber: „Wer über 50 Jahre einem Betrieb treu gedient hat, der habe... in sinnvoller Weise bewiesen, dass er ein treuer Mensch ist. Und solche treuen Menschen brauche der Staat und Unternehmen wie die Hanfwerke...“.

e) Fabrikarbeiter Georg Helmreich

Kam 1875 in Leutkirch zur Welt. Sein langes Arbeitsleben als Fabrikarbeiter begann 1888. Auch sein Vater war in der Bindfadenfabrik beschäftigt; er wartete dort die Maschinen. Im Alter von 27 Jahren heiratete Georg Helmreich; aus der Ehe gingen vier Kinder hervor.

Im Zweiten Weltkrieg erreichte er das Rentenalter, nachdem er zuletzt im Hechelsaal und im Hanfmagazin gearbeitet hatte. Doch bereits 1941 kehrte er wieder in die Firma zurück, da die jüngeren Kollegen zur Wehrmacht einberufen wurden. Gegen Kriegsende enthielt Helmreich den französischen Truppen den Schlüssel für das Materialmagazin vor und bewahrte es so vor der Plünderung.

Bis 1948 versah Helmreich Pförtnerdienst. Im gleichen Jahr feierte er seine 60jährige Betriebszugehörigkeit. Es sollte das einzige Arbeitsjubiläum dieser Art in der langen Geschichte des Immenstädter Hanfwerks bleiben. 1953 erhielt Georg Helmreich für seine Betriebstreue das Bundesverdienstkreuz.

Die meiste Zeit seines Lebens wohnte er in der Arbeitersiedlung der Fabrik. 1961 starb er hochbetagt im Immenstädter Altersheim.

4.6 Fabrikantenvilla und Arbeiterkaserne

Seit ihrer Gründung im Jahr 1855 erfuhr die Mechanische Bindfadenfabrik ständig bauliche Erweiterungen. Der Verkauf von Bindfäden und Seilen boomte und die Zahl der Beschäftigten nahm kontinuierlich zu. 1874 sollten zwei neue Seilergänge aus Fachwerk außerhalb des Fabrikgeländes angelegt werden. Doch anstelle der Seile zogen dort Fabrikarbeiter ein. In jedem der beiden langgestreckten Gebäude befanden sich 10 kleine Wohnungen. Das Pförtnerhäuschen am Kopfbende beherbergte drei Familien. 1885 lebten in den drei Häusern 80 Personen unter sehr **beengten Verhältnissen**.

Die Wohnungen waren äußerst einfach und hatten wenig Licht. Vorzugsweise zogen Arbeiter ein, die aus Böhmen stammten. Familiennamen wie Ceska, Kukla, Nama, Paschkamna oder Ponater weisen darauf hin. Bald bürgerte sich der Name „Böhmenviertel“ für die kleine Siedlung ein, die im Schatten des Mittagberges lag. Vor einigen Jahren wurden die beiden **Arbeiterkasernen** abgebrochen.

Wesentlich höheren Wohnkomfort gestand Fabrikdirektor Edmund Probst sich selbst zu. Ab 1882 baute ihm der bekannte Architekt Jean Keller eine **Prunkvilla**, die er der Sonne wegen nach Süden ausrichtete. Umgeben von einem schönen Garten residierte Familie Probst mit einigen Dienstboten in Wohnräumen, von denen einzelne so groß wie eine kleine Arbeiterwohnung waren. Das Villengrundstück, auf dem 1890 zwölf Personen lebten, beanspruchte mehr Platz als das gesamte Areal des „Böhmenviertels“. Heute beherbergt die „Villa Edelweiß“ die Städtische Musikschule.