Gerd Krämer
ZWISCHEN BÜCKEL UND PARFÜM

Die Drahtstifte-Fabrik J. D. Feldtmann in Ottensen

Das Osterkirchenviertel in Hamburg-Ottensen, hinter dem Altonaer Bahnhof gelegen, ist ein altes Arbeiterquartier. Bis 1933 war es eine Wählerhochburg der Sozialdemokratie. In seiner erhaltenen baulichen Geschlossenheit stellt das Viertel ein in Hamburg selten gewordenes Milieu von Arbeit und Leben aus der Jahrhundertwende dar. Hier gab es bis in die 1960er Jahre Fischräuchereien, kleine Handwerksbetriebe und als einzigen Großbetrieb die Parfümerie- und Seifenfabrik von Georg Dralle.

Die für Norddeutschland seltene Produktion von Drahtstiften, einem als Nagel bekannten alltäglichen Gegenstand, war ebenfalls im Viertel vertreten. Industriell wurden diese zumeist von Betrieben in den klassischen Zentren der Montanindustrie hergestellt, da hier der für die Produktion notwendige Walzdraht preisgünstiger war. Die Weiterverarbeitung von Draht lohnte sich in Norddeutschland zumeist nur bei einem hochwertigeren Endprodukt als dem Stift. Bis 1985 arbeitete in der Zeißstraße die Drahtstifte-Fabrik J. D. Feldtmann. Der Betrieb existierte 111 Jahre.

1986 kauften das Stadtteilarchiv Ottensen e.V. und eine Bildungsinitiative für ausländische Frauen (INCI e.V.) mit Unterstützung der Stadt Hamburg die Häuser dieser Drahtstifte-Fabrik, um sie vor dem Abriß zu retten. Die notwendig gewordene Renovierung des Fabrikgebäudes und der dazugehörigen Wohnhäuser wurde mit Mitteln des „Zweiten Arbeitsmarktes" (ABM) bewerkstelligt.[1] Inzwischen sind Ensemble und die vollständig intakte Schlosserei der Drahtstifte-Fabrik unter Denkmalschutz gestellt worden.

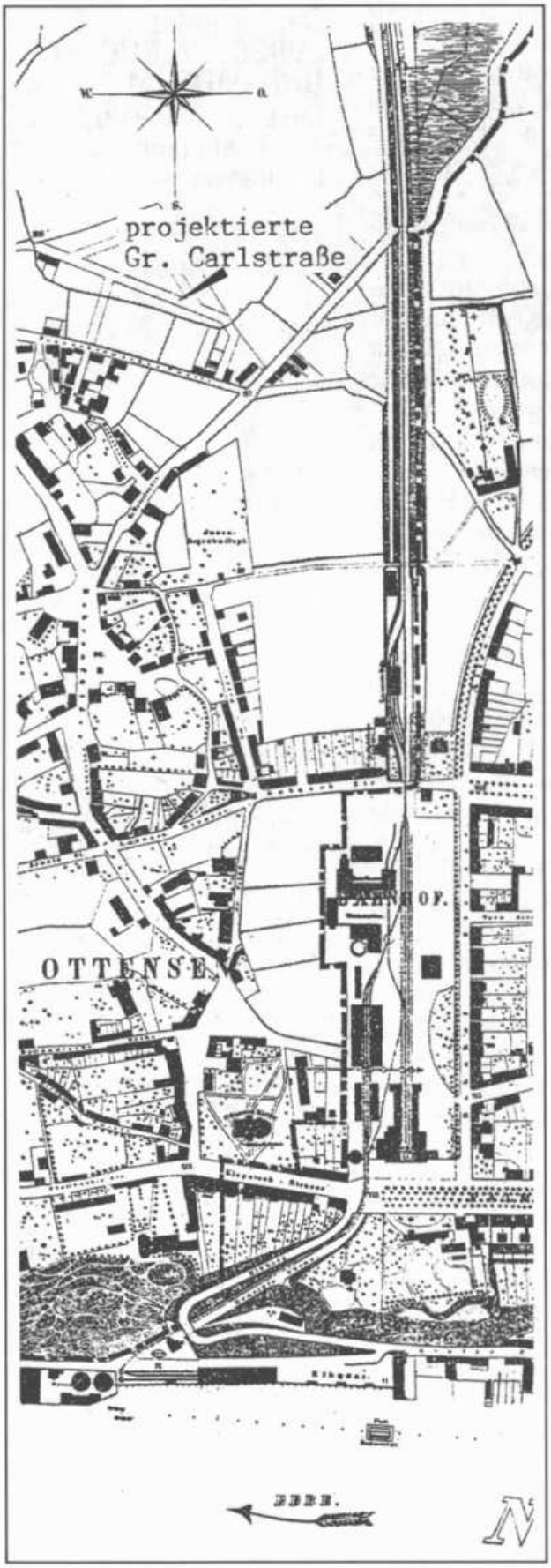
Die Geschichte der Fabrik, die exemplarisch für die Geschichte des Viertels ist, soll im folgenden dargestellt werden. Dabei wird „Industriearchäologie" betrieben als eine Möglichkeit, Geschichtswissenschaft zu demokratisieren.[2] Das heißt, daß über eine rein technikgeschichtliche Betrachtung hinaus Ansätze der „Geschichte von unten" verwandt werden. Ehemalige Arbeiter gelten bei den Industriearchäologen schon lange als Fachleute ihres Alltags. Mit dem Festhalten ihrer Erinnerungen werden wichtige sozialgeschichtliche Fakten aus der Arbeitswelt dokumentiert.

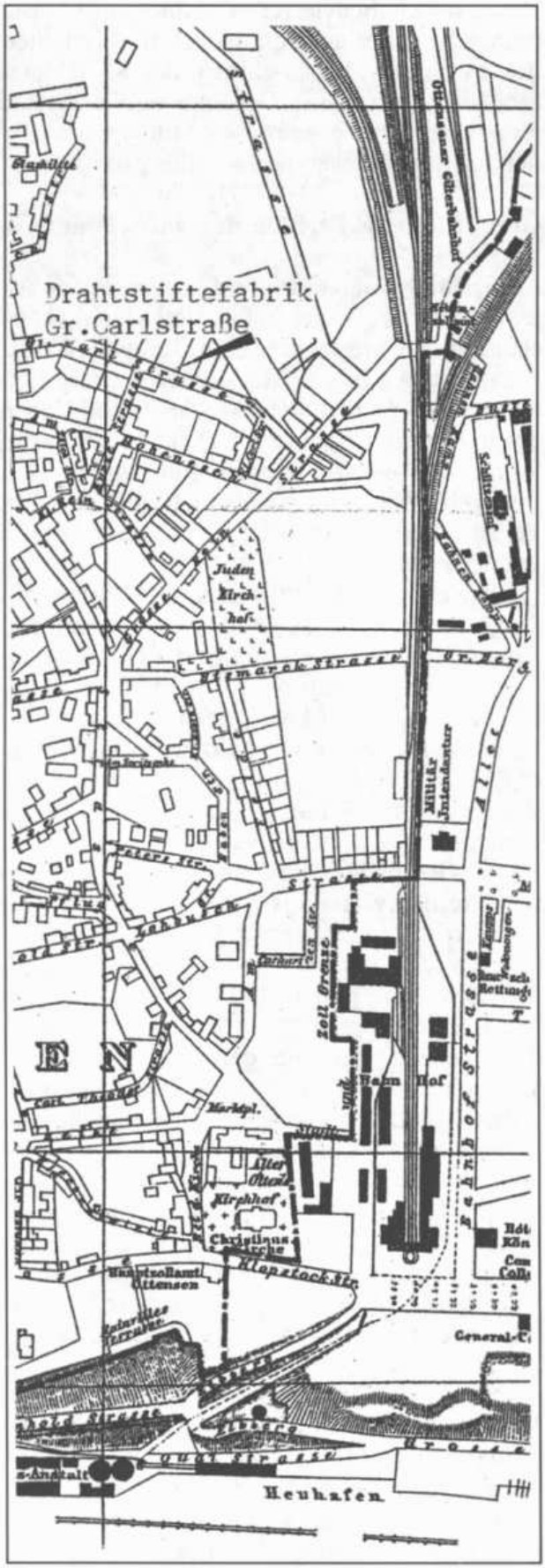
[1] Genauere Information über das Vorhaben: Gerd Krämer, Nägel mit Köpfen — Das Projekt Ottenser Drahtstifte-Fabrik, in: Geschichtswerkstatt 12 (1987), S.75f und beim Stadtteilarchiv Ottensen e.V., Zeißstraße 28, 2000 Hamburg 50

[2] Vgl.: Ulrich Linse, Die Entdeckung technischer Denkmäler. Über die Anfänge der Industriearchäologie in Deutschland, in: Technikgeschichte 53 (1986), S. 201-222. Rainer Slotta, Einführung in die Industriearchäologie, Darmstadt 1982

Das Osterkirchenviertel — „Hier wohnten meist kleine Leute"

Mit der Entwicklung Ottensens zu einem der wichtigsten Industriestandorte in Norddeutschland, die in den 1850er Jahren begann, entstanden auf dem Flurstück „Hogenesch" die ersten Wohnhäuser für die zugezogenen Arbeiter der aufstrebenden Industrie. In Ottensen hatten sich seit Mitte der 1840er Jahre des Jahrhunderts Industriebetriebe wie Glashütten, Zigarrenfabriken und Firmen der Metallindustrie angesiedelt. Dieser Trend zum Industriestandort wurde 1853 noch verstärkt, als das bis dahin privilegierte Altona aus dem dänischen Zollverband herausgelöst wurde. Die Stadt galt von da an für den dänischen Gesamtstaat als Zollausland, also auch für ihr holsteinisches Hinterland. Traditionelle Absatzmärkte für die in den Manufakturen der Stadt hergestellten Produkte gingen verloren. Dieser Zustand als Zollausland dauerte für Altona bis 1889.





Links: Ottensen 1860. Im Norden des Dorfes sind die gerade projektierten Straßen im Flurstück Hogenesch zu erkennen.
Rechts: Ottensen 1885. In der Großen Carlstraße ist die erste Phase der Bebauung beendet.

Erst als Hamburg (aufgrund der engen Bebauung konnte zwischen beiden keine reguläre Zollgrenze gezogen werden) nach der Zusage, einen Freihafen zu erhalten, ins Zollgebiet des Kaiserreiches eintrat, war auch die Sonderstellung für Altona beendet. Der Ottenser Industrie dagegen blieben die Märkte erhalten, da die Gemeinde auch nach der Reichsgründung 1871 im Zollgebiet verblieb. Größere Betriebe siedelten seit 1853 wegen der besseren Absatzmöglichkeiten von Altona nach Ottensen über.[3] 1856 wiesen die Topographen Schröder und Biernatzki darauf hin, daß sich unter den Ottenser Häusern *„einige großartige industrielle Anlagen, besonders von Altonaern"* auszeichnen würden.[4] In zunehmenden Maße kamen auch Neugründungen im innovativen Bereich der Metallindustrie hinzu. So z.B. 1854 die Eisengießereien Michaelsen und Zeise & Lange, aus der 1868 die Schiffsschraubenfabrik Zeise hervorging.[5] Die das Osterkirchenviertel bis in die 1950er Jahre hinein prägende Fischindustrie siedelte sich in diesem Quartier gegen Ende des Jahrhunderts an.

Zu Beginn der 1860er Jahre hatte Ottensen noch nicht ganz seinen dörflichen Charakter verloren.

„Das friedliche Bauerndorf schickte sich an, Fabrikstadt zu werden. Gleich an der Chaussee lagen zwei Seifenfabriken und Tabakfabriken und eine Pianofabrik. Sechs oder sieben Tabakfabriken, zwei Zichorienfabriken, zwei Glasfabriken, Eisengießereien, Kesselschmieden, Maschinenfabriken usw. hatten sich zwischen den Bauernhöfen niedergelassen. Die Mehrzahl der Häuser war mit Strohdach versehen."[6]

In dieser Zeit des Übergangs zur Fabrikstadt mußte damit

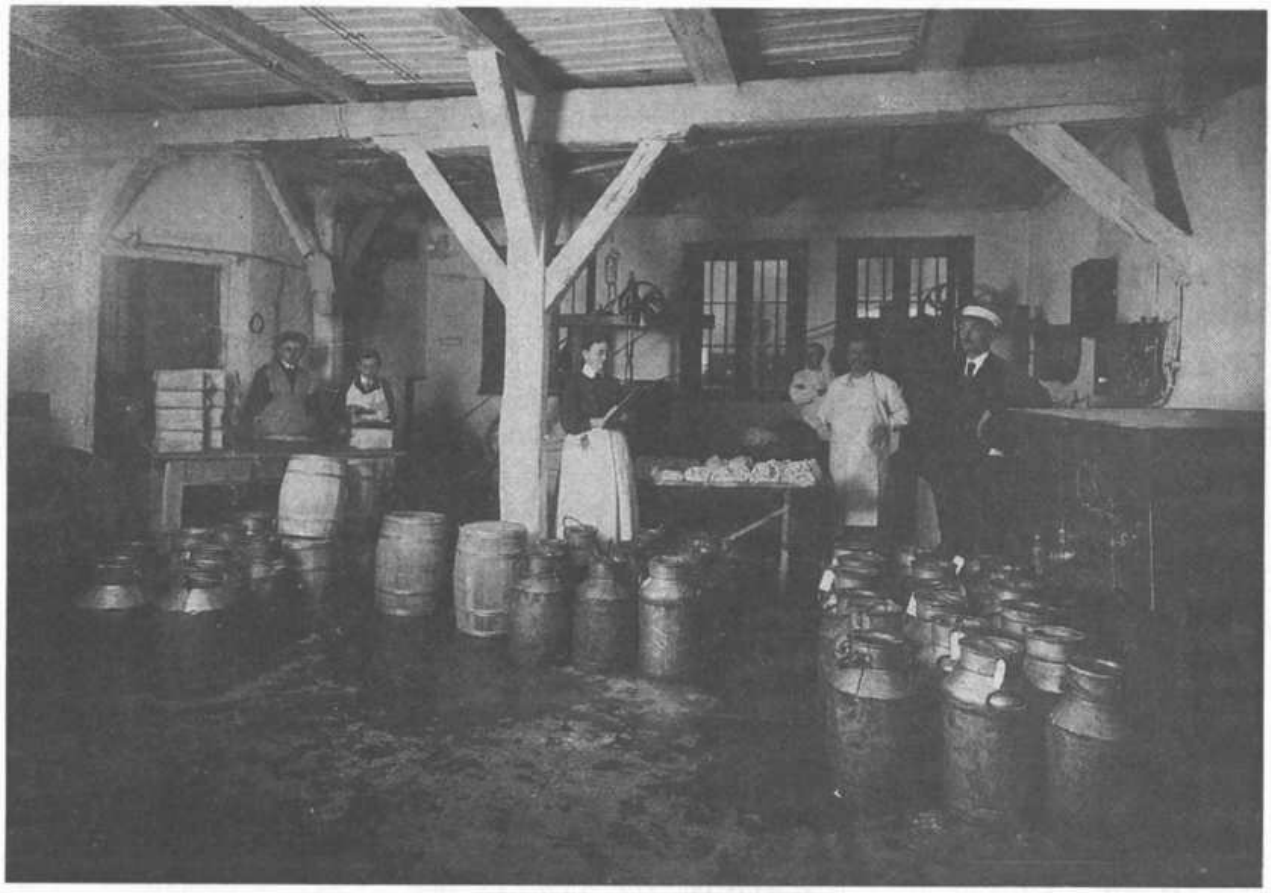
[3] Allein am 20.7.1853 wurden auf der Sitzung der Altonaer Stadtkollegien sechs Neugründungen und vier Fabrikverlegungen nach Ottensen behandelt. Siehe: StO, Protokolle der gemeinschaftlichen Sitzungen beider Stadt-Collegien vom 15.1.1853 bis 19.12.1855

[4] Johannes v. Schröder, Hermann Biernatzki; Topographie der Herzogthümer Holstein und Lauenburg, Bd. II, Oldenburg 1856, S. 268

[5] Zur Industriegeschichte Ottensen vgl.: Ausstellungsgruppe Ottensen (Hrsg.), Ottensen — Zur Geschichte eines Stadtteils, Hamburg 1982.

[6] Archiv der sozialen Demokratie, Bestand Molkenbuhr, Erinnerungen H. I., S.30

Noch in den 1930er Jahren stand in der Gr. Rainstraße eine ländliche Kate aus dem 19. Jahrhundert. Deren Vorgarten war eine der selten gewordenen Grünflächen in Osterkirchenviertel. Foto: Ottensener Bürgerverein



Am Rande des Viertels gab es in der Bahrenfelder Straße noch bis in die 1920er Jahre hinein die Ottensener Meierei, die ihre Milch zu dieser Zeit aus dem ländlichen Holstein bezog. Foto: J. Pahl

begonnen werden, für die stark wachsende Bevölkerung neuen Wohnraum zu schaffen. Die Einwohnerzahl Ottensens war in den Jahren 1845 bis 1864 von 2.771 auf 6.643 Personen gestiegen. In den darauffolgenden zwei Jahrzehnten verdreifachte sie sich auf über 18.000 hier ansässige Menschen. Prozentual war diese Bevölkerungszunahme eine der höchsten im Deutschen Reich.[7] Ein regelrechter Bauboom, kaum gebremst durch rechtliche Vorschriften und verbindliche Stadtentwicklungspläne, war in Ottensen die Folge dieses schnellen Wachstums.[8]

Gebaut wurden im Osterkirchenviertel zunächst einfache Sahlhäuser. Dies ist eine frühe Form des Mietshauses, die schon 1810 in Hamburg beschrieben wurde:

„Säle sind die oberen Stockwerke oder Theile derselben, über solchen Häusern oder Wohnungen, wo der Einwohner des untersten Stockwerkes nicht das ganze Haus, oft nur einen kleinen Theil desselben für sich und seine Familie einnimmt, sondern neben der Hausthür noch eine eigene Saalthür angebracht ist, durch welche mann auf einer Treppe zu den Bewohnern des oben befindlichen Saales oder der Säle steigt. Nach Beschaffenheit der Breite und Tiefe eines Hauses begreift ein oberes Stockwerk ein, zwei, drei und wohl vier Reihen solcher Säle.

Die Bewohner derselben haben keine nothwendige Gemeinschaft mit dem unten zur Hausthür eingehenden Hausherrn, sondern unter sich wenn ihrer mehrere sind, eine gemeinschaftliche Saalthür unten an der Gasse, und eine Treppe. Sonst hat jeder Saal seine besondere Thüre wieder für sich, und die Inha-

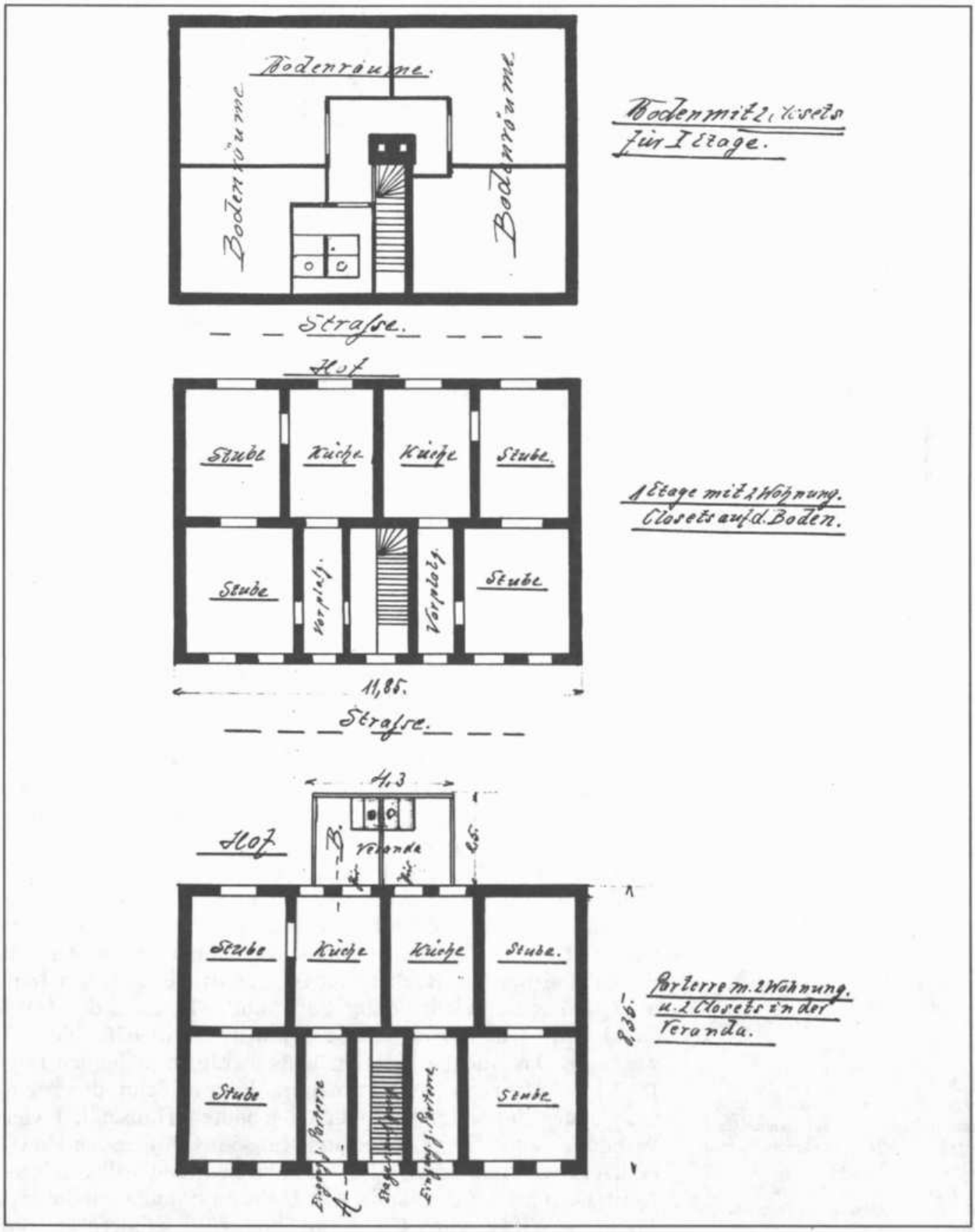
[7] Bericht über die Gemeinde-Verwaltung der Stadt Altona in den Jahren 1863 - 1900 , Drei Bände, Altona 1889 und 1906, Bd.I, S. 48f.

[8] Zu den Wohnverhältnissen in Altona siehe: Christoph Timm, Altona-Altstadt und -Nord. Denkmaltopographie Bundesrepublik Deutschland. Hamburg — Inventar: Bezirk Altona. Stadtteilreihe 2.1, Hamburg 1987, S. 19ff. Für Hamburg: Clemens Wischermann, Wohnen in Hamburg vor dem Ersten Weltkrieg, Münster 1983 und Dirk Schubert, Kleinwohnungsbau als Familienpolitik in Hamburg 1870-1910. Vom verderblichen Einfluß des Aftermiethwesens, in: J. Rodriquez-Lores, G. Fehl (Hrsg.), Die Kleinwohnungsfrage. Zu den Ursprüngen des sozialen Wohnungsbaus in Europa, Hamburg 1988, S. 305ff.

ber des einen können von den andern getrennt bleiben, wenn sie es anders wollen.“[9]

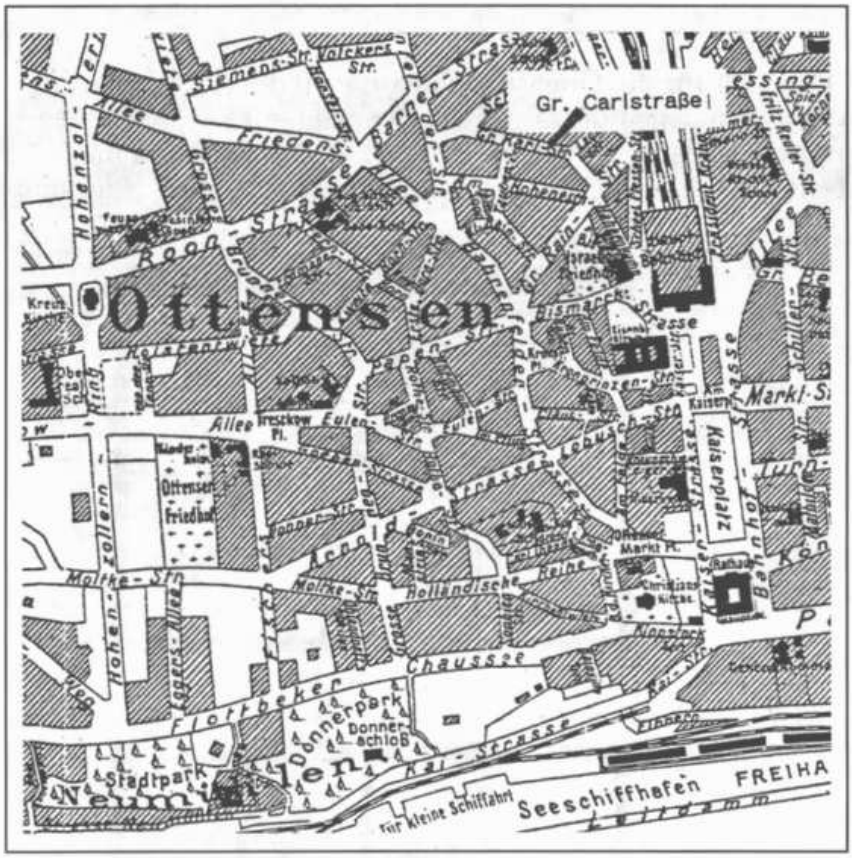
Typisch für die Ottenser Sahlhäuser sind ihre drei Eingangstüren, von denen die mittlere in den Sahl mit zwei Wohnungen führt. Dieses Obergeschoß hat eine eigene Hausnummer. Die beiden Wohnungen im Erdgeschoß haben eigene Hausnummern.

[9] Jonas Ludwig von Heß, Hamburg topographisch, politisch und historisch beschrieben. 2.Auflage, 1.Theil, Hamburg 1810, S.195f



Grundriss der Wohnungen in der Gr. Carlstraße 22-34. Die Aufteilung ist typisch für die Form des Sahlhauses. Foto: Stadtteilarchiv Ottensen

Ottensen 1914. Die letzten freien Grundstücke im Osterkirchenviertel sind bebaut worden.



Eine Wohnstraße war zunächst die heutige Zeißstraße, die von dem damaligen Grundbesitzer Carl L. Halsinger um 1860 als Privatstraße angelegt worden war. Halsinger war ein Hamburger Schuhmachermeister, der durch die Heirat mit einer reichen Witwe aus Ottensen zu Wohlstand gekommen war. Der Erwerb eines großen Grundstückes in der Flur Hogenesch geschah 1858 aus rein spekulativen Gründen, da in den nächsten Jahren Parzellen für den Wohnungsbau weiterveräußert wurden. Abgeschlossen wurde die Aufteilung in kleine Grundstükke Mitte der 1870er Jahre von den Erben Halsingers, die sich hier auch selber Wohnhäuser bauen ließen. Die zur Erschließung des Geländes angelegte Straße wurde nach Carl L. Halsinger benannt: Große Carlstraße. Die Umbenennung in Zeißstraße erfolgte erst 1950.

Im Zuge der Parzellierung des Flurstückes an der Gr. Carlstraße durch die Erben von C. Halsinger wurden auch die zum Ensemble der Drahtstifte-Fabrik gehörenden Wohnhäuser errichtet. Es war die erste Grundstücksteilung am westlichen Ende der Anwesens. Bauherr der Gr. Carlstraße 22-24 war 1861 der Ottenser Schmiedemeister Carl Lubitz. Er hatte das 4.056 Quadratfuß (ca. 340 m²) große Grundstück für 676 Taler erworben.[10] Das Nachbarhaus Nr. 30-34 wurde im folgenden Jahr 1862 im Auftrag des Arbeitsmannes Johann Schmidt errichtet.[11] Jedes dieser im Sahlhausstil gebauten Häuser hat vier Wohnungen mit einer Größe von je ca. 35 m². Außer den Hausbesitzern wohnten dort je drei Mietparteien. Die Volkszählung von 1864 führt für das Lubitzsche Haus unter anderem die erst 42jährige Witwe Anna Glück mit ihren fünf Kindern an. Sie

[10] Burkhart Springstubbe, Baugeschichtliche Bestandaufnahme Zeißstraße 90-94, Denkmalschutzamt Hamburg 1984, S.84

[11] Zu den Baudaten siehe die Gebäudesteuerveranlagung für Ottensen aus dem Jahre 1867. In: LAS 309.1867

verdiente ihren Unterhalt als Weißnäherin. Die beiden ältesten Söhne, 17 und 13 Jahre, arbeiteten schon als Zigarrenmacher, einem in Ottensen verbreiteten Gewerbe, in dem viele Kinder und Jugendliche beschäftigt wurden. Außerdem wohnten noch der Arbeitsmann Johann Sievers mit seiner Ehefrau und zwei Kindern in diesem Haus. Eine Wohnung scheint zum Zeitpunkt der Erhebung im Dezember 1864 nicht vermietet gewesen zu sein, da im Haus nur drei Familien mit zusammen 15 Personen gezählt wurden. Für das Schmidtsche Nachbarhaus werden dagegen 23 Bewohner aus vier Familien erwähnt. Die angegebenen Berufe der Mieter waren ebenfalls Zigarrenmacher, Arbeitsmann und Näherin.[12]

[12] StaHH Bestand 2 Ic 6 Nr.62

Im Gegensatz zu sonst in Ottensen üblichen Unterkünften für Arbeiterfamilien, wie dem „Langen Jammer", waren die im Osterkirchenviertel gebauten Sahlhäuser vom Grundriß und der Wohnungsgröße her fortschrittlich. Die Familie des späteren sozialdemokratischen Reichtagsabgeordneten und SPD-Parteivorstandsmitgliedes Hermann Molkenbuhr wohnte 1862 einige Zeit im „Langen Jammer". In seinen Erinnerungen beschreibt Molkenbuhr diese „Notunterkunft":

„...außer uns wohnten noch zehn Familien und ungezähltes Ungeziefer in dem Haus. Unsere Wohnung bestand in einer an der Straße belegenen gute 1 1/2 Meter breiten Küche, einem ganz kleinen Zimmer und einer noch kleineren Kammer. Das Haus war aus Überresten vom Hamburger Brand errichtet. Der frühere Hauseigentümer, damals Halsinger, hatte sich alte Steine, Türen und Fenster geholt und erschwinglich ein Haus mit vier Wohnungen errichten lassen. Als er für größere Wohnun-

Beengte Wohnverhältnisse führten dazu, daß der „Salon der Armen" die Kneipe war. Hier trafen sich viele Arbeiter nach Feierabend, nicht um zu trinken, sondern um Politik zu machen. Die Gastwirtschaft von Gustav Stender im Osterkirchenviertel diente z.B. dem „Arbeiter-Radfahrer-Bund Soldarität" als Einkehrstelle. Foto: Altonaer Museum

Gastwirtschaft und Klub-Lokal von Gustav Stender,
Ottensen, Bahrenfelderstrasse, Ecke Hohenesch, Fernsprecher Gruppe I 4008

gen keine Mieter fand, wurden elf sogenannte Wohnungen daraus gemacht."[13]

Schon bald verließ die fünfköpfige Familie Molkenbuhr diese Wohnung und zog in die Gr. Carlstraße um.

„Hier war mehr Raum, größere Küche, größeres Zimmer und Kammern und ein über die ganze Wohnung gehender Boden. War mir soweit die Wohnung behaglich, so litt sie an dem Übelstand, daß sie sehr feucht war. Im Sommer, wenn Fenster und Türen geöffnet, dann wurde es erträglich."[14]

Da die Häuser in der Gr. Carlstraße erst neu errichtet waren, weisen die von Molkenbuhr beschriebenen Mängel darauf hin, daß die Familie die Wohnung gegen eine Mietminderung „trokken wohnte".

Die Ottenser Sahlhäuser entsprachen der sozialreformerischen Tendenz, Familien in Mietshäusern voneinander zu isolieren.[15] Bei Bedarf konnte ein ganzes Zimmer auch in diesen kleinen Wohnungen untervermietet werden. Die Vermietung von einzelnen und z.T. umschichtig genutzten Bettstellen, das sogenannte „Schlafgängerwesen", kam in Altona-Ottensen nur selten vor. Um es vollständig zu beseitigen, wurde 1893 eine örtliche Polizeiverordnung erlassen, die es ausdrücklich untersagte.[16]

Die Möglichkeit, hinter den Wohnhäusern gelegene Gärten zu nutzen, trug sicherlich zu der für damalige Verhältnisse rela-

[13] AsD, Bestand Molkenbuhr, Erinnerungen..., H.I., S.30f

[14] a.a.O., S.44.Und StHH Bestand 2Ic6 Nr. 62, Volkszählung von 1864

[15] Vgl. zu diesem Komplex Eduard Führ / Daniel Stemmrich „Nach gethaner Arbeit verbleibt im Kreise der Eurigen". Bürgerliche Wohnrezepte für Arbeiter zur individuellen und sozialen Formierung im 19. Jahrhundert, Wuppertal 1985 S. 64 - 130.

[16] Gemeindebericht Bd. II, S. 166f

Gewerbehinterhof mit einer Buchbinderei und einer Wagenbauwerkstatt im Osterkirchenviertel um 1930. Hier zeigt sich die für Ottensen typische enge Verbindung von Arbeit und Wohnen. Der Wagenbauer hatte seine Wohnung über der Werkstatt. Der Buchbindermeister lebte mit seiner Familie im Vorderhaus. Foto: Altonaer Museum

tiv guten Wohnqualität eines Sahlhauses in der Großen Carlstraße bei.[17] Diese Gärten gingen infolge der baulichen Verdichtung in den späteren Jahrzehnten bei fast allen Grundstücken verloren und wichen entweder einer Bebauung mit weiteren Wohnhäusern oder kleinen Gewerbebetrieben. Mit zunehmendem Alter der Häuser im Osterkirchenviertel machte sich in den 1920er Jahren bei einigen die mangelnde Bauqualität bemerkbar. In einer Studie von 1928 heißt es:

„... außer den höheren Arbeiterwohnhäusern neueren Datums finden sich hier auch noch eine nicht ganz unbeachtliche Anzahl von kleineren, alten, bisweilen baufälligen Häusern, wie z.B. in der Taubenstraße (Abbéstr., G.K.) *und ihrer Nachbarschaft (Bezirk 24/25). Nur fallen diese Häuser weniger ins Auge; sie liegen an Nebenstraßen und zum größten Teil sogar nicht direkt an der Straße, sondern recht versteckt hinter den hohen Häusern aus späterer Zeit. Aber wenn sie auch äußerlich das Bild wenig beeinflussen, vorhanden sind diese Häuser, und in manchen von ihnen haust bitteres Elend und nicht immer die beste Bevölkerung."*[18]

Schlechte Isolation und fehlende Heizmöglichkeit führten, vor allem in ausgebauten Kellerwohnungen, zu feuchtem Wohnraum. Ein arbeitsloser Fräser beschwerte sich bei der Altonaer Baupolizei 1934 über seine Wohnung in der Gr. Carlstraße 58:

„Dieses Kellerloch ist feucht und naß. Türen schließen nicht. Kein Ofen in den Zimmern. In einem Schlafraum läßt sich nicht mal ein Fenster öffnen. Daß in solchen Räumen Kinder krank werden müssen, wo eins blutarm, das andere ein volles Jahr unter Asthma gelitten hat und noch leiden muß, ist zu begreifen. Von meinem Zustand will ich nicht reden. Ich bitte Sie hauptsächlich meiner Kinder wegen. Ich habe mich bemüht, eine andere Wohnung zu bekommen. Aber niemand nimmt einen Arbeitslosen, der nicht im Stande ist, Miete im voraus zu bezahlen."[19]

Daß eine schlechte Wohnung die Ursache von Krankheiten sein konnte, war schon seit den Untersuchungen des „Vereins für Socialpolitik" in den 1880er Jahren allgemein bekannt und durch die „Wohnungs-Enquéte" der Berliner Ortskrankenkassen bestätigt.[20]

Die Mieter in der Gr. Carlstraße 22-34 (das spätere Anwesen Feldtmann) hatten vergleichsweise noch Glück: bis in die 1920er Jahre hinein blieben ihnen noch kleine Gärten hinter den Häusern erhalten. Die Familie des Küfers Kirchner, die seit 1894 in Nr. 22 wohnte, hielt zu dieser Zeit noch Hühner im Hinterhof.[21] Auch andere Mieter nutzten ihn zur Haustierhaltung, womit sie allerdings auf Widerstand seitens der Baupolizei stießen. Die verlangte wegen Brandgefahr den Abriß eines unerlaubt errichteten Schuppens im Hinterhof. Dagegen legte der Hausbesitzer Feldtmann 1923 Widerspruch ein:

„Der beanstandete Schuppen gehört einem meiner Mieter, der denselben zum Unterbringen von Kaninchen, Gerätschaften u.s.w. benutzt. Ich persönlich habe kein Interesse an dem Schuppen, glaube aber, daß man den Mietern in diesen heuti-

[17] Zu den Sahlhäusern in Altona und Ottensen vgl.: Jörg Haspel, Hamburger Hinterhäuser. Terrassen-Passagen-Wohnhöfe, Hamburg 1987, S. 46-51. Eine auch in der Zeißstraße vorhandene besondere Form des Etagenhauses beschreibt: Peter Wiek, Das Altonaer Etagenhaus um 1900, in: Zeitschrift für Hamburgische Geschichte 1987, S.139-150.

[18] Heinz Kaufmann, Die soziale Gliederung der Altonaer Bevölkerung und ihre Auswirkungen auf das Wohlfahrtsamt, Altona 1928, S. 71

[19] Bezirksamt Altona, Archiv der Bauprüfabteilung (künftig: BzA) Hausakte Zeißstraße 58, Schreiben vom 13.2.1934. Bei ca.25% der 338 in Altona 1927 im Alter von 0-5 Jahren verstorbenen Kinder, wurde als Todesursache entweder Keuchhusten, Lungenentzündung, Tuberkulose oder Erkrankung der Atmungswege angegeben, Statistisches Jb. der Stadt Altona 1925 - 1927, Altona 1928, S.13

[20] Abgedruckt in: Gesine Asmus (Hrsg.), Hinterhof, Keller und Mansarde. Einblicke in Berliner Wohnungselend 1901-1921, Reinbek 1982. Die klassische Schilderung von proletarischen Wohnverhältnissen ist sicherlich zu finden bei: Friedrich Engels, Die Lage der arbeitenden Klassen in England, in: MEW 2, S.225ff.

[21] Information Frau Straatmann, März 1989

Tabak
Cigaretten
Salem Gold
GARBÁTY
Salem
Gold

gen schweren Zeiten entgegenkommen sollte. Ich bitte Sie deshalb, den Schuppen bis auf Widerruf ausnahmsweise genehmigen zu wollen, da eine Feuergefahr hier absolut nicht vorliegt."[22]

Nachdem die Drahtstifte-Fabrik ihren Betrieb aufgenommen hatte, vermieteten die Fabrikanten die kleinen Wohnungen in den Vorderhäusern zum Teil an ihre Arbeitskräfte. Seit 1913 wohnte die Familie des Arbeiters Bastiansen in der Wohnung Große Carlstraße 26. Die Tochter des Ehepaar Bastiansen, Frau Straatmann, ist 1920 in der Wohnung geboren worden. Seitdem lebt sie in diesem Haus. Sie erinnert sich an viele Mieter, die auch in der Drahtstifte-Fabrik arbeiteten. Die Mutter von Frau Straatmann reinigte abends die Büroräume der Drahtstifte-Fabrik. Ihr Bruder Karl Bastiansen war 1939/40 und von 1948 bis 1965 als Arbeiter in der Putzerei bei Feldtmann beschäftigt. Frau Beckmann aus dem Nachbarhaus arbeitete als Packerin in

linke Seite:
Etagenwohnhaus aus den 1890er Jahren in der Großen Carlstraße. Typisch für die Arbeiterwohnstraße sind die kleinen Läden im Parterre und im Souterrain. Foto: Osterkirchengemeinde

[22] BzA, Hausakte Zeißstraße 22-34, Schreiben vom 19.7.1923

Frau Straatmann, die seit fast siebzig Jahren im Vorderhaus der Drahtstifte-Fabrik wohnt, erinnert sich, daß ihre Familie sonntags oft im Hinterhof saß und die feiertägliche Ruhe genoß. Abgebildet ist ihre ältere Schwester, die sich Ende der 1920er Jahre in ihrem besten Kleid vor dem Kontor der Fabrik fotografieren ließ. Foto: E. Straatmann

[23] StO Bestand Feldtmann, Interview W. Spaude vom 15. 1. 1988

der Fabrik. Der als Betriebsmeister seit 1926 in der Drahtstifte-Fabrik beschäftigte Friedrich Voss wohnte lange im Vorderhaus. Sein Nachfolger als Meister, Werner Spaude, der 1953 nach Hamburg gekommen war und als Maschinenbauer mit Erfahrung in der Drahtzieherei und Stiftherstellung bei Feldtmann Arbeit fand, wohnte hier ebenfalls mehrere Jahre. An die Wohnverhältnisse in der Zeißstraße erinnert er sich:

„Aber damals war ja Wohnungsknappheit, und wir bekamen hier keine Wohnung. Sie können sich das nicht vorstellen, aber das war so. Da hab' ich noch draußen gewohnt in Tiefstaak, ein halbes Jahr oder ein dreiviertel Jahr. Dann bekam ich die Wohnung in der Zeißstraße. Da stand noch das Nachbarhaus. Das gehörte dem Fisch-Bartelsen, der hat dort hinten eine Räucherei gehabt. Der ist Pleite gegangen und das Haus wurde — glaube ich — vom Finanzamt übernommen und dann wurde es abgerissen. Angeblich war da der Schwamm drin. Da wohnten auch noch genug Leute drin, die ich sehr gut kannte. Von der Schlosserei konnte ich immer gut reingucken.

Nachher, wie die Kinder etwas größer wurden, hatten wir noch auf dem Dachboden das eine Zimmer. Die schliefen dann da oben. Ich meine, das war eine niedliche kleine Wohnung. Heute würden die Leute damit nicht mehr fertig werden. Das ist unmöglich. Die Toilette war oben auf dem Boden. Da habe ich erstmal eine Toilette unten einbauen lassen, denn im Winter fror das ja immer zu.“[23]

Die Berufe der Mieter in den acht Wohnungen in der Gr. Carlstraße 22-34 spiegeln exemplarisch die Sozialstruktur des Osterkirchenviertels als Arbeiterquartier wieder. Für die Jahre

Arbeiterkinder aus dem Viertel haben sich für ein Erinnerungsfoto an die Schulferien aufgestellt. Für viele dieser Kinder waren Schuhe im Sommer überflüssiger Luxus. Foto: Osterkirchengemeinde

1864 bis 1966 ließen sich 98 verschiedene Haushalte in beiden Häusern ermitteln. In 80 Fällen ist der Beruf des Wohnungsinhabers bekannt.[24] Daraus ergibt sich folgendes Bild:

Arbeiter 47
davon:
— Former 2
— Glasschleifer 1
— Zigarrenarbeiter 6
Handwerker 12
davon:
— Schmiedemeister 1
— Schmiedegeselle 2
— Tischler 3
Fabrikanten 2
Angestellte 4
davon:
— Werkmeister 2
— Bankangest. 1
allst. Frauen 13
davon:
— Witwen 7
— Ehefrauen 3
— Näherinen 2
Sonstige 2

[24] Auswertung der Adressbücher aus den Jahren 1864 bis 1965. Nach 1937 wurden nur noch fünf Wohnungen vermietet. Nr.22,30 und 32 wurden nun als Büro- , Lager- und Pausenraum genutzt.

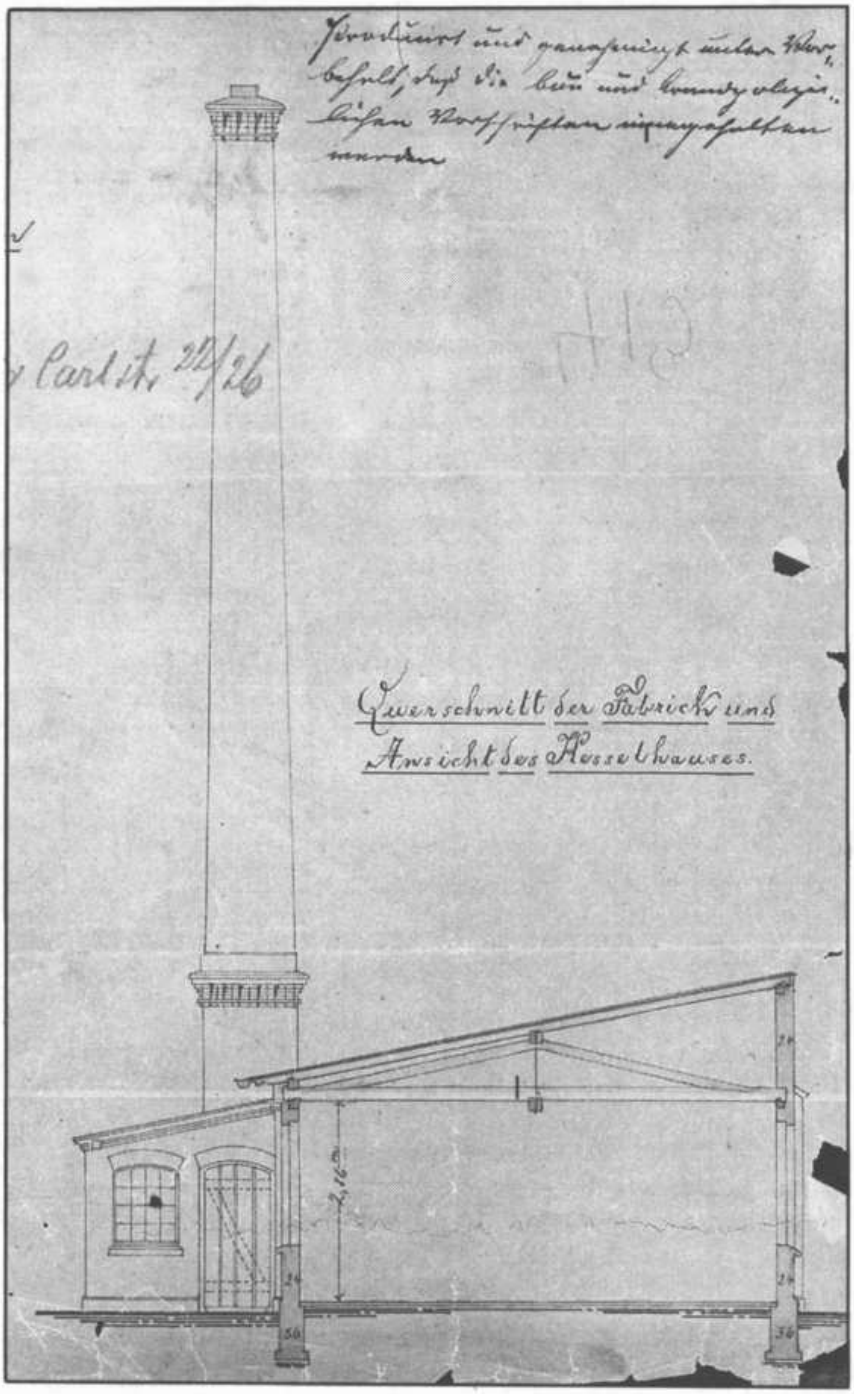
1905 wurde neben der Drahtstifte-Fabrik die Fischräucherei und Marinieranstalt Jürgen Bartelsen gegründet. Ein Geschäft für den Detailverkauf gehörte später dazu. „Bruchbückel" — nach dem Räuchern beim Abnehmen zerfallene Heringe — waren eine preiswerte Mahlzeit für die Arbeiter bei Feldtmann. Foto: Ottensener Bürgerverein

[25] Gemeindebericht Bd.II, S. 201 und 274. Ottensen war 1889 nach zähen Verhandlungen von Altona eingemeindet worden.
[26] Anm. 9

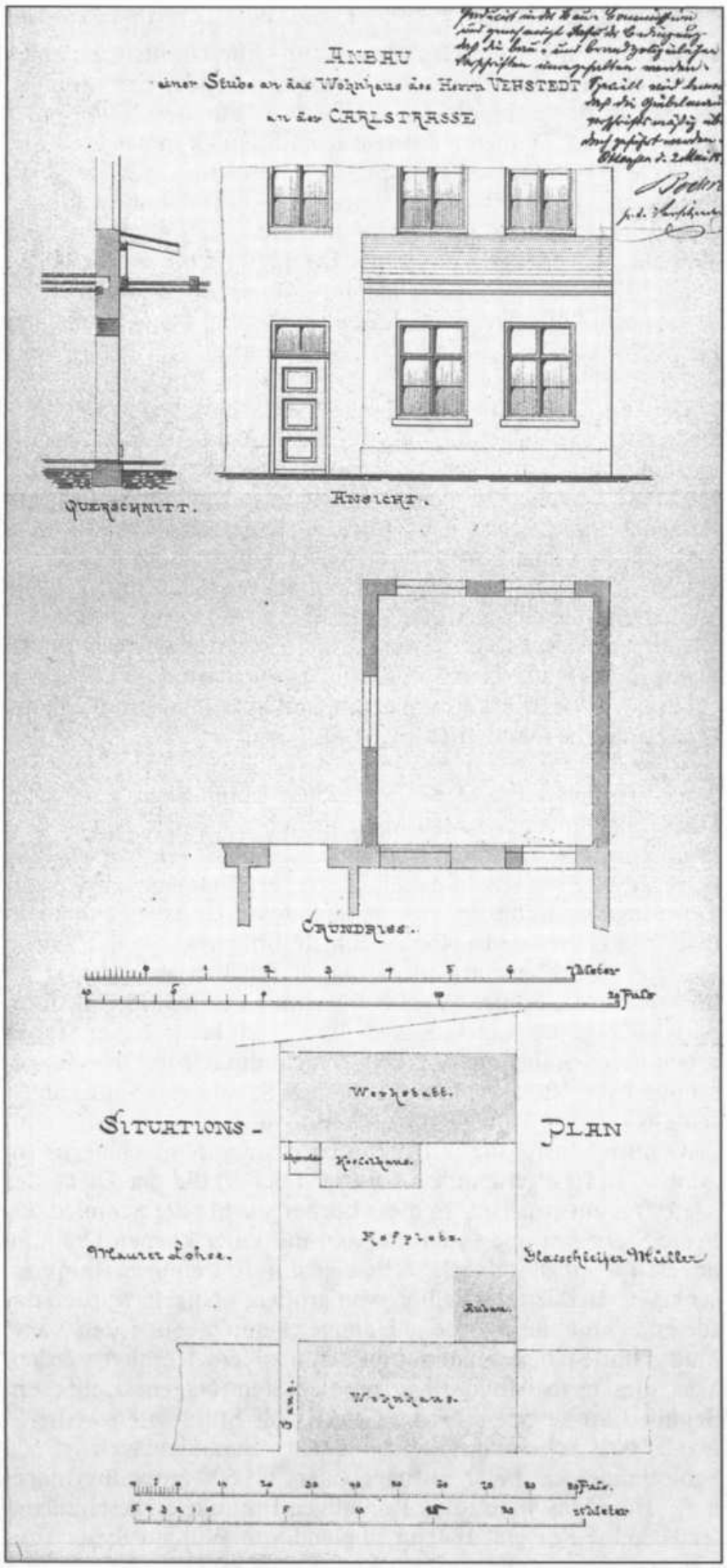
Die Miete für eine Wohnung im Osterkirchenviertel war niedrig. Im 25. Altonaer Stadtbezirk, zu dem das Viertel gehörte, betrug die durchschnittliche Jahresmiete 1895 nur 276 Mark. Das waren ca. 100 Mark weniger als der damalige Durchschnitt in allen fünf Altona-Ottenser Stadtbezirken. Über 90% der Wohnungen im Osterkirchenviertel waren Mietwohnungen.[25]

Der Fabrikbau

Im Hinterhof des Grundstückes Gr. Carlstraße 22-26 hatte Carl Lubitz, der erste Hauseigentümer, schon 1864 ein kleines Fachwerkgebäude errichten lassen. Die zwei Räume dieses „Gartenhauses" vermietete er für 54 Mark im Jahr.[26] Jahrelang wohnte darin der Korbmacher F. W. Menke.



Bauzeichnung von 1874, dem Entstehungsjahr der Drahtstifte-Fabrik. Der Schornstein weist darauf hin, daß Wilhelm Vehstedt den Bau einer „modernen" Fabrik geplant hatte. Foto: Stadtteilarchiv Ottensen



1876 ließ der Fabrikant Vehstedt an sein Vorderhaus eine Stube als Wohnzimmer anbauen. In ihr war später der Kontorraum der Fabrik untergebracht. Die Zeichnung für den Bauantrag zeigt auch den Grundriß des ersten Fabrikgebäudes. Foto: Stadtteilarchiv Ottensen

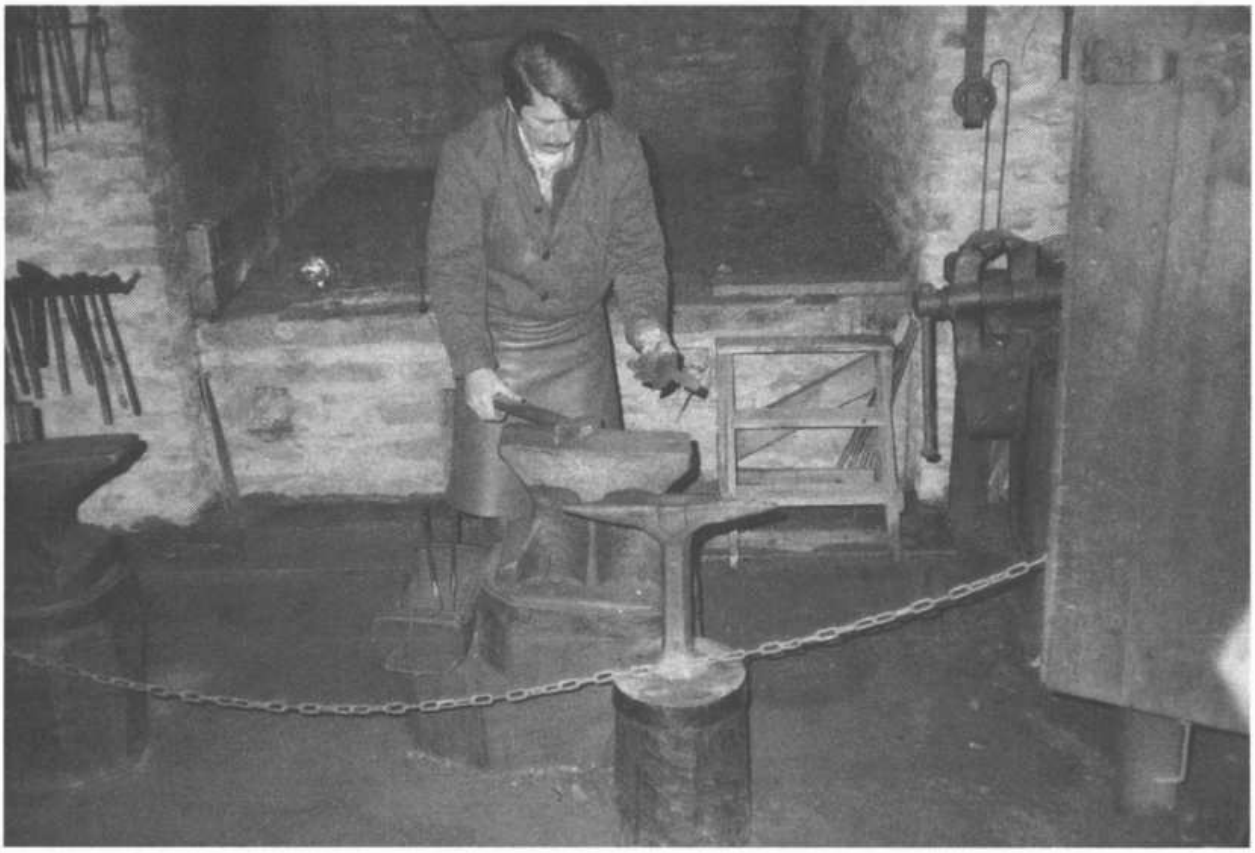
Ein eingeschossiges Fabrikgebäude ließ erst Wilhelm Vehstedt 1874 auf diesem Grundstück für seine Drahtstifte-Fabrik errichten. Schon 1872 besaßen er und sein Bruder einen solchen Betrieb in der Bahrenfelder Straße 87.[27] Für den Neubau der Fabrik erwarb Wilhelm Vehstedt das Flurstück in der Gr. Carlstraße von seinem zwischenzeitlichen Besitzer, dem Glasschleifer Johann H. W. Habenicht, der hier wohnte und auch nach dem Verkauf seines Hauses bis ins Jahr 1890 ansässig blieb. Wilhelm Vehstedt zog mit seiner Familie in das erworbene Gebäude. Das Fachwerkhäuschen aus dem Jahre 1864 wurde für den Fabrikbau abgerissen.[28] Dessen Mieter, der Korbmacher F. W. Menke bezog eine Parterrewohnung im Nachbarhaus Nr. 30.[29]

Gleichzeitig mit der Gründung seiner Fabrik beantragte Vehstedt auch die Genehmigung für das Aufstellen einer Dampfmaschine, die er am 18. 8. 1874 von der Gewerbepolizei erhielt.[30] Für diese Maschine zum Antrieb der Stiftmaschinen wurde ein Kesselhaus mit einem Schornstein errichtet. 1879 beschäftigte Vehstedt in seiner Fabrik zwei Arbeiter im Alter von über 21 Jahren. Eine jüngere Arbeitskraft kam bis 1882 hinzu.[31] Die Drahtstifte-Fabrik gehörte, obwohl sie ein ausgesprochener Kleinbetrieb war, 1882 zu den 48 Ottenser Betrieben, in denen Dampfkraft zum Maschinenantrieb benutzt wurde.[32] Diese Antriebsart weist auf die modernen industriellen Fertigungsmethoden für die Drahtstifte hin.

Historisches über den Nagel

Nägel wurden früher von Schmieden in Handarbeit hergestellt. Diese Nagelmacher waren meist in der Zunft der Nagel- und Grobschmiede zusammengeschlossen. In Altona gab es 1827 insgesamt 22 Meister in dieser Zunft, die 32 Gesellen und zwölf Lehrjungen beschäftigten.[33] In Schleswig-Holstein gab es in den Jahren 1844 und 1845 vier Nagelfabriken. Diese Betriebe in Krempe und Flensburg produzierten jährlich zwischen sechs und sieben Millionen Nägel.[34] Bis zum Ende des 18. Jahrhunderts stellten die Nagelschmiede ihre Produkte in reiner Handarbeit her. Stabeisen wurde als Grundmaterial für die geschmiedeten Nägel erhitzt und danach Schaft und Spitze angeschmiedet. Am künftigen Kopfende wurde der Stab mit dem „Abschrot" fast ganz auf die nötige Länge abgeschlagen. Im Amboß des Nagelschmiedes waren Löcher, die der Dicke des Materials entsprachen. In diese Löcher steckte der Schmied das heiße Stabeisen und brach es dann mit einer kleinen Drehung ab. Den Kopf des Nagels fertigte er nun mit einigen Hammerschlägen. Bei der Herstellung von größeren Nägeln wurden dafür manchmal mechanische Hämmer benutzt. Für jeden Nagel mußte das Stabeisen einmal im Schmiedefeuer erhitzt werden. Von diesen in Handarbeit produzierten Nägeln stellte ein Schmied an einem Arbeitstag von zwölf Stunden entweder 2. 000-2.500 Schuhnägel, 1.500-2.000 Schindelnägel, 1.500 Schloßnägel, ca. 1.300 Hufnägel oder 500-600 große Brettnägel her.[35] Eine Maschine zur vollständigen Produktion geschmiedeter Nägel wurde erst 1841 in England von William Ryder konstruiert.

[27] Altonaisches Adressbuch von 1872
[28] StO, Bestand Feldtmann, Situationsplan des Kasteramtes vom Mai 1874
[29] Altonaisches Adreßbuch für 1876
[30] LAS 309.169 Polizeiamt Ottensen vom 18.2.1882. Herzlichen Dank an Roland Schwörer und Brigitte Gercke aus der Umweltgeschichtsgruppe des Stadtteilarchivs Ottensen für diesen und weitere Hinweise.
[31] Für 1882 siehe Anm.30. Die Zahlen von 1879: ebenda, Schreiben des Polizeiamtes Ottensen vom 17.9.1879.
[32] Gemeindebericht Bd.I, S. 375f
[33] Reimer Rohde, Die Entwicklung der Handwerkszünfte in Altona von 1640 bis zum Ende des 18. Jahrhunderts, Diss.Phil, Hamburg 1974, S. 231
[34] Landesberichte 1846, S. 380
[35] Luegers Lexikon der gesamten Technik und ihrer Hilfswissenschaften, Berlin 1926, Bd.5, S.205ff



Ein Nagelschmied im Freilichtmuseum Technischer Kulturdenkmale in Hagen zeigt, wie der Kopf eines zuvor „abgeschroteten" Nagels geschmiedet wird. Foto: Gerd Krämer

Ein Drahtstift unterscheidet sich von den meist kantig geschmiedeten Nägeln schon durch sein blankes und glattes Aussehen. Außerdem ist er in aller Regel rund. Auch seine Herstellung ist eine grundsätzlich andere. In der Drahtstiftproduktion ist ein handwerkliches Verfahren durch Maschinenarbeit ersetzt worden. Dem Arbeiter wird so der Takt der Maschine aufgezwungen. Entwickelt wurde die Maschine zur Herstellung von Drahtstiften während der industriellen Revolution in England von James White. Als Patent ist sie in Frankreich am 4. März 1811 eingetragen worden.[36]

Aufgrund des Maschineneinsatzes wurde der Drahtstift ein Massenprodukt, denn die Tagesleistung eines Nagelschmiedes konnte nun schon in wenigen Minuten erreicht werden. Allerdings stellte man Drahtstifte zunächst nicht nur auf Maschinen her, sondern auch von Hand. Meyers Konversationslexikon schreibt darüber 1877:

„Drahtnägel (Drahtstifte, Pariser Stifte, Stifte, Clous d'épingle, Pointes de Paris, Wire Tacks) werden von 6 Millim. Länge und 6-9 Millim. Dicke aus hart gezogenem (nicht ausgeglühtem) Eisendraht durch Handarbeit oder auf selbsthätigen Stiftmaschinen erzeugt. Bei der Handarbeit haut man für die größten Nummern die einzelnen Schäfte gleich über einer Meißelkante von der entsprechenden Länge ab und versieht sie dann mit Spitze und Kopf. Bei kleineren Nummern nimmt man eine Anzahl Drahtstücke von 1 Meter Länge und schleift an den Enden auf einem Schleifstein oder auf einem Spitzring unter fortwährendem Rollen Spitzen an. Die zugespitzten Enden werden auf einer Stockschere in der richtigen Länge abge-

[36] Franz M. Feldhaus, Die Technik, München 1970, S. 735f

schnitten... Beim Anköpfen spannt man jeden Stift einzeln in eine kleine im Schraubstock befindliche Kluppe ein und klopft das stumpfe, ein wenig hervorragende Ende nieder."[37]

Handgefertigte, sehr einfache Drahtstifte konnten nur konkurrenzfähig sein, wenn die sie produzierende menschliche Arbeitskraft äußert preiswert war. Heinrich Zeise, Altonaer Erfinder, Apotheker und Philantrop, schlug deshalb 1833 in seinen Überlegungen zur Verbesserung der Situation der Armen in der Stadt vor, im städtischen Arbeitshaus eine Nagelfabrikation einzurichten. Die Herstellung geschnittener Nägel aus Bandeisen würde sich nicht auf das örtliche Gewerbe auswirken, und auch den Nagelschmieden würde durch die Fertigung im Arbeitshaus keine unliebsame Konkurrenz entstehen, die ihre ohnehin schon schlechte wirtschaftliche Lage noch weiter herabdrücken würde. Zeise schrieb weiter:

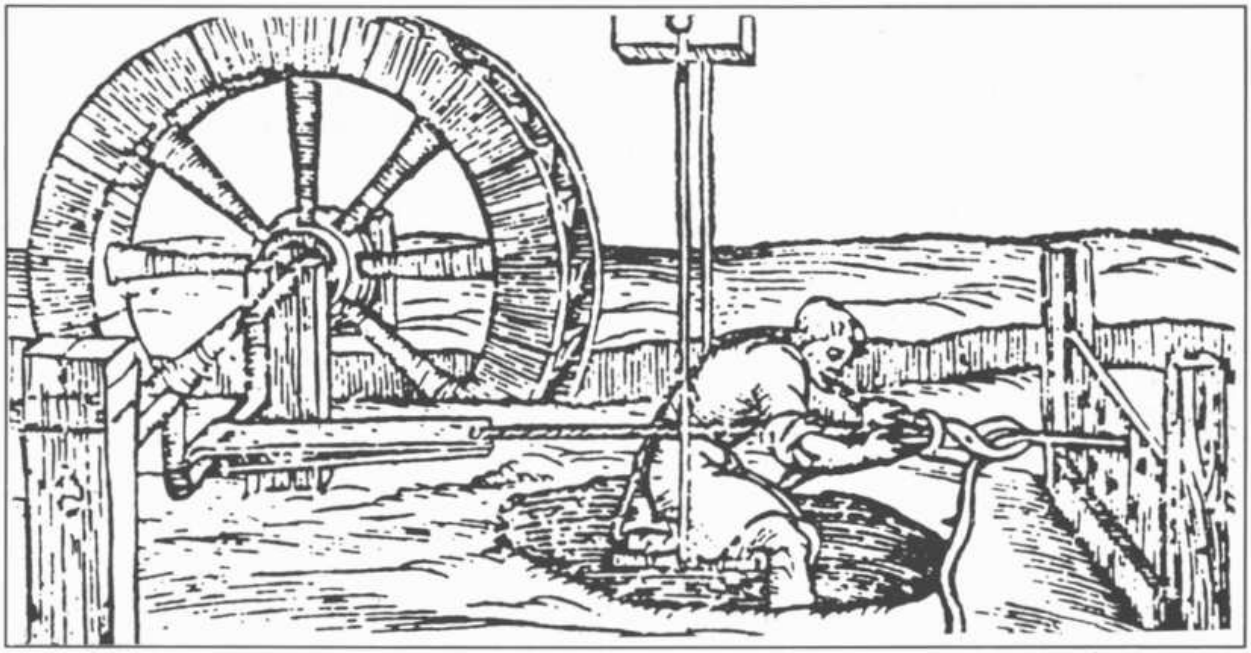
„Der Nagelschmiede gibt es so viele, und haben dieselben wohl größtentheils nur ein so dürftiges Auskommen, daß es höchstlichst zu tadeln, wenn man diesen ihren Erwerb im mindesten schmälern würde, soviel mir indes bekannt, machen diese Leute noch keine Nägel aus Bandeisen, und auf diese will ich nur als in der Anstalt anzufertigen aufmerksam machen. Die Verfertigung dieser Nägel oder Nägelstifte ist äußerst einfach, daß Jeder, der eine Blechschere und Hammer zu handhaben versteht, nach einmaliger Anweisung sich damit wird beschäftigen können. Diese Arbeit geschieht ohne Feuer; der Arbeiter nimmt nur das Bandeisen quer vor sich, und schneidet nun mit einer starken Blechschere, dieselbe abwechselnd rechts und links wendend, dreiseitige Abschnitzel mit 2 spitz zulaufenden langen, und einer sehr schmalen der Spitze gegenüber stehenden Seite ab; diese wird nun mit ein paar Hammerschlägen in einer dazu passenden Versenkung, mit einer Art länglicht vierseitigem Kopfe versehen, um so den Nagel fertig zu erhalten."[38]

Ob der Vorschlag zur Anfertigung geschnittener Nägel im Arbeitshaus der Altonaer Armenanstalt verwirklicht wurde, ließ sich bisher nicht ermitteln.

Genau wie die Herstellung von Nägeln ist das Drahtziehen eine Technik, die schon im Altertum bekannt war. Im Mittelalter war der Beruf des Drahtziehers ein ambulantes Gewerbe. An Werkzeug wurden nur eine Zange und das Zieheisen benötigt. Um einen dünnen Draht herzustellen, wurde das Rohmaterial mit menschlicher Kraft durch die verschieden Löcher des Ziehsteines gezogen. Der Handwerker mußte das Material deshalb nach und nach durch immer kleiner werdende Löcher des Zieheisens treiben. Um die Körperkraft beim Ziehen zu verstärken, saß der Handwerker auf einer Wippe (Schocke). Er erhielt so den notwendigen Schwung für den Zug des Drahtes durch den Ziehstein. Einen gewissen technologischen Fortschritt stellte der im 14. Jahrhundert festzustellende Übergang von der Handzieherei zur Ziehmaschine dar. Es entstanden ortsfeste Drahtmühlen, die mit Wasserkraft angetrieben wurden. Diese Mühlen mit ihren „Ziehhämmern" waren ein bedeutender Faktor technischer Innovation im späten Mittelalter. Das märki-

[37] Meyers Konversations-Lexikon, 3. Aufl. Leipzig 1877, Bd.11, S.884

[38] Heinrich Zeise, Vorschläge zur Errichtung von Arbeitsanstalten als zweckdienlichtes Mittel zur Versorgung jetziger Armen und Vorbeugung zunehmender Verarmung, Altona 1833, S. 74



Mit Wasserkraft angetriebene Drahtziehmühle um 1500. Der Handwerker sitzt noch auf der traditionellen „Schoke" und muß mit der über einem Exzenter angetriebenen Ziehzange den Draht greifen.

sche Sauerland entwickelte sich neben Nürnberg und Augsburg zum Zentrum der deutschen Drahtzieherei. Draht benötigte man zunächst vor allem für die Produktion von Panzerhemden.[39] Mit dem Aufkommen großer Textilmanufakturen wurde ein Draht für Wollkratzen entwickelt, für dessen Herstellung Iserlohner Drahtzieher ein Monopol hatten.

Im Verlauf der industriellen Revolution in England veränderte sich auch die Drahtherstellung technologisch. Dort wurde gegen Ende des 18. Jahrhunderts damit begonnen, den Draht nicht mehr aus großen Stücken zu schmieden und dann mechanisch zu ziehen, sondern ihn durch Walzen des Eisenstückes herzustellen. Die heute übliche Technik der Walzdrahtproduktion war somit entwickelt. Dieses moderne Verfahren setzte sich in Deutschland allerdings erst in der zweiten Hälfte des

Werkstatt eines Holmachers im Freilichtmuseum in Hagen. Hol wurden die Zieheisen genannt, die bis zum Aufkommen der Ziehsteine benutzt wurden. Diese Werkzeuge stellten nur wenige Spezialisten her.
Foto: Gerd Krämer

[39] Vgl.: Toni Pierenkemper, Richard Tilly; Die Geschichte der Drahtweberei. Dargestellt am Beispiel der Firma Haver & Boecker, Oelde. Aus Anlaß des einhundertjährigen Bestehens 1887-1987, Stuttgart 1987

19. Jahrhunderts durch. Mit der einsetzenden Massenproduktion von Walzdraht die maschinelle Herstellung von Drahtstiften geschaffen. Einen wichtigen Fortschritt in der Drahtzieherei stellte die Entwicklung von Hartmetallkernen in den Zieheisen dar. Das Berufsbild des Drahtziehers wandelte sich damit völlig. Aus einem Lehrberuf wurde eine Anlerntätigkeit, da der schwer zu erlernende Umgang mit den Zieheisen nun entfiel.[40] Auch die Firma Feldtmann beschäftigte Anlernlinge in ihrer Drahtzieherei.

Die Ottenser Drahtstifte-Fabrik J. D. Feldtmann

Mit dem Namen Feldtmann ist die Drahtstifte-Fabrik seit 1883 verbunden. Am 18. August dieses Jahres erwarb der Kapitän Johann Dietrich Feldtmann von Wilhelm Vehstedt für 27.500 RM das Grundstück und die Fabrik in der Gr. Carlstraße 22-28 zum 1. September.[41]

Horst Feldtmann berichtet, daß sein aus Cranz im Alten Land stammender Großvater ein eigenes Segelschiff besessen habe, das er für den Firmenkauf veräußerte. Johann D. Feldtmann befuhr nach der Erinnerung seines Enkels die Südamerikaroute, um von dort Guano nach Deutschland zu transportieren. Die Familiengeschichte überliefert, daß Johann Dietrich von seiner Frau veranlaßt wurde, an Land zu bleiben. *„Großmutter hat gesagt: ‚Nun bleib mal endlich hier. Wir haben Kinder, nun sieh mal zu, daß du zu Hause bleibst!' So eine Schiffstour dauerte ja immer sehr lange."* Von den geborenen elf Kindern der Familie sind fünf schon früh gestorben. Zwei Söhne und vier Töchter erlebten das Erwachsenenalter. Die jüngeren Kinder wurden in der Wohnung in der Gr. Carlstr. 22 geboren, die die Familie nach dem Erwerb der Drahtstiftefabrik bezog.

[40] Rainer Stahlschmidt, Arbeitsplatz und Berufsbild im Wandel: Der Drahtzieher, in: Reulecke (Hrsg.), a.a.O., S. 115-134. Ders., Innovation und Berufsbild. Die Einführung des Hartmetalls als Werkzeug der Drahtzieherei, in: Ulrich Troitzsch, Gabriele Wohlauf (Hrsg.), Technik-Geschichte, Frankfurt 1980, S. 357-389

[41] Stadtteilarchiv Ottensen (StO), Bestand Feldtmann, Kaufvertrag vom 18. 8.1883.

Wohnhäuser Gr. Carlstraße 22-34 um 1910.Der schmale Gang zwischen den Häusern führt zum Fabrikgebäude. Foto: Stadtteilarchiv Ottensen

Unter diesen Kindern war auch 1887 der Sohn Walter, der später die Firma übernahm. 1893 bezogen die Feldtmanns die beiden Wohnungen in ersten Stockwerk des Hauses. Bis in die 1930 er Jahre hinein wohnten Familienangehörige in dem Haus in der Gr. Carlstraße. Der Firmenchef zog 1912/13 mit seiner Familie in eine großbürgerliche Etagenwohnung am Treskowplatz 3. Hier war dann auch das sogenannte Hauptkontor der Fabrik untergebracht.[43] Die freigewordenen Wohnungen wurden an die Familie eines Kutschers und eines Arbeiters vermietet.

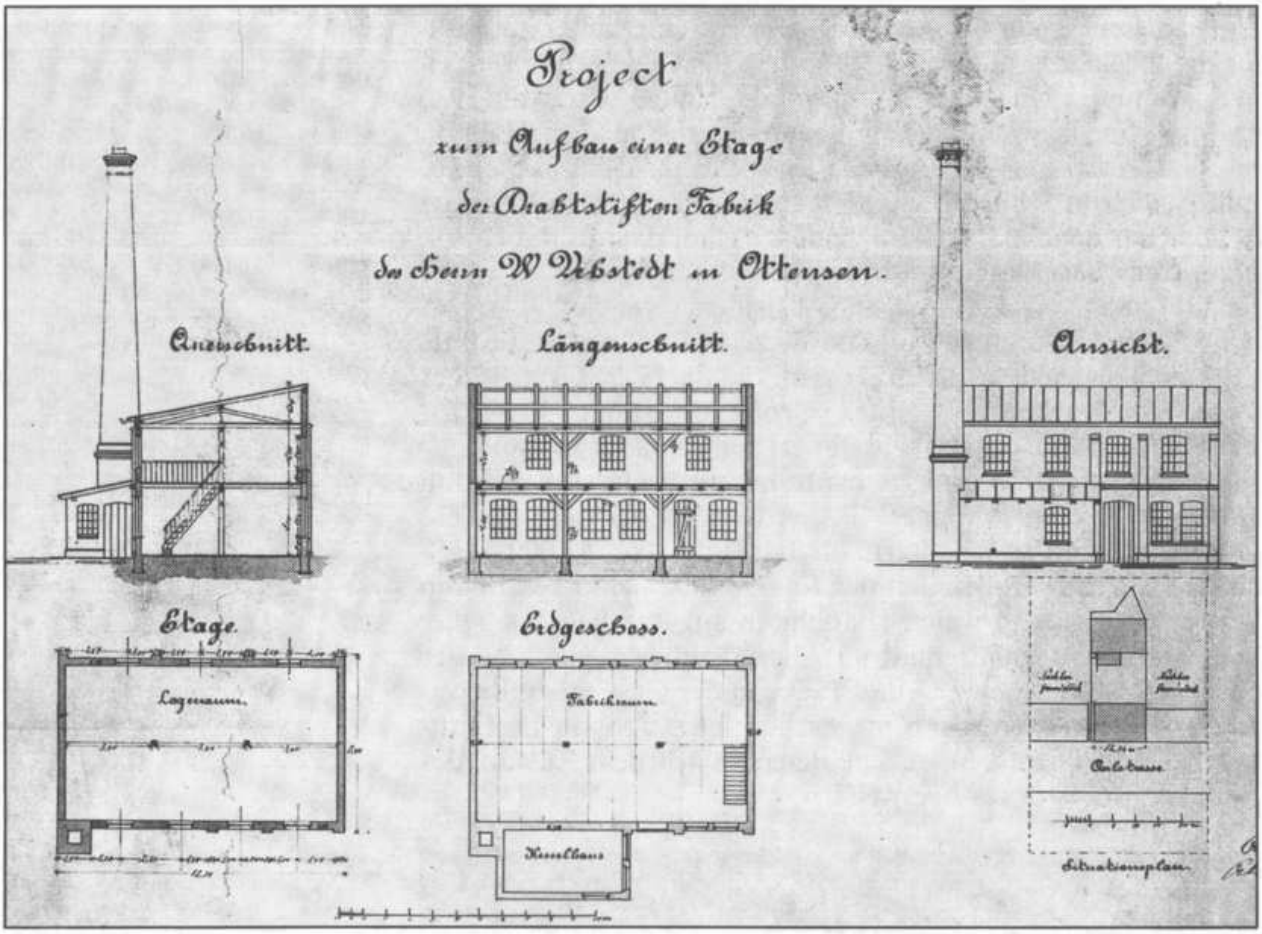
Die Fabrik scheint für Johann Dietrich Feldtmann eine gute Einkommensquelle gewesen zu sein. Schon 1889 war er in der Lage, das Nachbargrundstück Große Carlstraße 30-34 für 15.500 Mark vom Sattler und Tapezierer Schrader zu kaufen.[44] Ein weiteres Grundstücksgeschäft tätigte Feldtmann im Juli 1897, als er dem Altonaer Gastwirt Jacob Koppelmann ein Grundstück mit Zinshäusern für den Preis von 53.000 Mark abkaufte. Einen großen Teil der Kaufsumme nahm Feldtmann bei verschiedenen privaten Gläubigern auf und ließ das geliehene Geld als Grundschuld auf die erworbenen Wohnhäuser eintragen.[45] Auch seine Grundstücke in der Gr. Carlstraße waren belastet worden, denn inzwischen hatte Johann D. Feldtmann damit begonnen, seinen Betrieb nach dem Zukauf des Nachbargrundstückes zu erweitern.

[43] Altonaisches Adressbuch für 1913
[44] StO Bestand Feldtmann, Kaufvertrag vom 23.12.1889
[45] StO Bestand Feldtmann, Kaufvertrag vom 6.7.1897 und verschiedene Benachrichtigungen des königlichen Amtsgerichtes Altona über Eintragungen ins Grundbuch.
[46] BzA, Akte Zeißstraße 22-34, Baugesuch vom 2.9.1893 und Baugenehmigung vom 11.9.1893.
[47] a.a.O., Schreiben vom 27.10.1893

Johann Dietrich Feldtmann (m) mit seinen Söhnen Oskar (l) und Walter (r) während des Ersten Weltkrieges. Walter Feldtmann, der spätere Fabrikbesitzer, war Offizier der Kaiserlichen Marine. Foto: Horst Feldtmann

Umbauten — Wie eine Zwiebel

Den ersten Umbau des Fabrikgebäudes ließ schon W. Vehstedt vornehmen, als er es um ein erstes Obergeschoß aufstockte. Im September 1893 erhielt J. D. Feldtmann von der Baupolizei Altona die Genehmigung *„zum Neubau eines massiven Lagergebäudes ohne Feuerungsanlage auf dem Hofe seines Grosse Carl-Strasse No.28/34 gelegenen Grundstückes“*[46]. Schon sechs Wochen später war der Bau fertiggestellt und in Betrieb genommen.[47] Als Lagerraum für Drahtstifte scheint Feldtmann den Neubau aber nicht ausschließlich vorgesehen zu haben, denn im August 1894 beantragte er, den ersten Stock des Gebäudes an eine Wattenstreicherei vermieten zu dürfen. Bedenken von seiten der Baupolizei standen dem nicht entgegen, der Raum müsse aber eine geputzte Decke erhalten und die



Bauzeichnung für den ersten Umbau der Fabrik Foto: Stadtteilarchiv Ottensen

Fenster von außen mit eisernen Läden versehen werden.[48] Ob die geforderten Umbaumaßnahmen durchgeführt wurden, ist nicht bekannt, auf jeden Fall zog die Watten- und Steppdeckenfabrik Flohr aus der Gr. Bergstraße in Altona mit ihrer Wattenstreicherei für mehrere Jahre in den neuen Teil des Hintergebäudes ein.[49]

Die Wohnhäuser in der Gr. Carlstraße wurden erst im Jahre 1896, also Jahre nach der Eingemeindung Ottensens durch Altona, an das öffentliche Kanalisationsnetz angeschlossen. Alle Wohnungen konnten nun „modernisiert" werden. Die möglich gewordenen Toiletten mit Wasserspülung wurden für die Parterrewohnungen im Hinterhof angelegt und für die oberen Wohnungen der Sahlhäuser auf dem Dachboden eingebaut. Sie ersetzten die üblichen Latrinenhäuschen im Garten. Bis 1985 blieb die Anlage in dieser Form erhalten. In einigen Wohnungen hatten inzwischen aber Mieter auch Toiletten eingebaut. Da der Dachboden in der Zeißstraße 22-26 ja schon frühzeitig zu Wohnungen ausgebaut worden war, blieben natürlich auch die dortigen Toiletten in Benutzung. Die Hoftoiletten wurden als Aborte für die Belegschaft bis zur Stillegung der Drahtstifte-Fabrik weiter genutzt.

In den folgenden Jahren wurden außer notwendig gewordenen Instandsetzungsarbeiten keine weiteren baulichen Veränderungen an den Häusern vorgenommen. Johann D. Feldtmann zog sich 1920 aus dem Geschäft zurück und übertrug die Leitung der Fabrik seinem Sohn Walter. Dieser war zunächst als

[48] a.a.O., Schreiben der Baupolizei vom 3. September 1894

[49] Altonaisches Adressbuch von 1896ff

Maschineningenieur bei der Reederei Hamburg-Süd zur See gefahren und schließlich Anfang 1919 in den väterlichen Betrieb als „technischer Leiter" eingetreten. Als J. D. Feldtmann 1921 starb, erbten seine sechs Kinder zusammen die Drahtstifte-Fabrik. Vier von ihnen ließen sich von Walter Feldtmann auszahlen. Er und seine Schwester Paula waren nun Eigentümer der Fabrik.

Nun begann eine weitere Phase des Umbaus. Ein Antrag auf Erweiterung des Fabrikgebäudes im Hinterhof wurde bereits 1921 bei der Baupolizei eingereicht. Vor das alte Hintergebäude sollte ein zweigeschossiges Lagergebäude gesetzt werden. Mit dem Anbau wurde aber erst 1923 während der Inflation begonnen. Im Mai war der Anbau fertiggestellt und in Betrieb genommen.[50] Als Lagerraum nutzte man das Gebäude nur im Parterre, denn im ersten Stockwerk wurde die Schlosserei der Drahtstifte-Fabrik eingerichtet, wo sie sich bis heute befindet.

Mit dem zweiten Bauabschnitt, der ca. 3.000 Goldmark kostete, wurde im Herbst 1923 begonnen. Dafür mußten das alte Kesselhaus und der Schornstein abgerissen werden. Die Dampfmaschine, die bis dahin die Transmissionsanlage für die Schlagmaschinen antrieb, wurde durch ein Dieselaggregat ersetzt, das in einem gesonderten Raum im Erdgeschoß untergebracht wurde. Dem erneuten Baugesuch entsprach die Baupolizei diesmal nur mit einigen Auflagen. Die Decken der Fabrikräume sollten feuerfest ausgebildet werden. Als weitere Einschränkungen sind aufgeführt:

„2.) Bezüglich der Höhe der Schornsteine bleiben für den Fall, daß Rauchbelästigungen der Nachbarschaft eintreten sollten, besondere Forderungen vorbehalten.

3.) Den Arbeitern ist ein heizbarer Raum zum Aufenthalt während der Pausen anzuweisen.

4.) Für die Aufbewahrung der Garderobe sind entweder verschließbare Einzelkleiderschränke oder ein besonderer verschließbarer, mit Kleiderhaken ausgestatteter Raum, zur Verfügung zu stellen.

5.) Waschvorrichtungen mit Wasserzu- und Ablauf müssen vorhanden sein."[51]

Schon 1921 hatte das Gewerbeaufsichtsamt Altona beim ersten Baugesuch für den Anbau einen entsprechenden Aktenvermerk an die Baupolizei gesandt, der nun zur Anwendung kam.[52] Allerdings befreite sich der Bauherr mit einem Antrag, der gebilligt wurde, von der Verpflichtung, die Fabrikräume durch Verputzen feuerfest zu machen. Die Gebrauchsabnahme des Neubaues erfolgte, ohne daß die Baupolizei Mängel anmerkte.[53] Auf die Einhaltung der die Arbeitsverhältnisse betreffenden Auflagen scheint bei der Abnahme niemand geachtet zu haben, denn erst kurz darauf stellte die Firma Feldtmann einen Antrag, die Einschränkungen der Baugenehmigung aufzuheben:

„Ich gestatte mir, der Baupolizei nachstehendes Gesuch ergebenst zu unterbreiten:

Von dem unter Abs. 3 geforderten heizbaren Raum während der Pausen bitte ich Abstand zu nehmen, da meine Arbeiter durchgehende Arbeitszeit haben.

[50] BzA, Akte Zeißstraße 22-34, handschriftliche Notiz vom 24.5.1923.

[51] a.a.O., Baupolizei Altona vom 1.Oktober 1923

[52] a.a.O., Gewerbeaufsichtsamt vom 15.Dezember 1921

[53] a.a.O., Aktenvermerk von 5.Dezember 1923

Von dem unter Abs. 4 geforderten besonderen Raum zur Aufbewahrung der Garderobe bitte ich ebenfalls abzusehen, da für diese Zwecke Schränke zur Verfügung stehen.

Die unter Abs. 5 geforderten Waschvorrichtungen bitte ich auch zu streichen, da meine Arbeiter sich zu Hause waschen und in der Fabrik lediglich eine Reinigung der Hände mit Öl vornehmen."[54]

Gewerbeaufsichtsamt und Baupolizei genehmigten Feldtmanns Antrag.[55] In den 30er Jahren wurde — wohl im Zuge von DAF-Verfügungen — in der Drahtstifte-Fabrik in der Wohnung Nr.34 des linken Vorderhauses dann allerdings doch noch ein sogenannter „Gefolgschaftsraum" und ein Waschraum für die Arbeiter eingerichtet. Eine weitere Ausnahme von geltenden Bauvorschriften erhielt die Firma für das Aufstellen von Öfen im Fabrikgebäude 1924. Die Baupolizei hatte deren unsachgemäße Aufstellung moniert und Brandschutzmaßnahmen gefordert. Walter Feldtmann antwortete:

„Von der Ausführung der ... verlangten Maßnahmen bitte ich Abstand zu nehmen, da ich sonst genötigt bin, meinen Betrieb zu schließen und meine Arbeiter zu entlassen... Wegen der außerordentlich hohen Kosten ist es mir leider nicht möglich, das ganze Gebäude mit Gips zu bekleiden. Bei der heutigen großen Geldknappheit stehen mir die erforderlichen Kapitalien nicht zur Verfügung, da ich kaum in der Lage bin, meinen Betrieb aufrechtzuerhalten. Der Neubau hatte s.Zt. weit mehr Geld gekostet, als ich angenommen hatte, so daß mein Betriebskapital hierdurch stark in Anspruch genommen wurde.

Nicht unerwähnt möchte ich lassen, daß in den fraglichen Räumen bereits über 40 Jahre gearbeitet und geheizt wird, ohne daß zu Beanstandungen bisher Veranlassung vorgelegen hat."[56]

Das Arbeitsplatzargument verfing. Die Firma erhielt das Zugeständnis, lediglich einige Quadratmeter Wände und Decken in der Nähe der Öfen feuerfest zu verkleiden.

Mit der Fertigstellung des Anbaues 1923 war für das Fabrikgebäude im Hinterhof der bauliche Zustand erreicht, wie er gegenwärtig zu sehen ist. Die verschiedenen Stadien des Baues erinnern in ihren einzelnen Schichten an eine Zwiebel, die sich von einem Kern aus nach außen entwickelt. Im Inneren des Hauses existieren noch viele Reste aus den vorausgegangen Bauzuständen. Zwischen der Schlosserei und dem ehemaligen Lagerraum im ersten Stockwerk sind z.B. noch die Fenster der Fassade von 1893 vorhanden. Diese sind auch im Drahtzugraum — der bis 1952 als Lagerraum genutzt wurde — zu erkennen. Im unteren Maschinensaal sind noch tragende Teile der Außenwände des ersten Fabrikgebäudes aus dem Jahre 1874 zu erkennen.

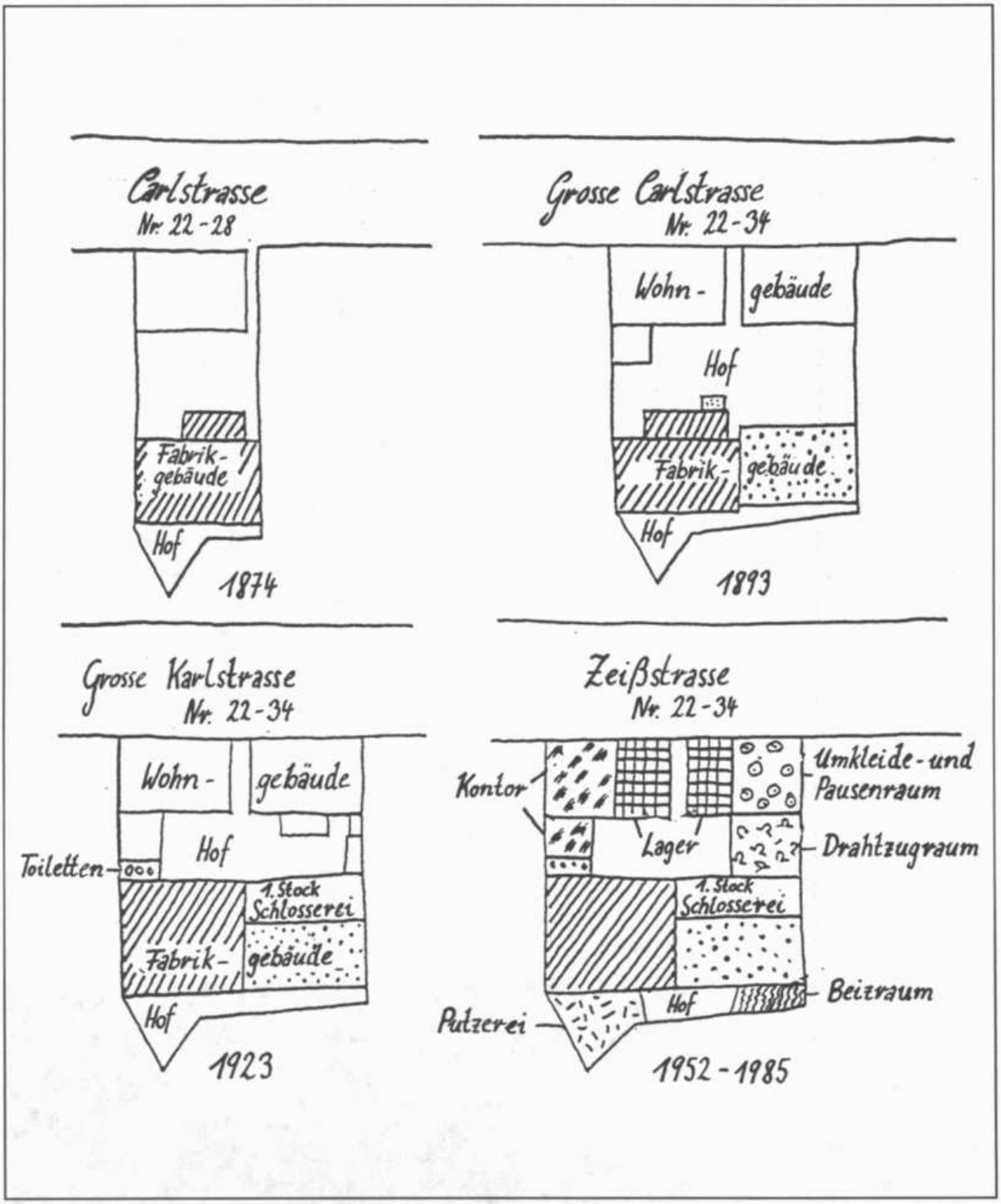
Weitere Baumaßnahmen auf dem Fabrikgelände erfolgten mit Ausnahme der Erneuerung einer Grenzmauer zum Nachbargrundstück Nr. 36 erst in der Nachkriegszeit. 1948 wurden die im Krieg beschädigten Dächer der Vorderhäuser instandgesetzt.[57] Frau Straatmann erinnert sich daran, daß durch den Explosionsdruck der Bomben 1943/44 auch die Decken in den Wohnungen heruntergefallen und die Fenster zerbrochen

[54] a.a.O., Schreiben der Firma Feldtmann vom 10.12.1923

[55] a.a.O., Aktenvermerke vom 13.12. 1923 und 11.1.1924

[56] a.a.O., Schreiben der Firma Feldtmann vom 16.12.1924

[57] a.a.O., Genehmigungsbescheid vom 24.Juni 1948. Da Dachpfannen zu dieser Zeit noch zu den bewirtschafteten Gütern zählten, wurden mit dem Genehmigungsbescheid 1.300 Pfannen zur Instandsetzung der Dächer bereitgestellt.



Bauliche Entwicklung der Drahtstifte-Fabrik in den Jahren 1874 bis 1985
Zeichnung: M.Sandmann / B.Eckhold

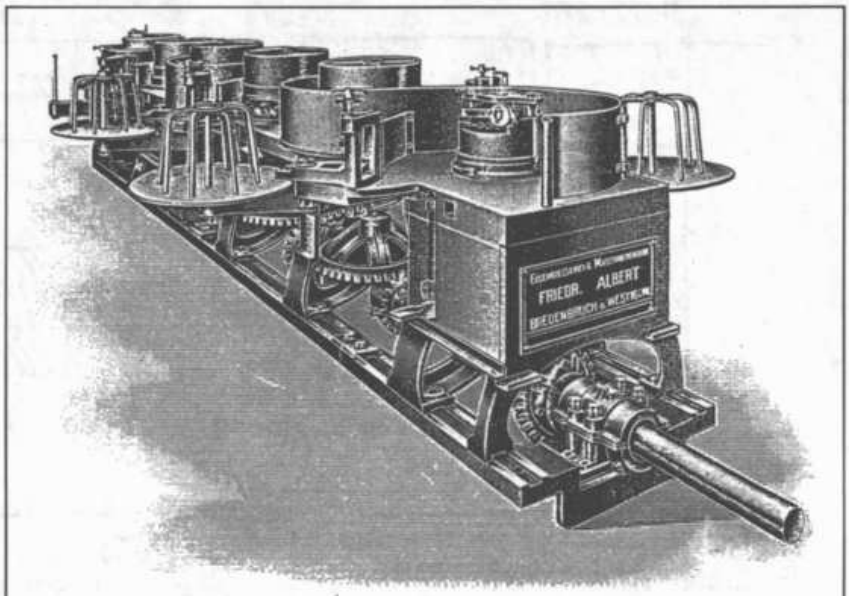
waren. In den Lagerräumen, die inzwischen im Parterre der Wohnhäuser eingerichtet worden waren, gab es noch bis 1985 teilweise die typische Notverglasung aus der Kriegszeit.

Mit dem Anbau des Beizraumes im zweiten Hinterhof und der Drahtzieherei im Jahre 1952 wurde der 78 Jahre währende Um- und Ausbau der Drahtstifte-Fabrik abgeschlossen. Damit der für die Drahtzieherei angelieferte Walzdraht trocken gelagert werden konnte, wurde danach nur noch eine Überdachung des Hinterhofes mit Industrieglas vorgenommen.

Die Herstellung von Drahtstiften

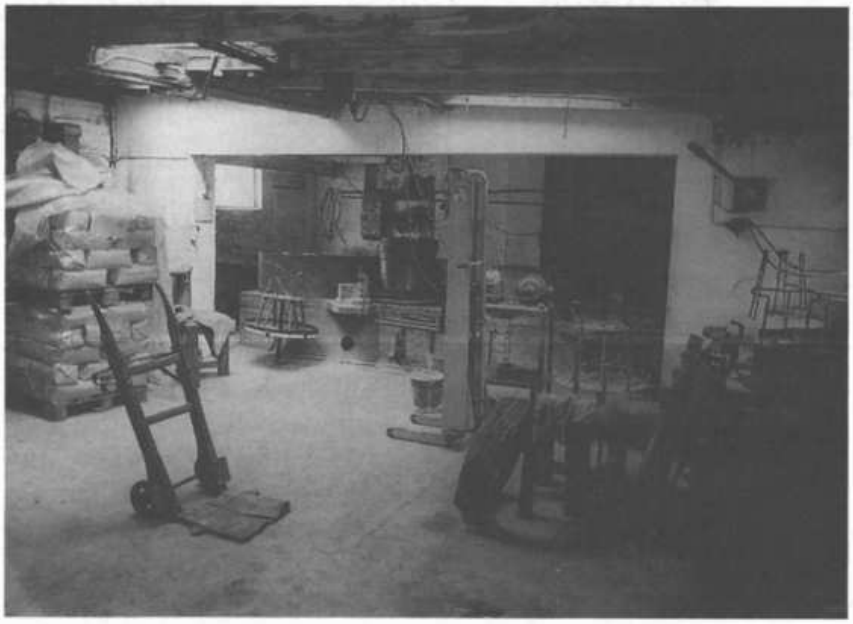
Das Grundmaterial für die Produktion in der Ottenser Drahtstifte-Fabrik war Walzdraht in einer Stärke von 5 mm. In der Drahtzieherei wurde er auf die für die unterschiedlichen Stifte notwendigen Stärken gezogen. Die Firma besaß drei Drahtzüge, einen Grob- und zwei kleinere Feinzüge. Eingerichtet wurde die Drahtzieherei bei Feldtmann erst 1953. Zunächst war ein kleiner Drahtzug mit nur zwei Ziehscheiben aufgebaut. Anlaß für den

Drahtzug aus den 1930er Jahren, wie er bei Feldtmann eingebaut wurde.



Grob-Mittel-Ziehtisch von Friedr. Albert

Aufbau dieses neuen Betriebszweiges in der Drahtstifte-Fabrik waren Lieferschwierigkeiten bei den Drahtwerken Eidelstedt, von denen bis dahin der fertig gezogene Draht eingekauft worden war. Die ersten Partien Draht, die verarbeitet wurden, waren völlig verrostet, weil sie aus während des Krieges im Hamburger Hafen versenkten Schiffen geborgen wurden. Horst Feldtmann und Meister Spaude erinnern sich, daß der Grobzug



Drahtzugraum in der Fabrik 1985. Foto: Axel Waldhier

damals gebraucht erworben wurde. Der Aufbau dieses Zuges war eine der ersten Tätigkeiten, die Meister Spaude nach seiner Einstellung bei Feldtmann im Jahr 1953 ausführte. Für die große Maschine mußte zunächst eine gemauerte Grube gebaut werden, in der die Hauptwelle und die Getriebe für die vier Ziehtrommeln untergebracht wurden. Angetrieben wurde der Drahtzug von einem Drehstrommotor. Mehrere starke Keilriemen übertrugen die Motorenkraft auf die Antriebswelle des Drahtzuges. Die Getriebe unter den Ziehtrommeln reduzierten deren Drehzahl auf die für das Ziehen des Drahtes notwendige geringere Umdrehung. Ein weiteres wichtiges technisches Detail des Drahtzuges sind die Friktionskupplungen, die verhindern, daß der Draht beim Anfahren der Maschine reißt. Mit einem Tritthebel werden die „Friktionsfedern" der Kupplungsscheiben gespannt oder entspannt, um die jeweilige Ziehscheibe in oder außer Betrieb zu setzen. Das so ermöglichte stoßfreie Anfahren erhöhte die Arbeitssicherheit der Drahtzüge erheblich. Trotzdem blieb das Drahtziehen eine gefährliche Tätigkeit.

Ein Arbeitsunfall am Feinzug der Firma ereignete sich im Juli 1953. Der an der Maschine beschäftigte Arbeiter Georg Pallaks geriet mit seiner Arbeitskleidung in die Ziehtrommel, als er bei laufender Trommel einen verklemmten Draht hinter dem Ziehstein richten wollte. Die Kraft der Maschine schleuderte ihn gegen die Wand des Raumes. Dabei erlitt Pallaks tödliche Verletzungen.[58] Dieser Unfall führte dazu, daß beim Aufbau des Grobzuges eine besondere Notabschaltung, die vom Drahtzieher bei laufender Maschine mit dem Bein festgehalten werden mußte, in den Drahtzug eingebaut wurde.

Bevor der Draht allerdings gezogen werden konnte, mußte er in der Beizerei von Walz- bzw. Glühzunder und Rost befreit werden. Gebeizt wurde in Schwefelsäurebädern auf chemischem Wege.[59] Die Schwefelsäure löst den Zunder bzw. Rost von der Drahtoberfläche und lagert ihn als Beizschlamm am Boden des Bades ab. Mit dem Zusetzen einer sogenannten „Sparbeize" zur Schwefelsäure sollte diese in ihrer chemischen Agressivität herabgesetzt werden. Auf dem reinen Eisen bildet sich ein Schutzfilm, so daß die Säure das Eisen nicht weiter angreifen kann. Nach dem Beizen wurde der Draht abgespült und gekalkt. Zu Beginn der sechziger Jahre wurde das Beizen im Betrieb eingestellt, weil fertig gebeizter und gekälkter Draht nun günstig eingekauft werden konnte.

Um den 5 mm starken Walzdraht, den die Firma geliefert bekam, auf einen Durchmesser von 2,8 mm zu ziehen, mußte der Draht dreimal durch den Ziehstein mit einem harten Widiakern gezogen werden. Für diese Arbeitsvorgänge teilte der Drahtzieher den Walzdraht in Ringe von ca. 80 kg auf, die er dann mit der Hand zur vor der Ziehtrommel angebrachten Haspel — von dieser konnte der Draht abgewickelt werden — bewegen mußte. Bevor jedoch der eigentliche Ziehvorgang begann, wurde der Draht an einer Anspitzmaschine angespitzt, damit er zunächst durch den ersten Ziehstein paßte.[60] Danach befestigte der Drahtzieher das Ende an der Einziehzange, die durch eine Kette mit der Ziehtrommel verbunden war. Erst jetzt konnte das ei-

[58] StO, Bestand Feldtmann, Nachweisbuch über bezahlte Beiträge zur Invalidenversicherung 1923-1970. Auch Information von Horst Feldtmann und Werner Spaude.

[59] Max Straschill, Neuzeitliches Beizen von Metallen, in: Schriftenreihe Galvanotechnik, Salgau 1972

[60] Hermann Steinmüller (Hrsg.), Draht-Welt-Buch, Berlin 1956, S.84

Der zusammengebundene Draht wird zur Bearbeitung im Feinzug vorbereitet. Foto: Michael Kröger

gentliche Drahtziehen beginnen. Da beim Ziehen Reibung entsteht, mußte man den Draht schmieren. Das Schmiermittel beim Grobziehen war pulverisierte Seife, die sich in einem Kasten vor dem Ziehstein befand, den der Walzdraht durchlief.[61] Die Halterung des Ziehsteins wurde mit Wasser gekühlt, um die beim Ziehen entstehende Wärme abzuführen.

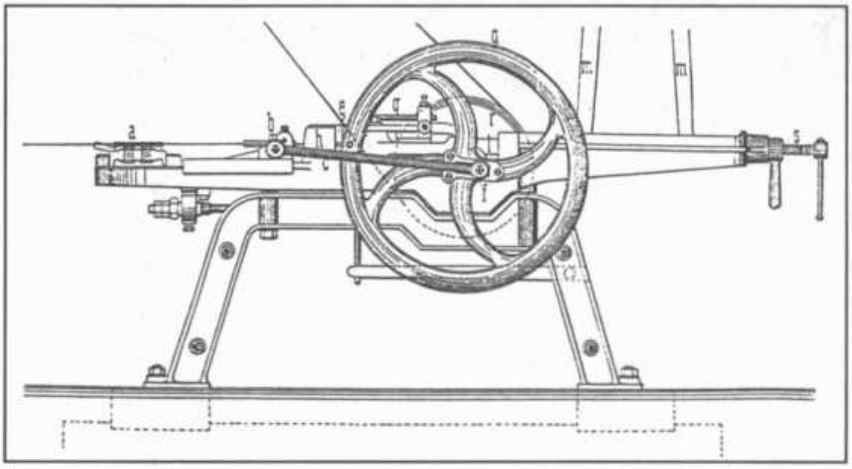
Die Arbeitsgänge an den Feinzügen liefen ähnlich ab, wie am Grobzug beschrieben. Der Draht konnte auf den bei Feldtmann befindlichen Feinzügen bis auf 0,8 mm Stärke gezogen werden. Ein Feinzug wurde in der Firma bis in die 60er Jahre hinein zum Verkupfern von gezogenem Draht benutzt. Verkupfert wurde der Draht in Bädern aus Schwefelsäure und Kupfervitriol, die sich in der Drahtzieherei befanden. Danach mußte der Draht mit einem Naßziehfett erneut gezogen werden. Der Arbeitsvorgang des Verkupferns und Ziehens war mehrmals zu wiederholen, bis eine vollständige Verkupferung erreicht war. Dieser Draht diente nicht für die Nagelproduktion, sondern wurde mit einer speziellen Richtmaschine auf gerade Stücke geschnitten. Abnehmer für diese Drahtenden waren vor allem Firmen, die Lampenschirme oder Verkaufsregale herstellten und einen sauberen und lackierfähigen Draht für ihre Produktion benötigten. In den frühen sechziger Jahren hat die Firma Feldtmann bis zu 25 Tonnen geschnittenen Draht im Monat hergestellt.

Maschinen für die Herstellung von Drahtstiften

Drahtstifte werden entweder mit Schlagmaschinen oder Pressen produziert. Schlagmaschinen stellen die erste Form der maschinellen Drahtstiftproduktion dar. Während einer Umdrehung des Schwungrades werden folgende Arbeitsschritte ausgeführt: Zunächst wird der Kopf des Nagels angestaucht, danach der Draht auf die Länge des Nagels vorgeschoben und schließlich wird der Nagel bei Bildung der Spitze vom Draht abgeschnitten.

Das charakteristische an Schlagmaschinen sind die hölzernen „Eschenfedern", die die Schlagkraft zum Anstauchen des Kopfes erzeugen. Diese bis zu zwei Meter langen Federn waren bei

[61] Luegers Lexikon der Technik, Stuttgart 1967, Bd. 8, S. 124



Darstellung einer Schlagmaschine aus Luegers Lexikon der Technik von 1905. Noch 1975 wurde im oberen Maschinensaal der Drahtstifte-Fabrik mit solchen Maschinen gearbeitet.

Feldtmann an den Holzbalken der Deckenkonstruktionen in den Maschinensälen befestigt. Im oberen Saal wurde bis zu Beginn der 1970er Jahre mit alten Nagelschlagmaschinen aus dem letzten Jahrhundert produziert.

Über die Schlagmaschine für Dachpappestifte, die in der Firma im unteren Maschinenraum arbeitete, berichtet Meister Spaude:

„Vorne stand die Dachpappnägelmaschine und die machte einen Heidenlärm. ...Unsere Maschine, wenn ich die früher fünf Minuten später angestellt habe, dann hat unser Nachbar, das war der Franzen, ein Milchgeschäft, gesagt: ‚War was mit euch heute los? Ich dachte, meine Uhr geht nicht richtig.'"[62]

Aufgrund der rückläufigen Nachfrage nach Dachpappennägeln demontierte Meister Spaude die Maschine in den 60er Jahren.

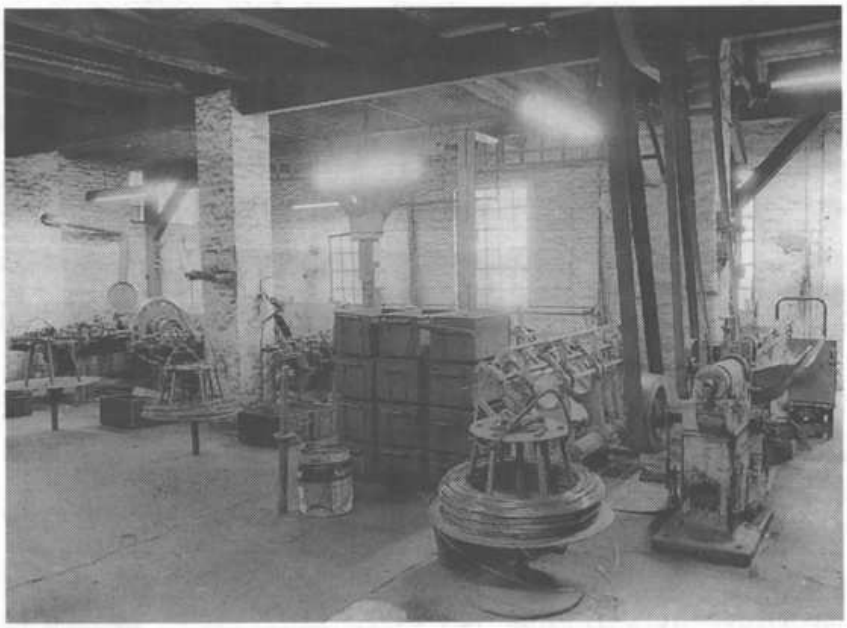
Bis zur Betriebseinstellung 1985 arbeitete die Firma mit 50 Jahre alten Drahtstiftpressen, die sie erst Mitte der 50er Jahre gebraucht von der Konkurrenzfirma Ottensener Drahtindustrie gekauft hatte, einem Betrieb in der Holstentwiete, der u.a. Stifte produzierte, aber zu dieser Zeit gerade aufgelöst wurde.

„Die Ottensener Drahtindustrie machte damals pleite — na, pleite will ich nicht sagen, es starb der Chef und dann hörten sie auf. Aufgrund dessen haben wir von da die Maschinen gekauft. Denn die haben die Maschinen da alle richtig verschrottet, die wurden kaputtgehauen und dann gingen die in den Schrott. Die wurden gar nicht mehr weiterverkauft... Und da haben wir die Maschinen gekauft für das gleiche... Naja, dann fing es an mit den Maschinen. Wir haben unten die ganzen Schlagmaschinen rausgerissen und die Pressen alle aufgestellt. Der ganze Maschinenraum war voll, nur vorne in der Mitte ein Gang."[63]

Mit dem Aufbau der Drahtstiftschnellpressen wurde die Produktivität der Firma erheblich erhöht. Während die Schlagmaschinen nur 120-130 Stifte durchschnittlicher Länge herstellten, erreicht eine Schnellpresse je nach Stifttyp mehr als den dreifachen Ausstoß pro Minute. Über 200.000 Drahtstifte einer kleineren Sorte konnten an einem achtstündigen Arbeitstag mit einer Presse hergestellt werden. Verarbeitet wurden dabei ca. 300 kg Draht. Große Stifttypen erreichten eine geringere Stückzahl, aber einen wesentlich höheren Drahtverbrauch von 1.000 kg am Tag.

[62] StO, Interview W. Spaude, 15.1.1987
[63] ebenda

Drahtstiftpressen im unteren Maschinensaal. In der Mitte sind die Blechkisten zu sehen, in die die Stifte nach dem Pressen fielen. Rechts steht die mit der Transmission angetriebene Richtbank, auf der Draht in gerade Längen geschnitten werden konnte. Vor allem der verkupferte Draht wurde nur selten in Rollen an die Kunden geliefert. Foto: Axel Waldhier



Meister Spaude beim Abschmieren einer Presse. Foto: Axel Waldhier

In der Packerei der Drahtstifte-Fabrik. Hier arbeiteten fast nur Frauen, die die Stifte nach Gewicht abpackten. Foto: Michael Kröger

Nachdem die Stifte geschnitten waren, wurden sie in Blechkisten zur Putzerei transportiert. Die Putzerei der Firma befand sich im zweiten Hinterhof des Grundstückes. In diesem nur mit einem Oberlicht versehenen dunklen Raum standen mehrere sechseckige Scheuerfässer (Putztrommeln), die sich mit ca. 40 Umdrehungen pro Minute bewegten. Angetrieben wurden die Scheuerfässer zunächst von der Transmissionsanlage. Nachdem ein Brand in der Putzerei die dortige Transmission beschädigt hatte, stellte Meister Spaude den Antrieb auf Elektromotoren um. Die Drahtstifte mußten in den Fässern während der Umdrehungen „lebhaft kollern", um so blank gescheuert zu werden. Das von den Brüdern Feldtmann benutzte Handbuch für die Drahtstiftproduktion, das „Draht-Welt-Buch", weist darauf hin, daß beim Füllen der Scheuerfässer eine genügend große Menge an Stiften hineingeschüttet werden müsse, weil sonst die Gefahr von krumm geschlagenen Stiften bestünde.[64]

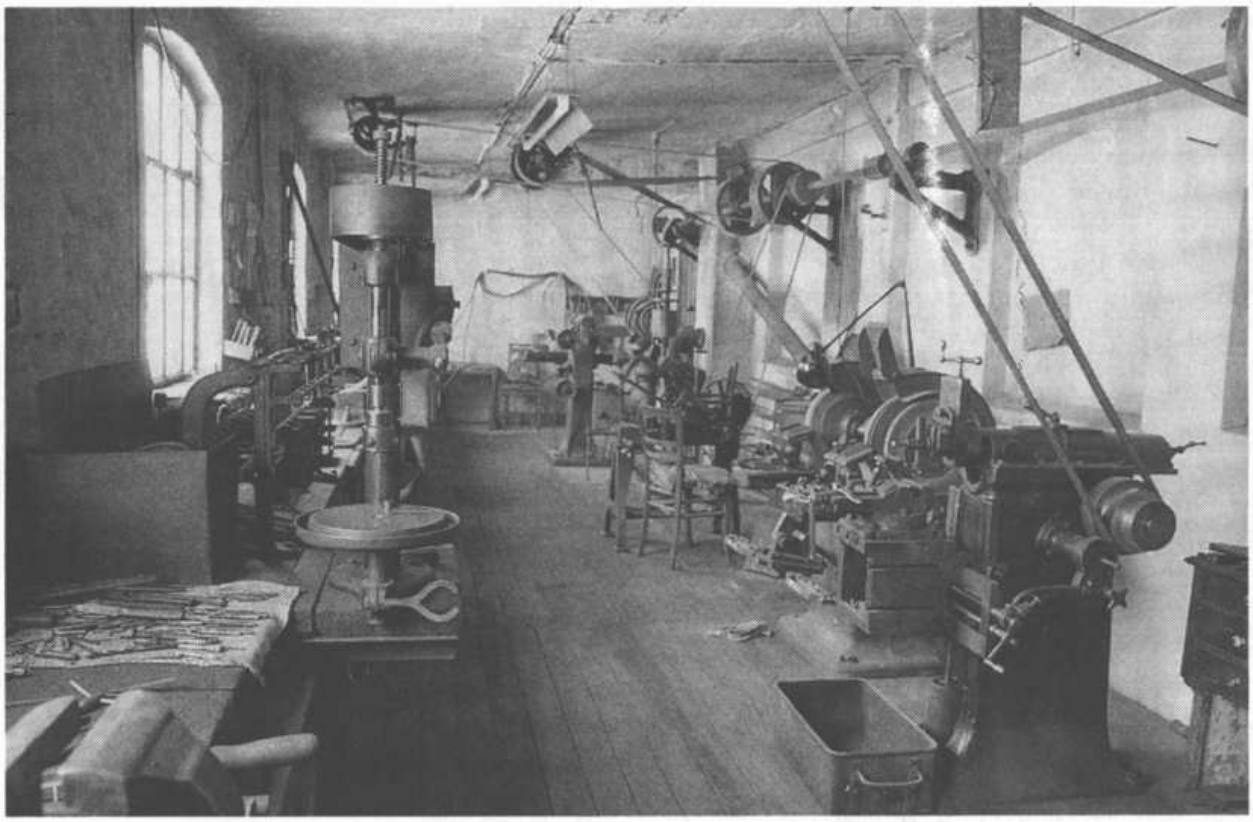
Nachdem die Stifte in der Putzerei blank gescheuert waren, mußten sie in die Packerei transportiert werden. Hier wurden sie nach Gewicht in Pakete verpackt und etikettiert. Diese Pakkerei befand sich im alten Kesselhaus einer zum Hohenesch hin angrenzenden ehemaligen Sägerei, das die Firma angemietet hatte. Eine zweite kleine Packerei, in der hauptsächlich Formerstifte verpackt wurden, existierte im ersten Stockwerk des Fabrikgebäudes neben dem oberen Maschinensaal. In den Packereien der Drahtstifte-Fabrik wurden hauptsächlich Frauen aus der Nachbarschaft des Osterkirchenviertels beschäftigt.

Die Schlosserei der Drahtstifte-Fabrik

Neben den Maschinensälen war der wichtigste Bereich der Drahtstifte-Fabrik die eigene Werkzeugschlosserei, die 1923 an das Fabrikgebäude angebaut worden war. Die noch heute in der Schlosserei zu sehenden Maschinen wurden von der Firma gebraucht gekauft und sind zum Teil ca. 100 Jahre alt. Mit ihnen wurden die unterschiedlichen Werkzeuge für die Stiftpressen hergestellt oder nach Verschleiß in der Produktion aufgearbeitet. Dieses sind vor allem die Backen, die den Stift in der Maschine festhalten; die für das Anschneiden der Spitze notwendigen Messer und die Stempel zum Anstauchen des Stiftkopfes. Jede Sorte von Drahtstiften benötigt zur Herstellung auf den Maschinen einen eigenen Satz von Werkzeugen, der für ihre Größe extra angefertigt wurde. Aber auch Ersatzteile, wie z.B. Wellen für die Drahtstiftpressen, stellten die Werkzeugmacher in der Schlosserei her.

Im schon erwähnten Handbuch „Draht-Welt-Buch" findet sich eine Aufstellung der Maschinen und Werkzeuge, mit denen die Schlosserei einer Drahtstifte-Fabrik ausgestattet sein sollte: mindestens eine Drehbank, eine Schnellbohrmaschine, eine Hobelbank und einige Naßschleifmaschinen. Eine Werkbank mit Schraubstock zum Feilen und anderen Schlosserarbeiten wurde als selbstverständlich angesehen. Ein Härteofen sollte ebenfalls zur Grundaustattung der Schlosserei gehören.[65] In der Ottenser Drahtstifte-Fabrik wurden all diese Vorschläge berücksichtigt. Darüberhinaus gab es zum notwendigen Härten

[64] Hermann Steinmüller (Hrsg.), a.a.O., S.328f
[65] a.a.O., S.359ff



Die Schlosserei der Drahtstifte-Fabrik. Die Maschinen werden mit einer Transmissionsanlage angetrieben. An der rechten Wand stehen Hobelbank, Messerschleifmaschine und Bügelsäge. Im Hintergrund ein großes Ständerbohrwerk und eine Fräsbank. Neben der kleine Bohrmaschine (links) ist die Ziehstein-Schleifmaschine zu erkennen. Foto: Axel Waldhier

und Ausglühen der Presswerkzeuge sogar eine eigene Schmiede mit Esse, Amboß und Härtebad im unteren Lagerraum. Das Härten der Backen und Messer ist notwendig, um den Stahl mit der Festigkeit zu versehen, die bei der Dauerbelastung der Werkzeuge in den Drahtstiftpressen Voraussetzung ist. Die Messer unterliegen einem höheren Verschleiß, weil sie beim Anschneiden der Spitze zugleich auch den Draht trennen. Deshalb sei, so betont das Produktionshandbuch, auf die Messer

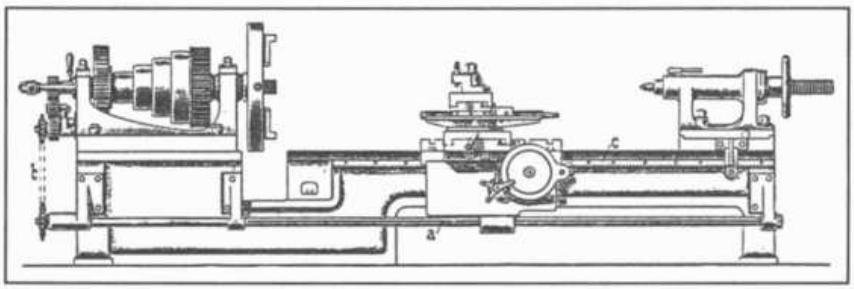
„sowohl beim Bearbeiten als auch beim Härten große Sorgfalt zu verwenden. Die Schneiden kann man anschleifen oder feilen. Handelt es sich um gebrauchte, also aufzuarbeitende Messer, so werden diese, falls sie mit der Feile zu bearbeiten sind, zunächst ausgeglüht. Das Schleifen der Messer hat den Vorteil, daß hierbei das Ausglühen wegfällt, die Beschaffenheit des Stahles bleibt dann konstant. Ein Nachhärten der Messer ist jedoch nötig, da sie, obgleich bei dem Schleifen eine Wasserberieselung erfolgt, blau anlaufen. Ein weiterer Vorzug des Schleifens ist der Zeitgewinn; gegenüber dem Feilen beträgt die Mehrleistung der Werkzeugschlosser das Vier- bis Fünffache."[66]

Für das vorgeschlagene Schleifen gab es in der Schlosserei eine spezielle Messerschleifmaschine, die allerdings kurz nach Betriebsstillegung zusammen mit einigen weiteren Maschinen an einen Kieler Kunden der Drahtstifte-Fabrik verkauft wurde.

An Maschinen, die nicht zur Standardausrüstung der Schlosserei einer Drahtstifte-Fabrik gehören, befinden sich in der Firma Feldtmann eine Fräsbank, ein Apparat zum E-Schweißen, eine kleine Poliermaschine für die Ziehsteine des Drahtzuges und ein Bläuofen. Dieser Blechmantelofen dient zum Bläuen von Stiften, die von Polstereibetrieben bei Feldtmann

[66] a.a.O., S.361

gekauft wurden. In ihm ist eine kugelförmige Blechtrommel eingebaut, die über die Transmission gedreht wird. Die Trommel kann zum Füllen oder Entleeren aus dem Ofen geschwenkt werden. *„Während des Bläuens ist in dem Ofen ein mildes Feuer zu unterhalten. Die Bläutemperatur soll 300 Grad nicht übersteigen, sonst zeigen die Stifte usw. anstatt einer blauen eine braune Färbung.“*[67] Diese in der Fabrik selten vorkommende Arbeit wurde von Meister Spaude in der Schlosserei miterledigt. Die Poliermaschine diente zum Nacharbeiten gebrauchter Ziehsteine auf ein größeres Innenmaß für die nächste Drahtstärke. Der um wenige zehntel Millimeter größere Durchmesser wurde durch Schleifen und Polieren des Widiakerns erzielt. Dazu benutzte man eine „Diamantpaste“, die auf Holzstäbe aufgetragen wurde. Diese Stäbe bewegte die Poliermaschine vertikal durch den eingespannten Ziehstein. Je besser ein Stein poliert wurde, desto länger konnte er am Drahtzug eingesetzt werden, ohne den Draht scharfkantig zu ziehen.



Detailzeichnung einer mit Transmissionsriemen angetriebenen Drehbank aus Luegers Lexikon der Technik 1905. Mit einer solchen Maschine wurde bis 1985 in der Schlosserei gearbeitet.

Alle Werkzeugmaschinen in der Schlosserei werden über eine Transmissionsanlage angetrieben, wie es für mechanische Werkstätten früher allgemein üblich war. Für kleinere Maschinen setzte sich der elektrische Einzelantrieb seit Beginn des Jahrhunderts nur langsam durch. Die Kraftübertragung mit Hilfe einer Transmission ist eine Form des Gruppenantriebes, der sich einer zentralen Kraftquelle bedient. Bei der Firma Feldtmann war dies zunächst eine eigene Dampfmaschine, die

Meister Spaude an der Drehbank. Er richtet gerade ein eingespanntes Werkstück aus. Dabei dreht er mit dem Treibriemen das Futter der Drehbank. Foto: Axel Waldhier

[67] Max Steinmüller (Hrsg.), a.a.O., S. 347

1923 von einem Dieselaggregat abgelöst wurde. Dies trieb sowohl die Werkzeugmaschinen als auch die Drahtstiftmaschinen an. Nach dem Ersetzen der alten Schlagmaschinen durch modernere Pressen, die einzeln angetrieben wurden, verschwand auch der Dieselmotor. Ein kleiner Elektromotor im oberen Maschinensaal trieb nun nur noch die Maschinen in der Schlosserei und die wenigen restlichen alten Schlagmaschinen, die dort standen, an. Die Kraft wurde mit einer Welle und einem Riemen durch das Treppenhaus des Fabrikgebäudes in die Schlosserei umgelenkt und dort auf die Hauptwelle gebracht. Mittels verschieden großer Riemenscheiben war dabei schon die Drehzahl auf die notwendige Größe reduziert worden.[68]

Die Drahtstifte-Fabrik und die Umwelt — Lärm, Rauch und PCP[69]

Umwelt ist „das Gefüge der äußeren Lebensbedingungen". Auf dieses Gefüge hat die Drahtstifte-Fabrik in ihrer näheren Umgebung doch erheblichen Einfluß ausgeübt. Wie schon im Kapitel über die Drahtstiftproduktion beschrieben, war es vor allem der Lärm, der viele Bewohner der Zeißstraße störte. Frau Straatmann, die bis zur Stillegung des Betriebes 65 Jahre mit den Produktionsgeräuschen der Schlag- und Pressmaschinen lebte, meint, daß es hauptsächlich im Sommer sehr laut gewesen sei, weil dann Fenster und Türen der Maschinensäle geöffnet wurden. Allerdings hätte sie sich an den Lärm gewöhnt, da sie ja seit ihrer Geburt hier gelebt hätte. Sie räumt aber doch ein, daß es *„sonnabends und sonntags, wenn nicht gearbeitet wurde, eine Wohltat gewesen ist."*[70] Nicht alle lärmgeplagten Nachbarn waren so verständnisvoll. Im Mai 1957 beschwerten sich einige Mieter aus der Zeißstraße bei der Gewerbeaufsicht über den *„unerträglichen Lärm, welcher zeitweilig schon um 6 Uhr morgens beginnt und abends um 18.15 endet."*[71] Das Amt für Arbeitsschutz führte mehrere Betriebsbesichtigungen durch und stellte fest,

„daß sowohl beim Anlaufen eines größeren Drahtzuges als auch durch die Doppelschlag-Pappnagelmaschine Geräusche entstehen, die über die normalen Betriebsgeräusche hinausgehen. Mit dem Inhaber wurde vereinbart, daß die Doppelschlag-Pappnagelmaschine versetzt wird, so daß eine wesentliche Geräuschminderung wahrscheinlich ist. Die Drahtzuganlage wird überholt und die Fenster, insbesondere das Oberlicht, bleiben beim Anlaufen der Maschine geschlossen. Es wird allerdings nicht möglich sein, den Betriebslärm soweit zu mindern, daß Belästigungen der Anwohner nicht mehr eintreten kön nen."[72]

Da bei den Besichtigungen durch die Prüfer bauliche Veränderungen bemerkt wurden, kümmert sich nun die Altonaer Bauprüfabteilung um den Vorgang. Auch sie führte Betriebsbesichtigungen durch. Mit den eigentlichen Ursachen der Anwohnerbeschwerde, dem Lärm, befaßte sich die Abteilung aber erst im März 1958, nachdem auf einer Bauausschußsitzung erneut Klagen laut geworden waren.[73] Mit dem Hinweis auf den rechtsgültigen Baustufenplan von 1953, der das Osterkirchen-

[68] Vgl. Karl Heinz Mommertz, Bohren, Drehen und Fräsen. Geschichte der Werkzeugmaschinen, Reinbek 1981, S.167

[69] Klaus-Georg Wey, Umweltpolitik in Deutschland, Opladen 1982, S. 17. Allgemein zur Umweltgeschichte: Franz-Josef Brüggemeier, Thomas Rommelspacher (Hrsg.); Besiegte Natur: Geschichte der Umwelt im 19. und 20. Jahrhundert, München 1987

[70] Information Frau Straatmann, November 1986

[71] BzA, Hausakte Zeißstraße 22-34, Schreiben der Anwohner an die Arbeitsbehörde vom 3.5.1957

[72] a.a.O., Schreiben des Amtes für Arbeitsschutz vom 24.9.1957

[73] Bezirksamt Altona, Niederschrift 7/58 über die Sitzung des Bausschusses Altona am Dienstag, den 18.3.1958

viertel als Wohngebiet auswies, erhielt die Firma Feldtmann die Auflage, Maßnahmen zur Verhinderung des Lärms einzuleiten. Die Aufsichtsbehörde drohte bei Nichtbefolgung eine Strafe von 100 DM an.[74] Mit der Ummantelung der Eschenfeder bei der Doppelschlagmaschine verminderte die Firma den Lärm. Neue Kontrollen ergaben jedenfalls keine Beschwerden von seiten der Anwohner und des Amtes.

Die „Ottensener Drahtindustrie" wurde schon 1939 als ausgesprochener Lärmbetrieb eingestuft. Obwohl die Firma im reinen Industriegebiet an der Holstentwiete lag, wurde der Bau eines Büroraumes nicht genehmigt, weil er *„unter ständiger Belästigung aus Lärm und Erschütterungen des unmittelbar angrenzenden Fabrikraumes"* läge.[75]

Aber nicht nur der fast unvermeidliche Lärm bei der Drahtstiftproduktion, sondern auch Rauch und Gestank gaben Anlaß zu Eingaben. Im Juni 1922 beschwerten sich sämtliche Bewohner der Vorderhäuser mit folgendem Brief bei der Altonaer Gesundheitspolizei:

„An die Gesundheitspolizei: Unterzeichnete möchten doch einmal höflichst bitten, sich den Fabrikhof der Drahtstiftefabrik von Feldtmann, Gr. Karlstr.28 zu besichtigen. Erstens hat Herr Feldtmann den Großen Fabrikschornstein bis auf ein kleines Stück herunterreißen lassen, infolgedessen kann der Rauch nicht mehr nach oben steigen, sondern schlägt nach unten, so daß man überhaupt kein Fenster mehr öffnen kann. Die Steine und Schmutz liegen im Hof umher, daß man es vor Staub nicht aushalten kann. Zweitens hat Herr Feldtmann dicht an den Wohnungen ein Männer-Pissoir anbringen lassen, nun hat man bei dieser Hitze auch noch unter diesem Geruch zu leiden. Fragt man Herrn Feldtmann etwas darüber, bekommt man zur Antwort, man kann ja an die Elbchaussee ziehen. Wir sind nun aber leider nicht in der Lage dort wohnen zu können, darum braucht er uns doch nicht diese Lüfte, die wir gezwungen sind einzuatmen, nicht noch mehr zu vergiften. Darum bitten wir nochmals um Besichtigung.

Hochachtungsvoll, die sämtlichen Einwohner."[76]

Die Besichtigung führte ein Beamter des 5. Polizeireviers durch. Er stellte in seinem Bericht an den Altonaer Stadtmedizinalrat fest, daß der Schornstein und das Pissoir ohne Genehmigung der Baupolizei abgetragen bzw. angelegt seien. Die Mauersteine des abgerissenen Schornsteines sollten wiederverwendet werden; lagernder Schmutz sei vorhanden. Der Rauch würde nur bei Südwind niederschlagen. Er schloß aus, daß das Pissoir auf die Mieter belästigend wirken könne, da es von den Arbeitern nur während der Arbeitszeit benutzt würde. Aufgrund dieses Berichtes wurde die Beschwerde als belanglos eingestuft.[77] Auch die Mieter des Nachbarhauses Große Carlstraße 36-40 beschwerten sich 1923 über Belästigungen durch Rauch. Ursache war hier ein Schornstein der Dampfsägerei Wätjens, die hinter der Drahtstifte-Fabrik lag.[78]

Zu Fragen der Umweltgeschichte gehören auch die Verhältnisse, unter denen die Menschen in der Fabrik selbst arbeiteten, z.B. die Arbeitssicherheit. In den Maschinensälen war es ausge-

[74] BzA, Hausakte Zeißstraße 22-34, Verfügung der Bauprüfabteilung Altona vom 15.4.1958

[75] BzA, Hausakte Holstentwiete 46-48, Schreiben des Bauamtes vom 18.1. 1939. Langfristig wurde empfohlen, den Betrieb aus Ottensen auszulagern.

[76] BzA, Hausakte Zeißstraße 22-34, Anwohnerbeschwerde vom 8.6.1922

[77] a.a.O., Polizeibericht mit Anmerkungen auch von anderen Ämtern vom 13.6.1922

[78] BzA, Hausakte Zeißstraße 36-40, Anwohnerbeschwerde 1923

sprochen dunkel, da aufgrund der baulichen Gegebenheiten nur wenig natürliches Licht einfallen konnte. Den ganzen Tag mußte deshalb bei künstlichem Neonlicht gearbeitet werden. Der Lärm, über den sich die Nachbarn beschwerten, war in diesen Räumen noch größer. Die in den letzten Jahren vorgeschriebenen Ohrenschützer waren zwar vorhanden, die Arbeiter benutzten sie nur selten. Watte oder Ohropax waren gängige, aber unzureichende Schutzmittel.

Wegen der ungenügenden Isolierung der Außenwände und der fehlenden Heizung war es in den Arbeitsräumen im Sommer sehr warm — auch wegen der Abwärme der Maschinen — und im Winter ausgesprochen kalt. Öfen gab es nur in der Schlosserei und in der Packerei, die im angemieteten Kesselhaus untergebracht war. Für diesen feuchten, halb im Keller gelegenen Raum war der Ofen aber nicht ausreichend. Der Drahtziehraum wurde im Sommer und im Winter mit der Abwärme geheizt, die beim Ziehen entstand. Als in den letzten Jahren nicht mehr häufig Draht gezogen wurde, gab es hier einen kleinen Elektrostrahler zum Heizen. Ein wirklicher warmer Raum im Winter war nur der Pausenraum des Betriebes.

Die Belastungen der Arbeiter in der Drahtstifte-Fabrik waren erheblich. Bei Lärm, Wärme oder Kälte wurden ihnen körperliche Anstrengungen, aber auch Konzentration abverlangt: Die Kontrolle und Beschickung der Drahtstiftpressen wurde durch den Maschinentakt vorgegeben; dies war eine sehr monotone Beschäftigung. Das Drahtziehen war eine gefährliche Tätigkeit, wie der beschriebene tödliche Unfall des Arbeiters Pallaks 1953 zeigt. Der Antrieb der Maschinen mit einer Transmission war ebenfalls nicht ungefährlich. Mehrere Schilder wiesen darauf hin, daß das Auflegen der Riemen nur bei Stillstand der Maschinen erlaubt sei. An den einzelnen Maschinen war die Transmission nicht gegen ein Hereingreifen geschützt. Die Anlage in der Schlosserei und der Antrieb einer Richtbank über die Transmission entsprachen bis 1985 nicht den üblichen Sicherheitsvorschriften. Allerdings besaß die Drahtstifte-Fabrik für den Betrieb ihrer Transmissionsanlage eine Ausnahmegenehmigung der Berufsgenossenschaft.

Schwere körperliche Arbeit mußten die Arbeiter beim Transport der gezogenen Drahtrollen verrichten, da es dafür nur wenige mechanische Hilfsmittel gab. Innerhalb des Betriebes wurde fast alles mit der Hand transportiert. Zum Be- und Entladen von Lastwagen, die Nägel holten oder Draht brachten, gab es seit Beginn der 1970er Jahre einen Gabelstapler, der den engen Durchgang zwischen den Vorderhäusern passieren konnte. Zuvor mußten meist die Packerinnen die Pakete mit den Drahtstiften per Hand aufladen.

In der Drahtstifte-Fabrik wurde lange Zeit auch mit Säuren gearbeitet. Diese kamen beim Verkupfern und Beizen des Drahtes zum Einsatz. Außer dem Tragen von Gummihandschuhen gab es bei diesen Arbeitsvorgängen keine weiteren Sicherheitsvorkehrungen. Wenn die Säurebäder verbraucht waren, wurden sie verdünnt, chemisch neutralisiert und in der Kanalisation entsorgt. Beim Verkupfern wurde zeitweise ein Produkt als

linke Seite:
Karl Bastiansen in der Putzerei. In diesem dunklen Raum schwebte ein Gemisch aus Sägespänen und Eisenstaub, das die Putzer einatmen mußten. Foto: E.Straatmann

Naßziehfett eingesetzt, das fast reines Pentachlorphenol (PCP) war und pro Kilogramm 1 g Dioxin enthielt. Diese für Mensch und Umwelt gefährlichen chemischen Verbindungen gelangten regelmäßig in das Abwasser. Fabrikanten und Arbeiter waren in den 1960er Jahren über die Gefährlichkeit der Chemikalie vom Hersteller Dynamit-Nobel nicht aufgeklärt worden.[79] In der Putzerei hinterließ die Bearbeitung der Stifte eine unvermutete Altlast. Der Boden weist hier mit 66 mg/kg das dreifache des Sanierungsrichtwertes an Cadmium auf. Die gesamte Fläche des 2. Hinterhofes ist außerdem übermäßig stark mit Kupfer belastet. Zink, Blei und Nickel befinden sich ebenfalls in hohen Werten im Boden.[80] Diese Metalle gelangten wahrscheinlich von der Beizerei aus ins Erdreich. Die Meßergebnisse sind ein Beleg dafür, daß heute jede von der Industrie aufgegebene Fläche auf Altlasten hin untersucht werden müßte. Auch kleine Betriebe haben in aller Regel Verfahren oder Mittel angewandt, die nach gegenwärtigem Wissen umweltschädlich sind.

Beschäftigtenzahl in der Drahtstifte-Fabrik

1899 beschäftigte J. D. Feldtmann in seiner Fabrik vier Arbeiter, die zwischen 18 und 30 Reichsmark verdienten. Im vorangegangen Jahr waren fünf Arbeiter zu ähnlichen Löhnen beschäftigt worden.[81] Damit gehörte das Werk von J. D. Feldtmann zu den größeren Betrieben der Drahtwarenfabrikation in Altona. 1895 waren in diesem Bereich 7 Unternehmen mit insgesamt 20 Arbeitern tätig.[82]

Zwischen 1924 und 1928 erhielt ein ungelernter Arbeiter in der Drahtstifte-Fabrik zwischen 0,35 RM und 0,45 RM Stundenlohn. Eine Packerin wurde ähnlich entlohnt. Sie erhielt ca. 0,40 RM in der Stunde. Dies entsprach dem tariflichen Grundlohn für ungelernte Arbeiterinnen in der Eisenindustrie.[83] Die Schlosser und Maschinensteller wurden relativ gut bezahlt. 1928 erhielt ein Schlosser 1,10 RM die Stunde, der Maschinensteller ca. 0,90 RM. Gearbeitet wurde 48 Stunden in der Woche. 1970 erhielt eine Packerin 176 DM Wochenlohn. Bis 1980 stieg er auf 372 DM. Außerdem wurde eine Prämie von bis zu fünf Pfennigen pro Paket gezahlt. Arbeiter erhielten in diesem Zeitraum 10-13 DM die Stunde und eine Prämie, die sich am verbrauchten Walzdraht orientierte.

Genauere Daten über die Zahl der beschäftigten Arbeiter liegen für die Zeit von 1924 bis Anfang 1971 vor[84].

Die Grafik 1 zeigt, daß aufgrund von konjunkturellen Schwankungen die Arbeiter an den Maschinen und die Packerinnen immer schnell entlassen wurden. Konstante Größen waren die Arbeitsplätze im Büro und die Funktion des Werkmeisters, ohne den der Betrieb nicht aufrechterhalten werden konnte.

Im Zweiten Weltkrieg arbeiteten in der Drahtstifte-Fabrik 1943 zwei französische und 1944/45 ein italienischer Arbeiter als Hilfskräfte. Untergebracht waren diese „Fremdarbeiter" in Wohnlagern der „Deutschen Arbeitsfront" in Ottensen und Eimsbüttel.

In den Zeiten der Hochkonjunktur in den 1950er und bis

[79] Die Produktion des Naßziehfettes „Witophen-P" von Dynamit-Nobel ist inzwischen eingestellt, da das krebserregende PCP inzwischen in der BRD generell nicht mehr hergestellt wird. Zur Gefährlichkeit der Dioxine siehe: Thomas Weidenbach, Imre Kerner, Dagny Radek; Dioxin — die chemische Zeitbombe, Köln 1984.

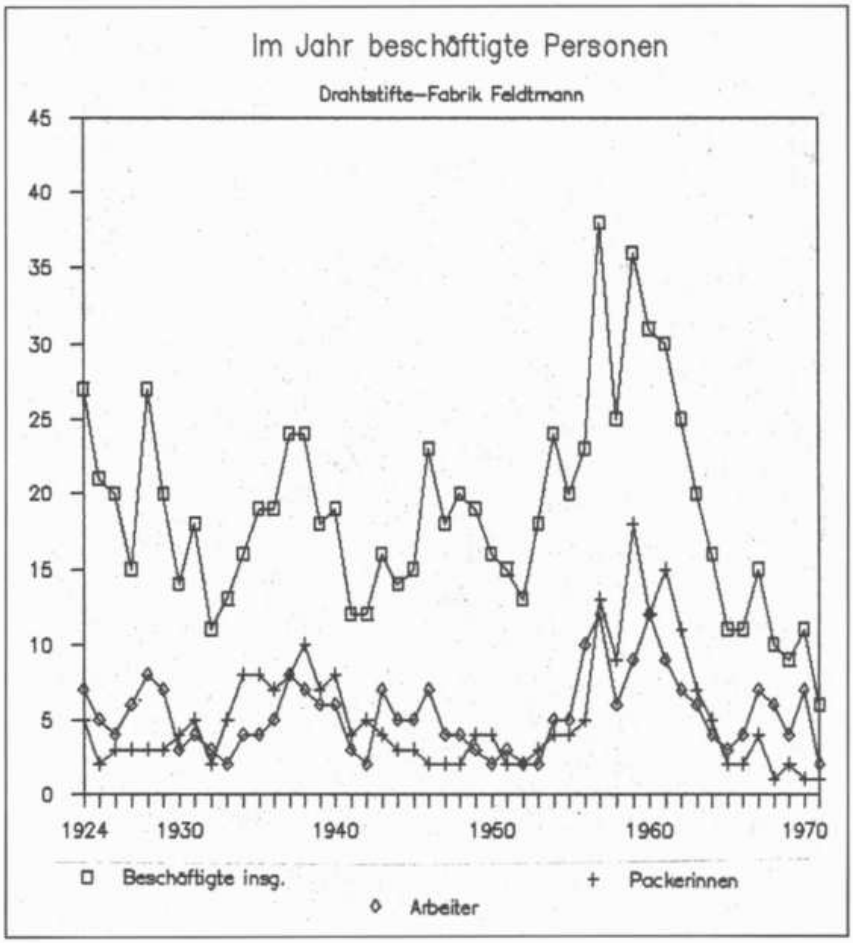
[80] Der Grenzwert für Cadmium beträgt nach der sogenannten „Hollandliste" 20 mg/kg Boden. Eine Altlastensanierung dieser Fläche ist notwendig. Für die anderen Metalle wurden ebenfalls die in dieser Verordnung festgelegten Grenzwerte zugrunde gelegt. Information von Herrn Dipl.Ing. R. Schwörer.

[81] LAS 309.10731, Zusammenstellung von stat. Zahlen betr. der Industrie in Schleswig-Holstein vom 1. November 1898 bis Ende Oktober 1899

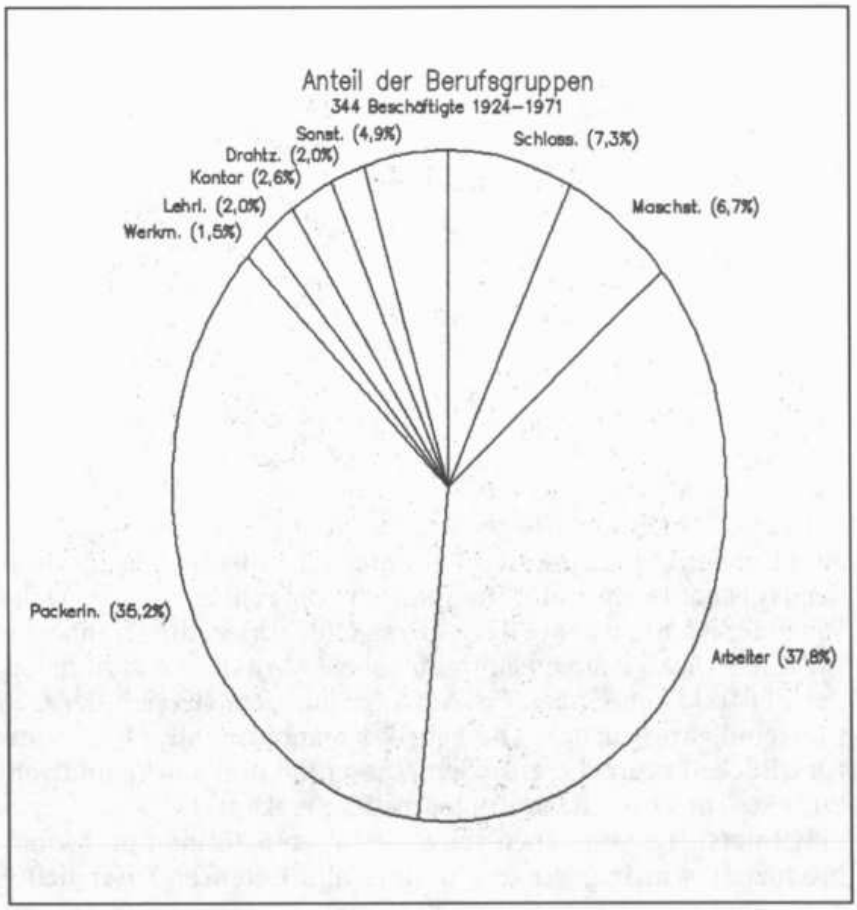
[82] Gemeindebericht, Bd. II., S.66f

[83] Statistisches Jahrbuch der Stadt Altona 1925-1927, Altona 1928, S. 311. Fischarbeiterinnen erhielten 1927 46 Pfg. und Tabakarbeiterinnen 59 Pfg. Stundenlohn.

[84] StO, Bestand Feldtmann, Nachweisbuch über bezahlte Beiträge zur Invalidenversicherung.



Beschäftigungszahlen p.a. in der Statistik



Berufsgruppenverteilung für 344 Beschäftigte

Mitte der 1960er Jahre beschäftigte die Drahtstifte-Fabrik als Stammbelegschaft bis zu sieben Frauen in der Packerei. Ein Schlosser oder Werkzeugmacher fertigte in der Werkstatt Pressbacken und Ersatzteile für die Maschinen an. Drei Drahtzieher waren ab 1953 an den Grob- und Feinzügen beschäftigt. Zwei Maschinensteller richteten die Pressen für die unterschiedlichen Stifttypen ein. Drei weitere Arbeiter waren für die Überwachung der einzelnen Pressen, die Putzerei und den Transport der Stifte zuständig.[85] Überwacht wurde die Produktion von Meister Spaude, der auch in der Schlosserei Werkzeuge anfertigte. Im Kontor arbeiteten Horst und Gerd Feldtmann und zeitweise eine zusätzliche Kontoristin. Die höheren Werte in der Grafik ergeben sich aus der zum Teil nur kurzfristigen Beschäftigung von Packerinnen und Arbeitern.

Die Produktionspalette und der Kundenkreis der Firma

„Nägel haben wir hier ca. 100 Sorten gemacht", erinnert sich Horst Feldtmann. *„Und zwar in rund haben wir flache und gestauchte gemacht und vierkantflache gestauchte Nägel und natürlich Maschinenstifte. Das heißt, also praktisch von jeder Sorte fünf verschiedene Ausführungen, dazu noch Kammzwekken und Schlaufen, die heute Krampen genannt werden."*[86]

Für manche Stiftsorten lief das ganze Jahr hindurch immer nur eine Maschine. Vor allem die Kunden aus der Bauindustrie trugen in den 50er Jahren dazu bei, daß das Geschäft der Ottenser Drahtstifte-Fabrik florierte. In dieser Zeit wurden die Fußböden in den Neubauten noch mit Dielenbrettern genagelt. Der gestauchte Fußbodennagel war das gängigste Produkt der Firma. Als begonnen wurde, Böden in Estrich zu gießen, verschwanden diese Stifte fast völlig vom Markt.

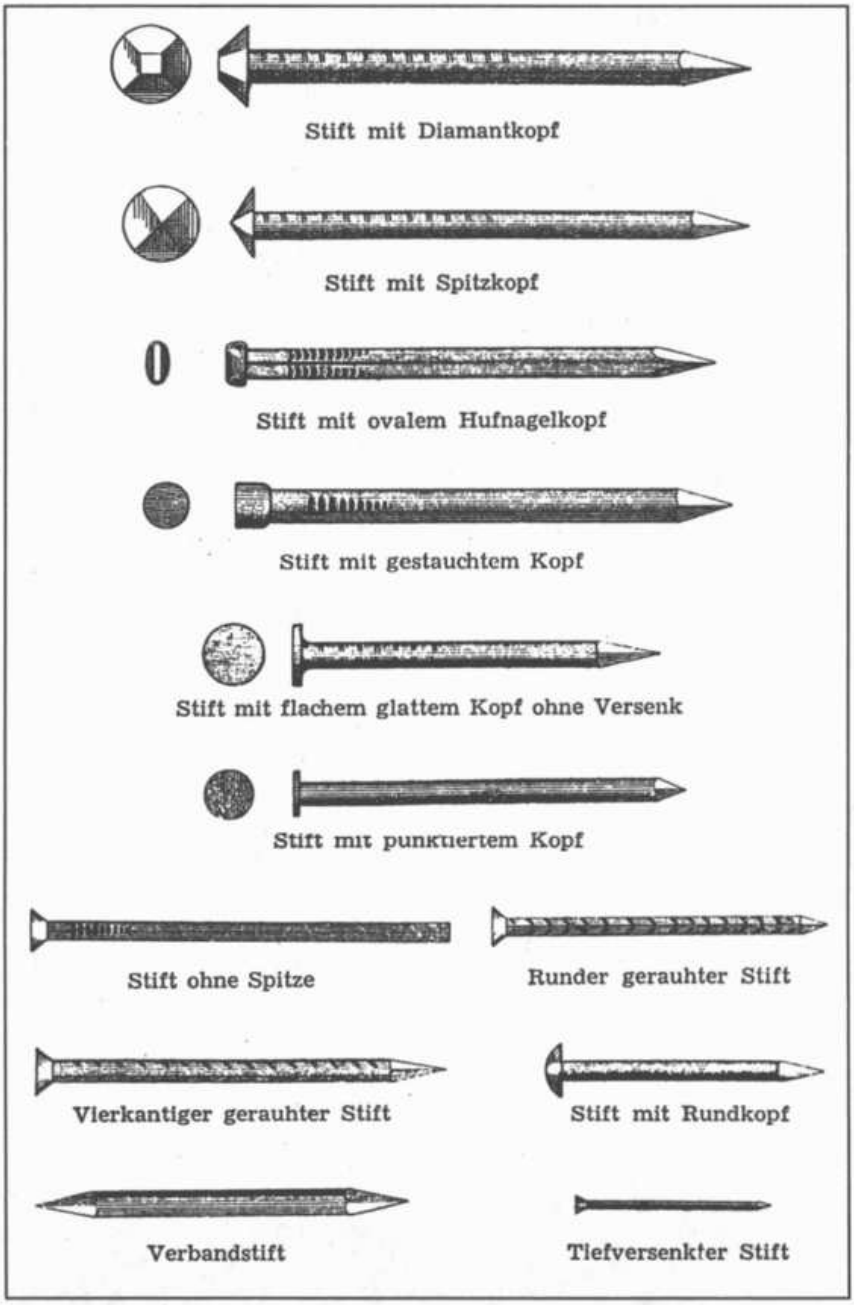
Außer den Baufirmen gehörten Kistenfabriken in Altona und Ottensen lange Zeit zu den wichtigsten Kunden der Firma Feldtmann. Viele Fischkistenfabriken wurden von ihr beliefert.

„Wir haben später im Laufe der Jahre zum Beispiel an den Fischmarkt in Cuxhaven verzinkte Nägel geliefert. Eine Sorte, ich weiß im Moment nicht mehr wie groß, 80 glaub' ich, die holte er bei uns ab. Ließ sie sich lose auf den Wagen kippen, also nicht abgepackt in Paketen. Den Preis für die Pappe wollte er sparen an Gewicht, denn es wurde ja brutto für netto verwogen. Er bekam jetzt 15 Tonnen lose verzinkte Nägel auf den Wagen geknallt. Bis dann die Plastikkisten kamen, die großen, dann war das auch wieder vorbei."[87]

Die Getränkeindustrie gehörte mit ihrer Kistenfertigung auch zum Kundenkreis. Zum Beispiel waren die hölzernen Bierkästen der Holstenbrauerei mit Drahtstiften von Feldtmann genagelt. Ein guter Kunde war auch die Firma Glücksklee, die Drahtstifte für Ihre Holzkisten bei Feldtmann bezog. Mit dem Aufkommen der Plastikkisten gingen die Aufträge aus dem Bereich der Getränkeindustrie zurück. Die Fabrik begann deshalb Heftdrähte für „Bückelkisten" herzustellen. Dieser 0,8 mm starke und verkupferte Draht wurde in Ringen zu 5 kg verkauft.

Formerstifte, von denen zeitweise bis zu 6 Tonnen im Monat produziert wurden, gingen an fast alle Ottenser Eisengieße-

[85] StO, Interview Werner Spaude vom 15.1.1988 (R.Schwörer, G.Krämer)
[86] StO, Interview Horst Feldtmann vom 12.8.1987 (R.Schwörer, G.Krämer)
[87] ebenda



Verschiedene Typen von Drahtstiften, die bei Feldtmann produziert wurden.

reien. Bester Kunde bei Feldtmann aus diesem Bereich war die Schiffsschraubenfabrik Zeise in der Friedensallee. Aber auch die bekannte Carlshütte in Rendsburg kaufte Formerstifte bei der Ottenser Drahtstifte-Fabrik ein. Diese sehr dünnen Drahtstifte mit einem breiten und flachen Kopf werden in besonders gefährdete Stellen der Gußform gesteckt, um so zu verhindern, daß beim Gießen Formteile ab- oder ausbrechen. Verwendung finden sie aber auch zum Ausbessern der Formen, dabei werden allerdings meist gebrauchte Formerstifte benutzt, die wegen ihrer angerauhten Oberfläche nun besser am Sand haften.[88]

Die meisten Kunden der Firma Feldtmann kamen aus Hamburg und Schleswig-Holstein.[89] Zeitweise gab es auch Abnehmer in Berlin und Bremen. Der verkupferte Stangendraht für Lampenschirme und Verkaufsständer wurde bis nach Westfalen geliefert. Die Kunden kamen nicht aus dem Großhandel, son-

[88] Marion Pasternak (Hrsg.), Fachkunde für Gießereitechnik, Leipzig 1984

[89] ebenda

dern waren Endverbraucher. Es war sogar üblich, auch einzelne Pakete Drahtstifte zu verkaufen.

Um die festen Kosten für den Betrieb zu decken, benötigte die Firma Feldtmann einen durchschnittlichen Absatz von 35 Tonnen Drahtstifte im Monat. In den besten Zeiten der Fabrik wurden über 70 Tonnen Stifte und Drähte in einem Monat abgesetzt. An Lagerbestand hatte man in wirtschaftlich guten Jahren ca. 200 Tonnen fertige Nägel und gezogene Drähte. Als Mitte der 70er Jahre Hüttenwerke im Rheinland dazu übergingen, Drahtstifte selbst preiswert herzustellen, wurde bei Feldtmann für fast ein Jahr die Produktion stillgelegt und die Firma als Großhandel weitergeführt. Die Drahtstifte wurden bei den Hütten eingekauft. Auf besonderen Wunsch einiger alter Kunden stellte der Betrieb nun Vierkantnägel her, wie sie in der Baubranche in Norddeutschland üblich sind. Die Krise wurde überwunden, als die Drahtstifte-Fabrik Aufträge erhielt, Spezialnägel für eine Kieler Firma zu fertigen. Auch Stifte aus gedrilltem Draht kamen als neues Produkt hinzu.

Das Ende der Drahtstifte-Fabrik

Die Söhne Walter Feldtmanns, Gerd und Horst, waren seit 1945 bzw. 1949 als dritte Generation im Betrieb ihrer Familie beschäftigt. Gerd Feldtmann absolvierte in der väterlichen Firma eine Lehre als Kaufmann. Auch sein Bruder hatte eine solche Ausbildung. Beide arbeiteten in Ein- und Verkauf der Firma. Sie bedienten aber auch während der Urlaubszeit die Stiftpressen und den Drahtzug. Zu Lebzeiten ihres Vaters waren sie als Prokuristen mit Gewinnbeteiligung in der Firma angestellt. Miteigentümer wurden sie zusammen mit ihrer Mutter nach dem Tode Walter Feldtmanns 1977, Alleineigentümer erst im Jahre 1979. Die Drahtstifte-Fabrik wurde nun als GmbH geführt. Schon seit Mitte der siebziger Jahre begann, wie oben beschrieben, das Geschäft schlechter zu werden, weil Drahtstifte in vie-

Jubiläumsfeier zu 100jährigen Bestehen der Firma Feldtmann 1983. Foto: Horst Feldtmann

len Produktionsbereichen nicht mehr benötigt wurden. Hinzu kam ein wachsender Konkurrenzdruck durch Importnägel, die billiger waren, als der Walzdraht für die Herstellung in der Drahtstifte-Fabrik. Außer den Brüdern Feldtmann und Meister Spaude arbeiteten in den letzten Jahren nur noch eine langjährige Packerin, ein seit 1953 in der Fabrik beschäftigter angelernter Drahtzieher und eine wechselnde Hilfskraft im Betrieb. Das entsprach ungefähr dem Beschäftigtenstand von 1899. Aufgrund der anfallenden Verluste war der Betrieb aus Sicht seiner Eigentümer nicht mehr rentabel. Im Dezember 1985 wurde die Drahtstifte-Fabrik nach 111 Jahren geschlossen. Meister Spaude ging in den vorgezogenen Ruhestand. Der Drahtzieher ist seitdem arbeitslos.

Horst Feldtmann (l) und sein Bruder Gerd (r) kurz vor Schließung der Drahtstifte-Fabrik