



Zur Vermeidung von Verwechslungen werden die entgegengenommenen Produkte gekennzeichnet.

Anfang des 19. Jhdts. unterscheiden sich Schwarzfärber von den Rot- oder Schönfärbern und Seidenfärbern. Die Schwarzfärber befassen sich mit geringen Zeugen von Leinen und Wolle und glätten die gefärbten Zeuge auf einer großen Rolle, welche von einem Pferd mit verbundenen Augen herumgezogen wird.

Feinere Tücher und Zeuge wurden von einem Schönfärber bearbeitet. Die entgegengenommenen Tücher, Zeuge, Wolle, Fäden, Leinwand, Samt und Seide, wurden zum Färben in den Farbkessel getaucht und nach Belieben gefärbt.

Außer verschiedenen Farben wendete der Färber auch Alaun, Vitriol, Essig und Lauge an. Blau färbte er vor 1830 mit Indigo und Waid; rot mit Cochenille, Krapp und Fernambuk oder Brasilienholz; gelb mit der Scharte, Safflor, Safran und Wau; grün mit einer Mischung der gelben und blauen Farbe; braun mit wälschen Nußschalen und anderen Materialien; schwarz mit speziellen Galläpfeln und Vitriol oder Kupferwasser.

Scharlach wurde mit Cochenille und der Purpur mit einer Mischung von Cochenille und Indigo gefärbt. Auch die violette Farbe wurde aus blau und rot zusammengesetzt.

Die Schwarzfärber befassten sich auch mit bedruckter Leinwand und glätteten und mangelten weiße und gefärbte Leinwand.

Das Färbewesen wurde bereits früh schriftlich festgehalten. Aber es ist schwer, Zuverlässiges über die Arbeit der Färber zu sagen. Obwohl die Bestandteile der Farben bekannt waren, machten doch die Färber aus ihrem Geschäft ein großes Geheimnis. Sie brachten ihre Kunst nur ihren Söhnen und nahen Verwandten bei oder nahmen sie - oft aus dem in Haltern typischen Eigensinn - mit ins Grab. Das galt auch für die ersten Halterner Färber im 17. Jahrhundert. Ein interessantes Färbbuch ist das Lehrbuch des Hamburger Schönfärbers Hermann Schrader von 1832:

Rezeptbeispiel: Anstellung einer Waidküpe

Man füllt die Küpe mit reinem Flußwasser an, erhitzt sie bis nahe zum Sieden des Wassers, und setzt dann der Flüssigkeit zu:

- * 50 Pf. des besten Waid's
- * 3 Pf. feinen Krap
- * 3 Pf. Weizenkleie
- * 9 Pf. Pottasche und
- * 3 Pf. Mittelbengalischen Indigo welcher mit
- * 1/2 Pf Pottasche abgerieben und geschlämmt ist.

Der Waid wird vorher zerkleinert, der Krap mit Wasser eingeweicht. Der Indigo muß vorher zum zartesten Pulver gemacht worden sein. Er wird dann mit der Pottasche und Wasser zerrieben und geschlämmt, und so der Küpe zugegeben. Ist die Flüssigkeit der Küpe gehörig erwärmt, dann wird sie alle 2 Stunden einmal von Grund auf umgerührt.

Das Herankommen der Küpe

Nach dem Zeitraum von 8 bis 10 Stunden findet eine merkliche Veränderung in der Küpe statt; die vorher blaue Farbe der Flüssigkeit nimmt eine grünlichgelbe Farbe an; es erheben sich zarte Blasen an der Oberfläche, und sie verbreitet einen süßlich stechenden Geruch.

Zusatz von Kalk

Jenes sind die Kennzeichen, daß der Indigo in der Auflösung und die Küpe im Herankommen begriffen ist. Man gibt ihr nun einen Zusatz von in wenig Wasser gelöschten, dann an der Luft zerfallenen gebrannten und gesiebten Kalk; welches jedoch nicht eher geschehen darf, bis man von der völligen Auflösung des Indigos überzeugt ist. Ist dieses der Fall, so giebt man nun der Küpenflüssigkeit, während man sie von 2 bis 2 Stunden umrührt 3 bis 4 Pfund Kalk,

den man in 5 bis 6 Portionen verteilt, nach und nach zu.

Jetzt erfolgt eine zweite Veränderung der Küpenflüssigkeit: sie nimmt eine braungelbe Farbe und einen süßlich flüchtigen Geruch an, und auf der Oberfläche derselben erzeugen sich blaue Blasen (Küpenblumen gt.). In diesem Zustand ist die Küpe geschickt, um daraus färben zu können, Man färbt daraus, während man die Küpenflüssigkeit derselben in gehöriger Wärme hält, an einem Tage 4 bis 5 mal, wobei sie, nach jedesmaligen Färben (dem Blauen), einmal umgerührt werden muß. Man kann in solch einer Küpe (=Bottich) 4 bis 6 Monate färben.



Herausgeber im Sinne des Vereinsrechts:
Verein für Altertumskunde und Heimatpflege
Haltern am See e. V.
45721 Haltern am See
Redaktion: Bodo Stratmann

Eine Wollwichtenspinnerin trifft Dornröschen, der Zauber wirkt!

Spinnen wie im Märchen: Wollwichtenspinner

Das Prosamärchen "Dornröschen" der Gebrüder Grimm von 1812 geht auf Charles Perrault (1697) "Die schlafende Schöne im Walde" zurück. In diesem Märchen wird Dornröschen neugierig auf die Herstellung des Wollgarns mit Hilfe einer in Drehung versetzten Handspindel, der Wollgewichtspindel.

Dornröschen: "Sie folgte einer Wendeltreppe und erreichte eine kleine Stube, in der eine alte Frau an einer Spindel saß und einen Faden spann. Das neugierige Mädchen wollte auch einmal spinnen, doch kaum hatte sie die Spindel berührt, so erfüllte sich der Fluch, die Tochter stach sich in den Finger und fiel in einen tiefen Schlaf."

Die Handspindel bestand aus einem hölzernen Stab von einem Fuß Länge und ein am unteren Drittel befestigten Schwunggewicht (Wollwicht), der Spinnwirtel. Sie dienten nun als Hilfsmittel, um einen Faden herzustellen. Das Wollgewicht durfte nicht zu schwer sein, damit der Faden nicht riß. Damit stabilisierte der Wirtel die Fadenbildung, da er den Faden in gleichmäßiger Rotation nach unten zog. Dies ergab ein optimales Garn für die Webstühle der Wolltuchmacher.



Die Spindel wurde beim Spinnen an einem vorhandenen Anfangsfaden in Drehung versetzt und in Schwung gebracht. Nun wurde aus dem Wollfließ gleichmäßig loses Fasermaterial ausgezupft und zwischen Daumen und Zeigefinger mit dem rotierenden Anfangsfaden durch die Drehungsbewegung der Spindel verzwirbelt. So konnten die vergleichsweise kurzen Fasern der Schafwolle zu einem beliebig langen Faden verbunden werden. Das Gewicht hielt den Faden auf die gewünschte Spannung.

Durch diese Technik konnte ein gleichmäßiger, zugfester und sauberer Faden, das "Garn", entstehen. Allerdings gehörte dazu eine Mischung aus Gefühl, Augen-

maß und Erfahrung. Ein Wollwichtenspinner wußte, dass ein zu stark gedrehter Faden leichter reißen konnte. Wurde der gezwirbelte Spinnfaden zu lang, wurde dieser auf die Spindel aufgewickelt.

Spinnen wie im Märchen: Spinnen mit dem Spinnrad

Im Märchen "Die drei Spinnerinnen" der Gebrüder Grimm von 1812 werden deren durch das Spinnen verursachte ausgeprägte körperliche Beeinträchtigungen beschrieben, nämlich durch treten des Spinnrades, anlecken des Fadens und drehen des Fadens zwischen Daumen und Zeigefinger. Bestimmte Abläufe (bis auf das Treten) der Tätigkeit ähneln der des vorherbeschriebenen Wollwichtenspinner's..

Aus dem Märchen: Darauf ging der Königsohn zu den drei Spinnerinnen und fragte die mit dem breiten Plattfuß: "Wovon habt Ihr einen solchen breiten Fuß?" "Vom Treten antwortete sie, vom Treten." Da ging der Bräutigam zur Zweiten und sprach: "Wovon habt Ihr nur die herunterhängende Lippe?" "Vom Lecken antwortete sie, vom Lecken." Da fragte er die Dritte: "Wovon habt Ihr den breiten Daumen?" "Vom Fadendreuen antwortete sie, vom Fadendreuen." Da erschrak der Königsohn und sagte: "So soll meine schöne Braut nie mehr ein Spinnrad anrühren."





Wollgewinnung

In Haltern bildete die Schafwolle und deren Verarbeitung zu Tuchen über Jahrhunderte hinweg die wichtigste wirtschaftliche Grundlage. Um 1800 gab es in der Stadt und im Kirchspiel mehr als doppelt so viel Schafe als Einwohner.

Bevor die Schafwolle aber zu Garn verarbeitet werden konnte, mußte sie unterschiedlich behandelt werden. Gewöhnlich wurden die Schafe gegen Pfingsten erst in fließendem Wasser (Mühlenbach, Stever, Lippe) gewaschen um Disteln, Kletten, Hautschuppen, Dreck und grobes Fett zu entfernen, nach dem Trocknen konnte später die Schur erfolgen (Geschichtsblätter 2014/01).

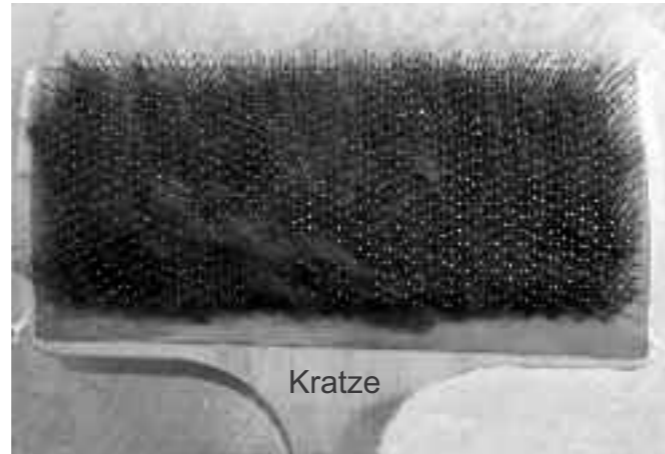
Zum Scheren wurden um 1800 die Schafe an allen Füßen gebunden, auf ein großes Tuch gelegt und das Vlies mit speziellen Wollscheren abgeschoren. Die Wolle aus dem Vlies wurde dann vorsortiert und in einem Zuber mit warmen Wasser und mit Seife ausgewaschen, um sie von unerwünschten Fetten weiter zu reinigen und wieder zu trocknen.

Die trockene Wolle schlug man mit Stöcken auf einer Horde von Holz oder stärkeren Seilen zur Entfernung restlicher Verunreinigungen und um sie aufzulockern. Wollte man stabilere Fäden spinnen (Kettenfäden), konnte die Wolle vorher noch durch einen Kamm gezogen werden, damit alle Haare parallel zu liegen kamen. Ein Wollschläger konnte dann mit einem Riffelholz und Fachbogen die Wolle weiter zubereiten. Mit einer durch ein Riffelholz zur Fibration gebrachte Saite eines Fachbogens (Bogenschlagen) konnte, je nach Verwendungszweck, eine weitere Trennung (Auffächerung) der längeren von

kürzeren Wollfasern erfolgen.

Nun konnten die Wollfasern noch mit Leinöl eingeschatzt werden, um sie wieder geschmeidig zu halten und die für die Tuchverarbeitung aussortierten Fasern weiter kardieren, auch kardätschen, "kratzen", krempeln oder kämmen. Dies diente zur Vorbereitung des eigentlichen Spinnvorgangs. Der Tuchmacher hielt dabei zwei Handkratzen in den Händen und rieb diese gegeneinander, bei der Roßkarde führte er die Handkarde gegen eine aufgebockte Karde. Dabei wurde mit einer „Kratze“ die losen Wollfasern der Rohwolle zu einem Flor oder Vlies ausgerichtet. Auf die Herstellung von Kratzenbrettern oder Kratzen hatten sich in Haltern noch 1806 drei Kratzenmacher innerhalb der Stadtmauern spezialisiert.

Aus den kürzeren Wollfasern wurde das Streichgarn gesponnen, welches zu Tuch oder tuchartigen Zeugen mit rauher Oberfläche verarbeitet wurde. Diese mussten immer gewalkt werden. Dagegen wurde Kammgarn oder gekrempeltes Garn aus langen Wollfasern gewonnen, der Faden des Garns war glatter als beim Streichgarn, fester gedreht, denn die fertigen Gewebe sollten eine möglichst glatte Oberfläche erhalten.



Wollgarne der Spinner

Wollgarne sind das Produkt gesponnener Wolle. Wir kennen 2 Arten der Wollespinnerei, die der Kurz- oder Streichwolle, und die der Lang- oder Kammwolle. Die mit der Hand gekratzte Wolle wurde sofort von einem Wollwichtenspinner (Handspindel) oder mit einem Handspinnrad versponnen - die Garne waren daher von der Spinnart her ungleichmäßig, die Webprodukte zudem uneinheitlich und die Unterschiede zwischen den Erzeugnissen innerhalb und außerhalb der Stadtmauern enorm. 1765 ist nur noch 1 Wollwichtenspinner (Handspindelspinner) in Haltern nachgewiesen, ein aussterbendes Gewerbe, obwohl der festgedrehte Faden stabiler und gleichmäßiger war und sich daher für die Tuchmacherei besser eignete, es war zu teuer.

Noppeisenzange

Nach der Herstellung des Tuches nahmen die Frauen zur Reinigung eine kleine Zange (Noppeisen) um entstandene Knoten des Gewirkes, Stroh und andere Teile damit abzuwickeln.

Walkmühle mit Hämmern

Um aber schließlich das Tuch wieder zu entfetten und es zu verdichten und zu verfestigen, mußte es gewalkt werden. Die Filzfähigkeit der Wolle ist einzig unter den Textilfasern. Der Walkvorgang bestand zunächst nur im Kneten oder Stampfen des Stoffes. Die mühevoll Hand- oder Fußwalke wurde seit dem 11./12. Jahrhundert von den Walkmühlen abgelöst, welche die Drehbewegung des Wasserrades in eine Auf- und Abbewegung von Holzhämmern bzw. Stampfen umsetzte.

Solch eine Wassermühle ist als städtische Mühle in Haltern am Mühlenbach seit dem 19.05.1601 als Öl- und Walkmühle nachgewiesen. Beide Werke arbeiteten nach gleichem Antriebsprinzip, nämlich über einen Wellbaum mit Nocken zur Anhebung der Hämmer oder Stempel, während der Antrieb durch das Mühlrad der Wassermühle erfolgte.

Die Hämmer der Walkmühle fielen dabei immer wieder in die Stampfe, ein hölzerner Trog, welcher am 23.02.1646 von der Stadt erneuert werden mußte, nachdem Berndt Eilert die Mühle am 07.01.1646 angepachtet hatte.

Hier legte man die zu walkenden Tuche in die Stampfe, wo man besonders Harn oder in Wasser aufgelöste Walkerde einsetzte. Der gefaulte Urin, wurde vorzugsweise von Männern bezogen, die viel Bier und fettes Fleisch verzehrt hatten. Als Lieferanten eigneten sich die Halterner Brauhäuser. Walkerde war eine Verbindung von Tonerde und Eisenoxyd aus dem benachbarten Lehmersch der Ziegelei.

Das Walken ist neben dem Wollmischen (Manipulieren) einer der wichtigsten Schritte bei der Tuchherstellung. Ursprünglich ein ehrbares Handwerk, zum Teil in eigenen Gilden, sank es zu angelernter Arbeit ab, obgleich die Verantwortung des Walkers groß war: Viele Fehler zeigten sich nämlich erst in der Walke - ob die Farben echt, die Wolle minderwertig oder andere Fasern beigemischt waren. Der Walker hatte alle Mängel auszugleichen.

Das am Webstuhl erzeugte Grobtuch wurde in der Walke in Nassausrüstung gewalkt, gewaschen und mit Kardendisteln geraut oder aufgekratzt.

Nun spannten die Tuchmacher ihre Tuche auf Rahmen, um sie überall in gleicher Breite und Stärke zu formen. Erst danach wurden die Tuche von den Tuchmachern zur Trocknung in Rahmen auf dem Stadtwall unter Aufsicht getrocknet. Nun wurde das Grobtuch nur noch gereinigt und in den Strich gebürstet.

Feine Tücher walkte man in warmen Wasser, worin Seife aufgelöst wurde. Ein Feintuch wurde nach dem Walken und Waschen in der Trockenausrüstung vom Tuchscherer geschoren und gebürstet.



Modell des Hammerwerks einer unterschlägigen Walkmühle

Tuchscherer

Die Verfilzung des Stoffes in der Walke gelang nicht immer in der gewünschten Gleichmäßigkeit. Deshalb wurde eine Zusatzbehandlung notwendig: das Rauhen mit Distelkarden oder Kratzenbrett.

Was zunächst nur der Fehlerbeseitigung galt, führte seit dem 17. Jahrhundert zum Beginn der Feintuchherstellung, der Appretur. Sie diente vorwiegend zur Veredelung des Tuches.

Die Appretur erfolgte nach dem Waschen und Trocknen der Tuche auf den Rahmen durch Tuchscherer. Die Trockenappretur begann nun mit dem Rauhen, Bürsten und Scheren. Flauchige Decken waren damit bereits fertig.

Ungeraute Tuche, zum Beispiel für Oberbekleidung, erhielten eine andere Behandlung: nämlich Bürsten und Scheren. Sie verfeinerten das Tuch in Qualität und „Griff“ zum sogenannten Feintuch.

Tuchscherer hatten eine schwere Arbeit und arbeiteten zunächst für Tuchkaufleute und Gewandschneider. Die Halterner Tuchmacher produzierten bis Ende des 18. Jahrhunderts überwiegend schlichtes, ungeschorenes Blautuch.

Tuchscherer 1806 in Haltern:

- * Hs. Nr. 141: Joseph Tenhelle, Tuchscherer
- * Hs. Nr. 251: Joseph Wemhoff, Tuchscherer
- * Hs. Nr. 297: Hermann Timte, Tuchscherer

Färbereien in Haltern

Den Färbern wurden Leinwand und Tuche in das Färbehaus gebracht. Wurde die Wolle nicht vorher gefärbt, kam es von der Walkerei zum Färber. Laken oder Tuche welche aus gefärbter Wolle gewebt waren, besaßen einen höheren Herstellungswert, als die im Ganzen eingefärbten Stücke. Blau und Schwarz waren die Hauptfarben. Wolle wurde warm eingefärbt, Leinen kalt.

