

Zeitschrift: Thurgauer Beiträge zur Geschichte
Herausgeber: Historischer Verein des Kantons Thurgau
Band: 157 (2019)

Artikel: Einblicke in das Textilhandwerk
Autor: Bolli, Peter
Kapitel: 10: Arbeitsteilung und Handwerk in der Indienne-Manufaktur
DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-867823>

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. [Mehr erfahren](#)

Conditions d'utilisation

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. [En savoir plus](#)

Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. [Find out more](#)

Download PDF: 12.01.2026

ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, <https://www.e-periodica.ch>

10 Arbeitsteilung und Handwerk in der Indienne-Manufaktur

Baumwolltücher in verschiedenen Dessins mit haltbaren, d.h. waschechten, lichtechten und abriebbeständigen Farben auszurüsten, war ein äusserst komplexes Unterfangen. Vor dem Bedrucken und Bemalen der Tücher, wie auch vor dem Eintauchen der Tücher in Flotten³⁰³, wurden die Tücher einer Vorbehandlung unterzogen. Dies ermöglichte den danach aufgetragenen Beiz-, Farb- und Abdeckmitteln das Eingehen von chemischen und/oder physikalischen Verbindungen mit den Fasern. Nach dem Trocknen der Tücher waren alle nichtgebundenen Mittel aus den Tüchern zu entfernen, um den nachfolgend aufgetragenen Mitteln eine ebenso gute Verbindung zu den Fasern zu ermöglichen. Die Bildung der Farben beruhte auf empirisch ermittelten Rezepturen und Vorgehensweisen, wobei die Abfolge der aufzutragenden Farben vom Dessin abhing.

Damit eine Indienne-Manufaktur im Markt bestehen konnte, mussten die Dessins dem aktuellen Modetrend entsprechen, und die Herstellung der Tücher hatte mit geringstem Aufwand zu erfolgen. Im Verlauf des 18. Jahrhunderts wurden die Rezepturen und der Druckprozess derart verbessert, dass um die Jahrhundertwende die Bemalung der Tücher weitestgehend entfiel, und durch die Einführung des Kupferplattendrucks wurden die einfarbigen Tücher in grossen Mengen und kostengünstig herstellbar. Im ersten Viertel des 19. Jahrhunderts begann man von den Tüchern abstehende Fasern durch Sengen zu beseitigen, führte den Ein- und Mehrfarbendruck mittels Kupferwalzen ein und entfernte gefärbte Bereiche mittels Ätzmitteln aus den Tüchern.³⁰⁴

Die von Ryhiner um 1766 erstellten Aufzeichnungen geben uns einen Einblick in die äusserst komplexen Vorgänge, die in einer Indienne-Manufaktur abliefen.³⁰⁵ Eine eher idyllische Darstellung einer Indienne-Manufaktur im französischen Jouy vermittelt ein Kupferplattendruck aus den Jahren 1783/84. Er zeigt festlich gekleidete Fachkräfte bei der Ausübung ihrer Tätigkeiten (Abb. 9). Ihre koloristische

und handwerkliche Geschicklichkeit, die sie dabei ausübten, ist heute kaum mehr nachvollziehbar.

303 Wässerige Lösungen mit Beiz- oder/und Farbmitteln.

304 Vgl. Bernoulli 1825, S. 55–80.

305 Vgl. Ryhiner 1766, S. 18–82, 98–111.

Abb. 9: Arbeitsbereiche und Tätigkeiten in der Indienne-Manufaktur von Christoph Philippe Oberkampf in Jouy bei Versailles, Kupferplattendruck auf Stoff nach einer Zeichnung von Jean-Baptiste Huet, um 1783/84 (Legende S. 313–316, Nummern kommen mehrfach vor).



- A – Gebäude der Indienne-Manufaktur mit Wiese zum Nachbleichen der Tücher
- B – Färberei mit Farbküche

Vorbereiten der teil- oder vollgebleichten Baumwolltücher:

- 01 – Transport der Tücher zu den einzelnen Arbeitsstationen
- 02 – Einlegen der Tücher in ein Wasser-, Kleie- oder Kuhkotbad, um eventuell noch vorhandener Pflanzenleim³⁰⁶, tierischer Leim³⁰⁷ oder eingetrocknete Schlichte³⁰⁸ abzubauen³⁰⁹ (nicht abgebildet)
- 03 – Auswaschen der abgebauten Substanzen in der Walke³¹⁰ (nicht abgebildet)
- 04 – Glätten der Tücher im Kaland³¹¹ und
- 05 – Trocknen der Tücher am oder im Gebäude der Manufaktur

Entwerfen der Dessins im Zeichenatelier und Herstellen der Druckwerkzeuge im Stechatelier:

- 06 – Zeichnen und Kolorieren der Dessins (nicht abgebildet)
- 07 – Stechen der Model³¹²

-
- 306 Auf Reis, Getreidemehl oder Stärke basierender Leim zum Veredeln (Appretieren) der Gewebe.
 - 307 Auf tierischer Haut, Leder, Knochen oder Fischblasen basierender Leim zum Veredeln (Appretieren) der Gewebe und zur Stärkung der gesponnenen Baumwollfäden.
 - 308 Auf Stärke, tierischem Fett und Wasser basierendes Feuchthaltemittel zur Stärkung der Kettfäden während des Webens.
 - 309 In der Kleie und im Kuhkot vorhandene Bakterien bauen organische Substanzen mittels Enzymen (Biokatalysatoren) ab, um ihren Energiebedarf zu decken.
 - 310 «Eine gut eingerichtete Walke kann der Leinwand [bzw. einem Baumwolltuch] nicht schaden, wenn besonders solche Walke in hölzernen, mit einem frischen Zufluss von Wasser versehenen, Trog läuft, wann sie mit hölzernen Stempel [Stempeln] versehen ist, die von einem Wellbaum [Welle mit Nocken] und Wasserrad so bewegt werden, dass sie einen halben Schuh [etwa 15 cm] entfernt bleiben, von dem Grund des Troges, und solange fortsetzen, bis alles unreine im Wasser ausgewaschen, und das Wasser rein abläuft» (Hilscher 1790, S. 208).
 - 311 Die ursprünglich aus Holz bestehenden Kaland³¹¹ wurden um die Jahrhundertwende durch metallene Kaland³¹¹ ersetzt.
 - 312 Druckwerkzeug aus Holz mit eingesetzten Messingstiften zur Positionierung der Model und Messingstege zum Ab-bilden feinsten Strukturen.

Vorbeizen der Tücher, falls erforderlich:

- 08 – Vorbeizen der Tücher in einer Flotte mit Beizmittel³¹³
- 03 – Auswaschen der ungebundenen Substanzen in der Walke
- 04 – Glätten der Tücher im Kalandar und
- 05 – Trocknen der Tücher am oder im Gebäude der Manufaktur

Zubereiten der Druckmittel in der Farbküche:

- 09 – Zubereitung der erforderlichen Beizen³¹⁴, Direktbeizen³¹⁵, Küpenverbindungen³¹⁶ und Abdeckmittel³¹⁷

Verarbeiten der Druckmittel in den Druckateliers, Waschen und Trocknen:

- 10 – Verstreichen der Beizen, Direktbeizen, Küpenverbindungen und Abdeckmittel auf den in den Streichkästen befindlichen Druckkissen, Benetzen der Model in den Streichkästen und Bedrucken der Tücher³¹⁸
- 11 – Kupferplattendruck³¹⁹ mittels Beize oder Direktbeize
- 05 – Trocknen der Tücher am oder innerhalb des Gebäudes der Manufaktur
- 04 – Glätten der Tücher im Kalandar, falls das Dessin noch nicht vollständig ist, und
- 05 – Trocknen der Tücher am oder im Gebäude der Manufaktur

Entfernen von Verdickungsmitteln und nicht gebundenen Farbmitteln nach dem Drucken:

- 12/03 – Klopfen und Waschen oder Walken der Tücher
- 02 – Eventuell Einlegen der Tücher in ein Kleie- oder Kuhkotbad und Waschen der Tücher
- 04 – Glätten der Tücher im Kalandar, falls das Dessin noch nicht vollständig ist, und
- 05 – Trocknen der Tücher am oder im Gebäude der Manufaktur

313 Wässrige Lösung mit Galläpfeln als Beizmittel (Kapitel 5, Rezepturen 5.1–5.4, Anmerkung 191).

314 In Wasser lösliche Substanzen, die sich mit den Gewebefasern und wasserlöslichen Farbmitteln verbinden (Kapitel 5, Tab. 5).

315 Wasserlösliche Farbmittel enthaltende Beizen.

316 Z. B. zu wasserlöslichem Leukoindigo reduzierte (verküpte) Indigo-Pigmente (Kapitel 6, Anmerkung 241).

317 Der auf den Geweben aufgetragene Papp verhindert, dass Beizen und Farbmittel mit den Fasern eine Verbindung eingehen können (Kapitel 8).

318 Hochdruck: Die Druckmittel befinden sich auf den erhobenen Teilen der Model.

319 Tiefdruck: Die Druckmittel befinden sich in den Vertiefungen der Kupferplatten.

Färben in der Färberei:

- 08 – Färben der mit Beizen bedruckten Tücher in einer Farbflotte³²⁰ und Färben der mit Abdeckmittel bedruckten Tücher in einer Direktbeize³²¹ oder Küpenverbindung³²² enthaltenen Flotte
- 05 – Trocknen der Tücher am oder im Gebäude der Manufaktur

Entfernen von Abdeckmitteln und nicht gebundenen Farbmitteln nach dem Färben:

- 08 – Lösen der Abdeckmittel von den Tüchern im warmen Wasserbad
- 12/03 – Klopfen und Waschen oder Walken der Tücher
- 02 – Eventuell Einlegen der Tücher in ein Kleie- oder Kuhkotbad und Waschen der Tücher
- 05 – Trocknen der Tücher am oder innerhalb des Gebäudes der Manufaktur
- 04 – Glätten der Tücher im Kaland, falls das Dessin noch nicht vollständig ist, und
- 05 – Trocknen der Tücher am oder innerhalb des Gebäudes der Manufaktur

Nachbleichen auf der Wiese:

- 13 – Abbau vorhandener Farbmittel auf den ungebeizten, das heisst nicht bedruckten Bereichen der Tücher³²³
- 02 – Eventuell Unterstützung der Nachbleiche durch Einlegen der Tücher in ein Kleie- oder Kuhkotbad
- 12/03 – Klopfen und Waschen oder Walken der Tücher
- 04 – Glätten der Tücher im Kaland, falls das Dessin noch nicht vollständig ist, und
- 05 – Trocknen der Tücher am oder im Gebäude der Manufaktur

Zubereiten der Mittel zum Malen in der Farbküche:

- 09 – Zubereitung der erforderlichen Direktbeizen und Küpenverbindungen

Verarbeiten der Mittel zum Malen im Druck- oder Malatelier und Trocknen:

- 14 – Aufpinseln von Direktbeizen und Küpenverbindungen auf die Tücher

Entfernen von Verdickungsmitteln und nicht gebundenen Farbmitteln nach dem Bemalen:

- 15 – Waschen der Tücher
- 12/03 – Eventuell Klopfen und Waschen oder Walken der Tücher
- 05 – Trocknen der Tücher am oder im Gebäude der Manufaktur

320 Wässrige Lösung mit z. B. Krapp als Farbmittel (Kapitel 5).

321 Z. B. schwarze Farbe als Direktbeize (Kapitel 4).

322 Z. B. Leukoindigo als Küpenverbindung (Kapitel 6).

323 Z. B. bei Krapp als Farbmittel (Kapitel 5).

Appretieren:

- 08 – Appretieren der Tücher in einer Flotte mit Stärke
- 04 – Glätten der Tücher im Kalandar
- 05 – Trocknen der Tücher innerhalb des Gebäudes der Manufaktur
- 16 – Appretieren der Tücher mittels Wachs, und Glänzen³²⁴ der Tücher auf dem Glättetisch
- 17 – Falten, Pressen und Verpacken der Tücher

An der arbeitsteiligen, handwerklichen Herstellung der Indiennes waren zahlreiche Fach- und Hilfskräfte (Männer und Knaben, Frauen und Mädchen) beteiligt:

- 01 Transporteure
- 02/03/05 Wäscher und Wäscherinnen (Blanchiseurs, Blanchicheuses)
- 12/15
- 08/04/16 Appretierer und Glätter (Appreteurs)
- 06 Zeichner (Dessinateurs)
- 07 Modelstecher (Graveurs) und Einsetzerinnen (Picteuses) der Messingstifte, Kupferstecher (Graveurs)
- 09 Farben- und Beizenmacher (Coloristes)
- 10 Streichknaben (Tireurs de châssis) und Modelldrucker (Imprimeurs)
- 11 Kupferplattendrucker (Imprimeurs)
- 08 Färber (Teinturiers)
- 13 Bleicher (Blanchiseurs)
- 14 Pinslerinnen (Pinceuses)
- 17 Packer (Emballeurs)

324 Reiben der mit Wachs beschichteten Tücher mittels eines abgerundeten Körpers aus Glas oder Feuerstein.