



Mustertuch und Model

Blaudruck

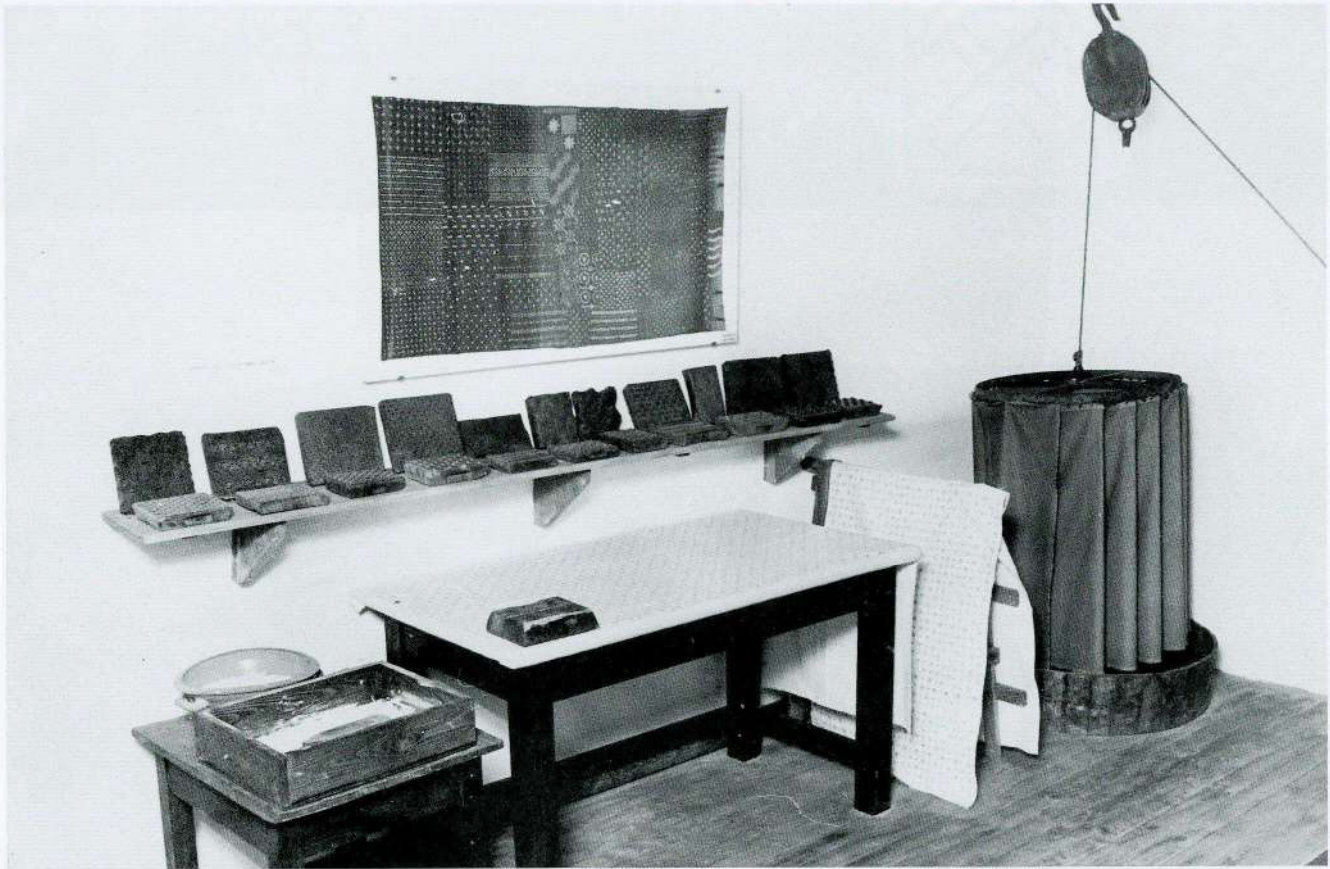
Geschichte des Handwerks

Der Blaudruck wurde in Deutschland vor etwa 300 Jahren bekannt und verbreitete sich im 18. Jahrhundert vorwiegend in Gebieten, wo Leinen erzeugt wurde. Blaudruckstoffe waren vor allem beliebt als Haustextilien wie Bettwäsche oder Vorhänge sowie für Kleidungsstücke und Trachtenteile; der tiefblaue, fast schwarze Stoff eignete sich auch besonders gut für strapazierfähige Alltagskleidung. Seine weiteste Verbreitung fand der Blaudruck in den ländlichen Gegenden des Bergischen Landes im 19. Jahrhundert; die meisten der heute erhaltenen Muster stammen aus der Biedermeierzeit. Mechanisiert wurde die Blaufärberei durch die Entwicklung der Perrotine im ersten Drittel des 19. Jahrhunderts. Mangels Nachfrage verschwand sie im 20. Jahrhundert vom heimischen Markt.

Das Handwerk der Blaufärber wurde zum einen vom technologischen Fortschritt beeinflusst und verändert; andererseits hing der Absatz ihrer Produkte auch weit-

gehend von den jeweils herrschenden Modeströmungen ab. Voraussetzung für die Entwicklung des Handwerks waren zwei Komponenten: zum einen die Kenntnis des Reservedrucks, zum anderen das Wissen um die Färbepflanze Indigofera.

Das Färbematerial Indigo war in Indien und China seit Jahrhunderten bekannt. In Europa wurde der Indigo im Zuge des aufblühenden Ostindienhandels zuerst in England und Holland bekannt. Etwa seit 1600 wurde Indigo auch in Deutschland eingeführt und verdrängte durch seine bessere Qualität einheimischen Waid. Bei beiden Pflanzen handelt es sich um strauchartige Gewächse, aus deren Blätter der Farbstoff gezogen wurde. Diesen blauen Farbstoff wird man wohl auch im Bergischen Land ursprünglich aus Waid gewonnen haben, einer im hiesigen Raum schon seit dem Mittelalter häufig angebauten Färbepflanze. Mehrere Versuche im 17. Jahrhundert, die „Teufelsfarbe“ Indigo zu verbieten, um die einheimischen Waidbauern



Arbeitsplatz des Blaufärbers

Nümbrecht, Schloß Homburg

zu schützen, schlugen fehl; die Gesetze wurden immer wieder übertreten. 1737 erfolgte die völlige Freigabe; die Blaufärberei setzte sich durch. Zentrum des Indigohandels war im 19. Jahrhundert die indische Stadt Kalkutta. Ab 1880 gab es synthetisch hergestellten Indigo auf dem Markt.

Auch die Kenntnis des Reservedrucks kam aus Indien zuerst nach England und Holland. Beim Reservedruck wird nicht das Muster selbst aufgedruckt, sondern eine farbabweisende Masse (der Papp), so daß nach dem Färben das Muster weiß auf blauem Grund erscheint. Wegen der Ähnlichkeit dieser Drucke mit dem blau bemalten Chinaporzellan nannte man die blaugrundigen Stoffe mit den weißen Mustern auch „Porzellandrucke“.

Im Jahre 1690 gelang es dem Augsburger Zeugdrucker Jeremias Neuhofen, die ersten Blaudrucke im Reserveverfahren in Deutschland herzustellen. Für das 18. Jahrhundert sind Blaufärber häufig urkundlich belegt, und auch ihre Druckformen und ihre bedruckten Stoffe haben sich zum Teil bis in die Gegenwart erhalten. Im Jahre 1743 errichtete das „Blau- und Schönfärberhandwerk“ in Minden-Ravensberg sogar eine eigene Färberzunft. Es schlossen sich die Färber noch zu Beginn des 19. Jahrhunderts zu Zünften zusammen. In den Mustern, die für den Blaudruck verwendet werden, zeigt sich eine Verwandtschaft mit dem indisch beeinflussten Kattundruck. Wir finden hier die „indianischen“ Blumen, Palmetten, Granatapfelblüten usw.. Daneben übernahm der Blaudruck aber auch die meist figürlichen Webmuster der blauweißen Leinendamaste. So finden wir auch im Blaudruck als figürliche Darstellungen – meist biblischen Inhalts – die Auferstehung Christi, Adam und Eva, die Kundschafter

aus dem gelobten Land, Jagdmotive und andere Motive.

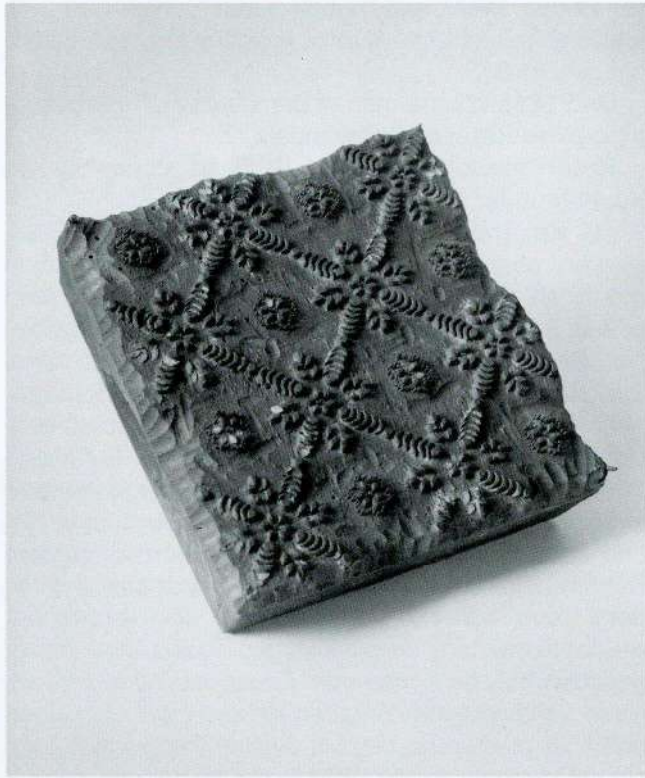
Im 19. Jahrhundert, wo der Blaudruck in erster Linie in der bäuerlichen Tracht und im ländlichen Hauswesen Verwendung fand, zeigen die Blaudrucke meist einfachere Blumenmuster oder geometrische Ornamente. Um 1900 und vollends nach dem Ersten Weltkrieg wurden die handwerklich hergestellten Blaudrucke auch auf dem Lande durch den Maschinendruck verdrängt.

Technik

Langwierige Arbeitsgänge waren notwendig, um aus weißen Leinen- oder Baumwollstoffen „Blaudrucke“ herzustellen.

Der Blaufärber musterte und färbte das in den ländlichen Haushaltungen gewebte Leinen im Lohnverfahren. Der Kunde suchte sich anhand von Musterbüchern oder Mustertüchern ein ihm gefälliges Muster aus. Das eingelieferte Leinen wurde mit einer Marke gekennzeichnet, eine zweite Marke mit derselben Nummer bekam der Kunde als Kontrolle.

Das Leinen wurde zuerst gekocht, um Fett und andere Rückstände zu entfernen, anschließend gestärkt und gemangelt. In der Druckerei wurde es sodann auf den Drucktisch gespannt und aufs genaueste nach der Größe der „Model“ (hölzerne Druckformen) in Druckflächen eingeteilt. Die selbstgefertigte oder auch speziell von einem Formstecher hergestellte Druckform wurde nun in einen farbabweisenden, klebrigen „Papp“ eingedrückt. Um den Papp gleichmäßig auf die Druckform zu bekommen, bediente man sich



Blaudruckmodel

des "Chassis", einer Art Stempelkissen, das mit dem Papp bestrichen wurde. Der Drucker bedruckte nun fortlaufend mit dem Model das auf dem Drucktisch ausgebreitete Leinen. Anschließend wurde das bedruckte Leinen auf ein Trockenreck aufgehängt, um den Druckpapp gut austrocknen zu lassen, manchmal wochenlang. Danach war die Arbeit in der Druckerei beendet, und das Leinen kam nun zur weiteren Bearbeitung in die Färberei.

In der Färberei wurde das bedruckte Leinen in den eisernen "Sternreifen" eingehängt. Diese Sternreifen wurden über einen Flaschenzug in die gemauerten Färbeküppen, die "Küpen", eingetaucht. In den Küpen war der vorher in einer Reibeschale ("Pingelpott") zermahlene Indigo als Farbstoff unter Zusatz von Kalk angesetzt. Da der Indigo nicht erhitzt zu werden brauchte, nannte man die Indigolösung eine "kalte Küpe". Die Rezepturen für diese gelbliche Flüssigkeit waren sorgsam gehütetes Berufsgeheimnis. Der Indigo, der in der "Küpe" eine gelbliche Färbung zeigte, wurde erst dann tiefblau, wenn er dem Sauerstoff der Luft ausgesetzt wurde. Deshalb wurde das an den Sternreifen aufgehängte Leinen mehrmals aus der Küpe gezogen und wieder hineingetaucht. Etwa vier Minuten blieb der Stoff im ersten Tauchgang, dem ersten Zug, in der Küpe. Beim Herausziehen erlebte man dann sein blaues Wunder: der Gelbton oxydierte zu Blau. In weiteren Zügen – bis zu 10 – wurde das Blau vertieft; der letzte dauerte bis zu 40 Minuten. Dazwischen mußte der Stoff stets gut abtropfen. In leicht schwefelsaurem Bad wurde der Papp ausgespült, dann mehrmals klar nachgespült. Jetzt zeigte sich das vorher aufgedruckte Muster weiß auf dem dunkelblauen Grund.

Getrocknet, gemangelt und in Ballen gerollt war der Stoff verkaufsfertig. Die Farbe war wasserbeständig und fast kochfest.



Blaudruckmodel

Rezepturen

Jahrhundertlang haben die Blaudrucker ihre Rezepte streng geheim gehalten. Das Geheimnis des Papp lag im Wissen um seine chemischen Bestandteile, welche in bestimmter Zusammensetzung und Zubereitung die gewünschten Eigenschaften entwickelten. Die Reservenerbestandteile bestanden aus:

1. einem unlöslichen Körper, der bei der Küpenfärbung als mechanisches Schutzmittel wirkte (Pfeifentonerde, Chinaclay, Porzellanerde, schwefelsaures Blei),
2. einem Oxydationsmittel: Kupfersalze, denen häufig zur doppelten Umsetzung Bleisalze zugefügt wurden (Kupfersulfat, -acetat, -nitrat bzw. Bleiacetat und -nitrat),
3. dem Verdickungsmittel, meistens Gummiarabicum, das im Verhältnis 1:1 in Wasser gelöst wurde,
4. einem Fett, das diese Masse geschmeidiger machte.

Erstmals tauchten in einem 1771 in Karlsruhe erschienen Buch „Völlig entdeckter Cottondruck...“ Reserverezepte für den Porzellandruck auf. Diese „weiße Komposition“ – so die zeitgenössische Rezeptbezeichnung – beinhaltete:

- 1 Pfund weiße Tabakspfeifenerde von Kölln
- 12 Lot Alaun
- 6 Lot Vitriol
- 6 Stück Eiweiß
- Ammelmehl
- 20–24 Lot weißen Kübelpech
- 12 Lot Terpentinöl

Im Wanderbuch eines sächsischen Blaudruckers war folgendes Rezept aufgeführt:

„40 Pfd. Erde mit 5 Pfd. Grünspan wie Stärke eingeweicht, 10 Pfd. Gummi-Arabicum (den Gummi zuletzt kalt einrühren). Sind beide Teile gut eingeweicht, d. h. der Gummi gut durchgeweicht, so schlägt man den



Sternreifen und Küpen

Gummi in die Erde und Grünspan hinein. Ist alles ganz gut gemengt, so giebt man 4 Pfd. Blaustein, welchen man kurz zuvor in Wasser gelöst hat, dazu, und schlägt den Papp durch das Sieb, so hat man den besten Paspapp, den man wünscht. Natürlich giebt man zuvor für ordinären Weißpapp wegen des Bleichens etwas Bleizucker zu. Für einen Papp, den man

als reinen Weißpapp neben Grün verwenden will, etwas salpetersaures Kupfer, welches aber gut gesättigt sein muß“.

Und 1885 konnte man in der Deutschen Färberzeitung diese Rezeptangabe finden:

Reservepapp für reines Weiß in dunkelblauem Küpengrunde.

„10 Ko. Thon wird klein geklopft mit Wasser übergossen, ebenso wird 2 1/2 Ko. arabischer Gummi in möglichst wenig Wasser zu einem dicken Schleim gelöst. Andererseits übergießt man 500 Grm. gestoßenen Grünspan mit Wasser, welchem man 120 Grm. Essigsäure zugesetzt hat und befördert die Homogenität dieser Substanzen durch öfteres Durchrühren. Nach erfolgter gehöriger Zertheilung resp. Auflösung mischt man alle drei Breie untereinander und erwärmt auf circa 60° R., fügt erst 2 1/2 Ko. salpetersaures Blei und dann 500 Grm. Bleizucker unter fortwährendem Rühren (zur Vermeidung etwaigen Anbrennens) hinzu dem Papp während der Bereitung die wünschenswerthe Konsistenz durch etwaigen Zusatz von Wasser gegeben hat, hebt man vom Feuer und rührt ihn kalt. Nach vollständigem Erkalten drückt man denselben durch einen Gazebeutel. Mit diesem Papp erzielt man ein vollkommen reines Weiß in gut stehenden Küpen, welche nicht mehr als 1 1/2 – 3 Ko. Indigo enthalten.

Das Abziehen vollzieht man bloß im Schwefelsäurebade, nie mit Salzsäure“.

Abschließend eine Rezeptur mit genauen Mengenangaben zum eigenen Ausprobieren:

Herstellung eines Papps (bleifreie Reserve)

255 g Kaolin mit

275 g Wasser gut anteigen

275 g Gummiverdickung (1:1) mit

80 g feinst gepulvertem Grünspan

15 g Talg gut verkochen.

Das abgedampfte Wasser ersetzen und

50 g Alaun in Pulver zugeben.

Zum Schluß durch ein feines Sieb passieren.

Herausgeber: Förderverein
des Bergischen Museums für Bergbau
Handwerk und Gewerbe e. V.
Burggraben 9-21
5060 Bergisch Gladbach 1

Text: Gudrun Sievers-Flägel

Redaktion: Wolfgang Vomm

Fotos: Museum des Oberbergischen Kreises
Schloß Homburg, Nümbrecht

Druck: Druckerei Gräfrath KG
Schloßstraße 58
5060 Bergisch Gladbach 1
1. Auflage 1992 / 3 000

Die Herausgabe dieses Informationsblattes wurde
ermöglicht durch die

Bayer AG
Leverkusen