

netzwerk mode textil

# nmt Jahrbuch 2017

# Inhalt

<b>Vorwort</b> .....	4
Isa Fleischmann-Heck <b>»Kleidersammt« – für eine Herrenweste aus dem 18. Jahrhundert</b> .....	7
Susanne Evers <b>Adler und Kronen auf rotem Samt</b> Entstehung, Gestaltung und politische Bedeutung des Krönungsmantels Augustas von Preußen (1861) .....	21
Waleria Dorogova <b>Leo Baksts Beitrag zur Haute Couture</b> Zum 150. Jahrestag seiner Geburt .....	31
Andrea Weber Marin/Tina Tomovic <b>Silk Memory oder der Weg vom Firmen- ins Webarchiv</b> .....	47
Sabina Muriale <b>Edwina Hörl und das Nachdenken über Mode und Gesellschaft</b> .....	57
Melanie Haller <b>Mode – Sport – Körper</b> Vom zeitgenössischen Phänomen zur historischen Betrachtung .....	71
Lioba Keller-Drescher <b>Die permanente Erfindung von Tradition</b> Lagerfelds Métiers-d'Art-Kollektionen für Chanel .....	79
Heike Derwanz <b>Kleidertausch – Kleiderrausch</b> Fragen an unsere Beziehung zu Kleidung am Beispiel öffentlicher Kleidertauschpartys .....	91
<b>Rezensionen</b> .....	100
<b>Autorinnenbiografien</b> .....	119



Isa Fleischmann-Heck

## »Kleidersamt« – für eine Herrenweste aus dem 18. Jahrhundert

Im Bestand des Deutschen Textilmuseums Krefeld befindet sich eine Gewebebahn aus Seidensamt, die ein in Form gewebtes Muster für zwei Westenvorderteile, zwei Taschenpatten und Knöpfe aufweist (Abb. 1–3). Dieses Gewebe, das den ersten Schritt zur Fertigung einer Samtweste darstellt, gibt Fragen zu seiner Herstellungsweise, Herkunft und Verwendung auf. Anhand von vergleichbaren Textilien und Bildbeispielen sowie schriftlichen Quellen konnten nicht nur Erkenntnisse über den Krefelder Samt, sondern auch über diese spezifische Art von Seidengeweben für Herrenkleidung und ihre Verbreitung gewonnen werden.<sup>1</sup>

Seidensamt lädt durch seinen seidigen Schimmer und seinen Flor den Betrachter besonders zur Berührung ein. Es handelt sich um einen Stoff, der nicht nur wärmend sondern auch weich ist, und seit vielen Jahrhunderten auf Prestige und Wohlstand seiner Besitzer verweist.

Aufgrund dieser hohen Wertschätzung und ihrer technischen Besonderheiten wurden Samte vom Beginn der Sammlungstätigkeit im 19. Jahrhundert für die Krefelder Gewebesammlung und für das spätere Textilmuseum erworben. In der bis heute stetig gewachsenen, sehr umfangreichen Kollektion europäischer Seidengewebe des Deutschen Textilmuseums Krefeld befindet sich eine große Anzahl von teilweise langen Samtbahnen aus dem 18. und 19. Jahrhundert, die ehemals ausschließlich für dekorative Zwecke in der Innenausstattung Verwendung fanden. Keine weitere erhaltene Samtbahn weist jedoch eine in Form gewebte Musterung für ein Damen- oder Herrenkleidungsstück auf.<sup>2</sup> Die Gewebebahn gelangte 2014 durch eine private Stiftung in die Sammlung des Museums. Sie stammt aus dem Nachlass einer Familie, die verwandtschaftlich mit der Linie der Krefelder Seidenfirma des Conrad von der Leyen verbunden ist. Neben der genannten Überlieferung aus der Familie von der Leyen

liegen keine weiteren Informationen zur Herkunft des Samts vor, sodass zunächst eine genaue Untersuchung, die eine gewebetechnische Analyse miteinschloss, erfolgte (siehe Anhang). Basierend auf diesen Erkenntnissen kann hier nun eine erste Interpretation und Einordnung des Gewebes formuliert werden.

### Beschreibung, Technik und Beschaffenheit des Samtgewebes

Die vorliegende Gewebebahn besteht aus einem dunkelbraunen Seidensamt, die beigefarbenen Webekanten sind ebenfalls aus Seide. Die Höhe der Bahn beträgt 178 cm, die Webbreite 55,5–56 cm. Auf der gesamten Länge der Bahn sind die Schnittformen und der Dekor für die Vorderteile einer Herrenweste sowie die beiden Taschenpatten und 13 Knöpfe in Form gewebt. Aufgrund der Musterbreite der Bahn von nur 53,3–53,9 cm und der Breite der Westenteile (Oberweite: 32,5 cm, Hüftweite: 31,5 cm) sind die einzelnen Kleidungsstücke übereinander und in den Zwischenräumen neben den angedeuteten Armlöchern angeordnet. Die vordere Länge der Weste beträgt 89 cm. Die Nackenlinie, die Armlöcher und die Seitennähte der Westenteile sind nicht durch eine Linie im gewebten Muster definiert. Die Mittelpartie der Vorderteile und die unteren Kantenlinien liegen sehr nahe am seitlichen und vertikalen Musterrand und erlauben nur eine sehr schmale Nahtzugabe beim Zuschnitt.

Bei dem beschriebenen Gewebe handelt es sich um einfarbigen Samt, der aus Partien mit aufgeschnittenen (Flor) und unaufgeschnittenen Schlaufen besteht und gemischter Samt genannt wird. Da der aufgeschnittene Flor so hoch ist wie die nicht aufgeschnittenen Schlaufen, kann von »velours broderie« (im Gegensatz zu »velours ciselé«) gesprochen werden. Der Flor beschränkt sich auf die Musterung und die

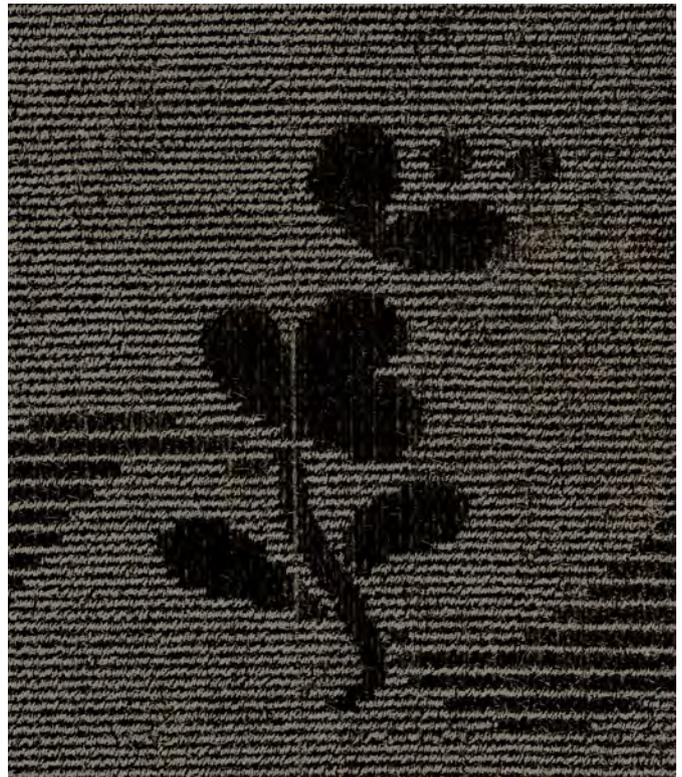
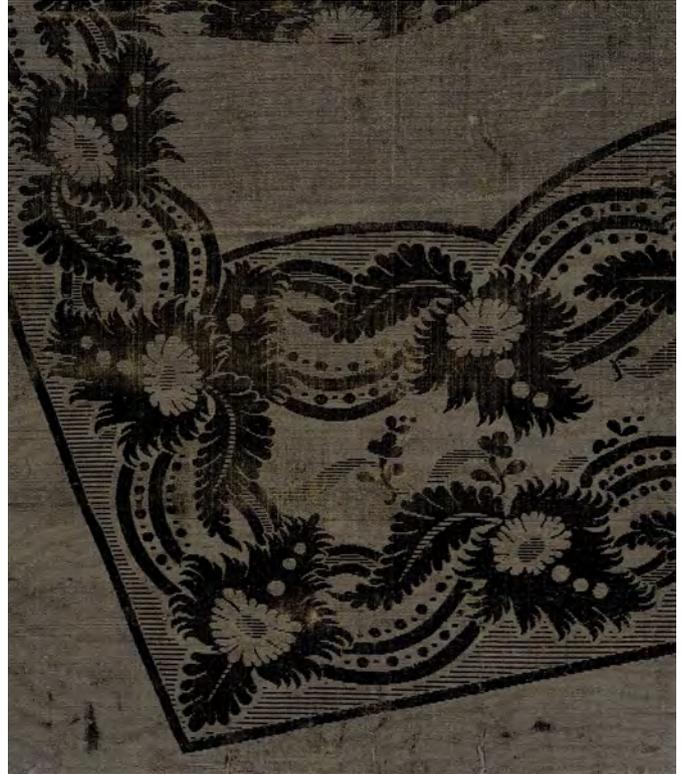
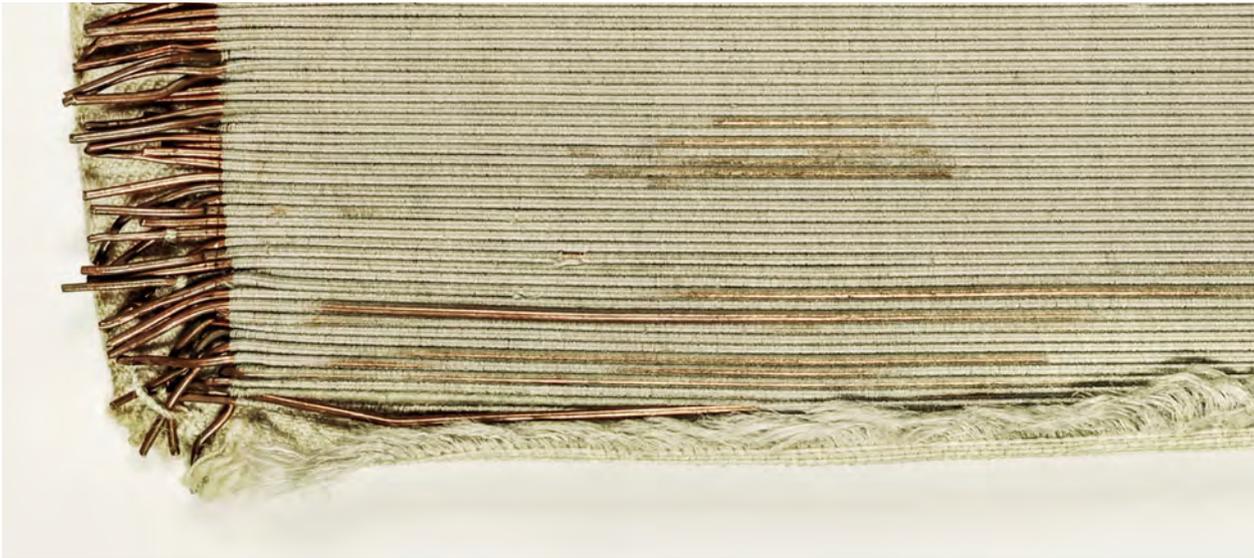


Abb. 1: Samtbahn mit einem in Form gewebten Muster für eine Herrenweste, 1760er-Jahre, gemischter Seidensamt, Textilmuseum Krefeld.

Abb. 2/3: Detail von Abb. 1.



**Abb. 4:** Detail eines Samtbilds, Japan, um 1880, Seidensamt, bemalt und partiell geschnitten, Ruten noch teilweise im Gewebe vorhanden, Textilmuseum Krefeld.

Begrenzungs- bzw. Schnittlinien der Westenteile und Taschenpatten (Dekorsamt).

Zur Herstellung von Samtgeweben sind eine oder mehrere Florketten notwendig, die die Schlaufen bilden, die entweder aufgeschnitten oder nicht aufgeschnitten werden. Zur Schlaufenbildung legt der Weber sogenannte Ruten (Metalldrähte) ein, die parallel zu den Grundschüssen verwebt und anschließend herausgezogen werden. Die Ruten für den Flor weisen im Gegensatz zu denjenigen für unaufgeschnittenen Samt – die einen runden Querschnitt besitzen (Abb. 4) – einen rechteckigen oder quadratischen Querschnitt und eine Rille auf, durch die das Schneidmesser gezogen wird, um die Schlaufen aufzuschneiden. Der Samt besitzt eine äußerst weiche Oberfläche, eine sehr hohe Fadendichte und eine sehr feine Gewebestruktur. Es sind keine groben oder unkorrigierten Webfehler erkennbar, lediglich geringflächige Fehlstellen, die sich sowohl als Löcher (ehemalige Nagelungen), als auch als Abschürfungen des Flors und der Schlaufen darstellen.

### Die Musterung

Beide Westenvorderteile sind mit gleichförmigen, jedoch nicht spiegelsymmetrischen Motiven verziert, die aus aufgeschnittenem Samt bestehen. Wechselnder Lichteinfall bewirkt Änderungen in Helligkeit und Glanz der unterschiedlichen Gewebepartien. Während der Flor das Licht absorbiert und so ein tieferer Braun-

ton erzeugt wird, reflektieren die unaufgeschnittenen Samtschlaufen die Lichtstrahlen. Diese Flächen bekommen deshalb einen helleren, opaken und glänzenden Schimmer.

Eine Bordüre aus sich kreuzenden Wellenbändern verläuft vom Westenrand über die Mitte zur Halskante. Sie besteht aus zwei mit je zwei Perlschnürreihen bzw. Linienmustern versehenen Bändern, denen eine Margaritenranke aufgelegt ist. Die Fläche zwischen der Schnittlinie und der Bordüre ist mit horizontalen, feinen und engliegenden Linien gefüllt. Der Westenfond zeigt horizontal verlaufende, aus Parallellinien bestehende Wellenbänder, in deren Scheitelpunkten jeweils aufrechte Einzelblumen stehen, die in den Reihen gleichmäßig übereinander angeordnet sind. Die Taschenpatten besitzen ein den Bordüren entlehntes Muster.

### Zur Datierung und Herkunft des Samts

Aus den Unterlagen, die die ehemalige Besitzerin der Samtbahn dem Museum übergeben hat, sind keine Hinweise auf eine Datierung oder lokale Einordnung des Gewebes zu entnehmen. Jedoch lassen die Vorderlänge der Weste, der einfarbig gemusterte Samt und der Dekor eine Datierung in die 1760er-Jahre vermuten.

Um Vergleichsbeispiele zu finden, wurden neben der Literaturrecherche auch Museen sowie Online-Datenbanken abgefragt. Erhaltene Samtbahnen mit in Form gewebten Mustern ließen sich nicht aufspüren,

doch ähnliche ärmellose »woven-to-shape« Samtwesten aus den 1750er- bis 1760er-Jahren befinden sich in der Sammlung des Londoner Victoria and Albert Museums.<sup>3</sup>

Zur bildlichen Gegenüberstellung kann ein Gemälde aus dem Rijksmuseum Amsterdam angeführt werden, das den Bürgermeister von Haastrecht Theodorus Bisdom van Vliet und seine Familie darstellt (Abb. 5).<sup>4</sup> Abgebildet sind Theodorus und seine Frau Maria mit ihren zehn Kindern auf der Terrasse im eigenen Garten. Das Ölgemälde, das von Jan Stolker geschaffen wurde, datiert in das Jahr 1757. Umgeben von seiner Frau, den Töchtern und Söhnen, alle in kostbaren farbigen Seidenkleidern wiedergegeben, bildet Theodorus den Mittelpunkt der Szene. Im Gegensatz zu den schimmernden, glänzenden und vielfarbigen Kleiderstoffen

seiner Familie, trägt er einen schwarzen Anzug, bestehend aus Kniebundhosen, weißem Hemd, Weste und Rock. Weste und Rock zeigen jeweils ein weißes Innenfutter, das aus Seide, Baumwolle oder Leinen bestehen kann. Der Stoff des Anzugs weist nicht die Lichtreflexe auf, die die Kleider seiner Töchter auszeichnet und die auf glänzende Seidenstoffe wie Atlas oder Taft schließen lassen. Im Gegenteil, sowohl die Anzugstoffe als auch der Kleidstoff seiner Frau besitzen keinen Schimmer, sondern zeigen vielmehr ein teilweise stumpfes Kolorit, wie es gemalten Geweben aus aufgeschnittenem Samt eigen ist.

Der Bürgermeister trägt als einzige der zwölf dargestellten Personen ein Kleidungsstück mit einem gewebten Muster: die schwarze Weste, bei der es sich aufgrund des einfarbigen und dunkleren Musters auf



**Abb. 5:**  
Jan Stolker (1724–1785)  
Theodorus Bisdom van Vliet  
und seine Familie, Ölgemälde  
1757, Rijksmuseum Amsterdam.

hellerem, leicht glänzend erscheinendem Grund um eine in Form gewebte Weste in gemischtem Samt handeln könnte (Abb. 6). Die Musterung der Weste auf dem Gemälde zeigt ebenso wie die Krefelder Weste ein auf die Westenränder und Taschenpatten begrenztes vegetables Mäandermuster mit Blumen und großblättrigen Ranken, das sich jedoch noch stärker an die zeittypischen Rokoko-Entwürfe anlehnt.<sup>5</sup> Die Wellen- und Rankenbänder des Krefelder Gewebes bilden dagegen eine insgesamt kleinflächigere und weniger detailreiche Bordürenmusterung. Der Fond der gemalten Weste bleibt ungemustert, während der Grund der Krefelder Weste noch ein zusätzliches Muster aus horizontalen Wellenreihen und kleinen Blumen besitzt, das auf eine etwas spätere Entstehungszeit in den 1760er-Jahren deutet.

Über die genaue Herkunft des Samtgewebes, über seinen Produktionsort, kann nur spekuliert werden. Die hohe Qualität der Gewebbahn könnte für eine Fertigung in Frankreich oder den Niederlanden sprechen, Länder, in denen wertvolle Samte in verschiedenen Seidenzentren gewebt wurden. Die Überlieferung des Samts aus einer Krefelder Seidenfamilie, die ein Verwandtschaftsverhältnis mit der Linie des Conrad Wilhelm von der Leyen (1792–1873) aufweist, lässt allerdings eine Herstellung in Krefeld als möglich erscheinen. Dessen Großvater war Conrad von der Leyen (1730–1797), der als Erbe der Firma seines Vaters Peter von der Leyen (1697–1742) im Jahr 1763 in die Firma seiner Onkel Friedrich und Heinrich von der Leyen als Mitinhaber eingetreten war, die zur bedeutendsten Krefelder Seidenfirma in der zweiten Hälfte des 18. Jahrhunderts aufstieg. Im Jahr 1721 begann in Krefeld die Produktion von Samtstoffen, nachdem bereits zu Anfang des Jahrhunderts Wilhelm von der Leyen die Seidenherstellung mit der Fertigung von Seidenbändern begründet hatte.<sup>6</sup>

Leider sind aus der Frühphase der Krefelder Seidenproduktion nur wenige Originalstücke erhalten, die als Belege für die aus schriftlichen Quellen bezeugte reiche Produktpalette dienen könnten. Verschiedene Firmen stellten seit spätestens den 1750er-Jahren Samte, Seidenbänder sowie Seidentücher und -stoffe her. Samte aus dieser Zeit gibt es in der Museumsammlung des Deutschen Textilmuseums Krefeld nur als Musterstücke für Miniatursamtstoffe (Abb. 7). Sie belegen eindeutig, dass am Niederrhein komplexe, gemusterte Samte gefertigt werden konnten, die inner-



Abb. 6: Detail von Abb. 5.

halb Preußens eine ernste Konkurrenz zur kurmärkischen Seidenproduktion in und um Berlin bedeuteten.<sup>7</sup> Neben Meterware stellten einige Krefelder Verlage auch seidene Westen her, die teils bestickt im Angebot waren. Da sich das Seidengewerbe der westlichen preußischen Provinzen hauptsächlich auf den Export seiner Güter konzentrierte, änderte sich im Laufe der Jahrzehnte schließlich die Produktpalette einzelner Firmen, nachdem preußische Einfuhrbeschränkungen den überregionalen Handel erschwerten. Wurden in der ersten Hälfte des Jahrhunderts bevorzugt Seidenbänder und -tücher gewebt, erweiterten einige Unternehmen seit den 1750/60er-Jahren ihr Programm um komplexere und schwerere Seidengewebe, die sich vor allem an niederländischen und französischen Vorbildern orientierten.<sup>8</sup> Neben Krefeld können für die zweite Hälfte des 18. Jahrhunderts außerdem Berlin, Potsdam und Leipzig als Produktionsstätten für hochwertige Seidensamte genannt werden.

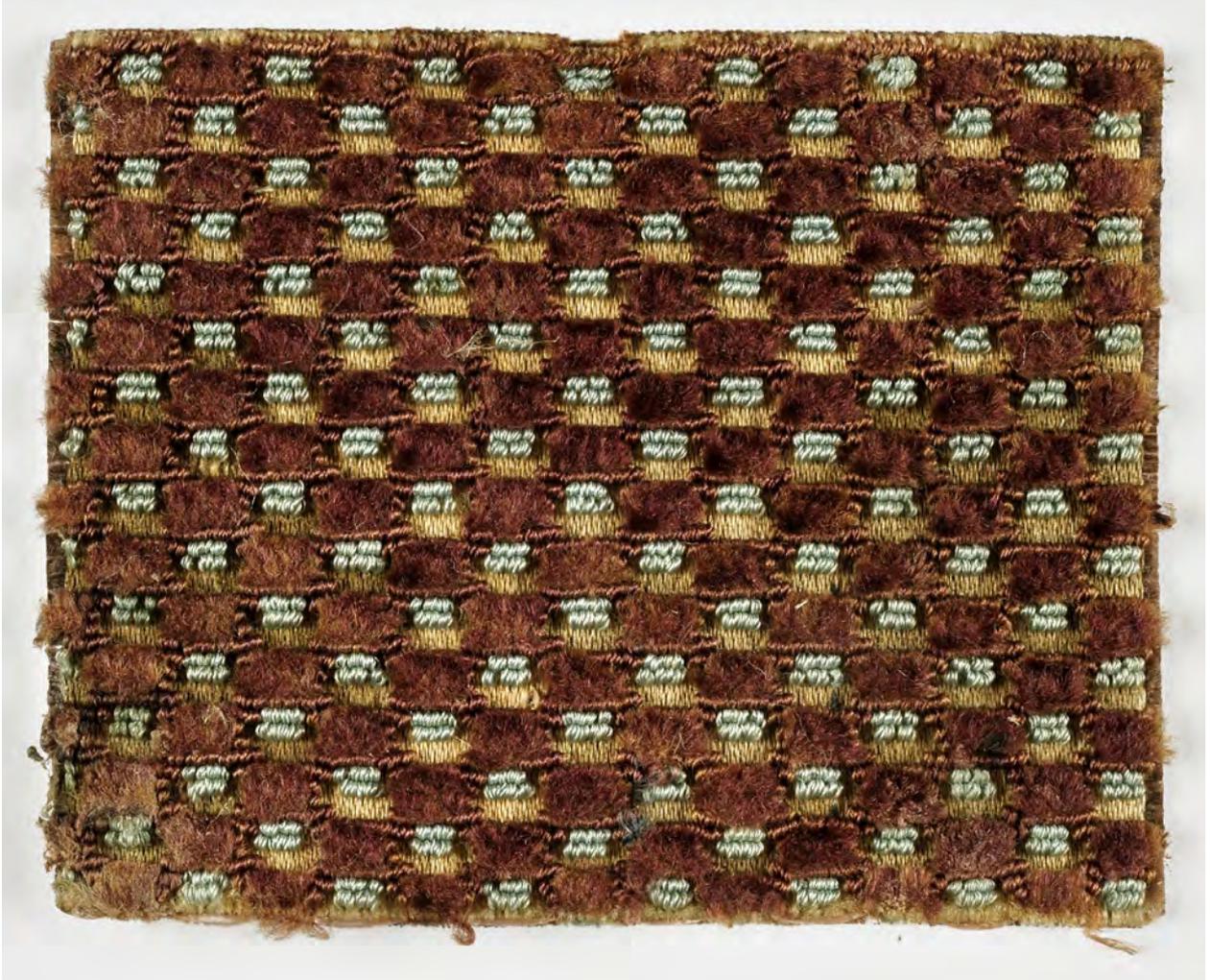


Abb. 7: Samtmuster, Firma von der Leyen, Krefeld, 1770er-Jahre, gemischter Seidensamt, Textilmuseum Krefeld.

### ›Kleidersamt‹ im 18. Jahrhundert

Von den deutschsprachigen Autoren, die Hinweise zum Gewebetyp des ›Kleidersamts‹ geben konnten, sind Jacobsson und Krünitz zu nennen.<sup>9</sup> Der Artikel in der Encyclopädie von Krünitz verwendet im Wesentlichen den Text von Jacobsson, den dieser im vierten Band seines Werks »Schauplatz der Zeugmanufakturen« zu ›Kleidersamt‹ 1776 veröffentlichte:

»Noch macht man eine Art Sammt, welcher Kleidersamt genannt wird. Dieser wird also gewebet, daß alle die Theile, welche zu einem Mannskleide gehören, schon fertig gewebet werden, so, als wenn sie vom Schneider zugeschnitten werden.«<sup>10</sup>

Das »Mannskleid« bezeichnet die »Bekleidung des Leibes« für Herren. Neben dem Rock ist damit auch die darunter zu tragende Weste gemeint.<sup>11</sup> In Jacobssons

Artikel folgt eine ausführliche Beschreibung des Webvorgangs für ein Samtgewebe mit zwei Florketten und Broschierungen aus Chenillefäden. Nach Jacobsson sei diese spezielle Art der Samtherstellung, der ›Kleidersamt‹, sehr schwierig zu beschreiben, da er nur selten gefertigt wurde.

Seidenstoffe mit in Form gewebten Mustern wurden in den 1720/30er-Jahren in Lyon entwickelt und spielten bis Ende des Jahrhunderts eine besondere Rolle in der Herrenmode. Westen und Röcke aus Seiden, die ›à la disposition‹ gewebt wurden, befanden sich vermutlich häufiger in wohlhabenden bürgerlichen und adligen Häusern in Gebrauch, als es die überlieferte Zahl der Beispiele in Museen annehmen lässt.<sup>12</sup>

Für den feinen, strengen und geradlinigen Herrenanzug bevorzugte man feste Gewebe, die ihre Form hielten. Die Westenvorderteile bestanden häufig aus

schweren Seiden oder Samt, die Rückenteile – die nicht sichtbar waren – dagegen aus Leinen, Baumwolle oder leichten Seidengeweben. Samt war das 18. Jahrhundert hindurch ein Stoff, der vorwiegend für die Herrenkleidung verwendet wurde, Frauen trugen ihn seltener. Samtgewebe blieben zumeist unifarben oder wurden, seit den 1770er-Jahren, mit sehr kleinen Mustern versehen, die Miniatursamte genannt werden. Unter diesen ragten diejenigen mit Lamégrund heraus, die von allen Samten die kostspieligsten waren.<sup>13</sup>

Neben Samten mit aufgeschnittenem Flor kamen seit dem Ende des 16. Jahrhundert zunehmend gemischte Samte oder auch solche mit nur unaufgeschnittenem Flor für Kleiderstoffe in Gebrauch. Der Vorteil von ungeschnittenen Samten lag insbesondere darin, dass diese bei großer Beanspruchung besser ihre Form hielten. Sie wurden weniger leicht zerdrückt und waren somit langlebiger, ein Qualitätsmerkmal, das im Verlauf des 18. Jahrhunderts immer mehr an Bedeutung gewann.<sup>14</sup>

Seidensamt gehörte wegen der hohen Menge des benötigten Rohmaterials zu einer der teureren Kategorien von Stoffen. Die Webketten fassten bis zu fünf-

bis siebenfach mehr Garn als die Ketten für einfache Seidengewebe.<sup>15</sup> Die Kostspieligkeit ergab sich zudem durch die Komplexität des Web- und Schneidvorgangs bei der Herstellung des Flors.

Als Zeichen von großer Eleganz galten Seidenstoffe, die »à la disposition« gewebt wurden. Muster und Motive folgten der Form des Nackens und des Saums der Weste und des Rocks und bezogen oftmals den Fond mit ein. Selbst unifarbene, in Form gewebte Samtkleidung, deren Gesamtwirkung nicht so prächtig und auffällig war wie bestickte seidene Kleidung, verfehlte ihre Wirkung nicht. Der Wert eines solchen Stoffs, einer Weste oder eines Rocks mit einer sehr breiten Mustereinheit wurde hoch geschätzt und der Besitz eines solchen Kleidungsstücks dokumentierte den hohen ökonomischen Status des Trägers.<sup>16</sup>

Den enormen Erfolg und die weite Verbreitung verdankte der Herrenanzug des 18. Jahrhunderts, dessen Silhouette sich mehrfach veränderte, seiner standardisierten Schnittform und einer klaren Anordnung der Verzierungen. Der Kantenverlauf der Vorderteile, die Eingriffhöhe der Taschen sowie die Größe der Taschenklappen und Manschetten wurden vor dem Weben festgelegt. Bei der ersten Anprobe entschied Kunde

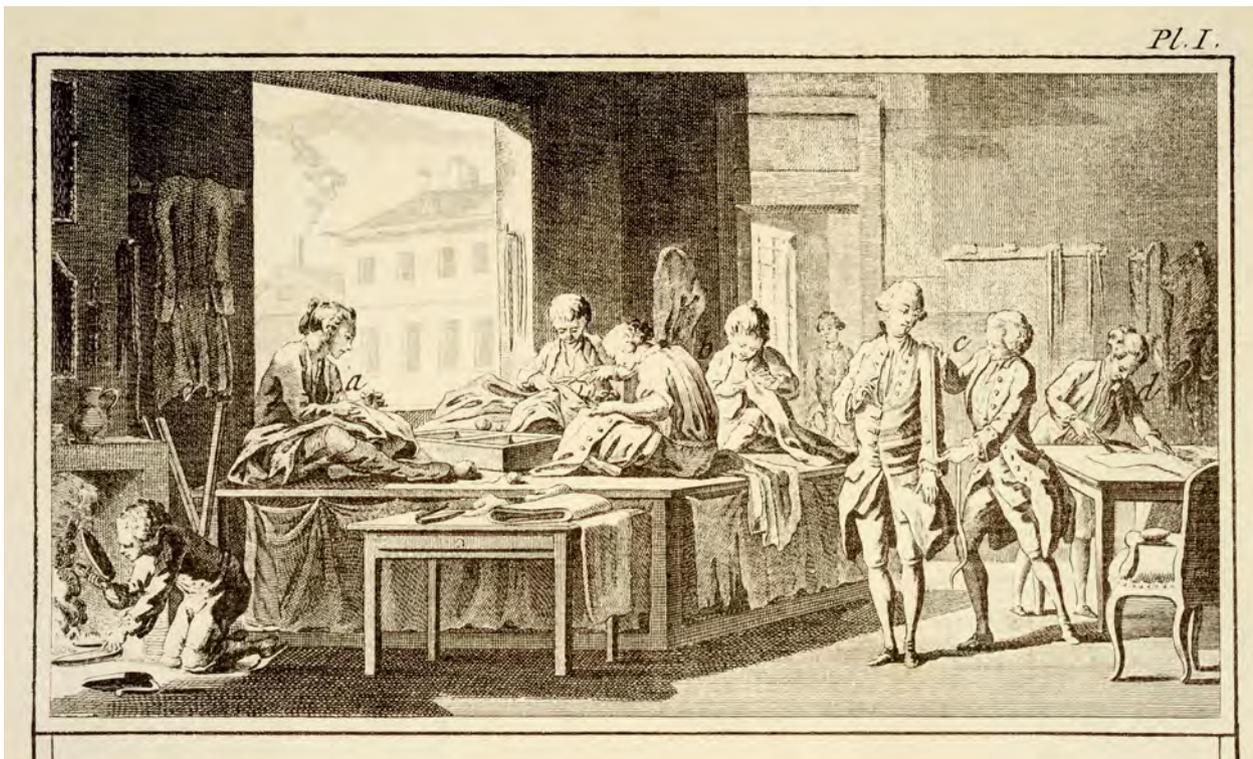


Abb. 8: Atelier eines Herrenschneiders („Tailleurs d’Habits“), aus: Diderot/d’Alembert, Encyclopédie, 1760.

und Schneider über die Länge von Weste und Rock und kürzten bei Bedarf auf Höhe der Taschen. Dadurch konnten die Nahtlinien, die unter den großen, breiten Taschenklappen verliefen, verdeckt werden und blieben weitgehend unsichtbar. Die Tascheneingriffe konnten außerdem auf eine passende Höhe gebracht werden (Abb. 8).<sup>17</sup>

Die Anordnung der Kleidungssteile auf der Gewebbahn geschah nicht in erster Linie stoffsparend, denn jeder Stoff – und besonders Samt – hat eine ›Richtung‹, die durch den Webvorgang entsteht. Jedes Musterteil musste deshalb in eine Richtung auf der Länge des Gewebes platziert werden, selbst wenn damit eine offensichtliche Verschwendung von Stoff einherging. Denn folgenschwerer als die Vergeudung war das fehlerhafte Passen der Musterteile nach dem Zusammennähen der einzelnen Stücke.<sup>18</sup> Die Krefelder Samtbahn fügt sich diesem Schema: Die Taschenpatten sind dem Richtungsverlauf des Gewebes folgend auf der Bahn in die freien Flächen neben den Armlöchern der Weste in gekreuzter Anordnung zu den Westenteilen platziert.

### Schluss und Ausblick

Das veränderte Kleidungsverhalten verschiedener Bevölkerungsgruppen, das sich im Laufe des 18. Jahrhunderts in vielen Regionen Europas in einem zunehmenden Konsum von Textilien und einer verstärkten Partizipation an den von Frankreich und England ausgehenden Kleidermoden darstellte, betraf zunächst vor allem den gesteigerten Erwerb von vorgefertigten Accessoires. Neben Mützen, Hauben und Halstüchern gehörten jedoch immer häufiger auch vorgefertigte Kleidung oder Kleidungssteile zu den Halbfertigwaren, die ein zunehmend modebewusstes Publikum erreichten. Die Ausweitung von Textilproduktion und -handel schuf einen großen Markt an Stoffen und Kleidung unterschiedlicher Herkunft und Qualität. Wie für den Leinen- und Baumwollbereich galt dies auch für das Seidengewerbe. Der Textilmarkt war in der zweiten Hälfte des 18. Jahrhunderts international, und vorgefertigte Kleidungsstücke entwickelten sich zu beliebten Handelsartikeln. In besonderer Weise gilt dies für die Herrenweste, die aufgrund ihrer vielen verfügbaren Typen unterschiedlichster Qualität und ihrer individuellen Anpassungsmöglichkeit von Produzenten verschiedener Textilgattungen, Händlern und Kaufleuten vertrieben wurde.<sup>19</sup> Halbfertigfabrikate sowie

Kleidung aus Seidensamt gehörten gleichwohl zu den Luxusgütern, die sich nur sehr wohlhabende Bürger und Adlige leisten konnten.

Wertvoller ›Kleidersammt‹ aus Seide, wie ihn die Krefelder Gewebbahn verkörpert, erfuhr nur einige Jahrzehnte, von den 1730er-Jahren bis in die 1770er-Jahre, Momente der Popularität, insbesondere in Frankreich und den angrenzenden Ländern, bevor sich der modische Geschmack Baumwollsamten mit kleineren Mustern zuwandte, die besser geeignet waren für die Verzierung eines neuen, kürzeren Westentyps.<sup>20</sup> Ganz verschwand die in Form gewebte seidene Weste allerdings nicht, denn aus der Zeit des Directoire (1796–1804) ist sie vereinzelt überliefert.<sup>21</sup>

Jahrzehnte später hatten Samtgewebe dieses Typs überraschend eine neue Blütezeit. Um die Mitte des 19. Jahrhunderts wurden die prachtvollsten Seidensamte in Lyon hergestellt, einige von ihnen in der Weise wie ein Jahrhundert zuvor, nur diesmal für die Damenvelt: in Form modischen Seidensamts mit mehreren Florketten, den man speziell für seine Bestimmung als großformatige Umhänge, Capes oder Röcke entwarf und ›à la disposition‹ webte.<sup>22</sup>

### Anhang: Gewebeanalyse

Petra Brachwitz

#### Gewebeaufbau

Bei dem vorliegenden Seidensamt handelt es sich um einen Kettsamt, d. h. zur Herstellung des Flors wird eine zweite Kette, die sogenannte Flor- bzw. Polkette verwendet. Das Grundgewebe wird durch die zwischen den Polkettfäden liegenden Hauptkettfäden und die Schussfäden gebildet. Während des Webvorgangs werden Ruten – Metalldrähte – in das Webfach eingelegt, über die die Polkette geführt wird, sodass Schlaufen entstehen. Dabei werden zunächst die Polkettfäden für den später aufzuschneidenden Flor über eine Rute mit einer Rille geführt und wieder gesenkt und anschließend alle Polkettfäden, die als Schlaufen verbleiben sollen, über eine zweite Rute ohne Rille gehoben. Beide Ruten werden direkt hintereinander eingelegt, sodass nach dem Ruteneintrag – je nach Motivvorgabe – alle Polkettfäden über die eine oder die andere Rute gehoben und wieder gesenkt worden sind. Bei dem hier analysierten Samt wird in der Web-

## Technische Bestimmung

<b>Kettsamt</b>	<b>aufgeschnitten und unaufgeschnitten (Velours au fer coupé et frisé)</b>	
Kette:	Verhältnis:	3 Hauptkettfäden : 1 Polkettfaden
	Material:	Hauptkette: Seide, Einfachgarn schwache s-Drehung, braun Polkette: Seide, Einfachgarn schwache s-Drehung, braun
	Stufung:	vermutlich 1 Polkettfaden
	Dichte:	120–122 Fäden/cm (90–92 Hauptkettfäden : 30 Polkettfäden)
Schuss:	Verhältnis:	1 Schussystem (3 Schüsse : 1 Rutenpaar im Wechsel)
	Material:	Seide, ohne erkennbare Drehung, braun
	Stufung:	vermutlich 1 Rutenpaar
	Dichte:	13–14 Ruten/cm 32–33 Schüsse/cm
<b>Webe- kante</b>	<b>4-bindiger Kettkörper 3/1, S-Grat</b>	
Kette:	Material:	Seide, meist Doppelfaden (auch einfach oder dreifädig gearbeitet), Einfachgarn s-Drehung naturfarben weiß Dichte: 65 Fäden/cm
Schuss:	Material:	Seide, ohne erkennbare Drehung, braun Dichte: 32–33 Schüsse/cm
Gewebebreite:	ca. 54 cm (53,3–53,9 cm) ohne Webekante ca. 56 cm mit Webekante	
Breite der Webekante:	ca. 1 cm, beidseitig	

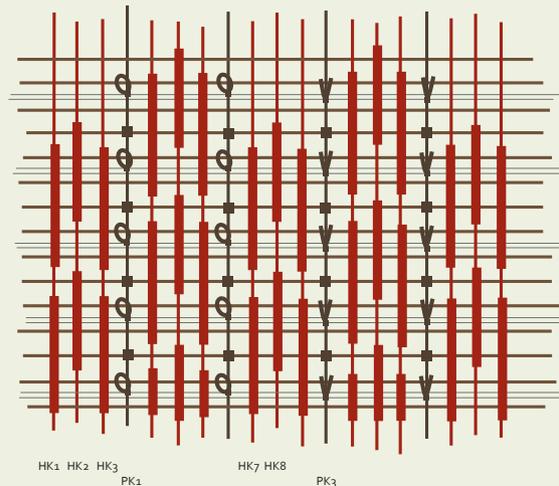
Abb. 9 a/b

## Gewebebezeichnung

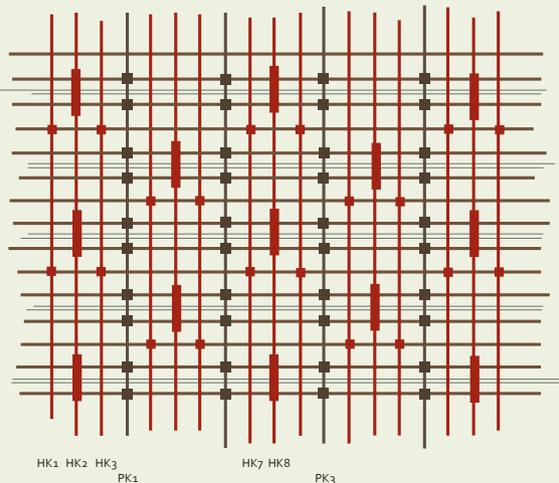
Gewebeoberseite

Effekt 1 mit Schlaufen

Effekt 2 mit Flor



Geweberückseite



- HK oder — Hauptkette
- PK oder — Polkette
- Grundschuss
- oder — Rute
- Hebung der Hauptkette
- Hebung der Polkette
- ∨ aufgeschnitten, coupé
- unaufgeschnitten, frisé

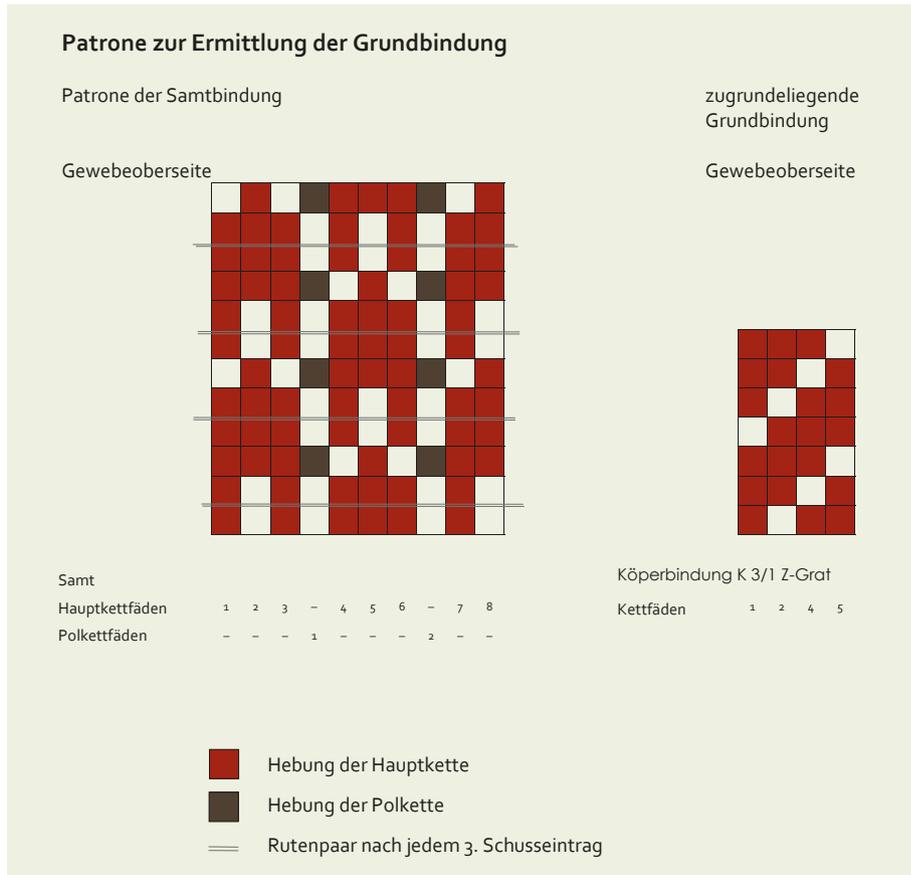


Abb. 10

folge nach jedem dritten Schusseintrag eine Rute für den aufzuschneidenden Flor und eine für die Schlaufen eingelegt. Die Polkette wird dadurch in das Grundgewebe in Form einer W-Noppe eingebunden. Vor und hinter dem eingelegten Rutenpaar binden die beiden direkt angrenzenden Schüsse gleich. Nach vier oder fünf Ruteneinträgen wird die Polkette über die zuerst eingetragene Rute entlang der Rille aufgeschnitten bzw. bei der direkt folgenden Rute als Schlaufe belassen und aus dem Gewebe entfernt, um in der Folge wieder verwendet zu werden. Auf diese Weise können beide Effekte – Bereiche mit offenem Flor und Schlaufenbildungen – im Gewebe nebeneinander stehen (Abb. 9). Beide Ruten haben einen ähnlich großen Umfang, sodass Flor und Schlaufen annähernd gleich hoch sind (auf frz. ›velours broderie‹). Als Grundgewebe liegt eine Körperbindung 3/1 Z-Grat vor, sie wird durch die Hauptkettfäden mit den Schussfäden gebildet.<sup>23</sup> Aus der Patrone der Samtbindung wird die Grundbindung des Gewebes graphisch ermittelt, indem sowohl im Schuss als auch in der Kette alle gleichbindenden Schuss- bzw. Kettfäden

weggelassen werden, auch wenn die Fäden in der Kette nicht nebeneinander liegen. Es betrifft den 3. (= 1.) und 6. (= 4.) Faden der Hauptkette (Abb. 10). Beidseitig des Gewebes ist die 1 cm breite Webe- kante in einem 4-bindingen Kettkörper 3/1 S-Grat erhalten.

Die Qualität eines Samts hängt von der Dichte der Fäden pro Zentimeter ab. Die hier gewählte Fadendichte von ca. 120 Kettfäden pro Zentimeter (ca. 90 Hauptkettfäden zu 30 Polkettfäden) zeigt im Vergleich zu anderen Samten in der Sammlung des Deutschen Textilmuseums Krefeld eine relativ hohe Fadendichte. Ein weiteres Qualitätsmerkmal ist die Gleichmäßigkeit der unaufgeschnittenen Schlaufen und des Flors hinsichtlich ihrer Höhe im gesamten Gewebe.

## Zusammenfassung

Im Besitz des Deutschen Textilmuseums Krefeld befindet sich eine Gewebbahn aus Seidensamt, die ein abgepasstes Muster für zwei Westenvorderteile, zwei Taschenpatten und Knöpfe aufweist. Bislang unpubliziert, wirft dieses Gewebe Fragen zur Herstellungsweise, Herkunft und Funktion auf. Anhand vergleichbarer Textilien und Bildbeispiele sowie schriftlicher Quellen werden Erkenntnisse nicht nur über den Krefelder Samt, sondern auch über diese spezifische Art von Seidengeweben für Herrenkleidung (dt.: »Kleidersammt« (Jacobsson) franz.: »tisser à disposition«, engl.: »woven-to-shape«) und ihre Verbreitung in Europa im 18. Jahrhundert gewonnen.

## Summary

### »Kleidersammt« [velvet for clothes] – for an 18th-century man's waistcoat

The German Textile Museum in Krefeld holds a panel of silk velvet incorporating a pattern for two waistcoat fronts, two pocket flaps and buttons. So far unpublished, this piece of fabric raises questions about its manufacture, origin and function. Comparative textile pieces as well as written sources provide information not just about the example in Krefeld but also this particular type of silk fabric for male clothing in general (German: »Kleidersammt« [velvet for clothes] [Jacobsson], French: »tisser à disposition«, English: »woven-to-shape«) as well as its distribution in 18th century Europe.

## Anmerkungen

- 1 JACOBSSON, Johann Karl Gottfried: *Schauplatz der Zeugmanufakturen*, Bd. 4. Berlin 1776, S. 226, spricht von »Kleidersammt«. Im Französischen bezeichnet man Seidengewebe, die in Form gewebt wurden, als »tissés à disposition« oder »tissés en forme«, im Englischen als »woven-to-shape«.
- 2 Gewebbahn aus Seidensamt, Deutsches Textilmuseum Krefeld, Inv. Nr. 28100. Kleidungsstücke aus Seidensamt besitzt das Deutsche Textilmuseum aus verschiedenen europäischen Ländern und aus unterschiedlichen Epochen.
- 3 Angefragt und recherchiert wurde in Museen und Online-Datenbanken im deutschsprachigen Raum, in England, in den Niederlanden und in Lyon. Außerdem wurden die Online-Datenbank des Metropolitan Museum in New York und der Europeana ([www.europeanafashion.eu](http://www.europeanafashion.eu)) durchsucht. Vergleichbare Samtwesten im Victoria and Albert Museum mit folgenden Inventarnummern: T.45-1918; 660-1898; 664-1898. Samtwesten besaßen üblicherweise keine Ärmel aus Samt, wenn überhaupt, dann solche – kurze oder lange – aus Leinen oder Leinenmischgeweben (siehe hierzu HALLE, Johann Samuel: *Schauplatz der Künste und Handwerke, oder vollständige Beschreibung derselben*, Bd. 16. Berlin 1788, S. 71, zum Schneiderhandwerk).
- 4 Theodorus Bisdom van Vliet und seine Familie, Ölgemälde von Jan Stolker, 1757. Amsterdam, Rijksmuseum, Inv. Nr. SK-A-3830.
- 5 Zum Mäandermuster in der Seidenweberei siehe BUSS, Chiara (Hg.): *The Meandering Pattern in Brocaded Silks*. Exhibit from the Ermenegildo Zegna Ancient Textiles Collection, Mailand 1990.
- 6 Grundlegend zur Krefelder Seidenproduktion im 18. Jahrhundert, mit Angabe älterer Literatur: KRIEDTE, Peter: *Taufgesinnte und großes Kapital. Die nieder-rheinisch-bergischen Mennoniten und der Aufstieg des Krefelder Seidengewerbes*, Göttingen 2007.
- 7 KRIEDTE, Taufgesinnte (wie Anm. 6), S. 184, 203. Zum kurmärkischen Seidengewerbe s. EVERS, Susanne u. a.: *Seiden in den preußischen Schlössern. Ausstattungstextilien und Posamente unter Friedrich II. (1740–1786)* (Bestandskataloge der Kunstsammlungen, Hg.: Generaldirektor der Stiftung Preußische Schlösser und Gärten Berlin Brandenburg) Berlin 2014.
- 8 KRIEDTE, Taufgesinnte (wie Anm. 6), S. 210–215, 238 f., 263. Das starke Exportgeschäft Krefelder Seidenfirmen wurde im Laufe der Zeit zu einer Belastung für die konkurrierende preußische Seidenindustrie in Brandenburg und führte letztlich zu einschneidenden Reglementierungen: Nach einem bereits 1748 verhängten Einfuhrverbot für Krefelder Samte in die preußischen Gebiete östlich der Weser, durfte seit 1763 auf der Messe in Frankfurt an der Oder nicht mehr mit »ausländischem

- Samt« – insbesondere mit Krefelder Samt –, gehandelt werden. 1768 wurde außerdem von der preußischen Regierung ein generelles Einfuhrverbot für die »rheinisch-westfälischen Fabrikenwaren«, zu denen auch Krefelder Seiden zählten, in die Gebiete östlich der Weser verfügt, das zu einer Absatzkrise führte, die einige Jahre anhielt. Vgl. KRIEDTE, Taufgesinnte (wie Anm. 6), S. 318–325.
- 9 JACOBSSON, Schauptplatz (wie Anm. 1); KRÜNITZ, Johann Georg: Oekonomische Encyclopädie, Bd. 135. Berlin 1824, S. 315.
  - 10 JACOBSSON, Schauptplatz (wie Anm. 1), S. 226. Über die Mode und die modischen Wechsel, die eine neue Einrichtung der Ketten auf den Webstühlen erforderten, schreibt Jacobsson: »Ich glaube, daß der Leser nunmehr wohl einen ziemlich deutlichen Begriff sich von denen verschiedenen Arten bunter Samme wird machen können, indem bey der Abänderung der Muster es bloß auf eine Erfahrung und Übung ankommt, solche zu treffen. Die gezeigten Grundsätze bleiben bey allen Arten dieser Zeuge immer die nemlichen. Und so wie es unmöglich wäre, alle diese Abänderungen zu beschreiben, so wäre es auch wohl eine unnütze und überflüssige Sache, weil die Mode, dieser herrschende Tyrann, in denen Veränderungen der beständige Wegweiser bleibt, und folglich diejenigen Arten und Abänderungen nicht länger im Gange bleiben, als es dieselbe erlaubt.« JACOBSSON, Schauptplatz (wie Anm. 1), S. 236f.
  - 11 KRÜNITZ, Encyclopädie (wie Anm. 9), Bd. 40, 1787, S. 2.
  - 12 ORSI LANDINI, Roberta: *Luxury and Practicality. The Thousand Faces Of Velvet For Clothing*, in: Fabrizio DE' MARINIS (Hg.): *Velvet. History, Techniques, Fashions*, Mailand 1994, S. 75–113, hier: S. 86; KRAATZ, Anne: *Velours*, Paris 1995, S. 82; HART, Avril/NORTH, Susan: *Historical Fashion in Detail. The 17<sup>th</sup> and 18<sup>th</sup> Centuries*, London 1998, S. 104; zur Entwicklung der Herrenweste im 18. Jahrhundert: WAUGH, Norah: *The Cut of Men's Clothes. 1600–1900*, London 1964, S. 54–57; KARBACHER, Ursula: *Herrenwesten aus dem 18. und 19. Jahrhundert: Bestand des Textilmuseums Sankt Gallen*, Universität Zürich, unveröff. Lizentiatsarbeit 1985.
  - 13 KRAATZ, *Velours* (wie Anm. 12), S. 82, 89; ORSI LANDINI, *Luxury* (wie Anm. 12), S. 86; zu den Preisen von Samt: MILLER, Lesley Ellis: *Selling Silks. A Merchant's Sample Book 1764*, London 2014, S. 17; KRAATZ, *Velours* (wie Anm. 12), S. 89.
  - 14 ORSI LANDINI, Roberta: *Il rinnovamento delle tecniche*, in: MUSEO POLDI PEZZOLI (Hg.): *Velluti e Moda tra XV e XVII secolo*, Mailand 1999, 73–76, hier S. 74.
  - 15 MILLER, *Silks* (wie Anm. 13), S. 20.
  - 16 ORSI LANDINI, *Luxury* (wie Anm. 12), S. 86.
  - 17 BUSS, *Pattern* (wie Anm. 5), 33f.; DÖLP, Waltraud (Bearb.): *Ein Hauch von Eleganz. 200 Jahre Mode in Bremen*, (Hefte des Focke-Museums, Nr. 65), Bremen 1984, S. 32.
  - 18 ORSI LANDINI, *Apparire, non essere. L'imperativo del risparmio*, in MUSEO POLDI PEZZOLI (Hg.): *Velluti e Moda tra XV e XVII secolo*, Mailand 1999, S. 91–93, hier S. 91.
  - 19 Zum Textilmarkt im 18. Jahrhundert: MILLER, *Silks* (wie Anm. 13); BLONDÉ, Bruno/STOBART, Jon: *Selling Textiles in the Long Eighteenth Century: Comparative Perspectives from Western Europe*, London 2014; zu Halbfertigkleidung: DENEKE, Bernward: *Bemerkungen zur Geschichte vorgefertigter Kleidung*, in: *Waffen- und Kostümkunde* 29, Heft 1 (1987), S. 68–73.
  - 20 Unaufgeschnittener Seidensamt, erfahren wir 1779 von Bergius im fünften Band seines »Policey- und Cameral-Magazins«, sei »nicht sehr mehr in der Mode« (BERGIUS, Johann H. L.: *Neues Policey- und Cameral-Magazin nach alphabetischer Ordnung. Fünfter Band*, Leipzig 1779, S. 74). Andere Samt- und Stoffarten überzeugten mehr. Darunter befand sich der seit den 1760er-Jahren in Frankreich, vor allem in Normandie, und später auch in anderen Produktionsorten, wie Manchester, hergestellte Baumwollsamt, der kostengünstiger war und sich für eine aufgedruckte Musterung gut eignete. Zur Bevorzugung von Baumwollsamt für Winterwesten in Berlin siehe HALLE, Schauptplatz (wie Anm. 3), S. 72.
  - 21 Jüngst ein Beispiel abgebildet im Auktionskatalog von Thierry de Maigret, Paris, Auktion vom 24.3.2016, S. 39, Nr. 247.
  - 22 ORSI LANDINI, *Luxury* (wie Anm. 12), S. 102 (Abb. S. 99).
  - 23 MARTIUS, Sabine: *Die ungemusterten Samte*, in: Jutta ZANDER-SEIDEL (Hg.): *In Mode. Kleider und Bilder aus Renaissance und Barock*, Nürnberg 2016, S. 252–255.

### Abbildungsnachweis

- Abb. 1–3: Deutsches Textilmuseum Krefeld, Inv. Nr. 28100.  
 Abb. 4: Deutsches Textilmuseum Krefeld, Inv. Nr. 07341  
 Abb. 5–6: Rijksmuseum Amsterdam, Inv. Nr. SK-A-3830.  
 Abb. 7: Deutsches Textilmuseum Krefeld, Inv. Nr. 07117.  
 Abb. 8: Aus: Diderot/d'Alembert, *Encyclopédie des Sciences, des Arts et des Métiers*, Bd. 7, 1760, Tafel 1, Atelier des Herrenschneiders. Reproduktion des Forschungsinstituts Hohenstein und Technische Akademie Hohenstein e.V.

