Mein Heimatland 20 (1933)

Färber und Zeugdrucker

Von Otto Langguth, Kreuzwertheim a. Main

1. Färberwappen vom Haus „zur kleinen Mang" in Wertheim

Gerber und Färber, das waren in der Regel die reichsten unter den Bürgern; man nennt sie nicht umsonst in einem Atemzug. Es gehörte Kapital zu solchem Betrieb. Bei den Färbern, mit denen wir uns hier vorzugsweise beschäftigen wollen, erforderte schon die Einrichtung viel Geld und viel Platz; man brauchte einen großen Raum für das eigentliche Färben, ebenso für den Zeugdruck, dann große Speicher zum Trocknen. Und schließlich war eine riesige Mange unentbehrlich; größere Färbereien hatten deren sogar oft mehrere. In den kleinen Städten, wie z. B. in Wertheim, konnten in der Regel auch nur kleinere Unternehmungen betrieben werden; der Meister wird selten mehr wie 2 Gesellen, vielleicht noch einen Lehrjungen, beschäftigt haben. Aber auch für eine kleinere Färberei trifft das oben Gesagte zu, auch wenn wir uns kaum eine rechte Vorstellung davon machen können, wie bescheiden es bei den Altvordern im allgemeinen zuging.

Beim Eintritt in das Färbhaus fallen uns die vielen Behälter auf, in denen gefärbt wird. Auf der einen Seite des Raumes stehen gleich sechs gemauerte stattliche „Küpen" nebeneinander. Ursprünglich sollen sie aus Eichenholz hergestellt gewesen sein, daher wohl der Ausdruck Küpen — Kufen. Später machte man sie aus Zement. Über jeder „Küpe" schwebt, von einer Seilwinde gehalten, ein runder, radförmiger Reif aus Eisen mit kleinen Haken, um das zu färbende Tuch daran hin- und hergefaltet aufhängen zu können. Die Seilwinde hatte die Aufgabe, die ganze Last gleichmäßig in die Flüssigkeit hinabzulassen und auch wieder herauszuziehen. Die Flüssigkeit gibt so nach und nach die in ihr aufgelöste Farbe an die hineingetauchten Stoffe ab. — Dieses Verfahren in kaltem Bad eignet sich nur für Leinen und Baumwolle; nur darauf waren in früheren Jahrhunderten unsere einheimischen Färber eingerichtet, wie wir bei unserm geschichtlichen Rückblick aus den Akten noch ersehen werden. —

Auf der andern Seite des Färbraums steht eine andere Batterie von eingemauerten Kupferkesseln, unter jedem eine Feuerung, wie bei einem Waschkessel; darüber breitet sich ein riesiger Rauchfang, der im Schornstein mündet. Die Kupferkessel laufen unten spitz zu; unten liegt ein Rost darin, um zu verhüten, daß der Stoff mit dem Satz auf dem Boden in Berührung kommt. In diesen Behältern wird Wolle — einerlei ob Garn oder Wollstoffe — in handwarmer Flüssigkeit gefärbt. Hier haben wir die sog. „warmen Küpen" vor uns.

Wohin wir sehen, ist merkwürdigerweise alles blau, hier etwas heller, hier etwas dunkler; andere Farben sind nicht zu entdecken. Wir erinnern uns jetzt auch, daß man zur Zeit der Zünfte die Färber in zwei Klassen unterschied: die Blau- oder Schwarzfärber auf der einen Seite, und die Bunt- oder Schönfärber auf der andern. Wir haben also eine Blaufärberei betreten. Der Hauptfarbstoff ist Indigo, der in Indien (Bengalen!)

und Japan aus verschiedenen Pflanzen gewonnen wird. Er kommt in tafelförmigen Brocken — tief dunkelblau — in den Handel; beim Reiben mit einem harten Körper nimmt er Kupferglanz an. Je stärker dieser Metallglanz ist, desto besser ist die Ware. Er ist nicht giftig, erzeugt aber beim Zersetzen einen ziemlich widerwärtigen Geruch.

Die Handkugelmühle, in welcher die Brocken zu feinstem Staub zermahlen werden, nachdem sie in einem großen Mörser etwas zerkleinert sind, kommt uns als eine große Merkwürdigkeit vor, die wir an Motore und Pferdekräfte in unserm Denken gewöhnt sind. In Ruhestellung sitzt die kupferne Mahltrommel auf einem dicken, gepolsterten Ring; auch für die blanken, großen Stahlkugeln, von denen jede 2 Kilo wiegen mag, ist für die Ruhezeit ein besonderer Holzkasten da, wo sie in Reih und Glied bereitstehen. Sie stammen vom Schlachtfeld bei Hundheim; die Preußen hatten ihnen eigentlich eine andere Aufgabe zugedacht. —

Die Trommel hat zwei Handhaben; ein kräftiger Mann schwenkt darin die 9 Kugeln herum, bis sich jeweils in der Mitte genügend fertiges Mahlgut angesammelt hat; die Wände der Trommel müssen peinlich saubergehalten und von Zeit zu Zeit mit zwei starken Hölzern im Takt „abgeklappert" werden. Kein Körnlein soll übrigbleiben. Aus allen diesen Einzelheiten merken wir schon heraus, daß der Indigo etwas sehr Teures ist; er kostet den Meister viel Geld.

Ist nun der betreffende Arbeiter fleißig und geübt, so kann er im Tag 6—8 Pfund mahlen und auch gleich ansetzen. Letzteres ist wieder eine Kunst für sich. Auch diesen Vorgang lernen wir kennen. Ein großer Bottich wird mit Wasser gefüllt und darin neben 1 Pfund Indigo noch 5 Pfund Kalk und $3^1/_2$ Pfund Eisenvitriol aufgelöst. Der Kalk macht das Wasser kochend heiß und löst dadurch den Indigo auf. Auf der Oberfläche muß sich Schaum bilden — der Färber nennt das „Blume" —; je schöner die Blume, desto besser die Farbe.

Nun handelt es sich darum, die einzelnen Küpen mit Farbstoff zu versehen, bzw. zu ergänzen, aufzufrischen. Das Wasser in den Küpen wird durch Zusatz von Vitriol und Kalk gut aufnahmefähig gemacht; später kann es natürlich immer wieder benützt werden. Der Färber gießt also den aufgelösten Indigo aus dem Bottich in die Küpen. Es liegt auf der Hand, daß die erste Farbe die stärkste ist, also tief dunkelblau; je mehr die Flüssigkeit benützt wird, desto mehr Farbe gibt sie an die Stoffe ab, und desto heller wird nach und nach die Farbe. So kommt schließlich auch noch ein ganz annehmbares Hellblau zustande.

Von großer Wichtigkeit ist es, das zu färbende Zeug so aufzuhängen, daß sich der Stoff nicht berührt und sich ganz gleichmäßig färbt. Das erste Eintauchen währt etwa 25 Minuten, dann wird der Reifen mit seiner Last durch die Seilwinde langsam aus der Flüssigkeit herausgehoben. Jetzt meint man, die Farbe wäre grün; an der Luft verändert sich der grüne Schein aber in das richtige Blau. Dieser chemische Vorgang ist für die Verbindung der Farbe mit dem Stoff von großer Bedeutung. Jetzt folgt das zweite Bad in der Farbe, dann das dritte usw., bis der gewünschte Farbton erzielt ist. Jedenfalls haftet die Farbe unbedingt waschecht im Stoff.

So wird also Leinen und Baumwolle behandelt; das Verfahren in den warmen Küpen, um Wolle zu färben, ist ähnlich, nur wird dort noch Weizenkleie, Krapp und Soda benötigt. Wolle muß übrigens vor dem Färben gründlich von anhaftendem Schweiß und Fett gereinigt werden.

Die gefärbte Ware wird auf dem Trockenspeicher aufgehängt, wie man Wäsche auch aufhängt; der beim Färben aufgenommene Kalk muß aber wieder aus dem Stoff herausgebracht werden. Zu diesem Zweck kommt die Ware in ein Bad, das mit etwas Schwefel, evtl. auch mit etwas Salzsäure durchsetzt ist: sie wird „abgezogen". Das erreicht man dadurch, daß man sie im Bad kräftig hin und her schwenkt; der Färber nennt das

„Räuſchen". Jetzt kommt die Ware wieder heraus, wird auf Böcke aufgeſtapelt, bis ein friſches Waſſerbad mit etwas Schwefelſäure fertig iſt. Nun kann man annehmen, daß der Kalk entfernt iſt; durch reichliches Nachſpülen bringt man auch den letzten Reſt der Säure heraus. Wieder muß die Ware getrocknet werden, diesmal womöglich im Freien; mancher alte Wertheimer wird ſich noch erinnern, wie am Turm der Wittſchen Färberei die Stoffbahnen im Winde flatterten.

Alle dieſe Vorgänge machen viel Mühe; wenn aber die unentbehrlichen Hilfsmittel — der Kalk oder die Säuren — nicht gründlich entfernt ſind, dann erlebt die kaufende Hausfrau keine Freude an ihrem Stoff; er zerreißt wie Zunder und verliert die Haltbarkeit.

2. Bedruckte Leinenbeutel aus den Wertheimer Archiven. Der Spruch auf Nr. 5 lautet: „Ach, daß der mit dem Geld nicht kommen wüll". Vermutlich diente der Beutel urſprünglich zum Geldholen, nicht zum Bringen! Der Beutel, rechts unten, hat die Jahreszahl 1604. (Den Druckſtock überließ uns in dankenswerter Weiſe der Hiſtoriſche Verein Alt-Wertheim.)

Damit ſind wir aber noch nicht am Ende der Behandlung. Etwas Wichtiges fehlt noch: das „Schönen"! Man fügt einem Waſſerbad etwas abgekochtes Blauholz und Stärke bei, zieht die Ware in heißem Waſſer durch und gibt ſie dann in geſchloſſene Trockenräume, um jeden Staub fernzuhalten. Das ſogenannte „Schönen" läßt die Farbe etwas lebhafter werden; die beigefügte Stärke macht den Stoff griffiger und erleichtert auch die Behandlung auf der Mange. Bei vorſtehender Schlußbehandlung bedienten ſich die alten Färber ihrer „Färbſtöcke", weil man die heiße Ware nicht gut mit den Händen anfaſſen konnte; hier konnte der Geſelle ſeine Geſchicklichkeit zeigen. Daher kommt es auch, daß die Färbſtöcke zu den Symbolen des Handwerks gerechnet wurden. Auf dem vorangeſtellten Wertheimer Denkſtein vom „Haus zur kleinen Mang" ſind die Färbſtöcke gekreuzt hinter den Druckmuſtern gut zu erkennen.

II. Der Zeugdruck

Zu den Heiligtümern der Drucker gehörten ihre ſchönen Muſter, die ſie zum Teil ſelbſt erfanden, zum Teil aus der Fremde mitbrachten oder durch Kauf erwarben. Man druckte mit Schablonen, ſpäter auch mit Druckſtöcken; eigentlich gehörte es zum Handwerk, daß ein richtiger Färbergeſelle nicht nur ſeine Schablonen aus Pappe, Leder, Pergament uſw. ſelbſt fertigte, auch Druckmodel ſollte er ſelbſt aus dem Holz

ausſtechen können. Mancher Färber lernte noch bei einem eigentlichen Modelſtecher dieſe ſchwierige Kunſt dazu.

Der Schablonendruck war zuletzt nur noch ein Notbehelf, wenn man ſich kein teures Druckmodel kaufen wollte. Aus alter Zeit haben die Wertheimer Archive aber ganz aparte Drucke auf Leinenbeuteln überliefert, die urſprünglich als Briefſäcke gedient haben mögen. Beim Schablonendruck iſt es eine Hauptſache, die Farbe nicht nur ſo obenhin zu ſtreichen, ſondern ſie durch kräftige Behandlung möglichſt tief in den Stoff hineinzudrücken und ſo mit dem Stoff aufs innigſte zu verbinden.

Aus unſeren Abbildungen 2 und 3 iſt ohne weiteres erſichtlich, mit wie einfachen Mitteln es der alte Schablonenkünſtler verſtand, ſeinen Darſtellungen Leben einzuhauchen, ſo z. B. der Fahnenſchwinger Nr. 3, der Landsknecht Nr. 6 oder der Reiter Nr. 14. Zeitlich ſind die fraglichen Beutel z. T. ſogar datiert, meiſt um 1600. Zwei Stücke befinden ſich jetzt im Wertheimer Heimatmuſeum. Das Germaniſche Muſeum in Nürnberg hat ſie als außerordentliche Seltenheiten bezeichnet, denen es trotz ſeiner reichen Beſtände nichts Ähnliches zur Seite ſtellen kann. Der Schablonendruck hat ſich z. B. in Kreuzwertheim noch bis zur Mitte des 19. Jahrhunderts halten können, zuletzt durch Aufdruck von kleinen Pferden auf Pferdedecken; ſo war es der Bauer von alters her gewöhnt, ſo wollte er es haben.

Der alte Zeugdrucker brauchte zunächſt einen großen Tiſch, deſſen Platte mit Filz unterlegt war. Eine einfache Vorrichtung ermöglichte es, den Stoff feſt einzuſpannen; durch Zuſatz von etwas Stärke war der Stoff ſchon ſo vorbereitet, daß er die Farbe ganz gleichmäßig aufſaugte.

Die Druckmodel haben an ihren vier Ecken ſpitze Nägel, die ſich beim Drucken in den Stoff eindrücken; dort ſieht dann der Drucker leicht, wo er mit ſeinem Model wieder anſetzen muß, damit keine „Gaſſen" entſtehen. Es ſoll doch zum Schluß ſo ausſehen, als ſei der ganze Stoff in die Länge und in die Breite auf einmal bedruckt worden. Dabei hat das Model — der Druckſtock — doch meiſt nur eine Größe von 20 Zentimeter im Geviert. Alles in allem iſt es eine richtige Geduldsarbeit, die große Sorgfalt und eine ruhige Hand erforderte. Eine moderne Druckmaſchine ſchafft in einer Viertelſtunde mehr wie ein geübter Handdrucker im ganzen Tag leiſten kann; darin liegt auch der Grund, warum die kleinen Färbereien im Zeugdruck nicht mehr mitkommen können.

An reicher Auswahl in geſchmackvollen Muſtern fehlte es nicht unter dem bekannten „geſtreiften Kattun, dem gedippelten Kattun, dem geblümten Kattun". Und dieſen konnte man wiederum ein- oder mehrfarbig bedruckt haben. Der Mehrfarbendruck war natürlich noch ſchwieriger und erforderte erſt recht die volle Geſchicklichkeit des Handwerks. Dieſe Beſchäftigung zeigt unſere Abb. 7. Wir ſehen, mit welcher Sorgfalt unſer Meiſter beſtrebt iſt, ſein Druckmodel ganz genau auf die rechte Stelle zu drücken.

Unſere Abb. 4 und 6 zeigen Druckſtöcke, wie ſie ſich dem Hundert nach in jeder guten Zeugdruckerei vorfanden, wenn ſie z. T. auch längſt aus der Mode ſein mochten. Vielleicht hatte ſie ja der Urahn ſchon eingetan oder ſelbſt hergeſtellt; oft blieb die Kunſt einige hundert Jahre lang in derſelben Familie! Abb. 6 zeigt Druckſtöcke für die Kanten von Kopf- oder Bruſttüchern. Und Abb. 8 führt uns einige fertige Drucke aus der Wittſchen Zeugdruckerei vor, die der Urahne Daniel Witte aus Hamburg anno 1741 erheiratet hatte. Seine Frau war eine geb. Kaltorf.

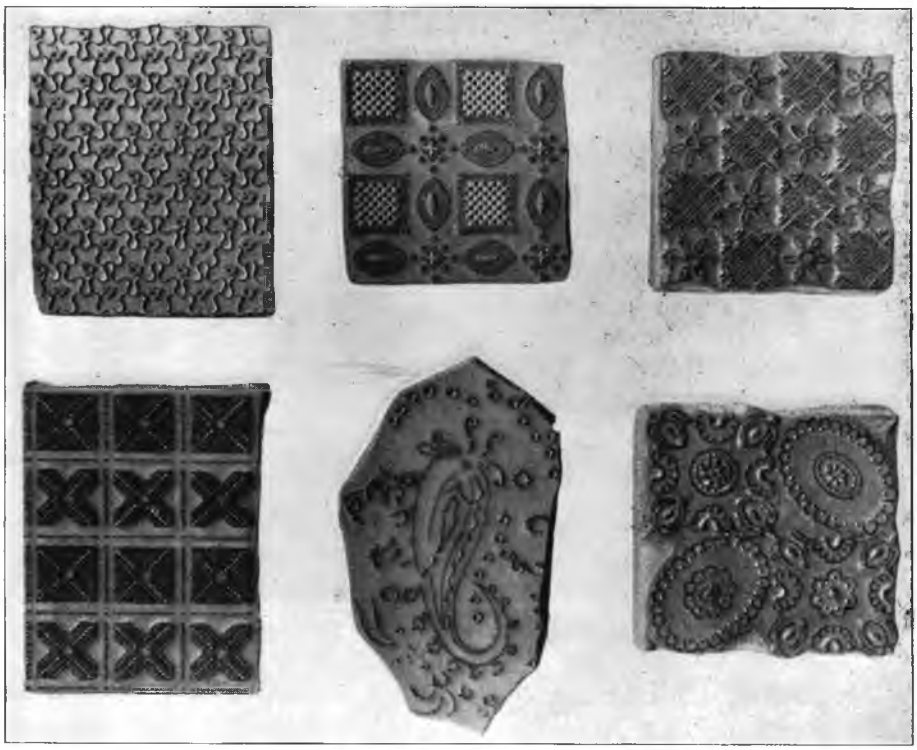
Zum Teil ſind die Druckſtöcke ganz aus dem Holz herausgeſchnitten; die neueren beſtehen zum Teil aus eingeſchlagenen Meſſingſtiften und -formen aller Art. Je nach der verwendeten Farbe konnte man mit demſelben Druckſtock die verſchiedenſten Wirkungen hervorbringen. Überhaupt hatte es der Drucker in der Hand, mit Hilfe ſchöner Farbenzuſammenſtellung eine faſt unbegrenzte Mannigfaltigkeit an Muſtern und Einfällen zu bieten.

3. Der Zeugdrucker bei der Arbeit phot. G. E. Urff, Hanau

Der Zeugdruck geht ganz anders vor ſich, wie es ſich der Laie in der Regel vorſtellt. Zu unterſcheiden iſt das neuere Verfahren mit Ölfarbe im Gegenſatz zu dem uralten Beizdruck, den wir hier an Hand des ſchon erwähnten „gedippelten Kattuns“ kurz ſchildern wollen. Man ſieht kleine weiße Punkte auf blauem Grund. Unwillkürlich nimmt der Laie an, der Untergrund ſei blau, darauf ſeien die weißen Tupfen gedruckt. Es geht hier aber umgekehrt zu. Die weiße Farbe wird zuerſt, und zwar auf den rohen Stoff gedruckt. Nach einigen Stunden iſt die Farbe getrocknet und tief in den Stoff eingedrungen; jetzt kommt der Stoff erſt in das blaue Bad. Wo der Stoff bedruckt iſt, haftet keine andere Farbe; die weißen Punkte ſitzen unmittelbar auf dem rohen Stoff ſelbſt und ſind abſolut waſchecht mit ihm verbunden.

Auf unſerer nächſten Abb. 9 iſt Meiſter Philipp Gegenwarth von Kreuzwertheim im Begriff, den in der Hand gehaltenen Druckſtock mit neuer Farbe zu verſehen. Das vor ihm ſtehende runde Gefäß iſt das „Chaſſis“. Es iſt ein Holzrahmen, wie bei einem Sieb, nur beſteht der Boden aus farbdichtem Wachstuch. Für jede Farbe brauchte man natürlich ein anderes Chaſſis. Es wird von einem Schwimmer getragen. Dieſer hat einen Boden aus Baumwollſtoff, iſt mit Ölfarbe waſſerdicht gemacht und hat die Aufgabe, dem Chaſſis als elaſtiſche Unterlage zu dienen. Der niedere Bottich oder Zuber drumherum iſt mit Waſſer gefüllt. Aus dem ganzen Umſtand, der den eigentlichen Farbbehälter umgibt, iſt leicht zu entnehmen, daß es ſehr wichtig war, die Farbe ganz gleichmäßig auf den Druckſtock zu übertragen: nicht zu dünn und nicht zu dick!

Die Farbe ſelbſt — der Papp — war z. B. eine Miſchung aus Tonerde mit Vitriol, chromſaurem Kali und dem betreffenden Farbton; je nachdem wurde noch ſalpeterſaures Eiſen oder ebenſolches Blei, dann Bleizucker, Salmiak, Weinſteinſäure, Kleeſalz uſw. verwendet. Ein Rezept für Weißpapp enthielt z. B.: 2 Pfd. Tonerde, $^3/_4$ Pfd. Gummi, $^1/_4$ Pfd. Alaun, 12 Lot Blauſtein, $^1/_2$ Pfd. Grünſpan. Kurzum, es gehörten

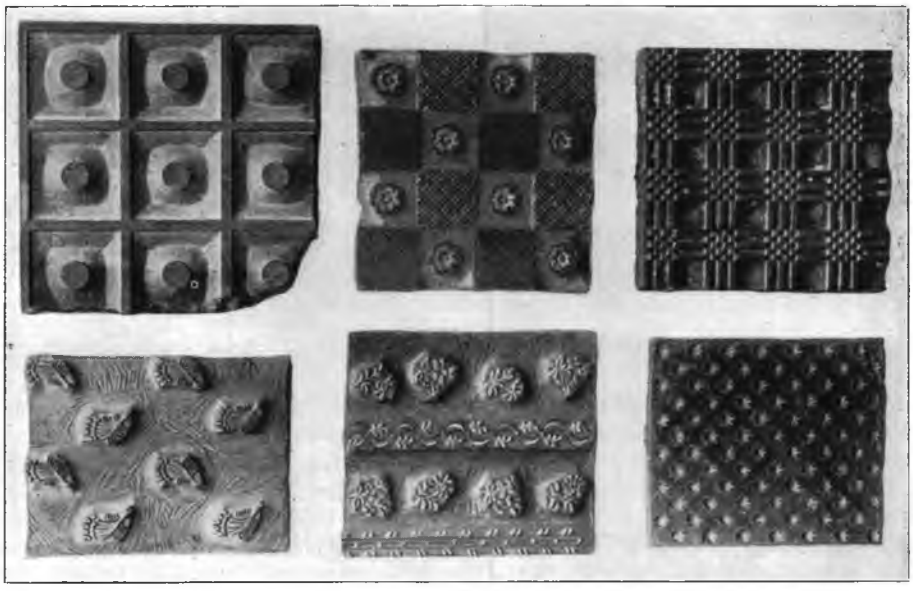


4. Druckstöcke aus dem Wertheimer Heimatmuseum (17. und 18. Jahrhundert), z. T. ganz aus Holz gestochen, z. T. in Verbindung mit Messingstäbchen und -stiften

schon allerhand Kenntnisse in der Chemie dazu, um das Richtige zu treffen. Das Feuchthalten der Farbe wurde in der Regel mit Gummiwasser erreicht. In einem alten Rezeptbuch fand ich außerdem noch folgende Chemikalien und Farbstoffe: Alaun, Blauholz, Blaustein, blausaures Kali, Catechu, Eisenfeilspäne, Englisch Zinn, Galle, Gelbholz, Galienum (eine rote Glasmasse), Kali, Kupferwasser, Mordant (ein Beizmittel), Persigo, Pottasche, Pregrina-Säure, Querzitron, Rotholz, Salpetersäure, Sandelholz, Scheidewasser, Schwefelsäure, Seife, Saflor, Zinnsalz, Zinkblech und vieles andere.

Wirklich tüchtige Gesellen waren immer gesucht. Und wenn ein Anfänger das Muster nicht recht zusammenbrachte, so daß sog. „Gassen" im Muster entstanden, dann mußte der geschickte Geselle oder gar der Meister selbst als „Gassenflicker" einspringen und versuchen, den Schaden möglichst unauffällig auszubessern; sonst war ja das ganze Stück minderwertig oder gar wertlos geworden.

An manche Muster gewöhnten sich einzelne Ortschaften so, daß sie immer dasselbe Muster wieder haben wollten. Das konnte dem Besitzer des Musters natürlich nur recht sein. Im allgemeinen gab aber die Zuverlässigkeit und die Geschicklichkeit des Meisters den Ausschlag. Man kann die alten Drucke, soweit sie in Stoffproben noch erhalten sind, nicht bewundern, ohne es tief zu bedauern, daß diese bodenständige Kunst bei uns nun erloschen ist; die neue Zeit hat die Voraussetzungen dazu — die Verdienstmöglichkeit — gründlich zerstört.



5. **Druckstöcke aus dem Wertheimer Heimatmuseum** (17. und 18. Jahrhundert), z. T. ganz aus Holz gestochen, z. T. in Verbindung mit Messingstäbchen und -stiften

III. Die Mange

Wer hat noch eine richtige große, alte Mange gesehen? Die alten Meister können noch davon erzählen, die in ihrer Jugend zu Fuß durch alle Länder wanderten und unterwegs das Handwerk „grüßten"! Zur guten Sitte bei solchen Besuchen gehörte ein anständiger Rock, zugeknöpft mit 3 Knöpfen; in der einen Hand hielt der wandernde Geselle seinen Hut vor die Brust, wie wenn er damit präsentieren wollte, in der andern ebenso seinen Wanderstock; dann begann er mit seinem üblichen Spruch:

„Verzeihen Sie, sind Sie der Herr Meister? Ich wünsche dem Herrn Meister einen guten Tag! Viel Glück von wegen meines ehrsamen Handwerks, viel Glück von Meister und Gesellen des vorhergehenden Handwerks!"

Darauf der Meister:

„Verzeih mir, Fremder, wo hast Du Dein ehrsames Handwerk gelernt? Wo hast Du zuletzt gearbeitet?"

„Verzeihen Sie, Meister, da und da usw." Und dann wurde das Gespräch erst etwas gemütlicher; es endete in der Regel mit der Überreichung des „Geschenks", das nicht unter 30 Pfg. betragen durfte. Oft kam es aber vor, daß ein schmucker Geselle, der einen guten Eindruck machte und die altherkömmliche Form noch gut vorzubringen wußte, vielleicht auch bei berühmten Meistern schon gearbeitet hatte, 1 Mark, auch 2 Mark erhielt, alles „vonwegen des ehrsamen Handwerks!"

Aus dem noch erhaltenen Wanderbuch des alten, 1818 geborenen Christoph Witt ist ersichtlich, daß er fast in allen deutschen Städten, an der Wasserkante angefangen, herumgekommen ist, aber auch in Wien und in Ungarn, ebenso in der Schweiz arbeitete. Der noch etwas ältere Färber Gegenwarth aus der alten in Waldenhausen beheimateten Gegenwarths-Familie hatte in Würzburg gelernt; seine Wanderung führte ihn nach

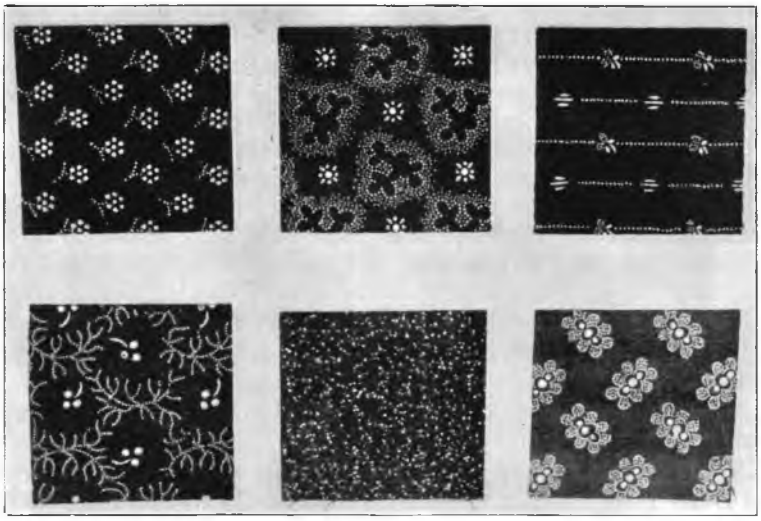
6. Druckstöcke für die Randmuster geblümter Tücher. (Aus dem Wertheimer Heimatmuseum)

Moskau, Stockholm, Danzig; dort fiel ihm ein, er müsse sich doch auch das alte Venedig einmal ansehen. Kurz entschlossen ergriff er wieder seinen Wanderstab und machte sich auf den weiten Weg. Viele Jahre hatte er überhaupt nicht nach Hause geschrieben; daß ihn deshalb sein Vater eines Tages für tot erklären lassen wollte, hörte er durch einen eigenartigen Zufall in Stockholm! In Laibach ließ er sich die erste Schildkrötensuppe schmecken. Sein Enkel ist auch im alten Stil gewandert; er arbeitete lange in Südfrankreich, in der Schweiz, in Augsburg in bedeutenden Färbereien. Überall konnte so der wandernde Geselle Neues in sich aufnehmen; auch sah er Färbereien, die nicht nur eine Mange in Betrieb hatten, sondern gleich sechs oder noch mehr, darunter solche, die von Pferden angetrieben wurden.

Ein glücklicher Zufall hat ein solches Ungetüm in Kreuzwertheim bis in unsere Tage erhalten. Es wird von zwei Männern bedient. Das Prinzip der Mange beruht darin, den Stoff auf ein glattes, rundes Holz — den Baum — aufzuwickeln und dann unter einer großen Last hin und her zu rollen. Die Last besteht in einem 6 m langen, 1 m breiten und ebenso hohen Kasten aus Eichenholz, der mit behauenen Steinen gefüllt ist und weit über 100 Zentner wiegt. Man kann zwei Rollen Stoff darunterlegen und dann den Kasten darauf hin und her rollen lassen. Es ist gut zu glauben, daß die darunterliegende Ware platt und glatt gedrückt wird. Mächtige Ketten ziehen von einem Wellenbaum aus den Kasten erst nach der einen, dann nach der anderen Seite; der Antrieb des Wellenbaums durch ein hölzernes Zahnrad von $1^1/_2$ m Durchmesser ist aus unserer Abb. 10 gut ersichtlich.

Das Schwierige bei der ganzen Arbeit ist das richtige „Aufbäumen" des Stoffes. Dazu benützt man einen langen Tisch; der Meister rollt den Stoff auf das Holz, der Geselle muß es straff gespannt halten und ebenfalls darauf achten, daß sich keine Falte bildet. Hintennach ist eine solche Falte kaum wieder herauszubringen. Und wenn nun beide Männer einen langen Tag fleißig waren, so hatten sie wieder nicht mehr geschafft, als was eine moderne Maschine — ein Kalander — in einer Viertelstunde fertigbringt. Man hat das früher als einen Triumph der Maschine über das Handwerk gefeiert. In unseren Tagen der großen Arbeitslosigkeit sieht man in diesen Fortschritten weiter nichts wie des Teufels Dank. Man kommt wieder zu der alten Erkenntnis, daß das Handwerk wirklich einen goldenen Boden hatte. Die Maschine hatte auch einen goldenen Boden; aber es war doch kein echtes Gold!

Unsere Abb. 11 führt uns eine höchst primitive, aber originelle Glättmaschine vor. An der Decke, deren einzelne Balken nur angedeutet sind, ist ein 6 m langer Baum befestigt, der leicht nach unten gerichtet und eingespannt ist. Auf dem Tisch liegt ein gekehltes Brett. Darauf läßt sich der von oben kommende Hebel der „Maschine" hin und



7. Fertige Drucke aus der Witt'schen Zeugdruckerei in Wertheim (2. Hälfte des 19. Jahrh.)

her bewegen. Der eigentliche Handgriff läuft in einen polierten schwarzen Stein aus, den der Ahnherr von der Ostsee mitbrachte; es ist wohl ein harter Feuerstein. Der an der Decke befindliche, nach unten gerichtete Baum übt einen starken Druck aus. Hier wurden nun die geglätteten Kopftücher hergestellt, die die Bauersfrauen der sog. Grafschaftsorte nicht entbehren konnten; der Stoff wurde zuerst etwas gestärkt, dann leicht gewachst. Nun wurde er über das genutete Brett gezogen und der Handgriff eifrig hin und her bewegt; dadurch wurden die Tücher spiegelblank. Aber sie hatten einen Fehler: sie durften nicht naß werden. In diesem Fall blieb weiter nichts übrig, als die Prozedur von neuem vorzunehmen, was oft genug vorkam.

Das schöne an der ganzen Einrichtung ist auch hier, daß sie der Meister an Ort und Stelle — vielleicht mit Hilfe eines Schreinermeisters — selbst herstellen konnte. Sie kostete nicht viel und hielt doch über 100 Jahre lang aus.

IV. Geschichtliches dazu

Blättert man in den alten Akten, so findet man bald heraus, daß auch die Färber zu den Gewerben gehörten, die sich nicht gerade durch Wohlgerüche auszeichneten. Dazu gehörten bekanntlich auch die Seiler mit ihrem Pech und ihrer Wagenschmiere, die Gerber mit ihren Gruben, die Hutmacher mit ihren Hasenfellen, die Metzger, die anno dazumal immer im Hause selbst schlachteten, und die Seifensieder, deren Tätigkeit man gleich in 6 Gassen riechen konnte. „Liebliche Düfte — durchzogen die Lüfte" einer kleinen, alten Stadt! Zu den Geheimnissen des Färberhandwerks gehörte unter anderm die Verwendung von Urin und von Kuhfladen, ganz abgesehen von den verschiedenen Säuren; vorstehend ist ja nur ein Bruchteil von der Vielseitigkeit des Handwerks angedeutet. In einer Viertelstunde ist das reiche Wissen eines Färbermeisters auf den weiten Gebieten der Chemie, der Warenkenntnisse, der ganzen Ausbildung nicht zu erschöpfen, seine Vielseitigkeit und Geschicklichkeit wurde mit Recht als eine Kunst betrachtet.

Die moderne Zeit hat vieles vereinfacht. Schon allein der Gebrauch der Wasserleitung bedeutet eine immense Bequemlichkeit. Bis zu ihrer Einführung begab sich der Färber zum Flußwasser, wie der Gerber auch. Und wenn der Fluß zugefroren war —

ſelbſt bei 20 Grad Kälte und mehr —, ſo war es ganz ſelbſtverſtändlich, daß man Löcher in das Eis ſchlug und ſtundenlang in dem feuchten Element hantierte, ob es nun angenehm war oder nicht. Danach frug der Meiſter nicht, und ſo hatten die Geſellen auch kein Recht dazu. Nicht weniger einſchneidend war die Herſtellung der Anilinfarben, die zweifellos die Anfertigung bunter Stoffe verbilligten. Aber wirklich waſchecht ſind ſie nicht! Seinerzeit, im 18. Jahrhundert, wurde aber auch die Einfuhr von ausländiſchem Indigo als eine ganz unerhörte Neuigkeit aufgenommen und nicht wenig bekämpft; in einigen Ländern ſtand die Todesſtrafe auf der Einfuhr von Indigo! Dieſer war tatſächlich geeignet, die einheimiſchen Erzeuger der bis dahin zum Blaufärben verwendeten Waidpflanze völlig zu ruinieren. Bis dahin hatte der Anbau und der Handel mit Waid geblüht; dieſes Kraut wurde namentlich in Thüringen viel angebaut. Es iſt auch indigohaltig, aber lange nicht ſo ausgiebig wie die ausländiſchen Pflanzen.

Jedenfalls hat der erſte bekannte Wertheimer Färber, der 1488 aus Wien als ausgeſprochener Schwarzfärber einwanderte — Ruprecht Auer — noch mit Waid gefärbt. 1550 wird auch ſchon ein Manger, Balthaſar Herman, genannt, 1580 ein anderer Manger: Hans Mantel.

Hans Huber, 1661 als Bürger aufgenommen, hat uns einen intereſſanten Denkſtein von ſeinem neuen Haus am Markt hinterlaſſen. Der Stein trägt die Inſchrift:

„Das Haus ſteht in Gottes Hand,
Zu der kleinen Mang iſt es genannt.
Anno 16 Hans Huber 71."

Bis dahin war er als Manger in der Eichelgaſſe bekannt. Das betreffende Haus gehört heute dem Mechaniker Böhringer.

In der Mitte hat der Stein ein ſtattliches Wappen; die darüber gekreuzten Färbſtöcke haben wir ſchon erwähnt. Die andern Embleme, ein Herz, von drei Sternen umgeben, ſind wohl ein Hinweis auf ſeine Schablonen, ſeine Kunſt als Zeugdrucker. Als Helmſchmuck erſcheint ein wachſender Mann mit erhobenen Händen. In der einen Hand ſchwingt er wieder einen Färbſtock, in der andern wohl ein Stück Garn, das er zu färben hat. Es iſt auch ein Steinmetzzeichen zu ſehen, ein rechter Nachzügler in dieſer ſpäten Zeit, das von andern Bauwerken bis jetzt nicht bekannt iſt. Die Initialen K. H. auf dem Kopfſchild harren noch der Deutung. Das Ganze iſt durchaus kein Kunſtwerk, aber eine erfreuliche Erinnerung an das ehrſame Handwerk! (Abb. 1.)

Nun gab es aber noch andere Handwerker, die viel zu färben hatten und auch des beſſeren Verdienſtes wegen ihre Erzeugniſſe ſelbſt färben wollten. Das waren z. B. die Strumpfſtricker und die Strumpfweber. Dann ſind die Seiler zu nennen und die Schnürmacher, die auch bunte Ware herſtellten. Die Wollenweber wollten ihre Ware auch ſelbſt färben. Und die Tuchmacher — ein uraltes, vornehmes Handwerk — hatten ſogar neben ihrer Walkmühle ein eigenes Färbhaus gleich am fließenden Waſſer; ſie verſtanden ſich ihrer Anſicht nach am beſten auf das Färben in bunten Farben. Auch die Neſtler nicht zu vergeſſen.

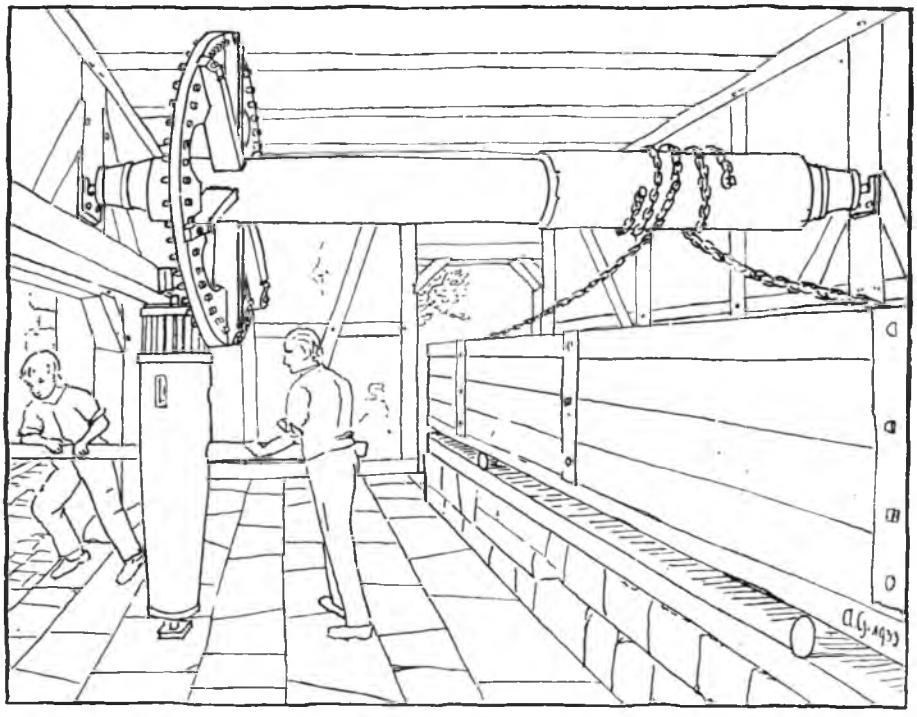
So hatten die Wertheimer Färber keinen leichten Stand, zumal ſie in alter Zeit keine richtige Zunft bildeten; ſie waren ja immer nur 2 oder 3 Meiſter. Wo es nottat, beriefen ſie ſich auf die Onolzbacher (= Ansbacher) Ordnung vom Jahre 1590. Eine eigene Zunftordnung kam erſt 1783 auf Eingreifen der Regierung zuſtande; ſie iſt eines der vielen Beiſpiele, wie die Rechte der Bürgerſchaft durch die Landesregierung im abſolutiſtiſchen Zeitalter immer mehr eingeſchränkt wurden, gemeſſen an der Verleihung der Frankfurter Stadtrechte durch Kaiſer Albrecht im Jahre 1306. Davon war im

8. Der Druckstock wird mit frischer Farbe versehen phot. G. S. Urff, Hanau

18. Jahrhundert nichts weiter übriggeblieben wie ein vergilbtes Pergament, eine ehrwürdige Reliquie.

Der Jahrtag der Färber sollte der Johannistag sein. Für die Unterstützung der reisenden Gesellen ihrer Zunft sollte jeder Meister im Vierteljahr 10 Kr., jeder Geselle 6 Kr. opfern. Davon sollte der Zunftmeister aber nicht nur die wandernden Zunftgenossen unterstützen, sondern auch die krank ankommenden verpflegen lassen. Große Summen werden da wohl nicht zusammengekommen sein. Wenn das Handwerk beisammen ist — so heißt es in der Zunftordnung — und die Lade nebst der Sanduhr auf dem Tisch steht, so soll jeder zu spät kommende Meister 15 Kr. Buße geben. Bei offener Lade sollen sich Meister und Gesellen friedsam und bescheidentlich verhalten, keiner den andern Lügen strafen, freventlich auf den Tisch schlagen, ohne Erlaubnis weglaufen usw. Die ehrsamen Meister sollen sich einer vorzüglichen Arbeit befleißigen, den Lohn nicht überspannen; keiner soll des andern Arbeit verachten, Mißgunst oder Nahrungsneid zeigen, keine Kunden abspannen, auch nicht das Handwerk „verstümpeln", also irgendwie pfuschen.

Ausdrücklich erwähnt die Zunftordnung die Farbzeichen, jene Metallmarken, die am Stoff, der zu färben war, angenäht wurden; ein Duplikat der betreffenden Marke erhielt der Kunde als Ausweis, wie heutzutage auch noch. Die Marken I. G. W. zum Beispiel heißen Johann GegenWarth. Darunter steht ein Buchstabe, darunter die Zahl. Wenn nun der Färber ein kleines und ein großes Alphabet in Benützung hatte, wie es bei diesem Gegenwarth zutraf, und überall Zahlen bis in die Hunderte, dann kann man sich einen Begriff von der Ausdehnung machen, den sein Betrieb noch hatte.

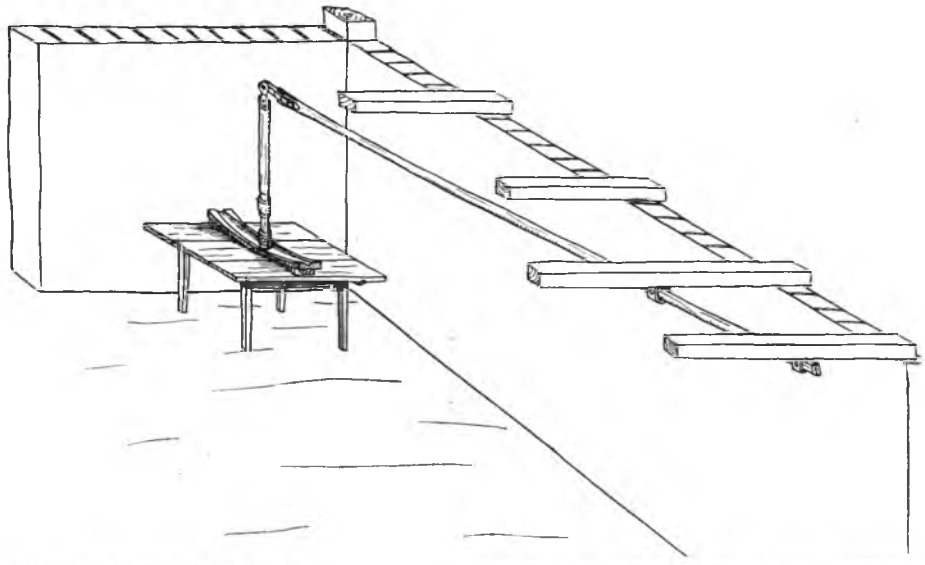


9. Alte Mange in Kreuzwertheim (Zeichnung von Bezirksbaurat A. Gerig, Wertheim)

Die Zunftordnung verlangt folgende Meisterstücke:

Ein Stück blau wollen Zeug
Ein Stück Wollenzeug rosen- oder scharlachrot
Ein Stück Wollenzeug grasgrün auf blauem Grund
Ein Stück steif Schechter schwarz gefärbt, alles in Längen von 12 bzw. 20 Ellen.

Der seitherige Brauch, daß der Meister verheiratet sein müsse, wird ausdrücklich aufgehoben. Die Meister sollen ihre Lehrjungen gründlich anlernen, ihnen nichts verhehlen, sie mit Nahrung und Unterhalt gebührend versehen, sie zur Gottesfurcht anhalten, mit Geduld und Liebe unterrichten, scharfe Zwangsmittel nur im höchsten Notfall gebrauchen, sie mit Feldarbeit nicht überlästigen, und am allerwenigsten mit unverdienten Schlägen und hartem Tractament zum Austritt gar verleiten. Dann ist von Untreue die Rede; bei einem Fluchtverdächtigen soll der Meister das Felleisen und die Kundschaften, also die Papiere, des Verdächtigen wegnehmen, den Verdacht sofort der Herrschaft melden und bei Unterlassung selbst für den Schaden haften. Strafen mit der Flasche werden ausdrücklich verboten; es war doch so einfach und gemütlich gewesen, einen Übertreter kurzerhand zur Lieferung eines Eimers Wein zu verdammen, und die Gottesgabe dann in Einigkeit miteinander zu vertilgen. Jetzt sollen Meister und Gesellen ihre Zeit nicht mit dem leidigen Zunftzechen zubringen! Und von den zu verhängenden Strafen will die Regierung immer $^1/_2$ oder $^2/_3$ für sich haben.



10. Die Glättmaschine (Poliertisch) Zeichnung von Gewerbeschullehrer Zoller, Wertheim)

Im übrigen hören wir nichts davon, daß auf den Landorten auch Zunftmitglieder saßen, wie es bei den Schneidern, Webern, Metzgern usw. der Fall war. Erst 1829 entsteht auch in Kreuzwertheim eine Färberei.

Die alte Wertheimer Grafschaft war durch Napoleons Willkür in zwei Teile zerschnitten worden; der eine Teil wurde badisch, der andere bayrisch. Diese beiden Staaten schlossen sich voneinander durch hohe Zollschranken ab. Man sprach aber nicht von Zoll, sondern gebrauchte das mehr österreichische Wort Mauth dafür. Die Mauth fuhr den Wertheimer Geschäftsleuten, die jenseits des Mains eine kaufkräftige Kundschaft verlieren sollten, schwer in die Glieder. Der alte Färbermeister Witt, dessen Bild wir zum Schluß bringen, faßte den Gedanken, im bayrischen Kreuzwertheim eine besondere Färberei zu errichten, um der verhaßten Mauth so ein Schnippchen zu schlagen. Sein Vater lebte damals noch; so konnte jener die Stadt versorgen, und der Sohn eröffnete in Kreuzwertheim einen neuen Betrieb. Es hat nun den Anschein, als sei die Sache doch nur ein Notbehelf gewesen; jedenfalls verkaufte Witt bald die Kreuzwertheimer Färberei an den vermögenden J.Gegenwarth, der — wie wir oben schon hörten — weit in der Welt herumgekommen war und sein Handwerk aus dem Effeff verstand. Bald konnte Gegenwarth einen stattlichen Neubau errichten, wie er heute noch steht. Eine große Mange tat er sich gebraucht ein, sie kam aus Hof, und gewann durch seine vorzügliche Arbeit bald die Gunst der Hintersassen, der berühmten „Grünkittel" im Spessart.

Der Zollverein vom Jahre 1834 wurde mit sehr großen Hoffnungen begrüßt, er milderte auch manche Härten; aber er konnte es auch nicht ändern, daß die bayrisch gewordene Bevölkerung der alten Grafschaft mit dem Gang zu den Behörden in Marktheidenfeld und in Lengfurt auch ihre Einkäufe in jenen Orten verband, wodurch Wertheim viel in seiner Bedeutung verlor.

Die Färberei kam zuerst in Wertheim zum Erliegen. Im Anfang des 19. Jahrhunderts hatten dort als Färber noch Georg Philipp Platz in der Eichelgasse und Georg Christoph Semmler in der Maingasse ihr Brot verdienen können außer den schon ge-

11. und 12. Johann Chriſtof Witt, Färbermeiſter (1789—1861), und ſein Sohn **Ludwig Ferdinand** als Schönfärbergeſelle (1826—1864). Letzterer gemalt von C. A. Stöſſel.

genannten beiden Witt, Vater und Sohn. Dieſe ſaßen damals noch in der Judengaſſe. Betrachtet man das auf Elfenbein gemalte Bild des alten Witt, ſo verrät uns die faſt ſtutzerhafte Kleidung ohne weiteres den wohlhabenden Unternehmer, deſſen ringgeſchmückte Finger mit den ſo oft verſpotteten blauſchwarzen Händen der eigentlichen Schwarzfärber keine Verwandtſchaft mehr zeigen. Zu dem gepflegten Äußeren ſteht das ſympathiſche Geſicht in einem ſchönen Verhältnis, alles in allem eine harmoniſche Erſcheinung. Und wir glauben es ohne weiteres, daß er im Ruf eines ſtreng ſoliden und doch ſehr erfolgreichen Geſchäftsmannes ſtand.

Während des Weltkrieges iſt auch die Gegenwarthſche Zeugdruckerei eingegangen, weil ſich die Handarbeit wirklich nicht mehr lohnte. Nur die Färberei beſteht noch. Betrachtet man aber die wenigen noch vorhandenen Druckproben, ſo ſtaunt man doch über das hohe handwerkliche Können, über welches unſer letzter Meiſter verfügte, der noch ſo ganz verwurzelt iſt in ſeinem alten ehrſamen Handwerk der Färber.